



Capacitor Discharge Stud Welding Machine



CD 44 / CD 66 / CD 88

Kondansatör Deşarjlı Civata Saplama Makinası
Capacitor Discharge Stud Welding Machine

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

Civata Saplama Makinası
Stud Welding Machine

Marka - Model / Brand - Model

DEMİRİZ – CD 44
DEMİRİZ – CD 66
DEMİRİZ – CD 88

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 62135-2:2015
TS EN 61000-6-1:2011
TS EN 61000-6-3:2007/A1:2011
TS EN 55011:2017

İstanbul, **01.09.2019**

Beyan No : CED.007

Declaration No : CED.007

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.

Burhan DEMİRİZ
Elektronik Mühendisi
Electronics Engineer

GÜVENLİK KURALLARI



UYARI: Cihazını kullanmadan önce kullanma kılavuzunu dikkatlice okuyun.

Makineyi kullanan kişiler kaynak konusunda deneyimli veya tam eğitimli 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**

Çalışırken 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 makinaı 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 uzaklaştırması, filtre kullanımı veya çalışma alanının EMC açısından korunmaya alınması gibi ekstra önlemler alınabilir.

Olası EMC hasarlarını engellemek için kaynak işlemlerinizi hassas elektronik cihazlarınızdan mümkünolduğunca 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 nakliyeciy firmaya ve satın aldığınız firmaya rapor edin.

CD modelleri için standard paket şunları içermektedir:

- Ana makina ve ona bağlı şebeke kablosu
- Civata tabancası, ona bağlı 2 metre güç kablosu ve siviç + siviç kablosu
- İkili şase kablosu
- Aparat kutusu
- Kullanma kılavuzu

• Paketleme

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

• Saklama

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

GENEL AÇIKLAMALAR

Pano, tabela, endüstriyel mutfak, asansör kabini ve makina sektörlerinde civataların hızlı ve verimli bir şekilde metallerin yüzeyine saplanması amacıyla kullanılır. Kondansatör deşarj temelli çalışmaktadır.



TEKNİK ÖZELLİKLER

- ✓ Enerji depolama kapasitesi 66 miliFarad'dır. (CD 66)
- ✓ Dakikada 5 ila 10 adet civata puntalayabilir. (Bu sayı civata ölçüsüne bağlıdır.)
- ✓ Puntalanacak civata ölçüsüne göre dijital olarak voltaj veya güç ayarı yapılabilir.
- ✓ Voltaj ayarı 50 V ila 200 V arasında, güç ayarı 0 ila 10 arasında ayarlanabilir.

		CD 44	CD 66	CD 88
Şebeke Gerilimi	U_{1N}	1 Faz, 220 V 50 Hz.	1 Faz, 220 V 50 Hz.	1 Faz, 220 V 50 Hz.
Açık Devre Gerilimi	U_{20}	3,0 V	3,0 V	3,0 V
Gerekli Şebeke Sigortası	C Tipi	1x16 A	1x16 A	1x16 A
Maximum Giriş Gücü	S_{max}	0.8 kVA	0.8 kVA	0.8 kVA
Maximum Çıkış Akımı	I_{2CC}	5 kA	7.5 kA	10 kA
İzolasyon Sınıfı		H	H	H
Koruma Sınıfı		IP 21	IP 21	IP 21
Boyutlar (e/b/y)	cm	24 x 40 x 48	24 x 40 x 48	24 x 47 x 482
Ağırlık	kg	18	20	24

KURULUM



Monofaze şebeke voltajı 220V 50Hz.
En iyi sonuçlar için uzatma kablosu kullanmayın. Kullanmanız
gerekirse **min. 3x1,50 mm²** kesitli kablo kullanın.

Makinanın giriş kablosunu topraklı prize bağlayın.

Çalışacağınız civata ve malzeme kalınlığına göre kademe seçimi yapınız.

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

Tetięe bastığınızda makina çıkış verecektir. Tabancaya sabitlenen civata iş parçasına kaynak olacaktır.

Civata ve iş parçasına bağlı olarak kademe ayarı değiştirmek ve kaynak işini tekrarlamanız gerekebilir. İyi bir sonuç için yapılan kaynak **test** edilmelidir.

Manuel Çalışma (Tetikli) : Uç kaportaya temas ettikten ve kabze üzerindeki butona basıldıktan sonra makina çıkış verir.

Otomatik Çalışma (Tetiksiz) : Uç kaportaya temas ettiğinde makina otomatik olarak çıkış verir. Kabze üzerindeki butona basılması gerekmez.



Şase kablolarını, çalışma yapılan noktaya yakın olacak şekilde **iki ayrı noktadan karşılıklı** olacak şekilde boyasız temiz bir yüzeye sıkıca bağlayın. Şaseyi tek bir taraftan bağlamak civatanın yüzeye eşit olmayan bir şekilde kaynamasına neden olur.

Adım 1:	Tabanca bağlıysa saplama kaynağı cihazını kapatın. Gerekli saplama çapına göre saplama mandrenini seğin.	
Adım 2:	Saplamayı mandrenin içine yerleřtirin.	
Adım 3:	Uç dayama vidasını, saplama flanşının st kenarı vidanın üzerine oturduğunda saplama mandreninin 3 mm ile 5 mm üzerinde kalacak şekilde ayarlayın. 	
Adım 4:	Uç vidasını kilit somunu ile sabitleyin. Bilgi: Saplama çıkıntısı 5 mm'den fazla olursa, gerekli enine manyetik alan yana sapar ve bu da kontrolsüz SRM kaynağına neden olabilir.	
Ayar tamamlandı.		



Uç ile tabanca dayama çubukları arası boşluğu uç bağlantı somununu gevşetip sıkarak 3-5 mm aralığında ayarlayınız.

Tabanca arkasındaki baskı ayarı kaynatılan malzeme cinsine göre ayarlanmalıdır. Arka ayar çarkı saat yönünde çevrilerek yay sıkılaştırılır.

Demir ve paslanmaz için orta ayar

Galvaniz kaplama için en sıkı ayar

Alüminyum için en gevşek ayar

tercih edilir.

Kutuplama

Malzeme cinsine göre tabanca kablosunu bağlayınız.



Tabanca kablosunu sağdaki + terminaline bağlayın

BAKIR KAPLI

DKP SAC

ALÜMİNYUM

Tabanca kablosunu soldaki - terminaline bağlayın.

PASLANMAZ SAC

SARI

ARIZA DURUMLARINDA YAPILMASI GEREKENLER

Arıza	Muhtemel Neden	Çözüm
Civata tutmuyor	Civata tabancaya dik yerleştirilmiyor. Civata tutucusu gevşemiş	Civatayı doğru yerleştirdiğinizden ve civata tutucu parçanın gevşemediğinden emin olun. Kademe ayarını yükseltmeyi deneyin.
Cihaz çıkış vermiyor	Giriş kablosu sorunlu Prizde şebeke elektriği yok	Cihazın bağlandığı prizde elektrik olduğundan emin olun. Sorun devam ederse servis ile iletişime geçin.
Cihaz çıkış gücü düşük	Çıkış kabloları sorunlu Şase bağlantıları kirlili	Çıkış kablo ve bağlantılarını kontrol edin. Hasarlı ise bağlantıları düzeltin. Kopuk yada zedelenmiş kablo ve bağlantılar güç düşümüne neden olur
Cihaz tetiklenmiyor	Tabanca tetik bağlantısı sorunlu	Tabanca bağlantısını kontrol edip servis ile iletişime geçin.
Sigorta atıyor	Yetersiz giriş sigortası	Prizde en az önerilen akımda olacak şekilde C tipi sigorta kullanın.

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 aksamaların fonksiyonlarını yerine getirip getirmediikleri kontrol edilir.

Sargılar gerekirse yumuşak bezlerle temizlenmelidir.

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

- **Yedek parçalar**

Tabanca uçları ve şase bağlantıları zamanla aşınabilir. Kararma olduğunda zımparalayınız. Eğer aşınmış ise değiştiriniz.

ÜRETİCİ VE YETKİLİ SERVİS BİLGİLERİ

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

GARANTİ ŞARTLARI VE GARANTİ BELGESİ

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

- 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.**
- 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 kullanılmaları, 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 Firmasının

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 : Civata Saplama Makinası
Markası : DEMİRİZ
Modeli : CD 44 ○ CD 66 ○ CD 88 ○
Bandrol ve Seri No :
Teslim Tarihi ve Yeri :
Azami Tamir Süresi : 20 İş Günü

Satıcı Firmasının

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.

SAFETY INSTRUCTIONS



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

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.

In case of damaged or missing delivery; make a record, take a picture of the damage and report to the carrier and the company you purchased with the copy of the shipping note.

The standard package for the CD models includes:

- Main machine and mains cable connected to it
- Stud Gun
- 2 Work cables connected to single connector
- Consumables box
- User manual

- **Packing**

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

- **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.

GENERAL INFORMATION

The capacitor discharge stud welding machine (also known as a CD stud welder) is ideal for quickly and reliably adding fixings and fastenings to thin gauge metal sheets. CD stud welding is suitable for delicate work requiring small studs and minimal penetration/markings to the parent material.



TECHNICAL SPECIFICATIONS

- ✓ Energy storage capacity is 66 milliFarad (CD 66).
- ✓ Stable operation with ergonomic gun
- ✓ It can weld 5 to 10 studs per minute. (This number depends on the stud size.)
- ✓ Voltage or power can be adjusted digitally according to the size of the stud to be welded.

		CD 44	CD 66	CD 88
Supply Voltage	U_{1N}	1 Faz, 220 V 50 Hz.	1 Faz, 220 V 50 Hz.	1 Faz, 220 V 50 Hz.
Open Circuit Voltage	U_{20}	3,0 V	3,0 V	3,0 V
Supply Fuse	C Tipi	1x16 A	1x16 A	1x16 A
Maximum Input Power	S_{max}	0.8 kVA	0.8 kVA	0.8 kVA
Maximum Output Current	I_{2cc}	5 kA	7.5 kA	10 kA
Insulation Class		H	H	H
Protection Class		IP 21	IP 21	IP 21
Dimensions (w/l/h)	cm	24 x 40 x 48	24 x 40 x 48	24 x 47 x 48
Weight	kg	18	20	24

OPERATION



Single phase power supply 220V 50Hz.
For optimum operation, do not use any extension cords.
If needed use min. 3x2,50 mm² cables.

Connect the input cable of the machine to the grounded socket.

Make a step selection according to the bolt and material thickness you will work with.

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

When you press the trigger, the machine will output. The stud fixed to the gun will be welded to the workpiece.

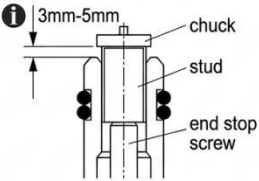
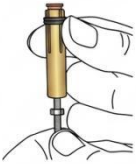
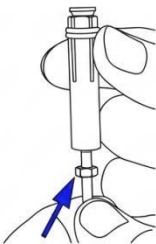
Depending on the stud and workpiece, you may need to change the step setting and repeat the welding work. For a good result, the weld must be **tested**.

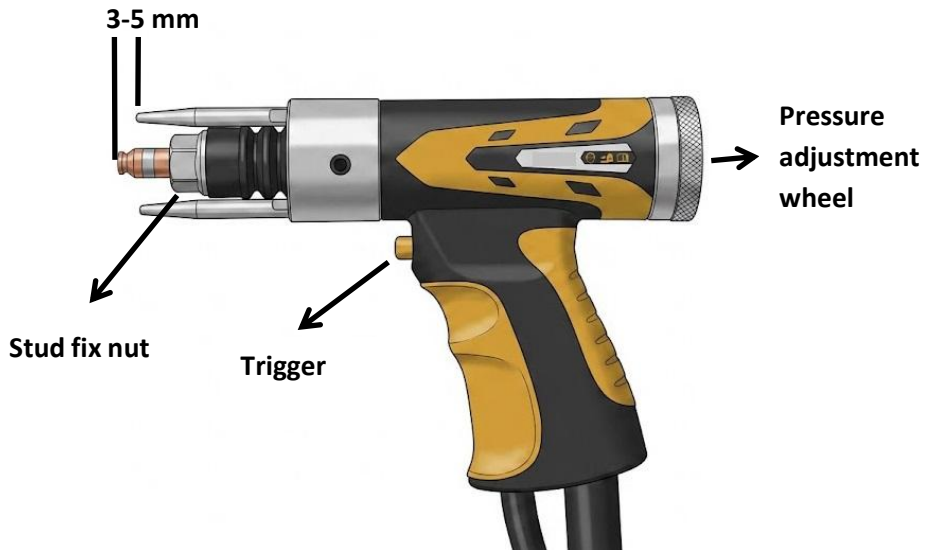
Manual Operation (Trigger): After the tip touches the cowl and the button on the handle is pressed, the machine gives out.

Automatic Operation (Without Trigger): The machine automatically outputs when the tip touches the cowling. It is not necessary to press the button on the handle.



Firmly connect the work cables to an unpainted clean surface, close to the work point, from two separate points opposite each other. Connecting the chassis from one side causes the bolt to weld unevenly to the surface.

Step 1:	Switch the stud welding device off if the gun is connected. Select the stud chuck according to the required stud diameter.	
Step 2:	Insert the stud into the stud chuck.	
Step 3:	Set the end stop screw so that the top edge of the stud flange, when it is sitting on the screw, sits between 3 mm and 5 mm above the stud chuck. 	
Step 4:	Fix the end screw with the locknut. i If the stud protrusion is more than 5 mm, the required transverse magnetic field is deflected sideways which can lead to uncontrolled SRM welding.	
The setting is complete.		



Adjust the gap between the nozzle and the gun support rods to a range of 3-5 mm by loosening or tightening the Stud fix nut.

The pressure adjustment at the back of the gun should be adjusted according to the type of material being welded. The spring is tightened by turning the adjustment wheel clockwise.

Medium setting for iron and stainless steel

Tightest setting for galvanized coating

Loosest setting for aluminum is preferred.

Polarization

Connect the gun cable according to the type of material.

Connect the gun cable to the + terminal on the right.

**COPPER PLATED
DKP SHEET METAL
ALUMINUM**

Connect the gun cable to the - terminal on the left.

**STAINLESS STEEL
BRASS**



TROUBLESHOOTING

Symptoms	Causes	Remedies
Tip does not stick to panel after a while of useage.	Tip of the spot gun is hot Weld location is hot	Wait a while for the tip and the weld location to cool down. Use a wet towel to cool down the heated parts.
The device's leds are not on. Device does not operate.	Damaged input cable There is no mains electricity in the socket.	Make sure there is electricity to which the device is connected. If the problem persists, contact service.
Device output power is low.	Output cables or connections are damaged.	Check the output cables and connections. If damaged, fix the connections.
Device does not trigger.	Problem on dent puller switch or its connection	Try operating the device in automatic mode. If the problem is only in manual mode, check the gun connection and contact the service.
Mains fuse trips	Insufficient input fuse	Use a C-type fuse with at least 16 A in the socket.

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

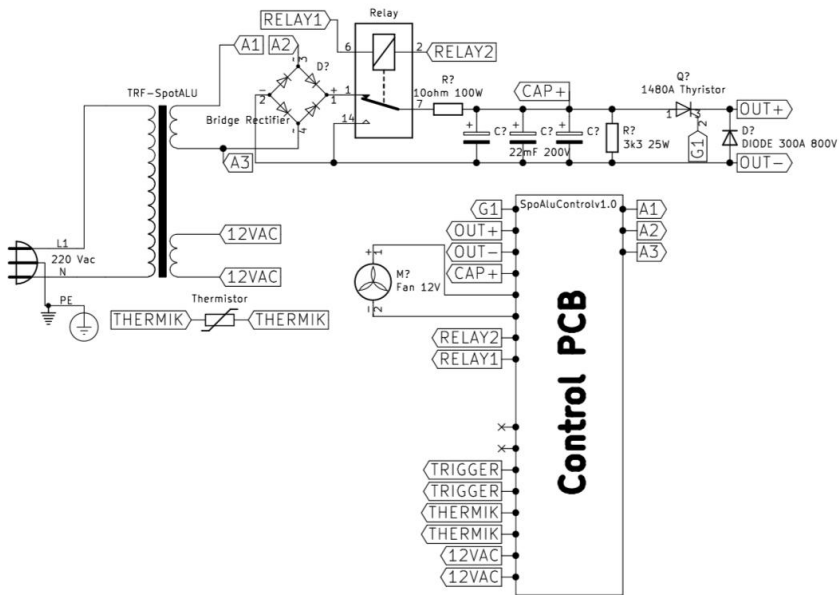
Type : Stud Welding Machine
Brand : DEMİRİZ
Model : CD 44 ☐ CD 66 ☐ CD 88 ☐
Bandrol ve Serial Nu :
Delivery Date and Place :
Max Repair Time : 20 days

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



NOTES