



SPOT WELDERS



DP 10 E – DP 20 E– DP 30 E
DPP 10 E - DPP 20 E - DPP 30 E - DPP 45 E -
DPP 60 E

ELEKTRONİK PUNTA KAYNAK MAKİNALARI

SPOT WELDERS with Electronic unit

TR - Kullanma Kılavuzu

EN - Manual



**AT UYGUNLUK BEYANI
EU DECLARATION OF CONFORMITY**

Firma / Company

Demiriz Elektrik İnşaat Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi
Ortaköy Sanayi Bölgesi Tiftik Sokak No:16 Silivri/İstanbul

Fabrika / Factory

Demiriz Elektrik İnşaat Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi
Ortaköy Sanayi Bölgesi Tiftik Sokak No:16 Silivri/İstanbul

Ürün / Product

Punta Kaynak Makinası
Spot Welder

Marka - Model / Brand - Model

DEMİRİZ – DP 10 E
DEMİRİZ – DP 20 E
DEMİRİZ – DP 30 E

Yukarıda tanımlanan beyanın nesnesi, ilgili uyumlaştırılmış AB mevzuatı ile uyumludur.
The object of the declaration described above, is in conformity with the relevant union harmonisation legislation.

Direktifler / Directives

2014/35/AB LVD Yönetmeliği, 2014/30/AB Elektromanyetik Uyumluluk Yönetmeliği
LVD Directive 2014/35/EU, EMC Directive 2014/30/EU

Uyumlaştırılmış Standartlar / Harmonised Standards

TS EN 62135-1:2015
TS EN ISO 669:2016
TS EN ISO 12100:2016
TS EN 61000-6-1:2011
TS EN 61000-6-3:2007/A1:2011

İstanbul, **01.09.2019**

Beyan No : CED.007

Declaration No : CED.007

Burhan DEMİRİZ
Elektronik Mühendisi
Electronics Engineer

Yazılı iznimiz olmaksızın makina üzerinde yapılan değişiklikler bu belgeyi geçersiz kılacaktır.
This declaration loose its validity in case of modification on the machine without our written authorization.



**AT UYGUNLUK BEYANI
EU DECLARATION OF CONFORMITY**

Firma / Company

Demiriz Elektrik İnşaat Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi
Ortaköy Sanayi Bölgesi Tiftik Sokak No:16 Silivri/İstanbul

Fabrika / Factory

Demiriz Elektrik İnşaat Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi
Ortaköy Sanayi Bölgesi Tiftik Sokak No:16 Silivri/İstanbul

Ürün / Product

Punta Kaynak Makinası
Spot Welder

Marka - Model / Brand - Model

DEMİRİZ – DPP 10 E
DEMİRİZ – DPP 20 E
DEMİRİZ – DPP 30 E
DEMİRİZ – DPP 45 E
DEMİRİZ – DPP 60 E

Yukarıda tanımlanan beyanın nesnesi, ilgili uyumlaştırılmış AB mevzuatı ile uyumludur.

The object of the declaration described above, is in conformity with the relevant union harmonisation legislation.

Direktifler / Directives

2014/35/AB LVD Yönetmeliği, 2014/30/AB Elektromanyetik Uyumluluk Yönetmeliği
LVD Directive 2014/35/EU, EMC Directive 2014/30/EU

Uyumlaştırılmış Standartlar / Harmonised Standards

TS EN 62135-1:2015
TS EN ISO 669:2016
TS EN ISO 12100:2016
TS EN 61000-6-1:2011
TS EN 61000-6-3:2007/A1:2011

İstanbul, **01.09.2019**

Beyan No : CED.007

Declaration No : CED.007

Burhan DEMİRİZ
Elektronik Mühendisi
Electronics Engineer

Yazılı iznimiz olmaksızın makina üzerinde yapılan değişiklikler bu belgeyi geçersiz kılacaktır.

İÇİNDEKİLER

Güvenlik Kuralları.....	5
Taşıma Kuralları.....	7
Genel Açıklamalar.....	7
Kurulum.....	8
Kullanım.....	9
Elektronik Ünite.....	10
Bakım.....	12
Arıza Durumlarında Yapılması Gerekenler.....	13
Safety Instructions	16
Transport Rules.....	18
General Information.....	18
Installation.....	19
Operation.....	20
Electronic Control Unit.....	21
Maintenance.....	23
Troubleshooting.....	24
Elektrik şeması – Electrical schema.....	26



**UYARI: Cihazını kullanmadan önce
kullanma kılavuzunu dikkatlice okuyun.**

GÜVENLİK KURALLARI

Makineyi kullanan kişiler kaynak konusunda deneyimli veya tam eğitilmiş kişiler olup; çalışma öncesinde kullanma kılavuzunu okumalı ve güvenlik uyarılarına uymalıdır.

• Elektrik çarpmalarına karşı koruma

Kuru ve sağlam izolasyonlu eldiven ve iş önlüğü giyin. Islak ya da hasar görmüş eldiven ve iş önlüklerini kesinlikle kullanmayın.

Makineyi kullanmadığınız durumlarda kapalı tutun.

Makineyi tamir etmeden önce tüm güç bağlantılarını ve/veya bağlantı fişlerini çıkartın ya da makineyi kapatın.



**Elektrik hattının
topraklamasının doğru
yapıldığından emin olun.**

Giriş kablosu yeterli kalınlıkta olmalıdır; Yalıtımın hızlı aşınmasını önlemek için kablolar aşırı ısınırca kaynağı durdurun.

Çalışma yüzeyiyle operatörün temasını kesecek kadar büyük, yanmaz, elektriksel açıdan yalıtkan, kuru ve hasarsız izolasyon malzemesi kullanın.

Yağışlı havalarda (açık ortamda) makinayı çalıştırmayınız.

• Hareketli parçalara karşı koruma

Çalışma sırasında hareketli parçalardan uzak tutarak ellerinizi koruyun.

İş ayakkabısı mutlaka kullanılmalıdır.

• Kaynak dumanı ve gazlara karşı koruma

Bütün kaynak işlerinde mutlaka iyi bir havalandırma gereklidir.

Çalışma alanında doğal ya da suni bir havalandırma sistemi oluşturun.

• Yanmalara karşı koruma

Sıcak parçalara çıplak el ile dokunmayın.

Makinenin parçaları üzerinde çalışmadan önce soğumaları için gerekli sürenin geçmesini bekleyin.

Sıcak parçaları tutmanız gerektiğinde, uygun alet, ısıl izolasyonu yüksek kaynak eldiveni ve yanmaz giysiler kullanın.

• Kıvılcım ve sıçrayan parçalara karşı koruma



**Kaynak sırasında kıvılcım
oluşmasını dikkate alın.
Koruyucu ekipmanlarınızı
tedarik ediniz.**

Punta kaynak uygulamaları için kaynakçı elbisesi mutlaka kullanılmalıdır. Kaynak sıçramalarından dolayı çabuk yanacağından sentetik malzemelerden kaçınılmalıdır.

Yanıcı malzemeler, benzin, yağ, tiner vb. malzemeleri makinanın çalıştırıldığı yerden uzak tutun.

Kaynak ortamında yangına karşı emniyet sağlamak için, her zaman yangın söndürücü tüp ve malzemeler bulundurulmalıdır.

Kaynaktan sonra bazı malzemelerin bir süre sonra tutuşmasını göz önünde bulundurarak tekrar tekrar kontrol edilmelidir.

• **Gürültüye karşı koruma**

Eğer gürültü seviyesi yüksek ise onaylanmış kulak koruyucularını takın.

• **Elektromanyetik parazitlere karşı koruma**

Bu makina, sanayi bölgesinde çalıştırılmak üzere tasarlanmış, CISPR11'e göre 2. grup A sınıfı bir cihazdır. Yerleşim bölgelerinde şebekeden kullanımı elektromanyetik uyumluluğun sağlanmasında iletilen veya yayılan gürültü açısından zorluklara neden olabilir.

Kullanıcının bu makinayı kullanma kılavuzunda tarif edildiği gibi kurup çalıştırması gerekir. Bu makinanın çalıştırılmasından dolayı herhangi bir elektromanyetik etki algılanırsa, kullanıcı bu etkileri azaltmak veya yok etmek için düzeltici önlemler almalıdır.

Eğer herhangi bir parazit oluşuyorsa, uygunluğu sağlamak için; kısa kablo kullanımı, korumalı (zırhlı) kablo kullanımı, kaynak makinesinin başka bir yere taşınması, kabloların etkilenen cihaz ve/veya bölgeden uzaklaştırılması, filtre kullanımı veya çalışma alanının EMC açısından korunmaya alınması gibi ekstra önlemler alınabilir.

Olası EMC hasarlarını engellemek için kaynak işlemlerinizi hassas elektronik cihazlarınızdan mümkün olduğunca uzakta (100m) gerçekleştirin.

Değişiklik durumunda veya makine entegre bir ekipmana dahil edilmişse, standartlara uyumluluk tekrar kontrol edilmelidir.

• **Kurulum hatalarına karşı koruma**

Cihaz sadece iç mekanda kullanıma uygundur. Yağmura veya aşırı neme maruz bırakmayın.

Makinaya ait tüm kapak, panel vb. koruyucuları kapalı ve kilitli tutun.

• **Geri dönüşüm ve atık prosedürü**

Bu cihaz evsel atık değildir. Avrupa Birliği direktifi ile ulusal yasa çerçevesinde geri dönüşüme yönlendirilmek zorundadır.

Kullanılmış makinenizin atık yönetimi hakkında satıcınızdan ve yetkili kişilerden bilgi edinin.

TAŞIMA KURALLARI

• Teslim alırken dikkat edilecek hususlar

Hasarlı veya eksik teslimat halinde; mutlaka tutanak tutun, hasarın resmini çekin ve taşıma irsaliyesinin fotokopisi ile birlikte nakliyeciyi firmaya ve satın aldığınız firmaya rapor edin.

• Paketleme

Makine isteğe bağlı olarak palet üzerinde olabilir. Paket boyutları ve ağırlığı için teknik özellikleri dikkate alın.

Makine ağırlık merkezi üst bölümüne yakındır. Bu nedenle taşıma işleminde dikkatli olun. Taşımada hareket halindeyken paletten tırmanmayın.

• Saklama

Makine uzun süre kullanılmadığında 0 ° C ile + 40 ° C arasında ortam sıcaklığı olan kuru bir yerde ve yağmurla temas etmeyecek şekilde saklayın.

0 ° C altı sıcaklıklarda saklanacak ise su soğutma sistemini boşaltın.

GENEL AÇIKLAMALAR

Sağlam ve güçlü bir yapıya sahip, demir esaslı malzemelerin kaynağında ve çelik eşya imalatında mükemmel sonuçlar verebilen, kolay kullanımlı ve mekanik kontrollü profesyonel tip punta kaynak makinasıdır.

	DP 10 E DPP 10 E	DP 20 E DPP 20 E	DP 30 E DPP 30 E	DPP 45 E
<i>Şebeke Gerilimi U_{1N}</i>	2~ 380 V	2~ 380 V	2~ 380 V	2~ 380 V
<i>Sekonder Açık Devre Gerilimi U_{20}</i>	1 - 2.6 V	1 – 3.0 V	1 – 4.0 V	1 - 5.0 V
<i>Maximum Giriş Gücü S_{max}</i>	10 kVA	20 kVA	30 kVA	45 kVA
<i>Maximum Primer Akımı I_{1cc}</i>	40 A	60 A	80 A	100 A
<i>Kaynatma Kalınlığı (mm)</i>	2,00 + 2,00	3,00 + 3,00	3,50 + 3,50	5,00 + 5,00
<i>Kol Kalınlığı (mm)</i>	40	50	50	50
<i>Çalışma Derinliği</i>	50 cm	50 cm	50 cm	50 cm
<i>Kademe Sayısı</i>	5	5	5	5
<i>Boyutlar (e/b/y) (cm)</i>	48,5x101x106	48,5x101x106	48,5x101x106	
<i>Ağırlık (kg)</i>	130	224	255	

• Teknik Özellikler

- ✓ Elektronik ünite
- ✓ Sağlam metal gövde ile güvenilir çalışma
- ✓ Yüksek trafo gücü
- ✓ Yüksek ısıya dayanıklı Naylon 6 (%70) ve cam elyaf (%30) karışımı ile üretilen bobin karkası
- ✓ Su soğutma sistemine göre ayarlanmış punta uçları

KURULUM

Makineyi tozsuz ve nemsiz bir yere yerleştirin. Havalandırma ve bakım işlemleri için kolayca erişilebilir olması için geniş bir alanda kullanın.

Temiz bir zemine yerleştirin ve sabitleme vidalarıyla sabitleyin

• Şebeke kablosunun bağlantısı



Cihazın şebeke kablosunu mutlaka topraklı prize bağlayın.

Prizin topraklamasının doğru yapıldığından emin olun.

Fişi prize takarken, makinenin açma kapama anahtarının “0” konumunda olduğundan emin olun.

Cihazı hasarlı bir giriş kablosu veya hasarlı bir elektrik fişi ile çalıştırmayın.

Tüm kabloları olası hasarlara karşı sık sık kontrol edin. Hasarlı ya da izolasyonsuz bir kablo tespit edildiğinde derhal tamir edin veya aynı kesitte ve tipte yenisi ile değiştirin.

Makinanız **380 V, 2 faz** şebeke gerilimi ile çalıştırılır.

Makinanızın arka panelinden çıkış yapılan enerji giriş kablosu vardır. Ucundaki fiş 2 fazlı olarak bağlanmıştır. Burada bir değişiklik yapmayınız.

Makinanın arka panelindeki **topraklama vidasına** harici bir topraklama bağlayınız.

Makinanızın gücüne uygun olacak şekilde sigortadan geçirerek girişine enerji veriniz.

	DP 10 E DPP 10 E	DP 20 E DPP 20 E	DP 30 E DPP 30 E	DPP 45 E
<i>Gerekli Sigorta Akımı D Tip</i>	40 A	63 A	80 A	100 A

- **Su soğutma ünitesine bağlantı**

Makine kolları ve bağlantıları su soğutma kanallarına sahiptir. Bu bağlantılardan max 4 Bar basınçta soğutma bağlantısı yapılabilir.

- **Pnömatik bağlantı**

DPP modelleri hava ile çalışır. Makine üzerindeki şartlandırıcıyı 4-5 bar seviyesinde kullanınız.



Üst Kol

Bakır Uç

Alt Kol

Pedal

KULLANIM

Makinaya şebeke gerilimi vermeden önce kademe şalterinin 0 konumunda olmasına dikkat ediniz.

Makinanın giriş kablosunu şebekeye bağladıktan sonra kademe şalterini "1" konumuna alınız. Bu esnada makina çalışır durumdadır.

İş parçasının uygulama yapılacak kısmının boyalı, yağlı veya iletkenliği engelleyecek şekilde aşırı tozlu olmamasına dikkat ediniz.

Punta yapılacak iş parçalarının kalınlığına göre; elektronik ünite zaman ve akım ayarı yapmanıza imkân sağlar. Maximum parça kalınlığı galvaniz kaplamalı saclarda normal saclara göre daha düşük olacaktır.

Puntalanacak parçaları bakır uçlara alttan ve üstten dik olacak şekilde üst üste tutunuz.

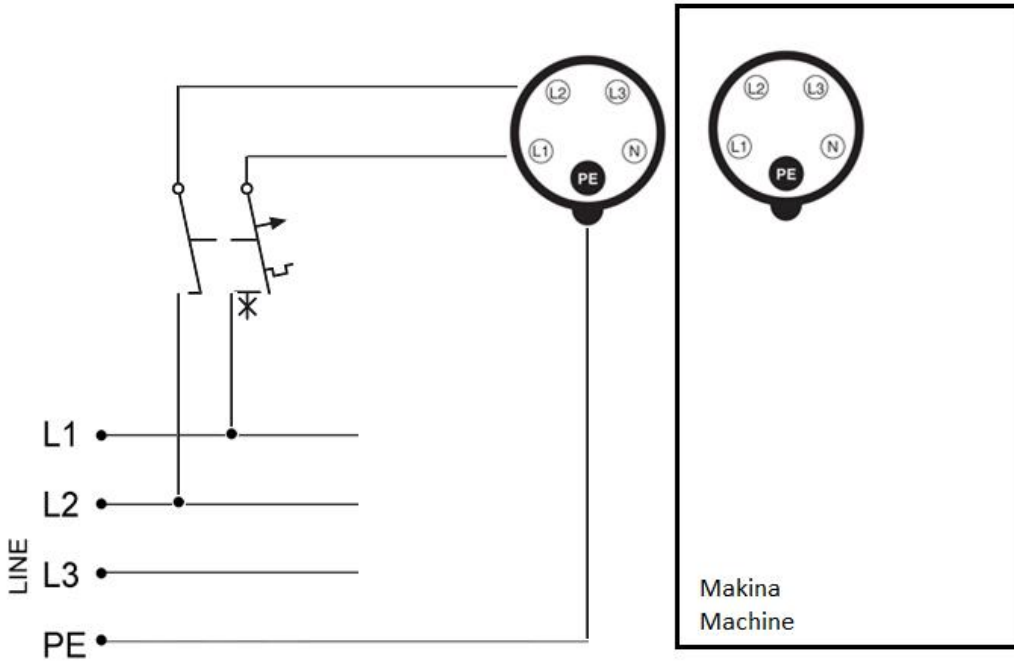
Hareket ayağına bastırılıp puntalanacak parçalar bakır uçlar arasına sıkıştırıldıktan sonra makina içerisindeki mekanik kontaklar birbirlerine yaklaşacaktır. Ayak pedalına biraz daha bastırıldığında kontaklar birleşecek ve makina çıkış verecektir.

Akım ayarının iş parçasının kalınlığına göre seçilmesi ile bakır uçların parçaya yapışmadan punta işleminin tamamlanmasını sağlayabilirsiniz.

Punta işlemleri parçanın sağlam kaynaması için büyüklüğüne göre birçok kez yapılmalıdır.



2 Faz şebeke voltajı 380V 50Hz. En iyi sonuçlar için uzatma kablosu kullanmayın. Kullanmanız gerekirse uygun kesitli kablo kullanın.



ELEKTRONİK ÜNİTE

Mikroişlemci denetimli punta kaynak kontrol ünitesi kaynak akımı, sıkma süresi, kaynak süresi, soğuma süresi ve tekrar süresi ile tekrarlı ve akımlı gibi fonksiyonları kontrol etmenize olanak sağlar.

Tekrarlı Modu KAPALI	Pedal Basıldı	Sıkma Süresi	Kaynak Süresi	Soğuma Süresi		Bitti
Bakır uç sıkma						
Kaynak						

Tekrarlı Modu AÇIK	Pedal Basıldı	Sıkma Süresi	Kaynak Süresi	Soğuma Süresi	Tekrar Süresi	Sıkma süresine geri dönüş
Bakır uç sıkma						
Kaynak						

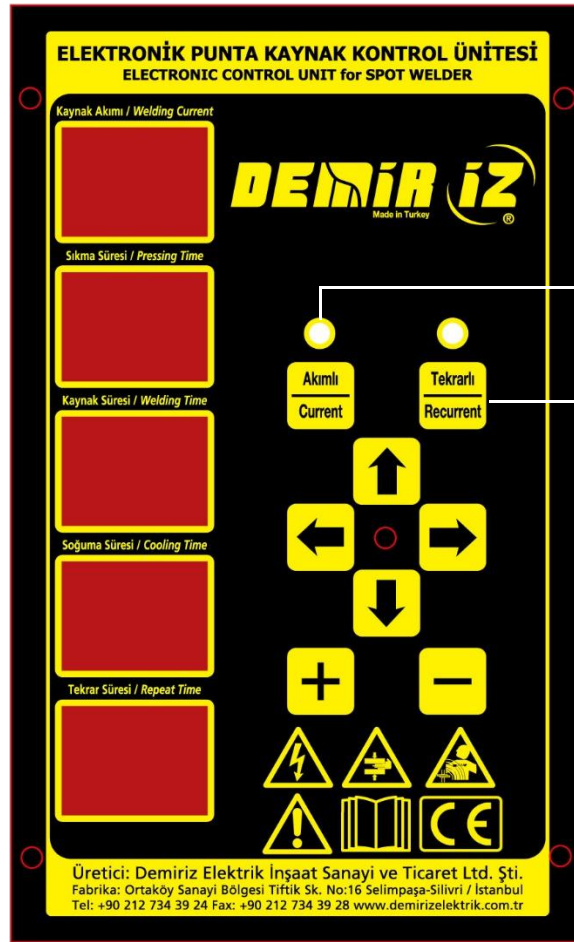
Kaynak Akımı

Sıkma Süresi

Kaynak Süresi

Soğuma Süresi

Tekrar Süresi



Akımlı Butonu

Tekrarlı Butonu

Mekanik kontrollü (pedallı) punta kaynak makinalarında yalnızca kaynak akımı, sıkma süresi, kaynak süresi, soğuma süresi ve akımlı fonksiyonları görev yapar.

Yukarı ve aşağı butonları kaynak akımı, sıkma süresi vb. seçenekler arasında düşey eksende dolaşmanızı sağlar.

Sol ve sağ butonları dijital ekranda görünen rakamlar arasında onlar veya birler basamağına geçmenizi sağlar.

+ ve – butonları ise ekrandaki rakamları artırıp azaltma işlemlerini yapar. Artırma işlemleri sırasında onlar ve birler basamağı ayrı ayrı artırılabilir.

Kaynak akımı fonksiyonu 0 ila 99 değerleri arasında ayarlanabilir. İnce malzemelerle çalışılacak olursa bu değerler daha düşük seçilebilir. 99 değerinde makina tam gücünde çıkış verir. İyi bir punta kaynağı için bu değer malzeme kalınlığına göre ayarlanmalıdır.

Sıkma süresi, pedala basıp malzeme ile bakır uçları teması sağlandıktan sonra kaynak işlemi gerçekleşene kadar geçen süredir. Bu değer 03 ila 07 arasında uygundur. Değer düşürüldükçe kaynak işlemi hızlanır.

Kaynak süresi malzemenin kalınlığına bağlı olmakla birlikte, artırıldıkça punta izinin ve çöküntülerin artmasına neden olur. Bu değer de 01 ila 99 arasında ayarlanabilir. İyi bir punta kaynağı için bu değer malzeme kalınlığına göre ayarlanmalıdır.

Soğuma süresi, kaynak işleminin sonrası bekleme içindir. Pnömatik modeller için önemlidir. Manuel modellerde düşük seviyede tutulmalıdır. Bu değer 03 ila 07 arasında uygundur. Değer düşürüldükçe kaynak işlemi hızlanır.

Akımlı butonu makinanın çıkış vermesini sağlar. Bu seçeneğin LED'i ışık vermediği sürece makinanız **kaynak yapmayacaktır.**

Kontrol ünitesinde yapılan ayarlar bir kere punta yapıldıktan sonra kaydedilir. Makinanın kapatılıp açılması halinde tüm ayarlar olduğu gibi ekranda görülebilecektir.

BAKIM

Makinanın bakımına başlamadan önce kesinlikle elektrik bağlantısı kesilmelidir.

Periyodik denetim ve önleyici bakımlar makinanın güvenli, uygun çalışması ve uzun ömürlü olmasını garanti altına alır.

Tam bir denetim ilk çalıştırmadan önce üretimden hemen sonra fabrikamızda yapılmaktadır.

İlk servis bakımı makinanın kullanılmaya başlanmasından 6 ay sonra yapılmalıdır. Daha sonra makinanın gücü ve çalıştırılma ortamına göre 6 veya 12 aylık sürelerle bakım yapılmalıdır.

Makinanın çalışma şartları zorluysa bakımlar daha kısa süreler içinde yapılmalıdır.

• Genel bakım çalışmaları

Tüm bağlantı noktaları ve kablolar gözden geçirilir. Koruyucu parçalar ve bağlantıları dikkatli bir şekilde kontrol edilir. (Vidaların sıkılması, çatlak, kutuplar)

Tüm hareketli ve çalışan mekanik aksamların fonksiyonlarını yerine getirip getirmediğini kontrol edilir.

Sargılar gerekirse yumuşak bezlerle temizlenmelidir.

Sargıları temizlerken asla zımpara kullanmayınız bu ark veya kalıcı hasarlar meydana getirebilir.

• Yedek parçalar

Punta uçları zamanla aşınabilir. Bu durum muhtemelen bakırın yumuşak cinsten olmasından kaynaklanır. **Berilyum** veya **Zirkonyum** katkılı puntalık bakır alınıp punta uçları yenilenmelidir.

ARIZA DURUMLARINDA YAPILMASI GEREKENLER

Arıza	Muhtemel Neden	Çözüm
Çıkış akım ayarı yapılamıyor.	Kademe şalteri arızalı	Makinanın elektriğini kesip servisi arayınız.
Ayak pedalına basıldığı halde kontaklar birleşmiyor. Makina çıkış vermiyor.	Kontakların bağlı olduğu mekanizma gevşemiş. Kontaklar gereğinden fazla uzaklaşmış.	Makinanın elektriğini kesip servisi arayınız.
Puntalama esnasında aşırı sıçrama oluyor.	Kontaklar birbirine çok yakın veya yapışmış. Punta uçları birleşmeden mekanik kontaklar birleşiyor.	Makinanın elektriğini kesip servisi arayınız.
Sigorta atıyor	Yetersiz giriş sigortası	

• Üretici ve Yetkili Servis Bilgileri

Üretici Ünvanı : Demiriz Elektrik İnşaat San. ve Tic. Ltd. Şti.
Adresi : Ortaköy Sanayi Bölgesi Tiftik Sk. No:16 Silivri/İstanbul
Telefon : 0212 734 39 24 – 25
Faks : 0212 734 39 28
web : www.demirizelektrik.com.tr
e-mail : info@demirizelektrik.com.tr

Yetkili Servisler

ŞEHİR	YETKİLİ SERVİS	ADRES	TELEFON
MERKEZ SERVİS İSTANBUL	Demiriz Elektrik İnş. San. ve Tic. Ltd. Şti.	Ortaköy Sanayi Bölgesi Tiftik Sk. No:16 Silivri	0212 734 39 25
ADANA	Öz Teknik Kaynak Mak.İnş.Malz.San.Tic.Ltd.Şti.	Yeni Metal Sanayi Sitesi 46023 Sk. No:35/A Seyhan	0322 429 39 85
ANKARA	Tezcan Elek. Bob. İç ve Dış Tic. Ltd. Şti.	1230/1. Sokak No:38 Ostim Yenimahalle	0312 354 80 21
ANTALYA	Faz Makina Bobinaj San. Tic. İnş. Ltd. Şti.	Cumhuriyet Mah. Sanayi Sitesi 663. Sk. No:24	0242 346 58 76
BURSA	EN-BİRKaynak Makinaları ve Ekipmanları	Üçevler Mah. Niltim 60. Sk. No:4/L Nilüfer	0224 215 15 07
ÇANAKKALE	Lider Makina – Berkan Şahin	2 Nolu Sanayi Sitesi 12. Sk. No:16 Biga	0530 891 00 17
DÜZCE	Doğangüç Teknik	Kültür Mahallesi 791. Sokak No:17 Merkez	0380 524 94 92
GAZİANTEP	Özmert Bobinaj Elektrik	Küsget Sanayi Sitesi B Blok 53 Nolu Cad. No:104	0536 311 86 62
HATAY	Mirioğlu Elektrik Bobinaj	Sanayi Sitesi 6. İnş 8. Cadde No:15 Antakya	0326 221 41 12
İSTANBUL	Froser Kaynak Ekp.Paz.San.Dış Tic.Ltd.Şti.	İ.O.S.B. Demirciler San. Sit. C1 Blok No:198 İkitelli	0212 549 50 70
İZMİR	Önder Kaynak Mak. ve Mlz. San. Tic. Ltd. Şti.	Kazım Dirik Mah. 340. Sk. No:15 2. Sanayi Sit. Bornava	0232 435 43 07
KAHRAMAN MARAŞ	Değirmenci Bobinaj Mesut Değirmenci	Yavuz Selim Mah. 73016. Cd. No:14 Dulkadiroğlu	0541 592 47 56
KAYSERİ	Merkez Kaynak San. Tic. Ltd. Şti.	Yeni Sanayi Bölgesi Zuhul Caddesi 20. Sokak No:3	0352 331 82 80
KONYA	Faruk Bobinaj ve Kaynak – Mehmet Faruk Kıyıcı	Fevzi Çakmak Mah. 10562 Sk. No:4	0533 269 78 13
SAKARYA	Ayvaz Teknik	Akyazı Küçük Sanayi Sit. E Blok No:11 Akyazı	0530 461 55 22
SAMSUN	Çalışkan Bobinaj	Eski Sanayi Sitesi Yurtsever Cad. No:52 Canik	0362 228 12 14
SİVAS	Yalçınlar Grup Sinai Tıbbi Gazlar Mak. İnş. Taah.	Mehmet Akif Ersoy Cad. 35 Sk. No:1 Merkez	0346 211 26 24
TEKİRDAĞ	Ulu Endüstriyel Elektronik	Gaziosmanpaşa Mah. Sayar Sk. No:15/17 Çerkezköy	0545 454 38 44
TRABZON	Türker Makina San. Tic. Ltd. Şti.	Sanayi Mah. 301. Sokak No:19 Değirmendere	0462 325 35 03
VAN	Özen Elektrik & Bobinaj	Koçibey Cad. No:3 Merkez	0432 214 22 27

• Garanti Şartları ve Garanti Belgesi

Şirketimizden satın almakta olduğunuz kaynak makinasının garanti süresinin uygulanmasında ortaya çıkan tereddütlerin ve uygulamada çıkan problemlerin giderilmesi amacı ile aşağıdaki hususları bilginize sunarız.

1. 4077 sayılı Tüketicinin Korunması Hakkında Kanun'un (Tüketici Kanunu) amacı tüketicilerin güvenliğini ve ekonomik çıkarlarını korumaktır. Bu nedenle satın alınan akü şarj cihazı için verilen **2 (iki) yıllık garanti süresinden sadece kanunda "tüketici" olarak tanımlanan kişiler yararlanabilecektir.**
2. Tüketici Kanunu'nda "tüketici" ifadesi "Bir mal veya hizmeti ticari veya mesleki olmayan amaçlarla edinen, kullanan veya yararlanan gerçek ya da tüzel kişi" olarak tanımlanmıştır. Burada "ticari olmayan amaç" ile kastedilen bir malı tekrar satmak ya da üretimde kullanmak üzere değil, sadece kendi kullanımı için edinmek, kullanmak veya yararlanmaktır. Eğer bir malı üzerine kâr koyarak tekrar satmak ya da üretiminizde kullanmak için alıyorsanız bu durumda tüketici olarak kabul edilmeyeceksiniz. Ancak bu halde eğer bir ürünü tüketiciye satmak için aldıysanız, bu durumda kanunda tüketici olarak tanımlanan kişiler açısından 2 (iki) yıllık garanti süresi uygulanmaya devam edecektir. Eğer bu ürünü üretimde veya mesleğini icra ederken kullanacak bir gerçek veya tüzel kişiye (mesela demir doğrama atölyesine) satacaksanız bu durumda 2 (iki) yıllık garanti süresi bu kişi açısından uygulanmayacaktır.

"Mesleki olmayan amaç"tan kasıt, mesleğini ifa ederken kullanmak amacı olmadan bir malın edinilmesi, kullanılması ya da yararlanılmasıdır. Başka bir ifade ile bu ürün, alıcı tarafından kendi mesleki faaliyetleri gerçekleştirilirken kullanılacak ise (bir demir doğrama atölyesinin kaynak makinası alması gibi) alıcı "tüketici" olarak değerlendirilmeyecektir.

Yukarıdaki bilgiler, Gümrük ve Ticaret Bakanlığı, Tüketicinin ve Rekabetin Korunması Genel Müdürlüğü tarafından da ayrıca teyit edilmiştir.

- Malın ticari ya da mesleki amaçlarla satın alınması halinde 1 yıllık garanti süresi uygulanmaktadır.
- Bunun yanı sıra garanti başlangıç süresinin resmi kanıtı olarak, makinaya ait seri numarasını da içeren faturanın bir kopyası mutlaka saklanmalıdır.
- Garanti süresi, malın teslim tarihinden itibaren başlar ve Tüketici Kanunu'nda "tüketici" olarak tanımlanan kişiler için 2 (iki) yıldır. Tüketici Kanunu'nda "tüketici" olarak tanımlanmayan kişiler için 1 (bir) yıldır.
- Garanti kapsamımız, makinalarımızın üretim hataları ile sınırlıdır. Makinaların amacı dışında kullanılmalari, kullanma kılavuzundaki şartların yerine getirilmemesi, hatalı şebeke bağlantıları yapılması, orijinal aksesuarların kullanılmaması, garanti süresi içinde yetkili servis haricinde makinada bakım-onarım yapılması ve doğal afetler sonucu meydana gelebilecek arızalar garanti kapsamına girmez. Ayrıca makina ile birlikte tedarik edilen aksesuarlar, bu malların üreticilerinin garantisi ile sınırlıdır.
- Malın garanti süresi içerisinde arızalanması durumunda, tamirde geçen süre garanti süresine eklenir. Malın tamir süresi en fazla 20 iş günüdür.
- Malın arızasının garanti kapsamında olup olmadığını Demiriz ve Demiriz'in yetkilendirdiği teknik servisler belirler.
- Arızalı malın onarım yerini (kullanıldığı yer veya servis atölyesi) ve şeklini yetkili servis veya Demiriz belirler.
- Malın garanti süresi içerisinde üretim hatalarından dolayı arızalanması halinde; işçilik masrafı, değiştirilen parça bedeli ya da başka herhangi bir ad altında hiçbir ücret talep edilmeksizin tamiri yapılacaktır. Malın kullanım özellikleri "Kullanma Kılavuzu"nda açıkça belirtilmiştir. Malın kullanma kılavuzunda yer alan hususlara aykırı kullanılmasından kaynaklanan arızalar garanti kapsamı dışındadır.

İmalatçı Firmanın

Ünvanı : Demiriz Elektrik İnşaat Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi
Adresi : Ortaköy Sanayi Bölgesi Tiftik Sokak No:16 Silivri/İstanbul
Telefonu : 0212 734 39 25
Fax : 0212 734 39 28

Malın

Cinsi : Punta Kaynak Makinaları
Markası : DEMİRİZ
Modeli : DP 10 E DP 20 E DP 30 E
DPP 10 E DPP 20 E DPP 30 E DPP 45 E DPP 60 E
Bandrol ve Seri No :
Teslim Tarihi ve Yeri :
Azami Tamir Süresi : 20 İş Günü

Satıcı Firmanın

Ünvanı :
Adresi :
Telefonu :
Fatura Tarihi ve No :

ÖNEMLİ NOT! Garantinin geçerli olabilmesi için **cihazın faturasının bir kopyası** ve satıcı firma tarafından doldurulan, kaşelenip imzalanan bu **garanti belgesi** mutlaka saklanmalıdır.



WARNING: Before using the machine
Read the user manual carefully.

SAFETY INSTRUCTIONS

Operators using the machine must be experienced or fully trained in welding; they have to read the user manual before operation and follow the safety instructions.

- **Protection against electric shock**

Wear dry and sturdy insulated gloves and working apron. Never use wet or damaged gloves and working aprons.

If not used turn off the machine.

Before repairing the machine, remove all power connections and/or connector plugs or turn off the machine.



Make sure that the grounding of the power line is properly connected.

All cables must have an adequate section; stop welding if the cables overheat in order to avoid rapid wearing of the insulation.

Operators must work on an insulating board.

Do not weld in damp or wet conditions

- **Protection against moving parts**

Safeguard your hands by keeping them away from electrodes and moving parts while working.

Wear metal toe shoes against the possibility of heavy objects falling on to your feet.

- **Protection against welding fumes and gases**

Good ventilation is essential in all welding work.

Create a natural or artificial ventilation system in the work area.

- **Protection against burns**

Do not touch the hot parts with bare hands.

Wait until the time required for the machine to cool down before working on its parts.

If you need to hold hot parts, use suitable tools, welding gloves with high-level thermal insulation and fire-resistant clothes.

- **Protection against sparks and spattering particles**



Consider spark formation during welding. Supply your protective equipment.

Welder's clothes must be used for spot welding applications. Synthetic materials should be avoided as they will burn quickly due to welding sparks.

Keep flammable materials, gasoline, oil, thinner etc. away from where the machine is operated.

Fire extinguisher tubes and materials must be available at all times in order to ensure fire protection against fire in the welding environment.

- **Protection against noise**

If the noise level is high, wear approved ear protectors.

- **Protection against electromagnetic interference**

This machine is designed for operation in the industrial zone and according to CISPR11, the 2nd group is a class A device. The use of the grid in residential areas can cause difficulties in terms of noise transmitted or emitted in ensuring electromagnetic compatibility. The user must install and operate this machine as described in the manual. If any electromagnetic interference is detected due to the operation of this machine, the user should take corrective measures to reduce or eliminate these effects.

Check the electromagnetic immunity of equipment's operating near the working area.

The user must ensure that all equipment in the work area is compatible. Otherwise, additional protection measures may be

required. These measures will depend on the size of the work area, the shape of the building and other activities in the work area.

To prevent possible EMC damage, perform your welding operations as far as possible (100m) from your sensitive electronic devices.

If changes are made or the machine is included in integrated equipment, compliance with the standards should be checked again.

- **Protection against installation errors**

The device is suitable for indoor use only. Do not expose to rain or excessive moisture.

Keep all covers, panels etc. of the machine closed and locked.

- **Waste procedure**

This device is not domestic waste. It must be directed to recycling within the framework of the European Union directive and national laws.

Obtain information from your dealer and authorized persons about the waste management of your used machines..

TRANSPORT RULES

• Cautions during delivery

First remove all packing material on the machine.

Make sure that all the items you have ordered have arrived. If any material is missing or damaged, contact your place of purchase immediately.

In case of damaged or incomplete delivery; Keep a record, take a picture of the damage and report to the carrier with a copy of the transport note.

• Packing

The machine can optionally be on the pallet. Consider the specifications for package dimensions and weight.

Machine's center of gravity is close to the upper part. Therefore, be careful in the transportation process.

Do not climb onto the pallet while moving.

• Storage

When the machine is not used for a long time, store it in a dry place with ambient temperature between 0 ° C and + 40 ° C, and not in contact with rain.

Drain the water cooling system if it will be stored at temperatures below 0 ° C.

GENERAL INFORMATION

It is a professional type spot welding machine which has a strong and strong structure and can provide excellent results at the source of iron based materials and steel products.

- ✓ Electronic control
- ✓ Reliable operation with robust metal housing
- ✓ High transformer power output
- ✓ Coil former produced by high temperature resistant Nylon 6 (70%) and glass fiber (30%)
- ✓ Tongs suitable for water cooling

• Technical Data

	DP 10 E DPP 10 E	DP 20 E DPP 20 E	DP 30 E DPP 30 E	DPP 45 E
<i>Primary Voltage U_{1N}</i>	2~ 380 V	2~ 380 V	2~ 380 V	2~ 380 V
<i>Secondary No Load Voltage U_{20}</i>	1 - 2.6 V	1 – 3.0 V	1 – 4.0 V	1 - 5.0 V
<i>Maximum Input Power S_{max}</i>	10 kVA	20 kVA	30 kVA	45 kVA
<i>Maximum Primary Current I_{1cc}</i>	40 A	60 A	80 A	100 A
<i>Welding Capacity (mm)</i>	2,00 + 2,00	3,00 + 3,00	3,50 + 3,50	5,00 + 5,00
<i>Arm Diameter (mm)</i>	40	50	50	50
<i>Arm Depth (cm)</i>	50	50	50	50
<i>Adjustment Level</i>	5	5	5	5
<i>Dimensions (w/d/h) (cm)</i>	48,5x101x106	48,5x101x106	48,5x101x106	
<i>Weight (kg)</i>	130	224	255	

INSTALLATION

Place the machine in a dust-free and moisture-free location. Place it in a wide area to make it easily accessible for ventilation and maintenance.

Place it on a clean surface and fix it with fixing screws.



• Connection to the mains supply

Always connect the mains cable of the device to a grounded outlet. Make sure that the outlet is properly grounded.

When inserting the plug into the outlet, make sure that the machine's on / off switch is in the "0" position.

Do not operate the device with a damaged input cable or a damaged power plug.

Check all cables frequently for possible damage. If a damaged or non-insulated cable is detected, repair it immediately or replace it with a new one of the same cross section and type.

Your machine is operated with 380 V, 2 phase mains voltage.

Your machine has an energy input cable that output from the back panel. The plug on the end is connected in 2 phases. Do not make any changes here.

Connect an external ground to the grounding screw on the back panel of the machine.

Use an input fuse in accordance with the power of your machine.

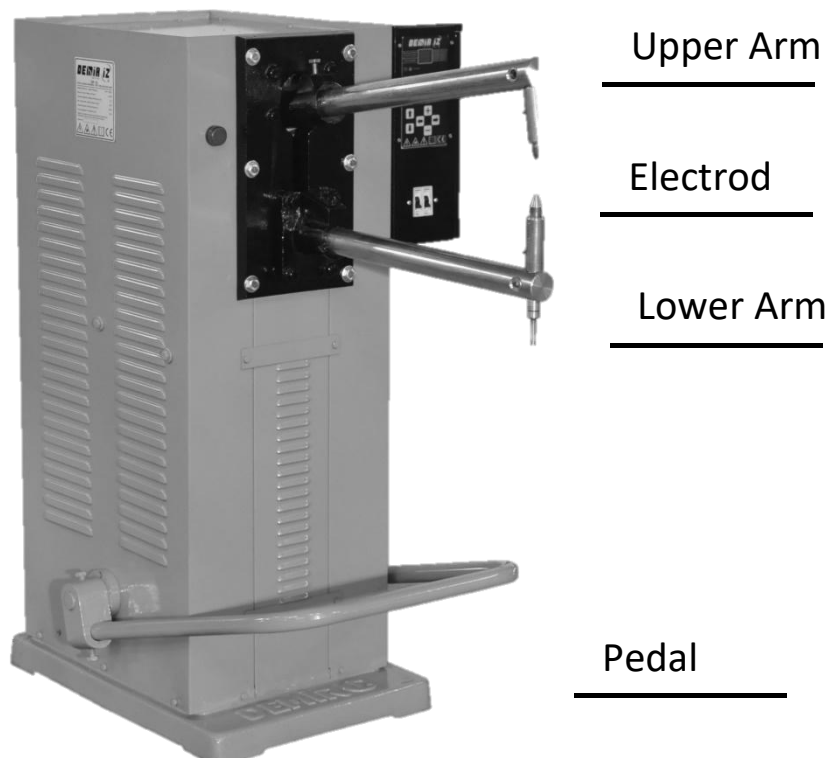
	DP 10 E DPP 10 E	DP 20 E DPP 20 E	DP 30 E DPP 30 E	DPP 45 E
<i>Input Fuse D Type</i>	40 A	63 A	80 A	100 A

- **Connection to the cooling unit**

Machine arms and connections have water cooling inlets. Cooling connection can be made with these connections at max 4 Bar pressure.

- **Pneumatic connection**

DPP models operate with air. Connect the compressed air hose to the machine and set the pressure around 4 -5 Bar.



OPERATION

Before applying mains voltage to the machine, make sure that the tap switch is in the “0” position.

After connecting the machine's input cable to the mains, turn the tap switch to “1” position. The machine is powered.

Make sure that the part of the workpiece to be welded is not painted, oily or too dusty to prevent conductivity.

According to the thickness of the workpieces to be welded; The electronic control unit allows you to adjust the current and welding time. Maximum part thickness you can weld with the machine will be lower in galvanized sheets than carbon steel sheets.

Keep workpiece perpendicular to the electrodes.

After workpieces to be clamped between the electrodes, the mechanical contacts in the machine will approach each other. After the foot pedal is pressed a little more, the contacts will join and workpieces will be welded together.

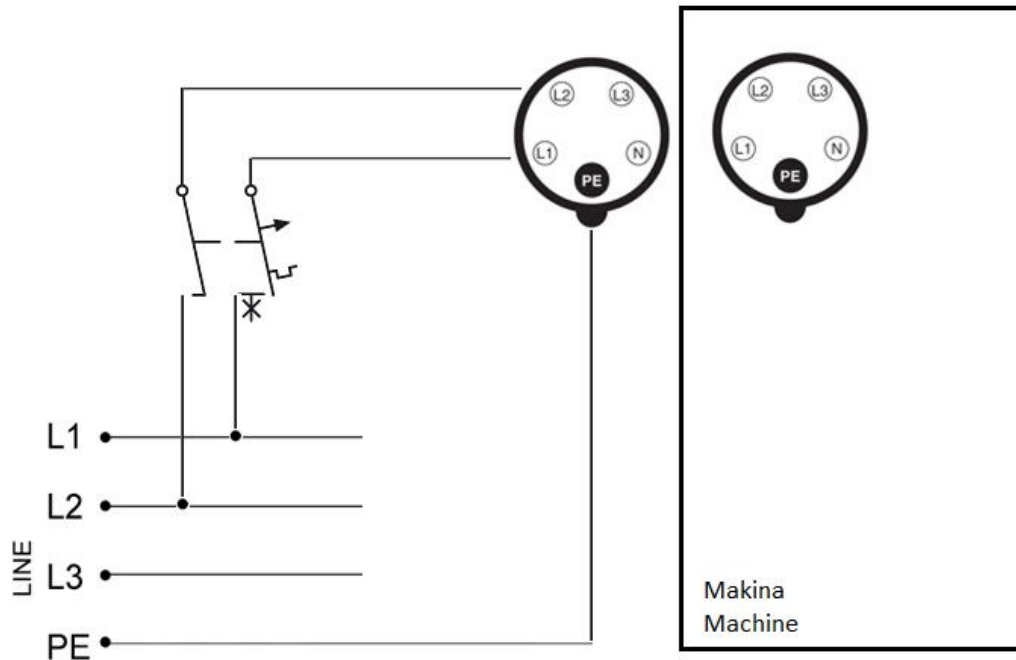
You can determine the appropriate current stage by experimenting on the materials to be welded.

By choosing the current setting according to the thickness of the workpiece, you can complete the welding process without affecting the electrodes and/or the workpiece.

Welding operations should be done many times according to the size of the piece for a firm welding.



2 phase power supply 380V 50Hz. For optimum operation, do not use any extension cords. If needed use cables with adequate cross section.



ELECTRONIC CONTROL UNIT

Microprocessor controlled spot welding control unit gives user of the machine an opportunity for controlling of welding current, pressing time, welding time, cooling time, and repeat time. Also, the user can select recurrent and current options.

Recurrent Mode OFF	Pedal Pressed	Pressing Time	Welding Time	Cooling Time		END
Electrode Force						
Welding						
Recurrent Mode ON	Pedal Pressed	Pressing Time	Welding Time	Cooling Time	Repeat Time	Back to Pressing Time
Electrode Force						
Welding						

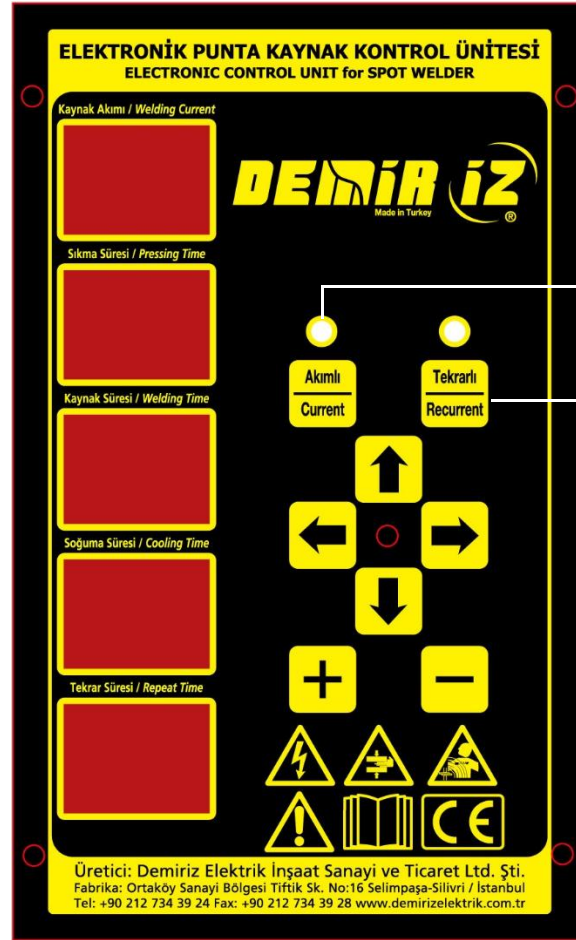
Welding Current

Pressing Time

Welding Time

Cooling Time

Repeat Time



Current Button

Recurrent Button

Use the up and down buttons to select what you want to adjust. The blinking digit is the one to change.

Right and left buttons give user a chance to select one of the first and second digits in the digital screen.

For the scaling each parameter, use the + and – buttons. If the value that seen on the digital screen is higher than 90 only second digit can be increased.

The **WELDING CURRENT** function can be set between 0 and 99. These values can be chosen lower if working with thin materials. The value of 99 machine gives full power output.

The **PRESSING TIME** parameter is the duration between touching of material - welding electrodes and starting welding arc after the pressing foot pedal. This value can be from 0.3 to 0.5. Otherwise, the time of the total welding process is extended.

If this parameter is lower than it should be set, it will cause sparks and bad welding tracks.

The **WELDING TIME** is based on material thickness. If the parameter is increased, it causes more deeper welding track.

Although welding time depends on the thickness of the material, it increases the spot tracing as it increases. This value should also set according the materials to weld.

The **COOLING TIME** parameter is the duration after welding is complete and start of opening arms. This parameter helps to have much cleaner welding tracks and longer tips operation life. This value can be from 0.1 to 0.5.

The **CURRENT** button allows the machine to operate **Your machine will not weld unless the LED of this option lits.**

To use continuous welding mode **RECURRENT** button should be pressed and the LED of this option should lit. Only with this option **REPEAT TIME** setting will be active. This setting allows changing the free time of two welding operations.

The adjustments of welding parameters is saved after one welding cycle on the control unit. After restarting of the machine, you can see your last welding parameters.

MAINTENANCE

Before starting the maintenance of the machine, electrical connection must be disconnected.

Periodic inspection and preventive maintenance ensure safe, convenient operation and long life of the machine.

Initial service maintenance should be done 6 months after the machine is started to be used. Then, maintenance should be done for 6 or 12 months depending on the machine's power and operating environment.

If the working periods of the machine are long, maintenance should be done in a shorter time.

• **Maintenance tips**

All connections and cables are reviewed. Protective parts and connections are carefully checked. (Tightening the screws, crack, poles)

It is checked whether all moving and working mechanical parts fulfill their functions.

The dressings should be cleaned with soft cloths if necessary. Never use sandpaper when cleaning the windings, this may cause arc or permanent damage.

- **Spare parts**

Electrodes may wear out over time. Always clean electrodes for optimum weld results. Use copper with beryllium or zirconium compound for new electrodes.

TROUBLESHOOTING

Symptoms	Causes	Remedies
Output power can not be adjusted.	The tap switch is defective.	Disconnect the machine from the electricity and call for service.
Device does not trigger.	The contacts do not merge even though the foot pedal is depressed. There is no mains electricity in the socket.	The mechanism to which the contacts are connected has become loose. The contacts have gone too far. Make sure there is electricity to which the device is connected. If the problem persists, contact service.
Device output power is low.	Output tips or connections are damaged. Extension cord is too long or poor quality	Check the output tips and connections. If damaged or loosed, fix the connections. Make the extension cord with a quality one. If possible, connect from the socket closest to the main fuse, without using

		an extension.
Too much spark	The contacts are too close or stuck together.	The mechanism to which the contacts are connected has become loose. The contacts have gone too close.

• Warranty

The warranty covers faulty workmanship for 2 years from the date of purchase (parts and labour).

Our warranty coverage is limited to the manufacturing defects of our machines. The use of machines other than their intended purpose, failure to comply with the conditions in the user manual, making incorrect network connections, not using original accessories, maintenance and repair of the machine other than the authorized service within the warranty period, and malfunctions that may occur as a result of natural disasters are not covered by the warranty. In addition, the accessories supplied with the machine are limited to the warranty of the manufacturers of these goods.

- If the goods fail within the warranty period, the time spent in repair is added to the warranty period. The repair time of the goods is a maximum of 20 working days.
- Technical services authorized by Demiriz and Demiriz determine whether the malfunction of the goods is under warranty.
- The authorized service or Demiriz determines the repair place (where it is used or the service workshop) and its shape.
- In the event that the product malfunctions due to manufacturing errors within the warranty period; It will be repaired without any charge under labor cost, replacement part cost or any other name. The properties of the product are clearly stated in the "Operating Manual". Malfunctions resulting from the use of the product contrary to the points in the user manual are out of warranty.

Manufacturer

Title : Demiriz Elektrik İnşaat Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi
Address : Ortaköy Sanayi Bölgesi Tiftik Sokak No:16 Silivri/İstanbul
Tel : 0212 734 39 25
Fax : 0212 734 39 28

Product

Type : Spot Welder
Brand : DEMİRİZ
Model : DP 10 E DP 20 E DP 30 E
DPP 10 E DPP 20 E DPP 30 E DPP 45 E DPP 60 E

Bandrol ve Serial Nu :
Delivery Date and Place :
Max Repair Time : 20 days

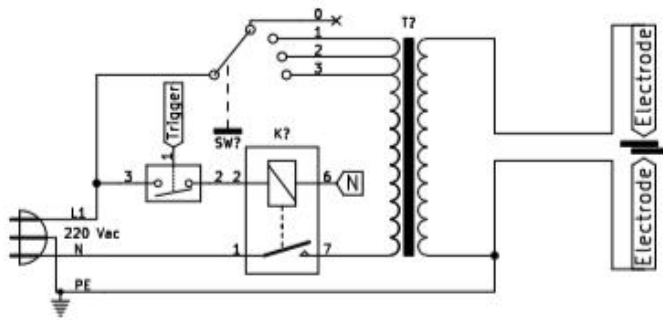
Dealer

Title :
Address :
Tel :
Invoice Date and Nu :

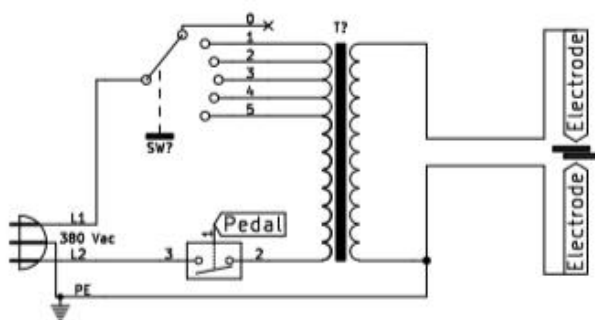
IMPORTANT NOTE! In order for the warranty to be valid, **a copy of the invoice** of the device and this **warranty document** filled and stamped by the vendor must be kept.

ELEKTRİK ŞEMASI – ELECTRICAL SCHEMA

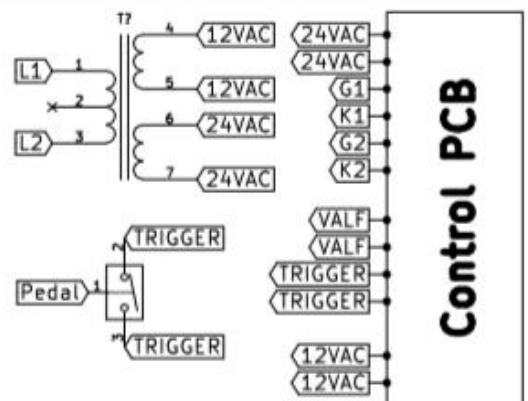
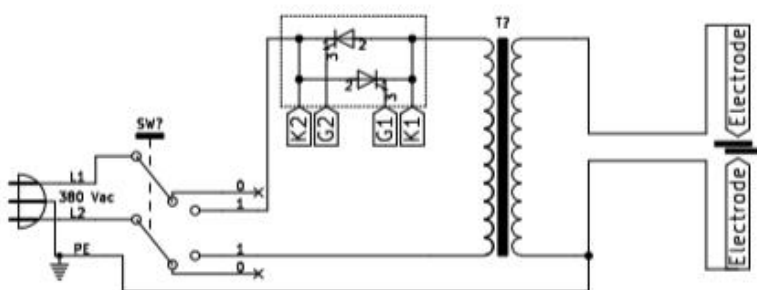
DP 1 – DP 1 E



DP 10 – DP 20 – DP 30 – DP 60



DP 10 E – DP 20 E – DP 30 E



DPP 10 E – DPP 20 E – DPP 30 E – DPP 45 E

