



Universal Çıta Kesme Kalıbı Kullanma Klavuzu

Instruction Manuel of Mold for Glazing Bead

“Dünya’daki tüm çıta kesme makinelerine ve bütün profillere %100 uyumludur.”

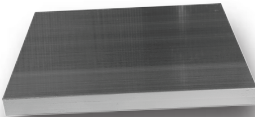
“It is 100% compatible to all profiles and all of cutting machines for glazing bead.”



1 numaralı parça - first track



2 numaralı parça - second track

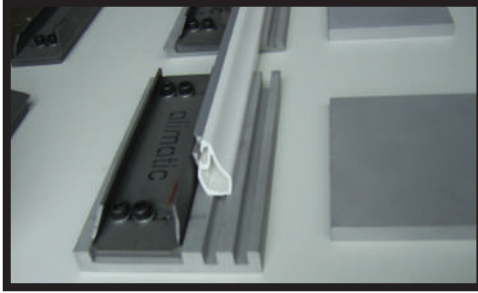


3 numaralı parça - third track

- Alttaki fotoğrafta takımı oluşturan parçalar gösterilmiştir.
All parts of the product is shown in the photo below.

- Bir takımında 2 numaralı parçaların adedi çita sayınıza göre değişmektedir.
Quantity of second parts varies according to number of your lath.





- Şekildeki gibi düz bir zeminde, parçalar bir araya getirilerek ayarlanmak istenen çığa, kalıbın üzerine konur.

Combine to all parts of the product on flat ground. After then put to the product a lath that want to set.



- Hareketli olan iki numaralı parça, kalıba oturtulan çığaya doğru bastırılır. Conta payı göz önünde bulundurularak çığaya gerektiği kadar baskı uygulanmalıdır.

Second part of product is repressed in the direction of the lath.(During of the working, consider share of gasket.)



- 2 numaralı dayama parçası, çıtaya göre ayarlandıktan sonra anahtar yardımıyla sıkılarak sabitlenir.

After the second part of product was set, second part is done immobilize with a spanner like in the photo.



- Aynı işlem karşısındaki parçaya simetrik olarak uygulanır.

Same operation are applied at part the across as symmetric.



- Kesim sırasında testereler kalıba temas etmeyecek şekilde; kalıbın bir numaralı parçasının makine üzerinde yer belirlenir.



***The location of the first part
in the machine is determined.***

***While cutting,
saws mustn't touch to the mold.***



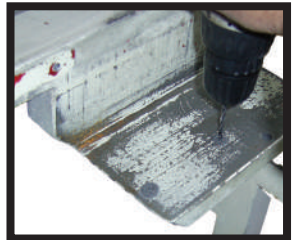
- Yeri belirlenen kalıp, matkap ucu ya da kalem ile işaretlenir.

*The part that was determined is marked with tip of drill or pen.
Thus, location of hole was determined.*



■ Bağlantı ve delik yerleri
belirlendikten
sonra matkap ile delikler delinir.

*After the locations of hole
was determined,
holes are drilled with drill.*





- Delikleri delinen kalıp, yerine oturtulur. Bağlantı vidaları konur ve vidalar sıkılır.

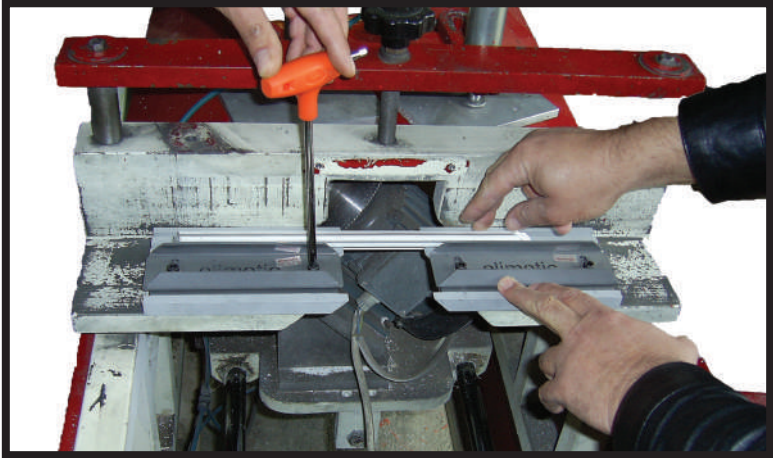


*The part that was drilled to hole is put instead.
The screws of connecting are put and are tightened screws.*



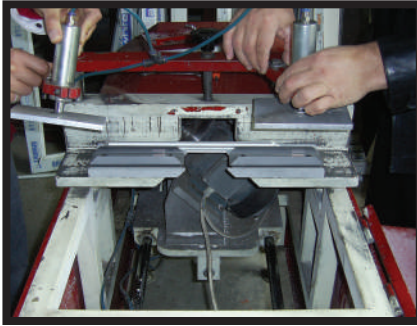
- 1 numaralı parça makineye bağlandıktan sonra 2 numaralı parçalar el ile bırakılarak yerine oturtulur.

After first part was connected to the machine second parts are put instead by hand.



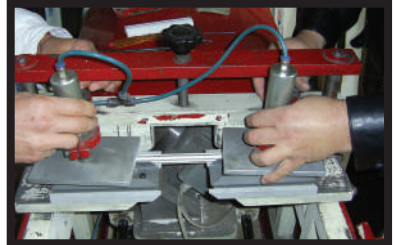
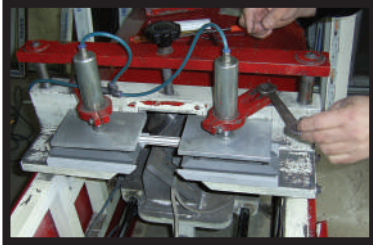
- Daha sonra 2 numaralı parçanın ayarı makine üzerinde bir kez daha kontrol edilir.

After then, setting of the second part is checked on machine once again.



- 3 numaralı üst parça pistonlara bağlanır. Pistonlar da makinenin markasına göre değişen bağlantı yerlerine bağlanır.

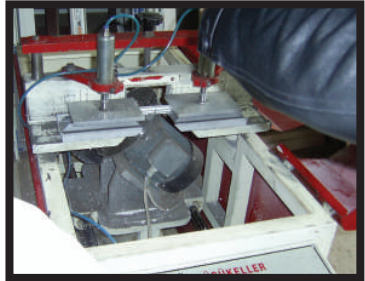
The third part that is upper part is connected to the pistons. The pistons are connected to the coupling parts of the machine that varies according to each brand.

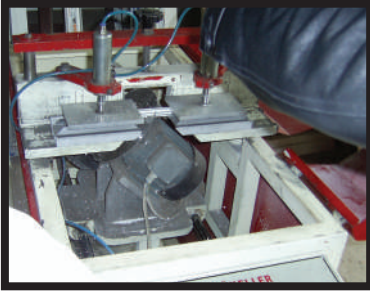




- İlk kez bağlanan çıta test edilmek üzere çıta kesilir. Kesilen çıta pencere üzerine uygulanır. Gerekirse ayar değiştirilerek tekrar test edilir.

The lath is cut to test. The lath that was cut is applied upon the windows. If required, settings are replaced and it tests again.

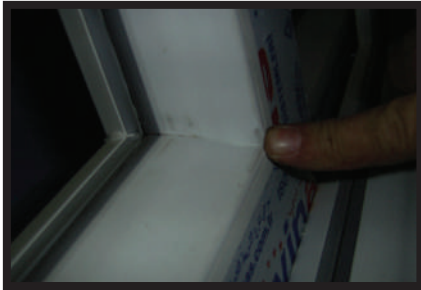
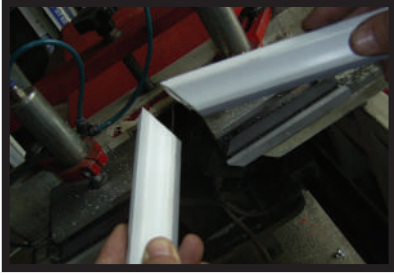




- Ayarı biten 2 numaralı parça artık o çıtanındır. El ile çıkarılır; yerine başka çita için ayarlanmak üzere diğer 2 numaralı parça konur.

Second part of the product which was ending setting is for that lath no longer. It is removed by hand. After than another part is placed for other lath.





■ Bu çıta için ayar artık bitmiştir. Başka bir çıta modeli için 2 numaralı parçadan birtane daha alınarak aynı işlemler onun için de yapılır. Bu şekilde kaç adet çıtanız varsa tamamını kesebilirsiniz.

The adjustment no longer was finished for this lath. For another lath model, the same adjustment is made with another second part. Thus, you can cut all laths.



Adres: Selimpaşa Mah. 6002 Sok. No:6 Selimpaşa / Silivri / İSTANBUL / TÜRKİYE
Tel/Fax: 0(212) 731 84 16
Gsm 1: 0(532) 321 57 22
Gsm 2: 0(543) 287 84 16
E-mail: ali_matic@windowsslive.com / info@alimatic.com.tr

Address: Selimpasa Dist. 6002 St. No:6 Selimpasa / Silivri / İSTANBUL / TURKEY
Phone/Fax: 0090 212 731 84 16
Gsm 1: 0090 532 321 57 22
Gsm 2: 0090 543 287 84 16
E-mail: ali_matic@windowsslive.com / info@alimatic.com.tr



www.alimatic.com.tr