



# AJAN<sup>®</sup>

# 2024

## HASSAS PLAZMA KULLANIM KILAVUZU



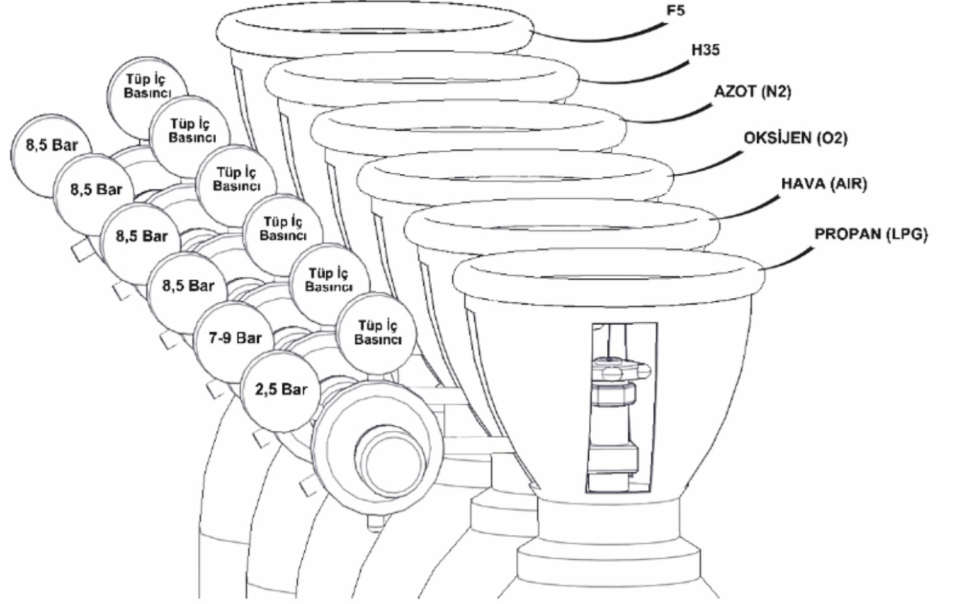
# HPLAZMA KULLANIM NOTLARI

## 1-TÜPLER AÇILIR VE BASINÇLARI KONTROL EDİLİR.

Plazma kesme sisteminde **Oksijen**, **Azot** ve **Hava**, Oksijen Kesiminde **Propan** ayrıca Paslanmaz Çelik ve Alüminyum malzeme kesimlerinde daha kaliteli kesim için özel gazlar olan **H35** ve **F5** gazları kullanılır.

Tüp çıkışlarında görülmesi gereken gaz basınç değerleri aşağıdaki gibidir;

<b>OKSİJEN (O2)</b>	<b>:8.5 BAR</b>
<b>AZOT (N2)</b>	<b>:8.5 BAR</b>
<b>HAVA (AIR)</b>	<b>:7-9 BAR</b>
<b>PROPAN (LPG)</b>	<b>:2.5 BAR</b>
<b>H35</b>	<b>:8.5 BAR</b>
<b>F5</b>	<b>:8.5 BAR</b>

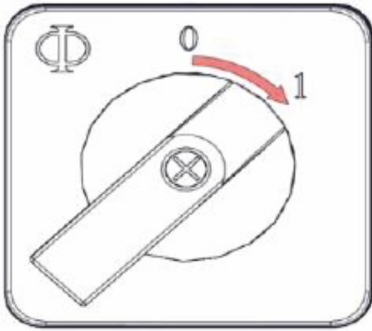


## 2-MAKİNENİN AÇILMASI

1- USB Makinenin önde bulunan USB girişine takılır.

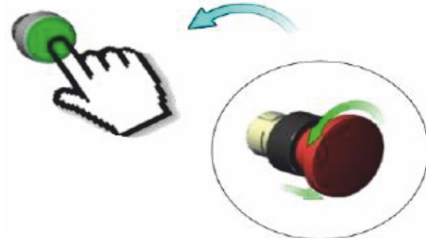
2-CNC ünitesinin sağ yan tarafında bulunan **Pako Şalter 1** konumuna getirilir.

3-Bilgisayarın açılması beklenir



4- Bilgisayar ekranı açıldığında ekranda **"Sürücü Yok"** ikazları görünecektir.

5-Makineye start vermek için ekran panelinde bulunan **Stop Butonu** sola çevrilir, **Güvenlik Halat swicinin** pimi yukarı çekilir ve yanına bulunan Start butonuna ekrandaki **"Sürücü Yok"** ikazları gidene kadar basılı tutulur ve makineye start verilmiş olur.

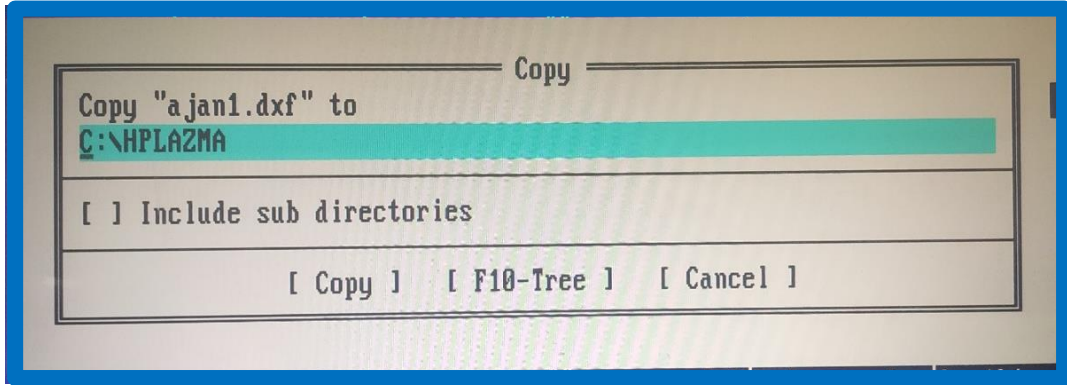


### 3-USB DEN HPLAZMAYA DOSYA KOPYALAMA

- 1- Makine çalışma ekranı geldiğinde **MENÜ 0** daki **F9 Bitir** ve ardından **"E"** harfinden basılarak dosya alma ekranına girilir, açılan sayfada yan yana iki pencere görülecektir.
- 2- **ALT+F2** (birlikte) tuşlarına basılarak ekranın sağ tarafına sürücü seçme penceresi açılır.



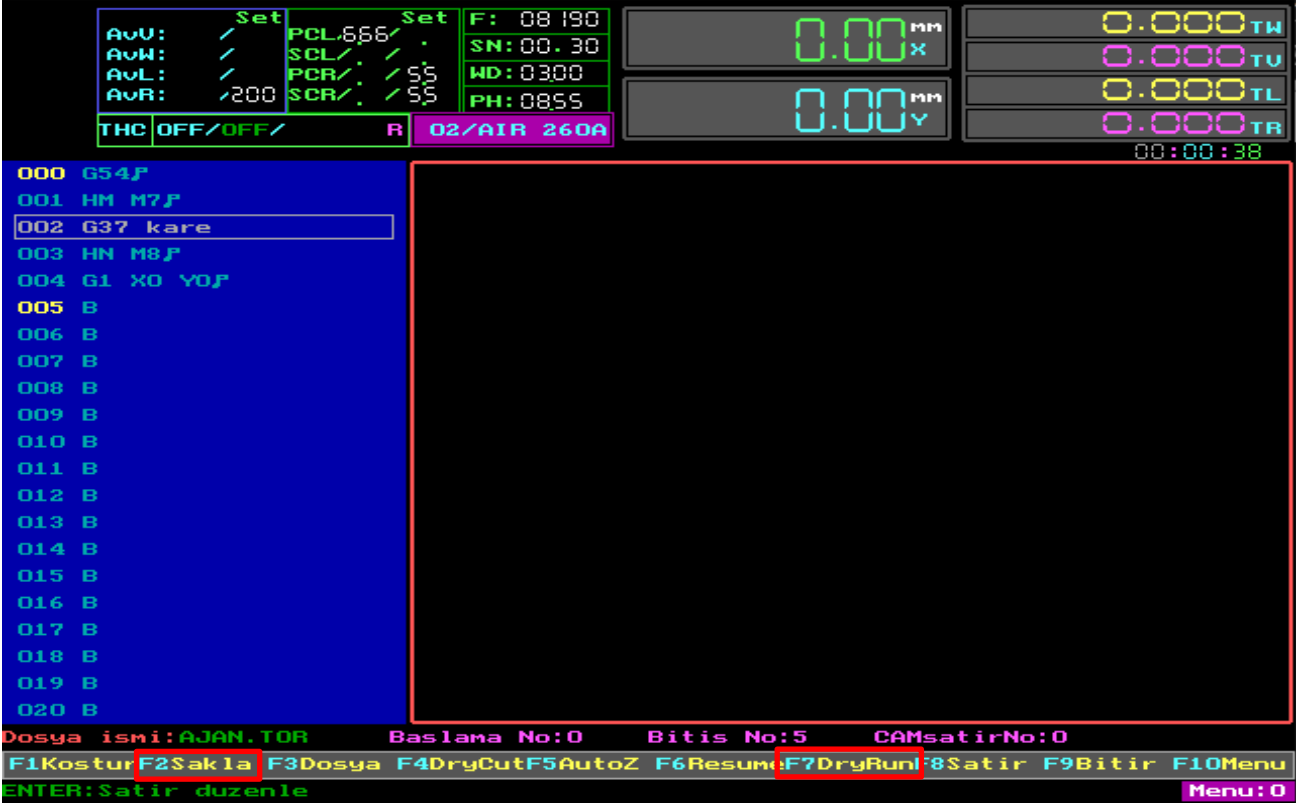
- 3-Klavyedeki ok tuşlarıyla en sağdaki sürücü seçilir ve **ENTER** tuşuna basılır.
- 4-**TAB** Tuşu ile ekranın sağ tarafındaki pencereye geçilir.
- 5-OK Tuşları ile kopyalanılacak olan dosyanın üzerine gelinir. Klavyeden **F5** Tuşuna basılır.
- 6-Açılan pencerede **C:/HPLAZMA** yazıyorsa **ENTER** Tuşuna basılır. Yazmıyorsa açılan pencereye **C:/HPLAZMA** yazılır ve **ENTER** a basılır.
- 7- **"TAB"** Tuşu ile ekranın sol tarafına geçilir. **"HPLAZMA"** yazılır ve **ENTER** a basılarak çalışma ekranına dönülür.



**NOT:** USB MAKİNE AÇIK İKEN TAKILMIŞSA, MONİTÖRÜN SAĞ ALTINDA BULUNAN RESET DÜĞMESİNE BASARAK MAKİNENİN YENİDEN AÇILMASI BEKLENİR.

**NOT:** USB NİN İÇİNDE BULUNAN TÜM DOSYALAR SEÇİLİP KOPYALANMAK İSTENİRSE KLAVYEDEN **"\*"** TUŞUNA BASILIR. TÜM DOSYALAR SARI RENK OLUR, **F5 COPY** TUŞUNA BASILARAK TÜM DOSYALAR KOPYALANMIŞ OLUR. TEK TEK SEÇİLMEK İSTENİRSE KLAVYEDEN **INSERT** TUŞU KULLANILABİLİR.

#### 4-KOMUT SATIRLARININ DÜZENLENMESİ (PLAZMA ÇALIŞMA EKRANINDA MAVİ KISIM)



1-**MENÜ 0** da klavyeden **ENTER** tuşuna basılır.

2-Ok Tuşları ile G36 veya G37 yazılı satıra gelinir.

3-Kesilecek dosyanın uzantısına göre **G36(MPG)** veya **G37(DXF)** olarak satır düzenlenir.

4-**SPACE (BOŞLUK)** tuşuna basılır ve dosya adı yazılıp enter a basılır.

5-**ESC** ile satır düzenlemesinden çıkılır.

6-**F7** tuşuyla resim ekrana getirilir ve **F2** sakla tuşuyla değişiklikler kaydedilir.

#### KOMUT SATIRLARI AŞAĞIDAKİ GİBİ DÜZENLENMELİDİR

- 000 **G54** → Sacın atanmış sıfır noktası (G54, G55, G56, G57)
- 001 **HM M7** → HM=Resume özelliğini aç M7=Kesime başla
- 002 G36 DENEME** → G37=DXF Uzantılı çizimi kes G36= MPG uzantılı çizimi kes
- 003 **HN M8** → HN=Resume özelliğini kapat M8 = Kesime bitir
- 004 **G40** → Kerf telafisini kapat
- 005 **G1 X0 Y0** → Sac sıfırına dön.

#### 5-MAKİNENİN REFERANSA GÖNDERİLMESİ

1- **F10** Tuşu ile Menü 1 e gelinir.

2-**F7MSF** (Makina Sıfırı) tuşuna **iki Kere** basılır makina otomatik olarak sıfırına gider.



**NOT:** REFERANSA GÖNDERİLME İŞLEMİ MAKİNA HER AÇILDIĞINDA VE DOSYA YÜKLEMESİ YAPILDIĞINDA TEKRAR YAPILMALIDIR

## 6-PARAMETRE AYARLARI VE KESİCİ UÇ DEĞİŞİMİ

1- Klavyeden "T" Harfine basarak **MAKİNE PARAMETRELERİNE** girilir.

2-**KESİM TABLOLARI** üzerine gelinir **ENTER** a basılır

PARAMETRELER	
SULU KESİM SİSTEMİ	OFF
EKSEN TIPI	X5
YUKARI KALKMA MESAFESİ	30.000 mm.
MIKRO JOINT	OFF
ILK YÜKSEKLİK MODU	OFF
MAKİNA CİNSİ	<plazma>
<b>KESİM TABLOLARI</b>	
PURGE	PREFLOW AZOT
Y EKSENİ MAKİNA SIFIRI	-Y
THC OFSETLERİ	
ÇALIŞILAN TORCH	TR
KENAR BUL	
DİL	TURKCE
ÇIKIŞ	

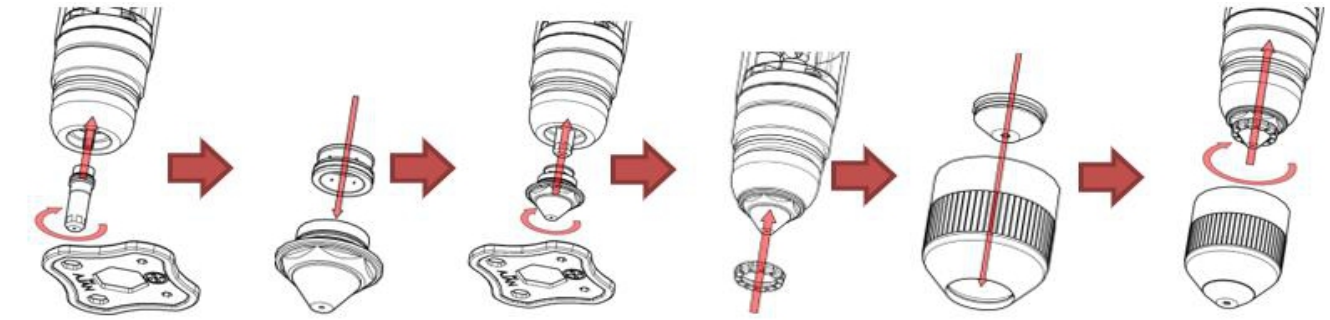
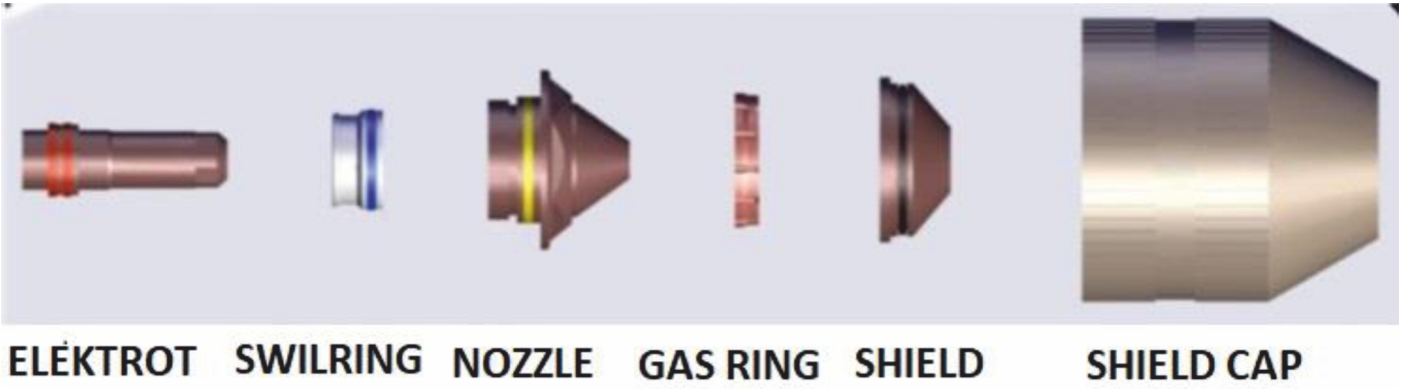
3- Klavyeden "OK Tuşları", "PAGE DOWN" Tuşları ile kesilecek sac kalınlığı ve kesme akımı ayarlanır.

AJAN260	
MALZEME	DEMİR
KESME AKIMI	130A
KALINLIK	10.0mm
GAZ TIPI	O2/AIR
TAMAM	

Preflow Plasma Gas: air-1.50 / 23.5 lt/dk
Preflow Shield Gas: air-2.04 / 48.5 lt/dk
Cutflow Plasma Gas: o2-4.22 / 16.0 lt/dk
Cutflow Shield Gas: air-1.56 / 66.0 lt/dk
Ark Voltajı: 118
Torc Kesme Yüksekliği: 3.000
Kesme Hizi: 2680.000
Patlatma Yüksekliği: 6.000
Patlatma Zamani: 0.300
Kerf Kalınlığı:2.000
Micr 2.7
Shield Cap:SC2
Shield:S3
Gas Ring:G1
Nozzle:N5
Swirlring:SW2
Elektrod:E1

**KESİM UÇLARI**

4- Tabloda belirtilen kesim uçları torch'a takılır.



5- Kesim tablosundaki **ARK VOLTAJI** ve **KESME HIZI** Değerleri okunur ve not alınır. Bu değerler ana ekrana döndüğümüzde el kumanda üzerindeki potlardan ayarlanır.

AJAN260	
MALZEME	DEMİR
KESME AKIMI	130A
KALINLIK	10.0mm
Preflow Plasma Gas: air - 1.50 / 23.5 lt/dk	
Preflow Shield Gas: air - 2.04 / 48.5 lt/dk	
Cutflow Plasma Gas: o2 - 4.22 / 16.0 lt/dk	
Cutflow Shield Gas: air - 3.06 / 66.0 lt/dk	
Ark Voltajı: 118	
Torch Kesme Yüksekliği: 3.000	
Kesme Hızı: 2680.000	
Patlatma Yüksekliği: 6.000	

6- **TAMAM** sekmesi ile kesim tablosundan çıkılır.

7- **PURGE** yazan satıra gelinir ve **ENTER** a basılır, Torchun ağzından gaz akışı başlar ve otomatik olarak durur.

ILK YUKSEKLIK MODU	SWITCH
MAKINA CINSI	(plazma)
KESİM TABLOLARI	
PURGE	PREFLOW AZOT
Y EKSENİ MAKİNA SIFIRI	-Y
THC OFSETLERİ	

**NOT:** Sarf Malzeme takma işlemi gerçekleştirildiği için **PURGE** işleminin uygulanması gerekir. Purge işlemi; tüm gaz basınçlarının yeterli olup olmadığını kontrol eder ayrıca sarf malzemelerin üzerinde bulunan sıvı vb. cisimlerin dışarı atılmasını sağlar.

## 7-KESİM YAPILACAK SACIN SIFIRLAMA VE AÇISININ ALINMA İŞLEMİ

1- **MENÜ 1** de **F3F\_Elk** tuşuna basılarak el kumandası aktif edilir.



2- Torch sacin kesime başlanacak köşesine konumlandırılır.

3- **F5RESET**'e basılır. Ekrandaki eksen göstergeleri (Dijital Ekran) sıfırlanmış olur.



4- **F4G5x** tuşuna basılır sonra **"4"** tuşuna basılır ve ekranda **"G54 e ATANDI"** yazısı görülür.



5- El kumanda ile sacin x ekseninde bulunan diğer köşesine gidilir, **F6X\_ACISI** tuşuna basılır. arkasından **ENTER** a basılır. Sacin açısı belirlenmiş olur.



**ESC** ile el kumandasından çıkılır.

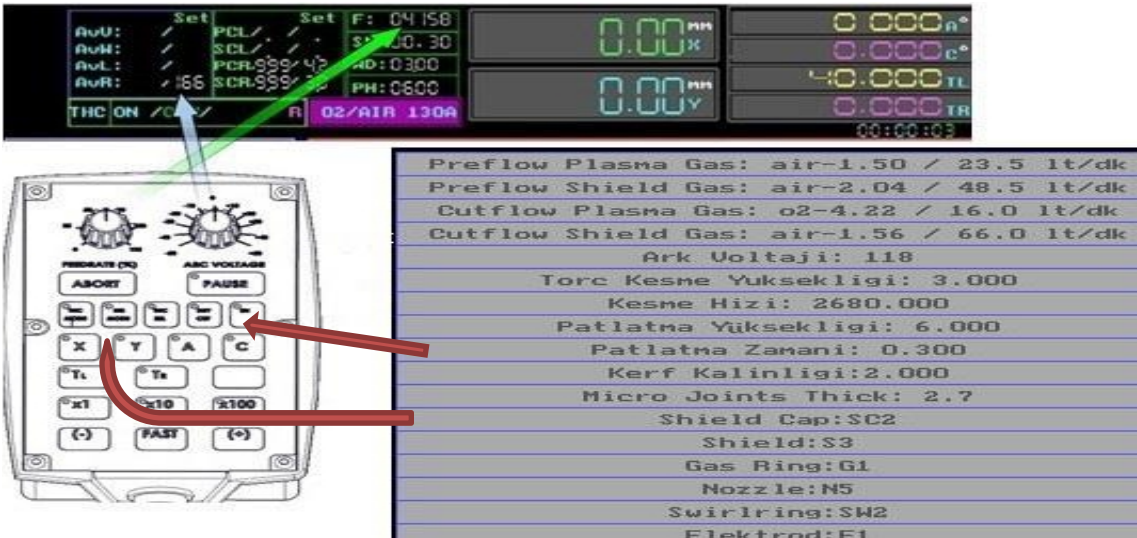
6- **Menü 1** de **F20\_Cek** tuşuna basılarak makine sacin başlangıç noktasına getirilir.



## 8-ARK VOLTAJI VE KESME HIZI DEĞERLERİNİN AYARLANMASI

1- El kumandasındaki **FEEDRATE** potuyla ekrandaki **F (KESME HIZI)** değeri ayarlanır.

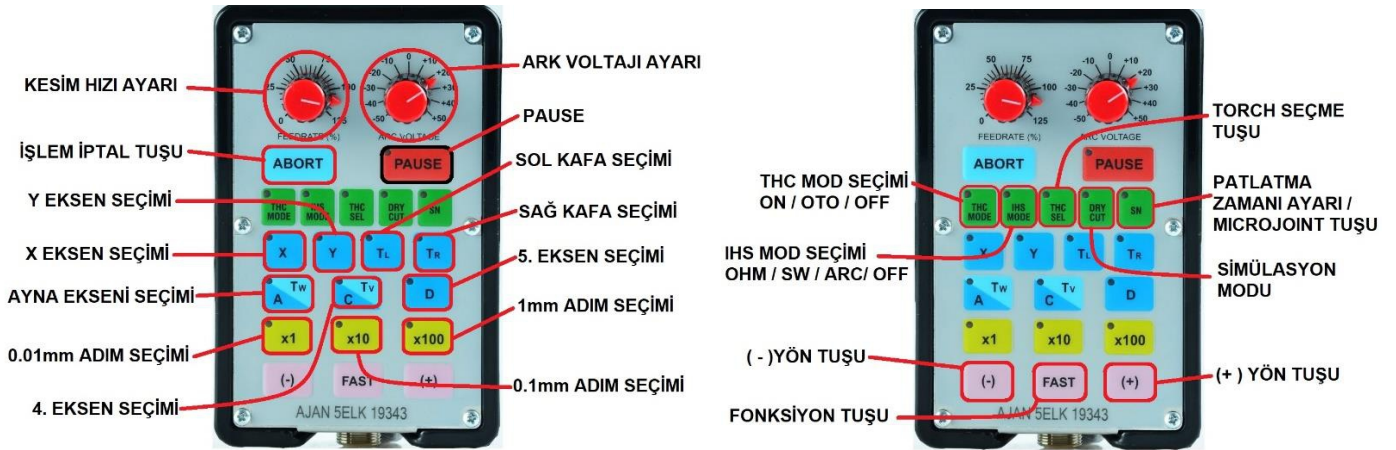
2- El Kumandasındaki **ARC VOLTAGE** potuyla ekrandaki **AVR(ARK VOLTAJI)** değeri ayarlanır.



## DİKKAT:

- 1- Plazma kesme sisteminde kaliteli bir kesim için; kesilecek olan daire çapı ölçüsü sac kalınlığının altına inmemelidir. (Örn: 10mm bir sac için minimum daire çapı ölçüsü 15 mm seçilmelidir.)
- 2- Kesim esnasında tüm parametre değerlerinin kesilecek malzeme cinsi ve kalınlığına uygun şekilde seçilmiş olmasına dikkat edilmelidir.
- 3- Sistemi gelen havanın tamamen kuru olması gerekmektedir.
- 4- Kesme uçlarının Torch'a takılması sırasında kesinlikle yere düşürülmemesine dikkat edilmelidir.
- 5- Şanzuman dişlilerinin temizliğine dikkat edilmelidir. Dişliler arasında motorların hareketini engelleyecek sert cisimlerin girmesi engellenmelidir.
- 6- Tüp basınçlarının uygun değerlerde olmasına dikkat edilmelidir.
- 7- Kesim esnasında TORCH'un saca sürtmemesine dikkat edilmelidir. Bunun için ARC voltajının uygun değerlerde ayarlanması gerekmektedir.
- 8- Torch dosyasını oluşturan satırlardaki komutların doğru ve eksiksiz şekilde yazılmış olmasına dikkat edilmelidir.
- 9- Jeneratör Start konumundayken uç değişimi yapılmamalıdır.
- 10- Sağlıklı ARC transferi ve doğru yükseklik kontrolünün gerçekleşmesi SHIELD yüzeyinde birikebilecek cüruf kalıntıları temizlenmelidir.

## EL KUMANDA ÜZERİNDEKİ TUŞLAR VE ANLAMLARI



## EK FONKSİYONLAR:

### RESUME (KALDIĞI YERDEN DEVAM ETME) ÖZELLİĞİ

Makine kesim yaparken herhangi bir durumda ateşlenmenin durması, Elektrik Kesintisi vb. durumlarda makineyi kaldığı yerden devam ettirebilmek için kullanılır.

1- **MENÜ 0** da bulunan **F6 RESUME** tuşuna basılır.



2- Ekranın en alt satırında seçenekler çıkar **F1: KALDIĞI YERDEN** tuşuna basılır ve kesime devam edilir.





## 9-THC AYARLARININ YAPILMASI



1- El kumandasındaki **"THC MODE"** tuşuna basılır. Sonra el kumandasındaki **"FAST"** tuşuna ardı ardına basılarak **"ON"** yapılır.

2- El kumandasındaki **"IHS MODE"** tuşuna basılır. Sonra el kumandasındaki **"FAST"** tuşuna ardı ardına basılarak **"OHM"** yapılır



## 10-JENERATÖRE START VERİLMESİ



1. JENERATÖRÜN ÖN PANELİNDE BULUNAN **SİGORTA ŞALTERİ (ANA ŞALTER)** KALDIRILIR.
2. ARDINDAN **ACİL STOP** BUTONU SOLA ÇEVİRİLEREK AÇILIR VE **START** BUTONUNA **"FAZ EKSİK"** VE **"SİRKÜLASYON HATASI"** IŞIKLARI SÖNENE KADAR BASILI TUTULUR.
3. PANELDE SADECE **+5V** IŞIĞI YANIK KALACAKTIR. BÖYLECE JENERATÖR DEVREYE ALINMIŞ OLUR.
4. MAKİNEDEN JETFİLTRE VAR İSE **JETFİLTRE** DEVREYE ALINIR. **FAN** A START VERİLİR.
5. **F1 KOSTUR** TUŞU İLE KESİME GEÇİLİR.



Dosya ismi:TS.TOR Baslama No:0 Bitis No:10 CAMsatisNo:0  
**F1Kostur F2Sakla F3Dosya F4DryCutF5 F6ResumeF7DryRunF8Satir F9Bitir F10Menu**  
ENTER:Satir duzenle Menu:0

## KESİMDE GERİYE GELMEK

GERİYE ALMA İŞLEMİ HERHANGİ BİR SEBEPTEN DOLAYI KESİLMEYEN YERLERİN YENİDEN ÜZERİNDEN GEÇİLEREK KESİLMESİNİ SAĞLAR.

- 1- **MENÜ 0** DA **F6 RESUME** TUSUNA BASILIR.



- 2- **F9GERİYE** TUSUNA BASILIR.



- 3- EL KUMANDASI ÜZERİNDEN **"PAUSE"** TUSUNA BASILIR.
- 4- EL KUMANDASI ÜZERİNDEN **(-)** TUSUNA BASTIKÇA TORCH ÇİZİMİN GERİSİNE DOĞRU ATEŞLEMEDEN DEVAM EDER.
- 5- KESİME BAŞLANACAK NOKTAYA GELİNDİĞİNDE EL KUMANDASI ÜZERİNE **"PAUSE"** BASILIR VE KESİME BAŞLANIR.

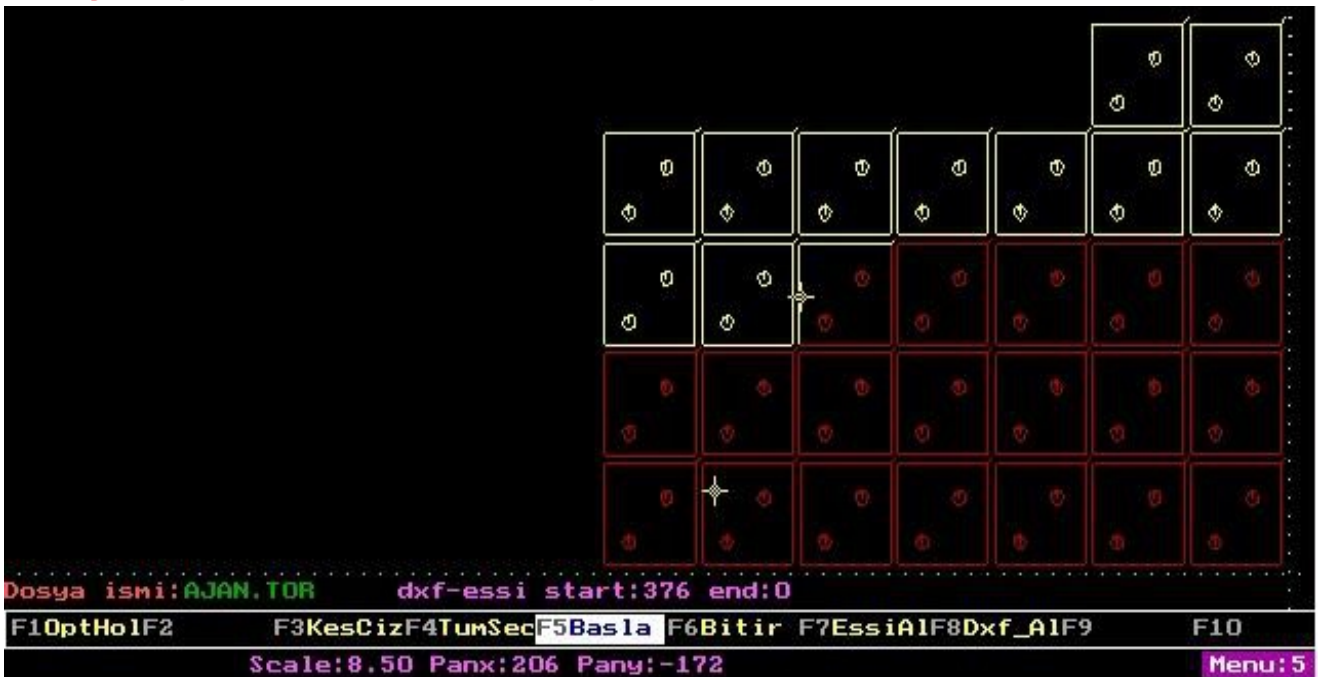
**UYARI:** MAKİNEDE KALDIĞI YERDEN DEVAM ETME ÖZELLİĞİ KULLANILACAK İSE **F7DRYRUN** VEYA **F1KOŞTUR** KESİNLİKLE KULLANILMAMALIDIR. BASILMASI HALİNDE MAKİNE KALDIĞI YERİ UNUTACAKTIR.

## GRAFİK MENÜSÜNDEN KESİME İSTENİLEN YERDEN BAŞLATMA

- 1- BEYAZ MENÜSÜNDEN **F9GRAFİK** TUSUNA BASIN. KESİM RESMİ EKRANA GELİR.



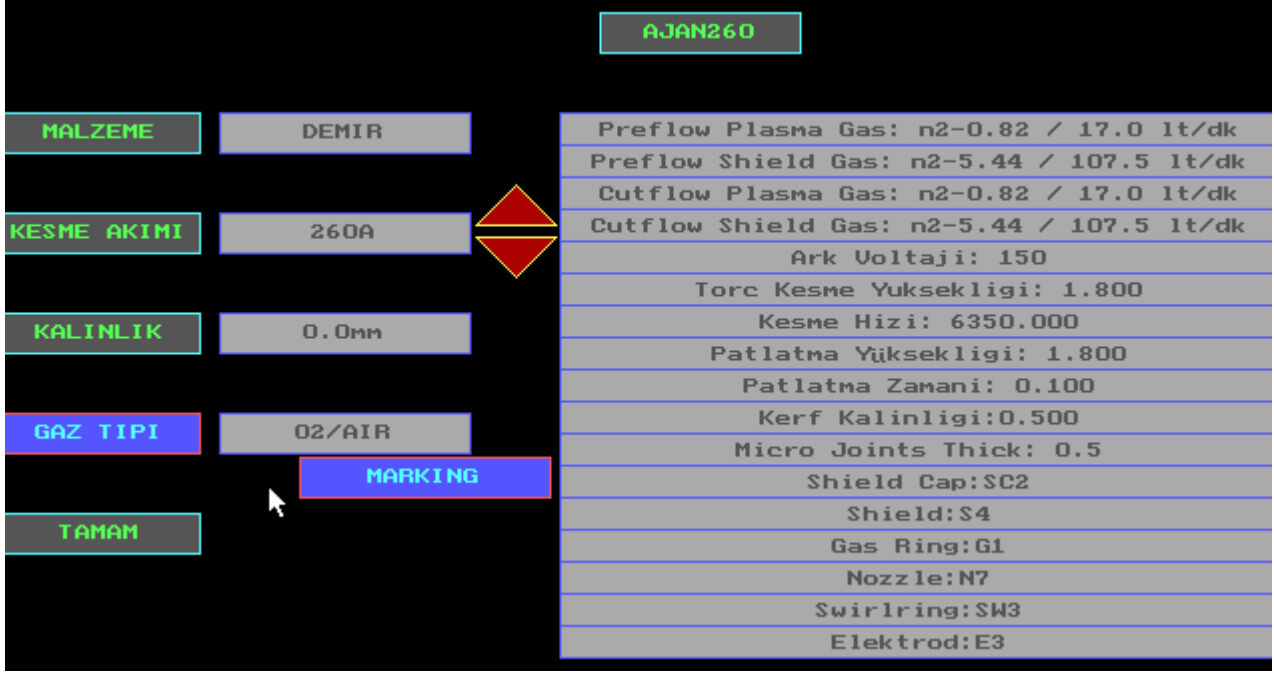
- 2- **F5BAŞLA** TUSUNA BAS, **MOUSE** İLE KESİME BAŞLANACAK NOKTA TIKLANIR.



- 3- İPTAL EDİLMİŞ RESİMLER **KIRMIZI** RENKLİ, KESİLECEK YERLER **SARI** RENKLİ BELİRİR.
- 4- **2 KERE** ESC TUŞUNA BASILARAK GRAFİK MESNÜSÜNDEN ÇIKILIR, **FİKOŞTUR** TUŞU İLE KESİMİ KALDIĞIN YERDEN DEVAM EDİLİR.

## MARKALAMA YAPMA

- 1- **"T"** HARFİ İLE PARAMETRELERE, ARDINDAN **KESİM TABLOLARINA** GİRİLİR.
- 2- GAZ TİPİ ÜZERİNE GELİNİR VE **"PAGE UP"** TUŞUNA BASILIR.

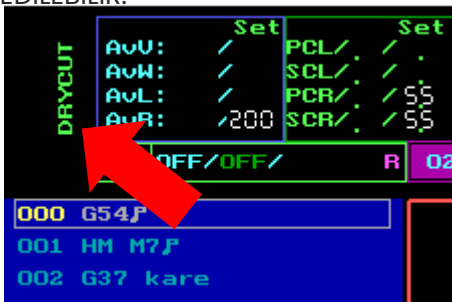


- 3- MARKING YAZISI BELİRDİKTEN SONRA **"TAMAM"** İLE KESİM TABLOLARINDAN, ESC İLE PARAMETRELERDEN ÇIKILIR.
- 4- **Fİ KOŞTUR** İLE MARKALAMA İŞLEMİ BAŞLATILIR.

## DRY CUT (BOŞTA ATEŞLEMEDEN SİMÜLASYON İŞLEMİ)

BU ÖZELLİK İLE DAHA ÖNCEDEN KESİLEN YERLERİN ATLATMA, KESİM PROGRAMINI KONTROL ETME VE KESİM ESNASINDA TORCHUN SACIN DIŞINA ÇIKTIĞI YERLERDEN KURTARMAK İÇİN KULLANILIR.

- 1- EL KUMANDASINDAN **DRY CUT** VE ARDINDAN **FAST** TUŞUNA BASILIR. EKRANIN SOL ÜST KÖŞESİNDE DRYCUT YAZISI ÇIKAR. BU ÖZELLİKLE "MENÜ 0" "F4DRY CUT" TUŞUNA BASILARAK DA AKTİF HALE EDİLEBİLİR.



- 2- **FİKOŞTUR** TUŞUNA VEYA **F6RESUME** (KALDIĞIN YERDEN DEVAM ET) TUŞUNA BASILARAK TORCH ATEŞLEMEDEN SİMÜLASYON İŞLEMİNE GEÇER.

## MICROJOINT(PUNTA BIRAKMA İŞLEMİ)

KESİM ESNASINDA HAREKET ETME RİSKİ OLAN PARÇALARDA VEYA PARÇALARIN KESİM SEHPASINA DÜŞMESİNİ İSTENMEYEN DURUMLARDA BU ÖZELLİK KULLANILABİLİR.

- 1- **"T"** TUŞU İLE PARAMETRELERE GİRİLİR.



PARAMETRELER

SULU KESİM SİSTEMİ	OFF
EKSEN TIPI	X5
YUKARI KALKMA MESAFESİ	10.000 mm.
MİKRO JOINT	OFF
İLK YÜKSEKLİK MODU	OHMIC
MAKİNA CİNSİ	<plazma>

PUNTA BIRAKMAK İÇİN BU TUŞA BASILIR

- 2- MICROJOINT SEKMESİNİN ÜZERİNDE **ENTER** A BASILIR. AÇILAN PENCEREDE MICROJOINT ÖZELLİĞİ **"ON"** YAPILIR. **K MESAFESİ** (PUNTALAR ARASI MESAFE VE **İLK PUNTA** AYARLARI YAPILIR.



PARAMETRELER

SULU KESİM SİSTEMİ	OFF
EKSEN TIPI	X5
YUKARI KALKMA MESAFESİ	10.000 mm.
MİKRO JOINT	ON
İLK YÜKSEKLİK MODU	K.Mesafesi 1000.000 mm
MAKİNA CİNSİ	Punta 2.700 mm
KESİM TABLOLARI	İlk Punta 40.000 mm
PURGE	PREFLOW AZOT

- 3-



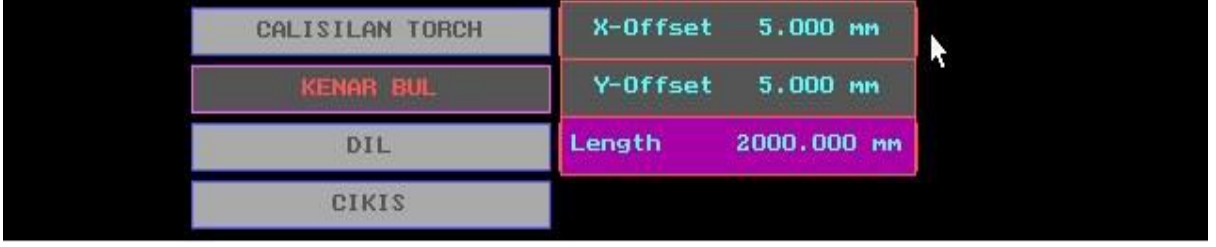
- 4- **ESC** İLE PARAMETRELERDEN ÇIKILIR. EKRANIN SOL ÜST KÖŞESİNDE **MICROJOINT** YAZISI BELİRİR. **FİKOŞTUR** TUŞU İLE KESİMİ BAŞLANIR.
- 5- **NOT:** EĞER KESİM ESNASINDA MICROJOINT ÖZELLİĞİNİ AÇIP, KAPATMAK GEREKİRSE; EL KUMANDADAN **"SN"** TUŞUNA BASIP **"FAST"** TUŞUNA BASILARAK ÖZELLİK AÇILIP KAPATILABİLİR.

## OTOMATİK SIFIR ALMA ÖZELLİĞİ

**NOT:** SACIN ÜZERİNDE OTOMATİK SIFIR ALMAYI ENGELLEYECEK HERHANGİ BİR ŞEY (PAS, TOPRAK, ETİKET VB.) VARSA BU ÖZELLİĞİ KULLANMAYINIZ.

BU ÖZELLİK MAKİNANIN SAC SIFIRINI OTOMATİK OLARAK ALMA İŞLEMİ İÇİN KULLANILIR.

- 1- **MENÜ 1** DEN **F7MSF** İLE SIFIRINA GÖNDERİLİR.
- 2- EL KUMANDA İLE TORCH SACIN **10-15 cm** İÇERİSİNE KONUMLANDIRILIR.
- 3- **"T"** TUŞU İLE PARAMETRELERE GİRİLİR.



- 4- **KENAR BUL** MENÜSÜNDEN ÜSTÜNE GELİNİP **ENTER**'A BASILIR.  
X OFFSET (X EKSENİNDE BIRAKMAK İSTEDİĞİN BOŞLUK)= ÖRNEK 5mm  
Y OFFSET (Y EKSENİNDE BIRAKMAK İSTEDİĞİN BOŞLUK)= ÖRNEK 5mm  
LENGHT (TORCH KAÇ mm İLERİ GİDİP SACIN AÇISINI ALSIN) = ÖRNEK 2000mm  
AYARLARI YAPILIR.
- 5- PARAMETRELERDEN **ESC** İLE ÇIKILIR, **MENÜ 1** DE **F1MDI** TUŞUNA BASILIR.



- 6- AÇILAN PENCEREYE **G54** YAZILIP ENTER'A BASILIR.



- 7- **MENÜ 0** DA **F5AUTOZ** TUŞUNA BASILIR VE OTOMATİK SIFIR ALMA İŞLEMİ BAŞLAR.



## DELİKLERDE YAVAŞLAMA ÖZELLİĞİ(OPHOL)

KESİM YAPILACAK SACIN SIFIR ALMA, AMPER KALINLIK İŞLEMİ YAPILDIKTAN SONRA ÇAPI KÜÇÜK OLAN DELİKLERİN DAHA DÜZGÜN ÇIKMASI İÇİN KULLANILAN BİR ÖZELLİKTİR.

- 1- BEYAZ MENÜ (MENÜ1) **F9GRAFİK** TUŞUNA BASILIR.



- 2- **F1OPHOL** TUŞUNA BASILIR.
- 3- ÇAPI KÜÇÜK OLAN DELİKLER BEYAZ RENKLİ HALE GELİR VE ÖZELLİK AKTİF OLUR.



## KESİLECEK PARÇAYA OFSET VERMEK (BÜYÜTÜP-KÜÇÜLTMEK)

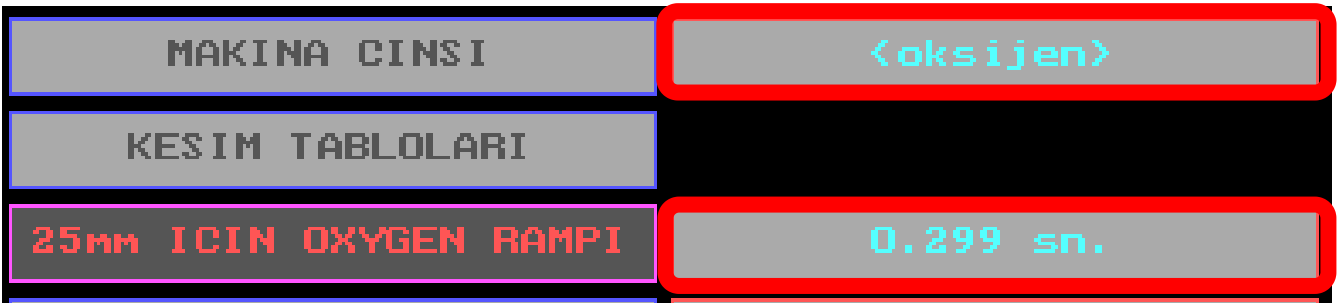
BU FONKSİYON KESİLEN (YADA KESİLECEK) PARÇANIN ÖLÇÜLERİNİ DEĞİŞTİRMEK İÇİN KULLANILIR.

1. KOMUT SATIRLARI ŞU ŞEKİLDE DÜZENLENİR;

000 G54	→ SACIN ATANMIŞ SIFIR NOKTASI (G54,G55,G56,G57)
<b>002 G41 D=1</b>	→ KESİLECEK PARÇANIN YARI ÇAPTAKİ OFSET DEĞERİ ( <b>D=1</b> Imm OFSET)
001 HM M7	→ HM=RESUME ÖZELLİĞİNİN AÇ M7=KESİME BAŞLA
002 G36 DENEME	→ G37=DXF UZANTILI ÇİZİMİ KES G36=MPG UZANTILI ÇİZİMİ KES
003 HN M8	→ HN=RESUME ÖZELLİĞİNİ KAPAT M8=KESİMİ BİTİR
004 G40	→ KERF TELAFİSİNİ KAPAT
005 G1 XO YO	→ SAC SIFIRINA DÖN

2. KESİME BAŞLANMAMIŞSA **"MENÜ 0"** **"F1 KOŞTUR"** İLE KESİME BAŞLANIR, KESİM ESNASINDA ÖLÇÜ DEĞİŞTİRMEK İSTENİRSE **"MENÜ 1"** - **"F9 GRAFİK"** - **"F5 BAŞLA"** İLE KESİLECEK PARÇALAR İŞARETLENİR VE **"MENÜ 0"** A DÖNÜLEREK **F1 KOŞTUR** İLE KESİME BAŞLANIR.

## OKSİJEN KESİMİ



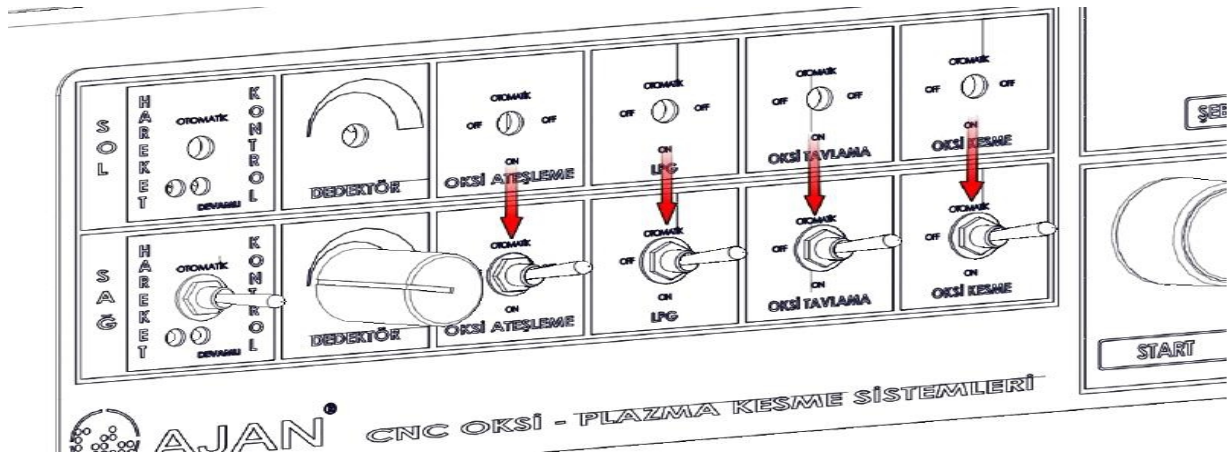
- 1- **T** TUŞU İLE PARAMETRELERE GİRİLİR.
- 2- MAKİNE CİNSİ **OKSİJEN** YAPILIR.
- 3- 25 MM İÇİN OXYGEN RAMPİNİ = **0,3** YAZ OTOMATİK OLARAK **0.299** OLACAK.
- 4- **KESİM TABLOLARI** NA GİRİLİR.

- 5- OKSİJEN TORCUNUN MARKASINI **MESSER PL-RC** YAPILIR.
- 6- OK TUŞLARI İLE **NOZZLE NUMARASI** ÜZERİNE GELİNİR **PAGE UP/DOWN** TUŞLARI İLE KALINLIK AYARLARI YAPILIR (ÜST SATIRDA KALINLIK DEĞİŞİR, KALINLIK SATIRI TAKİP EDİLEREK KALINLIK AYARLAMASI YAPILIR) KALINLIK AYARLANDIĞINDA UYGUN OLAN NOZUL OKSİJEN TORCUNA TAKILIR. ÖRNEK 40-60
- 7- TABLODAKİ KESME HIZI NOT ALINIR.
- 8- **TAMAM** İLE KESİM TABLOLARINDAN ÇIKILIR.

OXYGEN	
KALINLIK	50.00mm
Oksijen Kesme Basıncı:	5.00 bar - 86.0 lt/dk
Oksijen Tavlama Basıncı:	2.00 bar - 17.0 lt/dk
Propan Tavlama Basıncı:	0.45 bar - 6.5 lt/dk
Oksijen Hizli Tavlama Basıncı:	5.00 bar - 50.0 lt/dk
Propan Hizli Tavlama Basıncı:	0.70 bar - 15.0 lt/dk
Kesme Hizi:	330.000 mm/dk
Tavlama Zamanı:	35.000 sn
Kerf Kalınlığı:	2.200 mm.
Nozzle Numarası:	40-60
MESSER PL-RC	
TAMAM	
ÇIKIŞ	

**NOT:** OKSİJEN TORCH TİPİNİZ **MESSER PL-RC** DEĞİLSE UYGUN OLANI SEÇİNİZ.

- 9- MONİTOR ÜZERİNDEKİ KONTROL PANELİNDE BULUNAN DÜĞMELER (**OKSİ ATEŞLEME / LPG / TAVLAMA / OKSİ KESME**) OTOMATİĞE ALINIR.



- 10- THC **OFF/SW** OLARAK AYARLANIR



- 11- **F1 KOŞTUR** İLE TORCH TAVLAMAYA GEÇER. EL KUMANDASI ÜZERİNDEN **PAUSE** TUŞUNA BASARAK TAVLAMA SÜRESİNE MÜDAHALE EDİLEBİLİR. TEKRAR **PAUSE** BASILDIĞINDA MAKİNE KESİME GEÇER.
- 12- KESİM ESNASINDA KESME YÜKSEKLİĞİNE MÜDAHALE EDİLMESİ GEREKİR İSE **EL KUMANDASI** ÜZERİNDEN **TR**'YE BASILIR SARI RENKLERİ OLAN TUŞLARDAN **X10** E BASILIR. (-) VE (+) TUŞLARINA BASILARAK KESİM YÜKSEKLİĞİ (8-10 MM) AYARLANILIR.

## HPLAZMADA KULLANILABİLEN KISAYOLLAR:

- M:** TORCHU MAKSİMUMDA YUKARI ÇEKME İŞLEMİ
- T:** MAKİNE PARAMETRELERİNE GEÇİŞ
- P:** AJANCAD PROGRAMINA GİRİŞ

## AJANCAD DE KULLANILABİLEN KISAYOLLAR

- L:** AJANCAD DE KÜTÜPHANEYE GEÇİŞ
- U:** AJANCAD DE İŞLEMİ GERİYE ALMA
- R:** AJANCAD DE İŞLEMİ İLERİ ALMA
- D:** AJANCAD DE ŞEKLİ SİLME
- O:** AJANCAD DE OTOMATİK PEDİT İŞLEMİ
- V:** AJANCAD DE KESİM YÖNÜNÜ TERSİNE ÇEVİRME

## PLAZMADA KARŞILAŞILABİLECEK HATALAR

**TRANSFER YOK HATASI=** Jeneratör kapalı olabilir, şase alamıyor olabilir, torch boşa çıkmış olabilir, yanlış sarf malzemeler takılmış olabilir.

**IHSTR HATASI=** Torch un saca temas etmesi durumunda çıkar, el kumandasına girilerek torch yukarı alınır, makine kaldığı yerden devam ettirilir. Hata devam eder ise sarf malzemeleri değiştirerek yeniden deneyiniz tekrar yaşanması durumunda teknik servisi arayınız.

**TR LİMİT HATASI=** Torch çok yukarı kaldırılmıştır ya da aşağı indirilmiştir. Drycut işleminde torch u çok yukarıdan resetlemeniz durumunda karşılaşılabilecektir.

**T3 veya TRANSMITTER=** Tüplerin ve kompresörün basınçlarını kontrol ediniz.

**X SÜRÜCÜSÜ veya Y SÜRÜCÜSÜ veya TR SÜRÜCÜSÜ YOK HATASI=** İlk olarak sürücüler üzerinde hangi uyarı lambasının yandığına bakılarak not alınır. Makineyi acil stopa basılıp birkaç dakika bekledikten sonra tekrar start vermeniz durumunda hata gidecektir. Eğer hata devam ediyor ise teknik servisi arayınız.

**MAKİNE USB YI GÖRMÜYOR=** USB diskin FAT formatında olup olmadığını kontrol ediniz. BIOS ayarları içerisinde USB giriş başlığının ENABLED yani açık DISABLED kapalı olup olmadığını kontrol ediniz. Açık değil ise ENABLED seçeneğine alıp F10 ile kaydedip makineyi yeniden başlatınız.

**MAKİNE USB YI GÖRMÜYOR=** USB diskin FAT formatında olup olmadığını kontrol ediniz. BIOS ayarları içerisinde USB giriş başlığının ENABLED yani açık DISABLED kapalı olup olmadığını kontrol ediniz. Açık değil ise ENABLED seçeneğine alıp F10 ile kaydedip makineyi yeniden başlatınız.

**JENERATÖRDE SU SEVİYESİ DÜŞÜK HATASI=** Jeneratörün soğutma suyu seviyesini kontrol ediniz.

**JENERATÖRDE SİRKÜLASYON HATASI=** Jeneratörün yan tarafında bulunan basınç manometresinde basıncı kontrol ediniz. (6-10 bar). Basınç yok ise (0 bar) sirkülasyon motorunu ve termik şalterini, düşük ise pompayı, yüksek ise torcu kontrol ediniz. Hata devam ediyorsa teknik servisi arayınız.

**JENERATÖRDE FAZ EKSİK HATASI=** Makine besleme gerilimi düşük (3X380v AC) olabilir veya fazla değiştirilmiş olabilir voltajını kontrol ettirmelisiniz.

**JENERATÖRDE AŞIRI SICAKLIK HATASI=** Makine besleme gerilimi düşük (3X380v AC) olabilir veya fazla değiştirilmiş olabilir voltajını kontrol ettirmelisiniz.

**JENERATÖRDE ÇIKIŞ HATASI=** Genellikle jeneratörün üst kısmındaki kartların yanmasından kaynaklıdır. Jeneratörün üst kapağını açıp (bu işlemi jeneratörü kapatarak yapmalısınız) göz ile kartların herhangi birinin üzerinde yanık veya bir koku olup olmadığını kontrol edip teknik servisi arayınız.



# **AJAN PLAZMA BAKIM KILAVUZU**

Yapılacak İşlem	Günlük	Haftalık	Aylık	6 Aylık
Regülatörlerin sağlamlığını ve basınçlarını kontrol edin. (8-10 bar)	X			
Sogutma sıvısının seviyesini kontrol edin.	X			
Hortumları, kabloları ve bunların bağlantı noktalarını kontrol edin.		X		
Sirkülasyon sıvısı basıncını kontrol edin. (6-10 bar)	X			
Jeneratörün kapaklarını açın ve temizleyin. (kuru hava veya azot ile)		X		
Cnc ünitesinin kapaklarını açın ve temizleyin. (kuru hava veya azot ile)		X		
Gaz hattı bağlantılarını kontrol edin.			X	
Şase kablo bağlantılarını kontrol edin.			X	
Şanzuman boşluklarını ve takozlarını kontrol edin.			X	
Ana güç ve topraklama kablo ve bağlantılarını kontrol edin.	X			
Sogutma sıvısı ve filtresini değiştirin.				X
Havalandırma baskı kolları ve kapaklarını kontrol edin.			X	
Jeneratör ve cnc ünitesinde bulunan sogutucu fanları kontrol edin.			X	
Jet filtre(var ise) kovalarının doluluklarını kontrol edin.			X	
Kompresör tankını boşaltın ve kurutucuyu kontrol edin.			X	

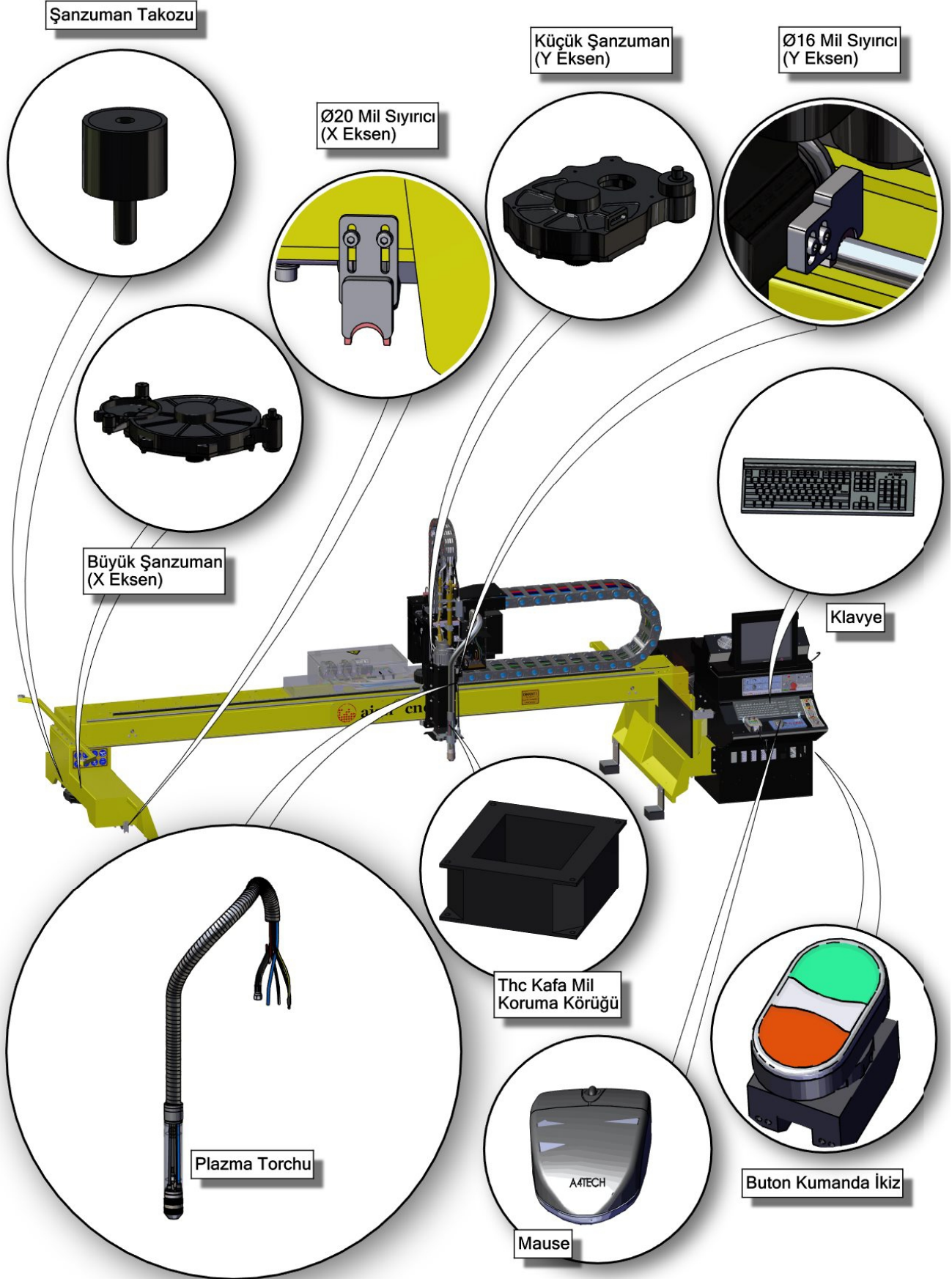
NOT: Makinanın temizlik işlemlerinde "enerji kesildikten sonra" kuru hava veya azot gazı kullanılması gerekmektedir.

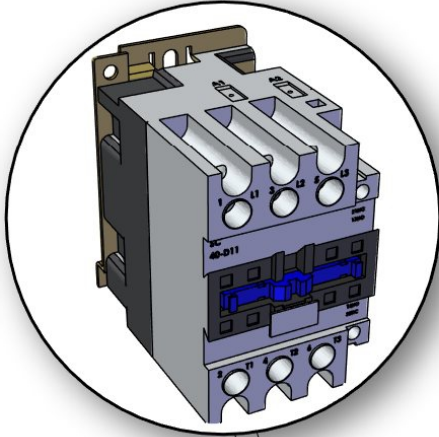
Makinanın temizlik ve kontrolü için günlük, haftalık ve aylık planlaması aşağıdaki gibi yapılmıştır.

## TEMİZLİK VE KONTROL PLANI

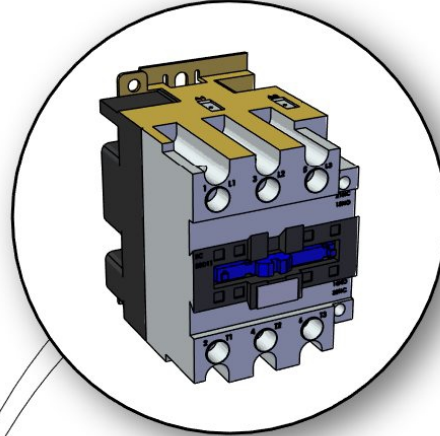
# HASSAS PLAZMA PERİYODİK BAKIM ÇİZELGESİ

6 AY 300 ARC SAAT	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ 4 ADET-AJAN SOĞUTMA SIVISI</li> <li>➤ 1 ADET-FİLTRE KARTUŞ AQUA 5" YIKANABİLİR</li> <li>➤ 1 ADET MİL SİYİRİCİ Ø20 MONTAJLI KOMPLE</li> <li>➤ 1 ADET Ø16 MİL SİYİRİCİ MONTAJLI KOMPLE</li> <li>➤ JET FİLTRE KARTUŞU 660 DONALDSON</li> </ul>	3 YIL 1800 ARC SAAT	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ 4 ADET-AJAN SOĞUTMA SIVISI</li> <li>➤ 1 ADET-FİLTRE KARTUŞ AQUA 5" YIKANABİLİR</li> <li>➤ 1 ADET MİL SİYİRİCİ Ø20 MONTAJLI KOMPLE</li> <li>➤ 1 ADET Ø16 MİL SİYİRİCİ MONTAJLI KOMPLE</li> <li>➤ JET FİLTRE KARTUŞU 660 DONALDSON</li> <li>➤ 1 ADET AJAN TORCH</li> <li>➤ 4 ADET ŞANZUMAN TAKOZ ÇAP 30X25 CİVATASIZ</li> </ul>
1 YIL 600 ARC SAAT	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ 4 ADET AJAN SOĞUTMA SIVISI</li> <li>➤ 1 ADET FİLTRE KARTUŞ AQUA 5" YIKANABİLİR</li> <li>➤ 1 ADET MİL SİYİRİCİ Ø20 MONTAJLI KOMPLE</li> <li>➤ 1 ADET Ø16 MİL SİYİRİCİ MONTAJLI KOMPLE</li> <li>➤ JET FİLTRE KARTUŞU 660 DONALDSON</li> <li>➤ 1 ADET AJAN TORCH</li> <li>➤ 4 ADET ŞANZUMAN TAKOZ ÇAP 30X25 CİVATASIZ</li> </ul>	3,5 YIL 2100 ARC SAAT	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ 4 ADET AJAN SOĞUTMA SIVISI</li> <li>➤ 1 ADET FİLTRE KARTUŞ AQUA 5" YIKANABİLİR</li> <li>➤ 1 ADET MİL SİYİRİCİ Ø20 MONTAJLI KOMPLE</li> <li>➤ 1 ADET Ø16 MİL SİYİRİCİ MONTAJLI KOMPLE</li> <li>➤ JET FİLTRE KARTUŞU 660 DONALDSON</li> </ul>
1,5 YIL 900 ARC SAAT	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ 4 ADET-AJAN SOĞUTMA SIVISI</li> <li>➤ 1 ADET-FİLTRE KARTUŞ AQUA 5" YIKANABİLİR</li> <li>➤ 1 ADET MİL SİYİRİCİ Ø20 MONTAJLI KOMPLE</li> <li>➤ 1 ADET Ø16 MİL SİYİRİCİ MONTAJLI KOMPLE</li> <li>➤ JET FİLTRE KARTUŞU 660 DONALDSON</li> </ul>	4 YIL 2400 ARC SAAT	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ 4 ADET-AJAN SOĞUTMA SIVISI</li> <li>➤ 1 ADET-FİLTRE KARTUŞ AQUA 5" YIKANABİLİR</li> <li>➤ 1 ADET MİL SİYİRİCİ Ø20 MONTAJLI KOMPLE</li> <li>➤ 1 ADET Ø16 MİL SİYİRİCİ MONTAJLI KOMPLE</li> <li>➤ JET FİLTRE KARTUŞU 660 DONALDSON</li> <li>➤ 1 ADET AJAN TORCH</li> <li>➤ 4 ADET ŞANZUMAN TAKOZ ÇAP 30X25 CİVATASIZ</li> </ul>
2 YIL 1200 ARC SAAT	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ 4 ADET AJAN SOĞUTMA SIVISI</li> <li>➤ 1 ADET FİLTRE KARTUŞ AQUA 5" YIKANABİLİR</li> <li>➤ 1 ADET MİL SİYİRİCİ Ø20 MONTAJLI KOMPLE</li> <li>➤ 1 ADET Ø16 MİL SİYİRİCİ MONTAJLI KOMPLE</li> <li>➤ JET FİLTRE KARTUŞU 660 DONALDSON</li> <li>➤ 1 ADET AJAN TORCH</li> <li>➤ 4 ADET ŞANZUMAN TAKOZ ÇAP 30X25 CİVATASIZ</li> </ul>	4,5 YIL 2700 ARC SAAT	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ 4 ADET AJAN SOĞUTMA SIVISI</li> <li>➤ 1 ADET FİLTRE KARTUŞ AQUA 5" YIKANABİLİR</li> <li>➤ 1 ADET MİL SİYİRİCİ Ø20 MONTAJLI KOMPLE</li> <li>➤ 1 ADET Ø16 MİL SİYİRİCİ MONTAJLI KOMPLE</li> <li>➤ JET FİLTRE KARTUŞU 660 DONALDSON</li> </ul>
2,5 YIL 1500 ARC SAAT	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ 4 ADET AJAN SOĞUTMA SIVISI</li> <li>➤ 1 ADET FİLTRE KARTUŞ AQUA 5" YIKANABİLİR</li> <li>➤ 1 ADET MİL SİYİRİCİ Ø20 MONTAJLI KOMPLE</li> <li>➤ 1 ADET Ø16 MİL SİYİRİCİ MONTAJLI KOMPLE</li> <li>➤ JET FİLTRE KARTUŞU 660 DONALDSON</li> <li>➤ 1 ADET KONTAKTÖR SC-80 D11</li> <li>➤ 1 ADET KONTAKTÖR SC-40 D11</li> <li>➤ 1 ADET JENERATÖR PROCONPUMP</li> <li>➤ 1 ADET KLAVYE A4 TECH</li> <li>➤ 1 ADET MOUSE A4 TECH</li> <li>➤ HAVALANDIRMA BASKI KOLU YAYLARI</li> <li>➤ THC Kafa MİL KORUMA KÖRÜĞÜ</li> <li>➤ 2 ADET BUTON KUMANDA İKİZ</li> </ul>	5 YIL 3000 ARC SAAT	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ 4 ADET AJAN SOĞUTMA SIVISI</li> <li>➤ 1 ADET FİLTRE KARTUŞ AQUA 5" YIKANABİLİR</li> <li>➤ 1 ADET MİL SİYİRİCİ Ø20 MONTAJLI KOMPLE</li> <li>➤ 1 ADET Ø16 MİL SİYİRİCİ MONTAJLI KOMPLE</li> <li>➤ 1 ADET AJAN TORCH</li> <li>➤ JET FİLTRE KARTUŞU 660 DONALDSON</li> <li>➤ 1 ADET KONTAKTÖR SC-80 D11</li> <li>➤ 1 ADET KONTAKTÖR SC-40 D11</li> <li>➤ 1 ADET KLAVYE A4 TECH</li> <li>➤ 1 ADET MOUSE A4 TECH</li> <li>➤ HAVALANDIRMA BASKI KOLU YAYLARI</li> <li>➤ 2 ADET BÜYÜK ŞANZUMAN (X EKSEN)</li> <li>➤ 1 ADET KÜÇÜK ŞANZUMAN (Y EKSEN)</li> <li>➤ 1 ADET JENERATÖR SU MOTORU</li> <li>➤ 1 ADET JENERATÖR PROCONPUMP</li> <li>➤ ŞASE KABLO TAKIMI</li> <li>➤ KONTAKTÖR SC-09 D10 (CNC)</li> <li>➤ THC Kafa MİL KORUMA KÖRÜĞÜ</li> <li>➤ 2 ADET BUTON KUMANDA İKİZ</li> <li>➤ LOJİK ARABİRİM KABLOSU 105CM</li> <li>➤ Kafa HAREKET SOMUNU</li> </ul>
10 YIL 6000 ARC SAAT	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ 4 ADET AJAN SOĞUTMA SIVISI</li> <li>➤ 1 ADET FİLTRE KARTUŞ AQUA 5" YIKANABİLİR</li> <li>➤ 1 ADET MİL SİYİRİCİ Ø20 MONTAJLI KOMPLE</li> <li>➤ 1 ADET Ø16 MİL SİYİRİCİ MONTAJLI KOMPLE</li> <li>➤ 1 ADET AJAN TORCH</li> <li>➤ JET FİLTRE KARTUŞU 660 DONALDSON</li> <li>➤ 1 ADET KONTAKTÖR SC-80 D11</li> <li>➤ 1 ADET KONTAKTÖR SC-40 D11</li> <li>➤ 1 ADET KLAVYE A4 TECH</li> <li>➤ 1 ADET MOUSE A4 TECH</li> <li>➤ HAVALANDIRMA BASKI KOLU YAYLARI</li> <li>➤ 2 ADET BÜYÜK ŞANZUMAN (X EKSEN)</li> <li>➤ 1 ADET KÜÇÜK ŞANZUMAN (Y EKSEN)</li> <li>➤ 1 ADET JENERATÖR SU MOTORU</li> <li>➤ 1 ADET JENERATÖR PROCONPUMP</li> <li>➤ ŞASE KABLO TAKIMI</li> <li>➤ KONTAKTÖR SC-09 D10 (CNC)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ THC Kafa MİL KORUMA KÖRÜĞÜ</li> <li>➤ 2 ADET BUTON KUMANDA İKİZ</li> <li>➤ Kafa HAREKET SOMUNU</li> <li>➤ X EKSEN PALET (HORTUM VE KABLOLARIYLA BİRLİKTE)</li> <li>➤ Y EKSEN PALET (HORTUM VE KABLOLARIYLA BİRLİKTE)</li> <li>➤ 4 ADET X EKSEN TEKERLEK GRUBU</li> <li>➤ 4 ADET MAKARA LFR5206 (Y EKSEN RULMANLARI)</li> <li>➤ X EKSEN KREMAYER DİŞLİLER</li> <li>➤ Y EKSEN KREMAYER DİŞLİLER</li> <li>➤ PP INTERFACE ARABİRİM SACI VE KABLOLARI</li> <li>➤ ATEŞLEME KUTUSU</li> <li>➤ TUM OFF VE SERVO VALFLER</li> <li>➤ 16 BAR MANOMETRE</li> <li>➤ 2 METRE 8X10 POLİÜRETAN HORTUM</li> <li>➤ FLOW VE SEVİYE SAMANDIRALARI</li> <li>➤ MEKANİK KONTROL VE MONTAJ</li> </ul>	

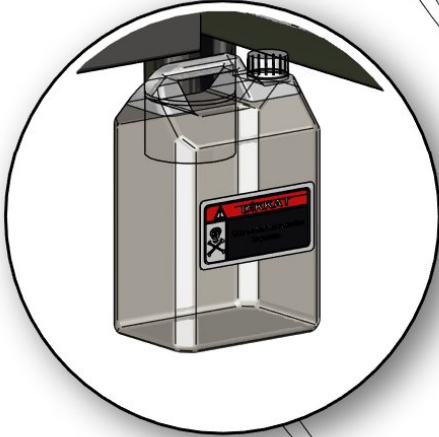




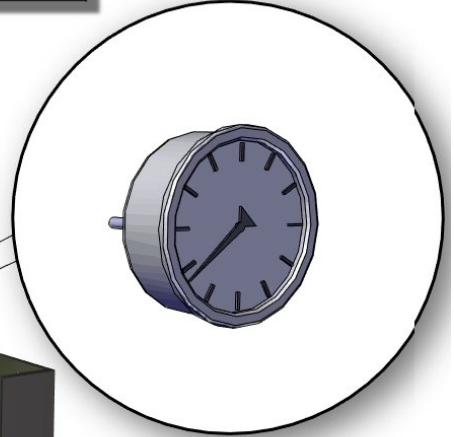
Kontaktör SC40-D11



Kontaktör SC80-D11



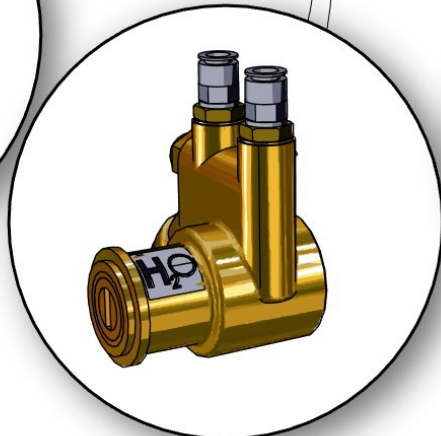
Soğutma Sıvısı



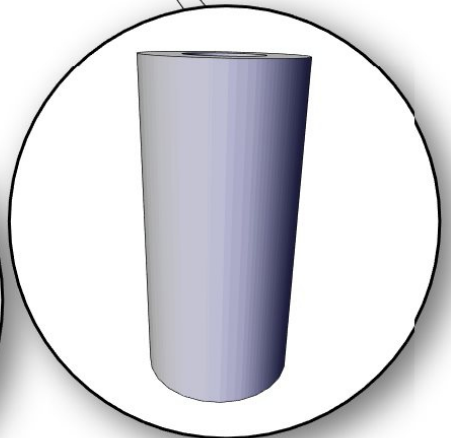
16 Bar Manometre



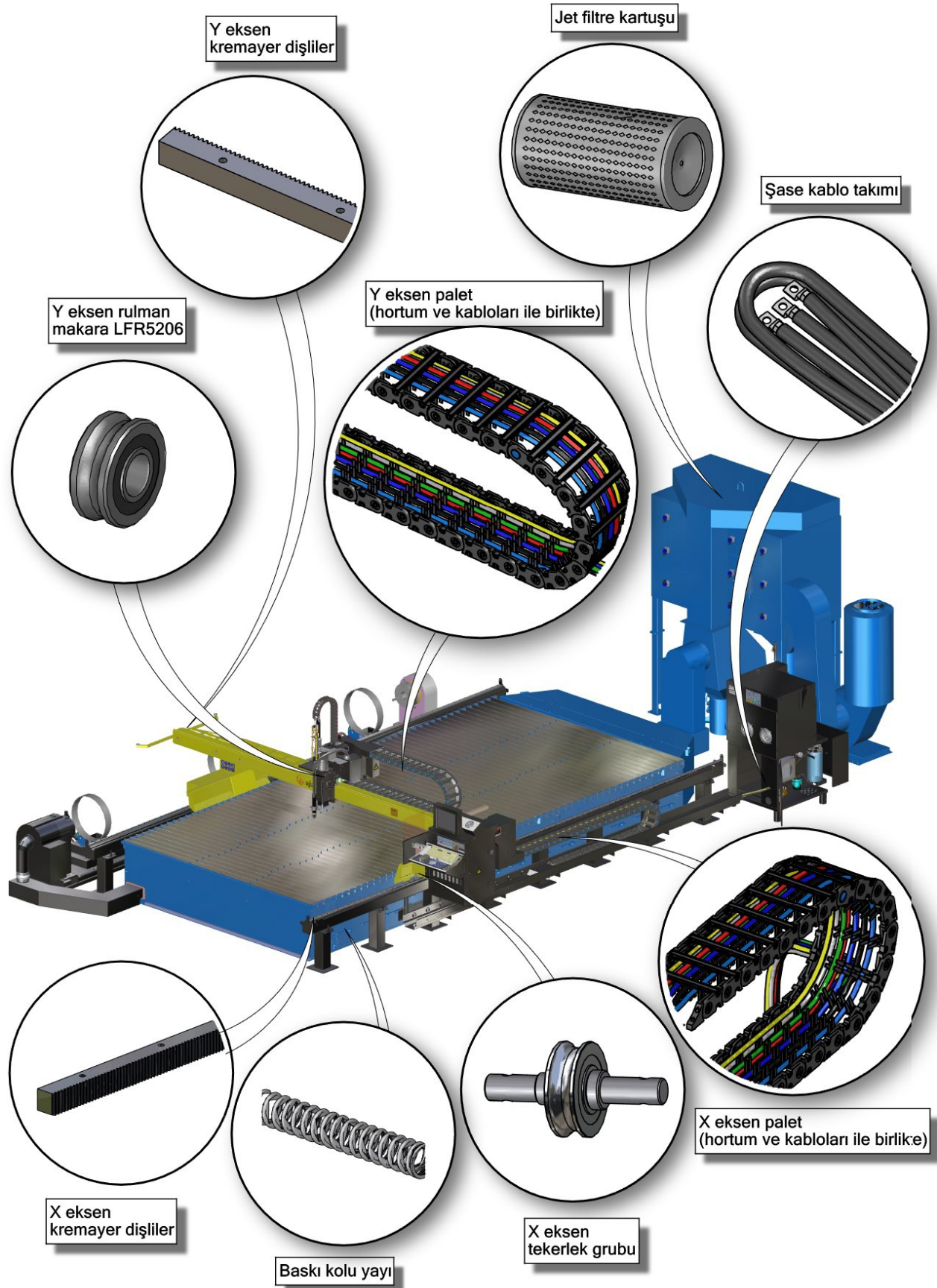
Jeneratör Su Motoru



Jeneratör Proconpomp

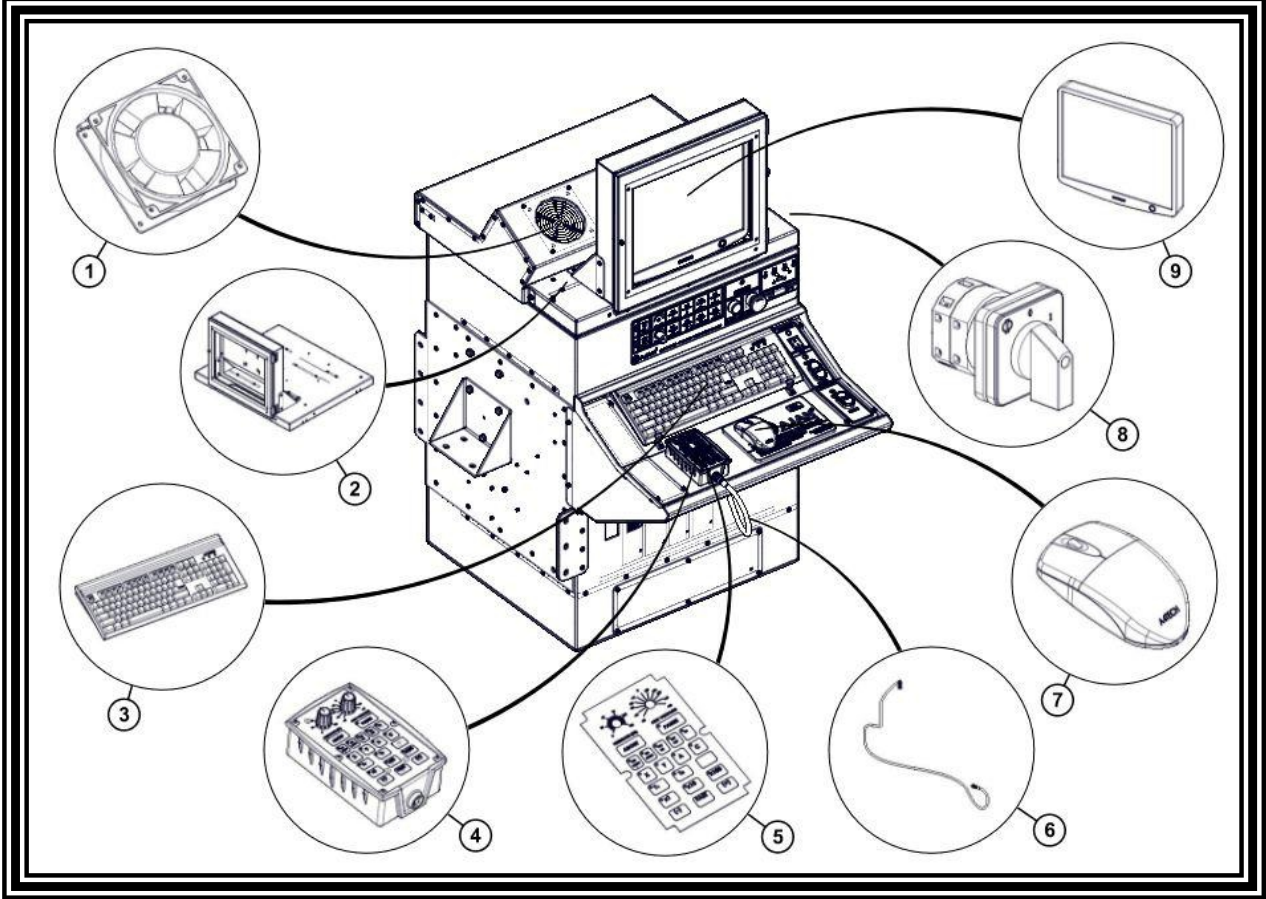


Filtre Kartuş  
Aqua 5 Yıkabilir



# **MAKİNE YEDEK PARÇA STOK LİSTESİ**

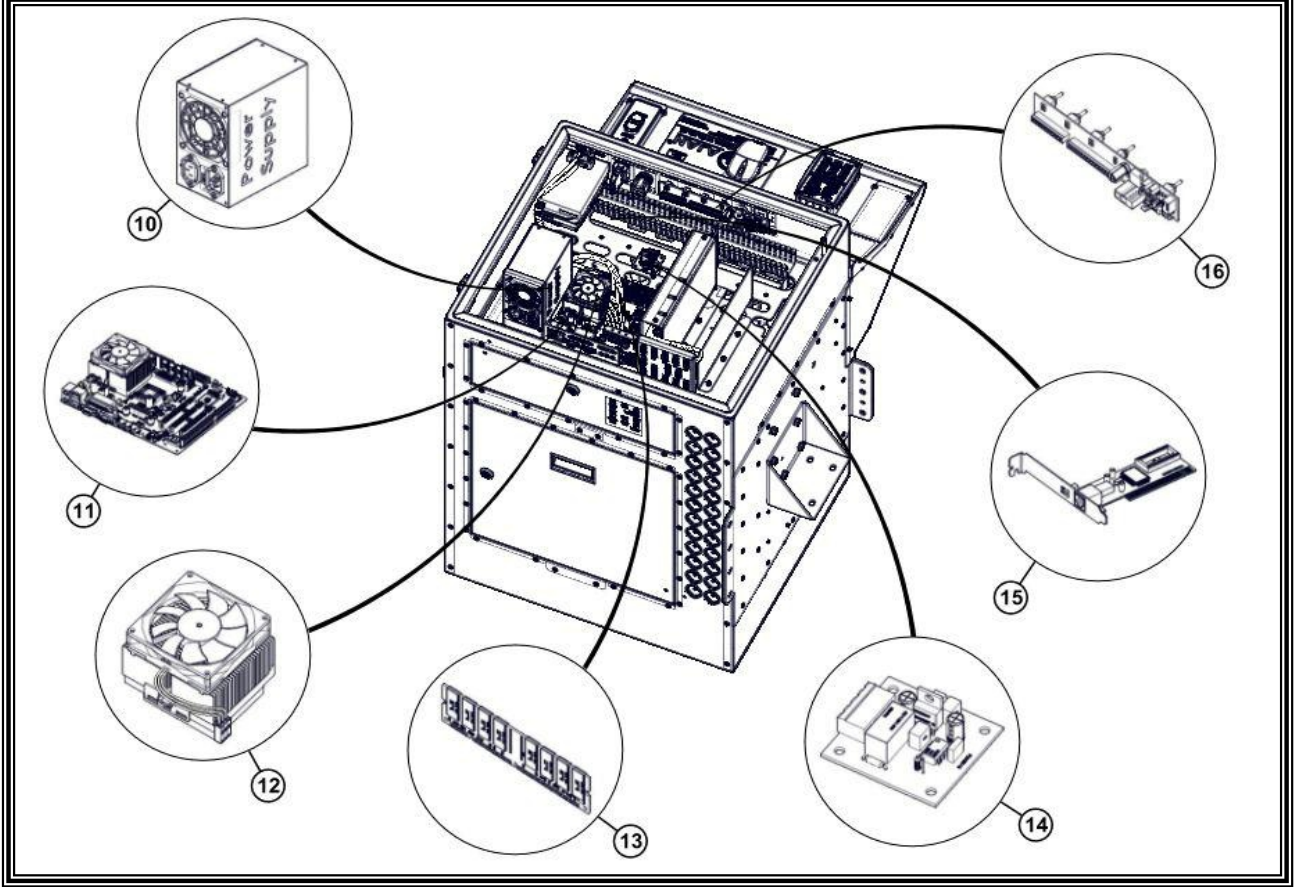
# CNC ÜNİTE PARÇALARI



NO	MALZEME ADI	STOK KODU
1	FAN UST SOGUTUCU MONTAJLI KOMPLE (119x119)	2011-09-037
2	ESB-100-11-106818 CNC EKRAN MONTAJLI KOMPLE	111140282
3	KLAVYE A4TECH-KM-720 (BLACK-Q)	108080001
4	PLAZMA EL KUMANDA 5 EKSEN MONTAJLI KOMPLE(PLASTIK ENJEKSİYON GOVDE)	100-11-119789
5	ETIKET PLZ/BK EL KUMANDA	105010143
6	PLAZMA- EROZYON EL KUMANDA KABLOSU SPIRALLI	213040049
7	MOUSE A4TECH PO-620D-B(BLACK)	108080002
8	SALTER PAKO C10 A202	102030011
9	MONITOR 17" SAMSUNG LCD 743NX	108100004
	Y EKSEN SECICI KARTI SOL PARK PL1130-1	2011-09-266

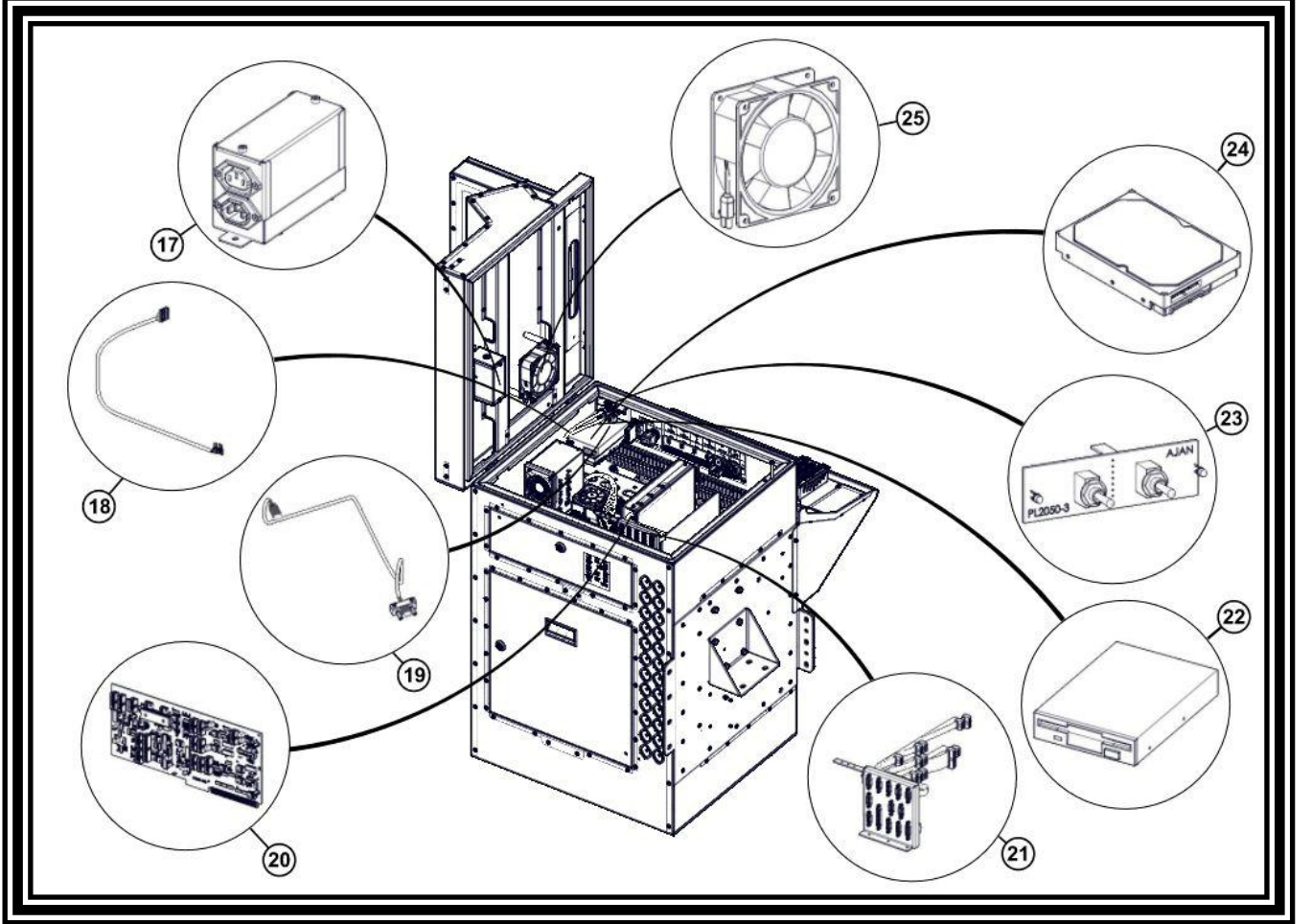


# CNC ÜNİTE PARÇALARI



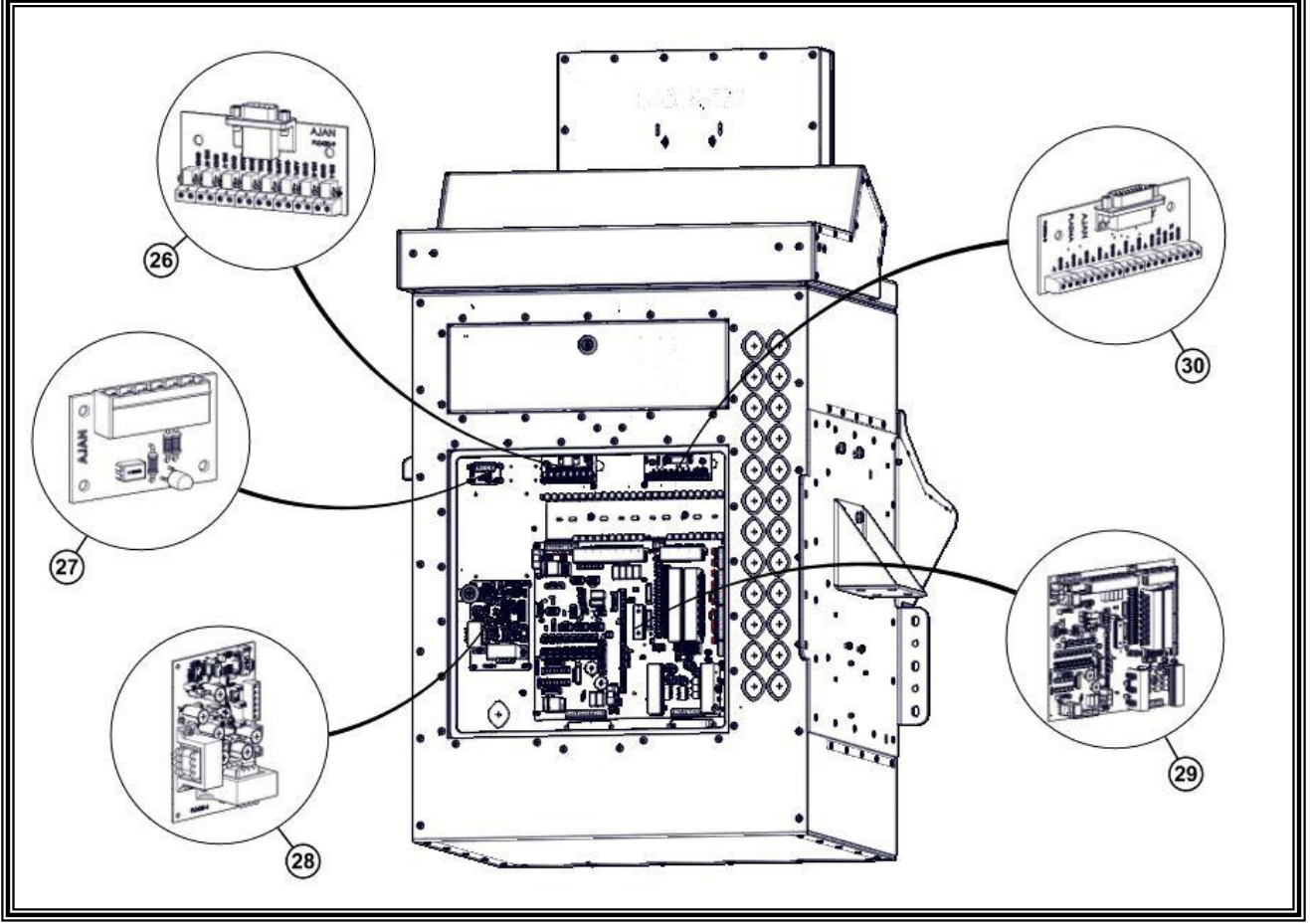
NO	MALZEME ADI	STOK KODU
10	POWER SUPPLY QUAKE LC-8300 BTX	108090001
11	ANAKART P3 VIA 860	213300027
	ANAKART P4 MH GV1 P4 MONTAJLI KOMPLE	100-19-105029
12	FAN ISLEMCI P4	108010002
	FAN ISLEMCI P3	108010016
13	RAM SD 128 MB.	108030001
	RAM DDR 256 MB.	108030004
14	GAZ BOSALTMA KARTI(PL0430-15)	100-19-105031
15	ETHERNET KARTI 10/100MBPS	108120001
16	ON PANEL KARTI (PL0430-10)	100-19-105034

# CNC ÜNİTE PARÇALARI



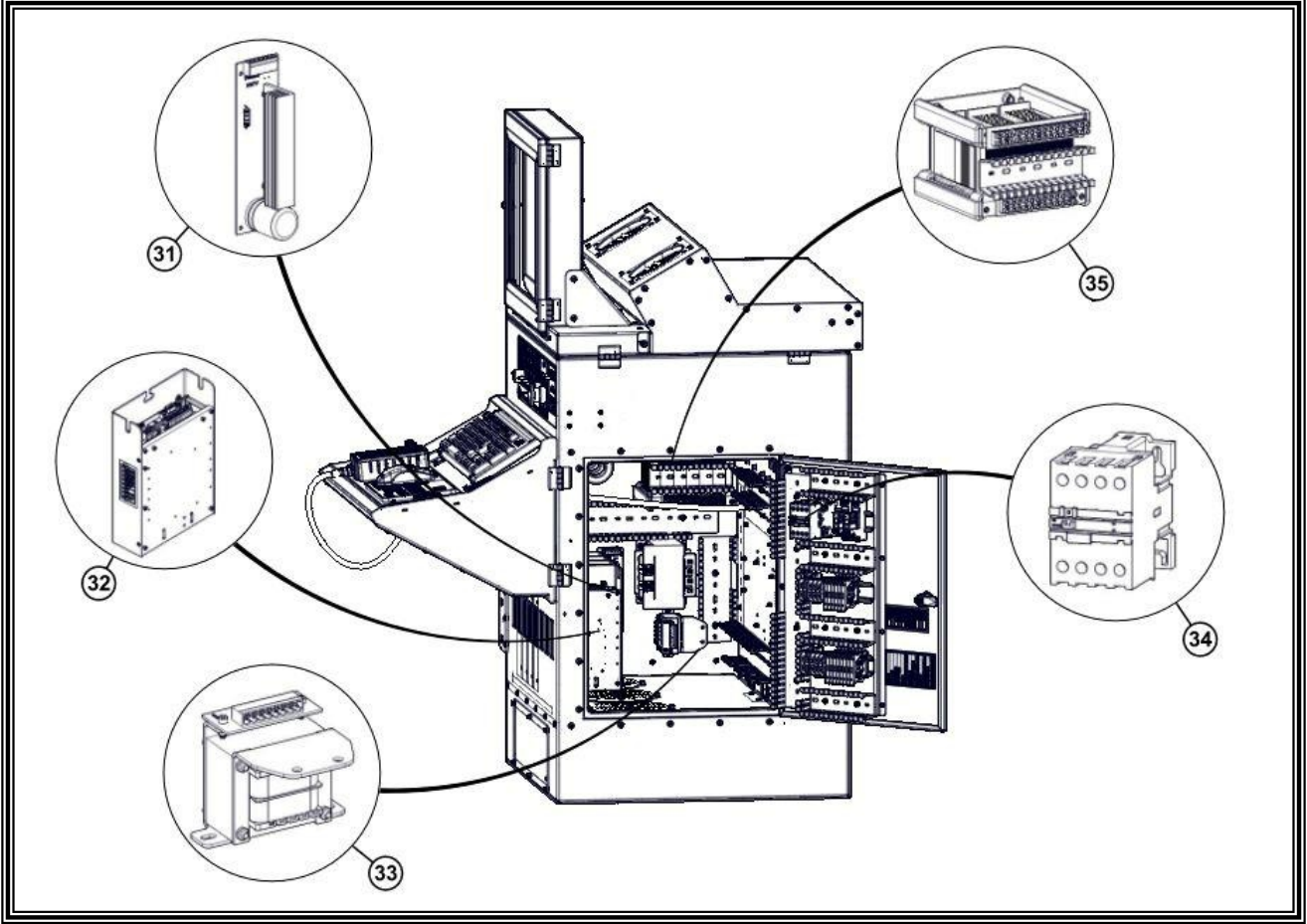
NO	MALZEME ADI	STOK KODU
17	RESUME KUTUSU	2011-09-170
18	ON/RESET KABLOSU	213040024
19	USB UZATMA 1M MONTAJLI KOMPLE	100-11-105171
20	PP PLAZMA INTERFACE KARTI (PL0501-1) MONTAJLI KOMPLE	2011-09-451
21	PP CNC UNİTESİ INTERFACE SACI VE KABLOLARI	213020011
22		
23	CNC BİLG.ON/RESET KARTI(PL2050-3)	100-19-105030
24	HARDDISK HASSAS PLAZMA PROGRAMLI	2011-09-114
	HARDDISK BEVELCUT 5 EKSEN PROGRAMLI	2011-09-920
25	FAN UST SOGUTUCU MONTAJLI KOMPLE (119x119)	2011-09-037
	Z SACI MONTAJLI KOMPLE (100-11-105161)	2011-09-052

# CNC ÜNİTE PARÇALARI



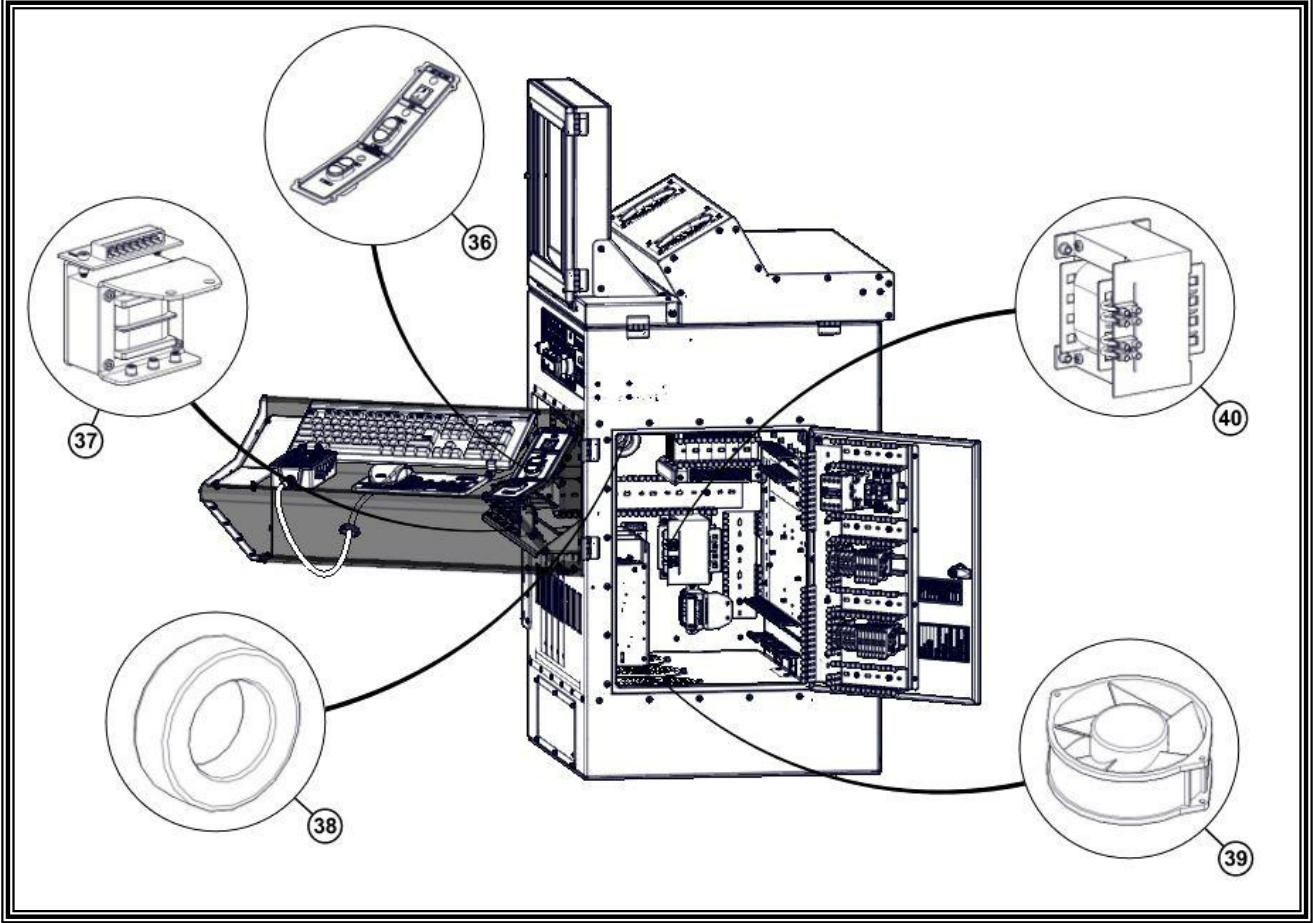
NO	MALZEME ADI	STOK KODU
26	IHS LIMIT2 KARTI (PL430-9)	100-19-105032
27	PROXY KARTI (PL0625-1)	100-19-105353
28	PLZ.ARK TRANSFER KARTI(PL0430-4) OZDISAN	100-19-105035
29	LOJİK KONTROL KARTI (PL0430-1)	100-19-105563
30	PLZ. LIMIT1 KARTI(PL0306-3)	100-19-105038

# CNC ÜNİTE PARÇALARI



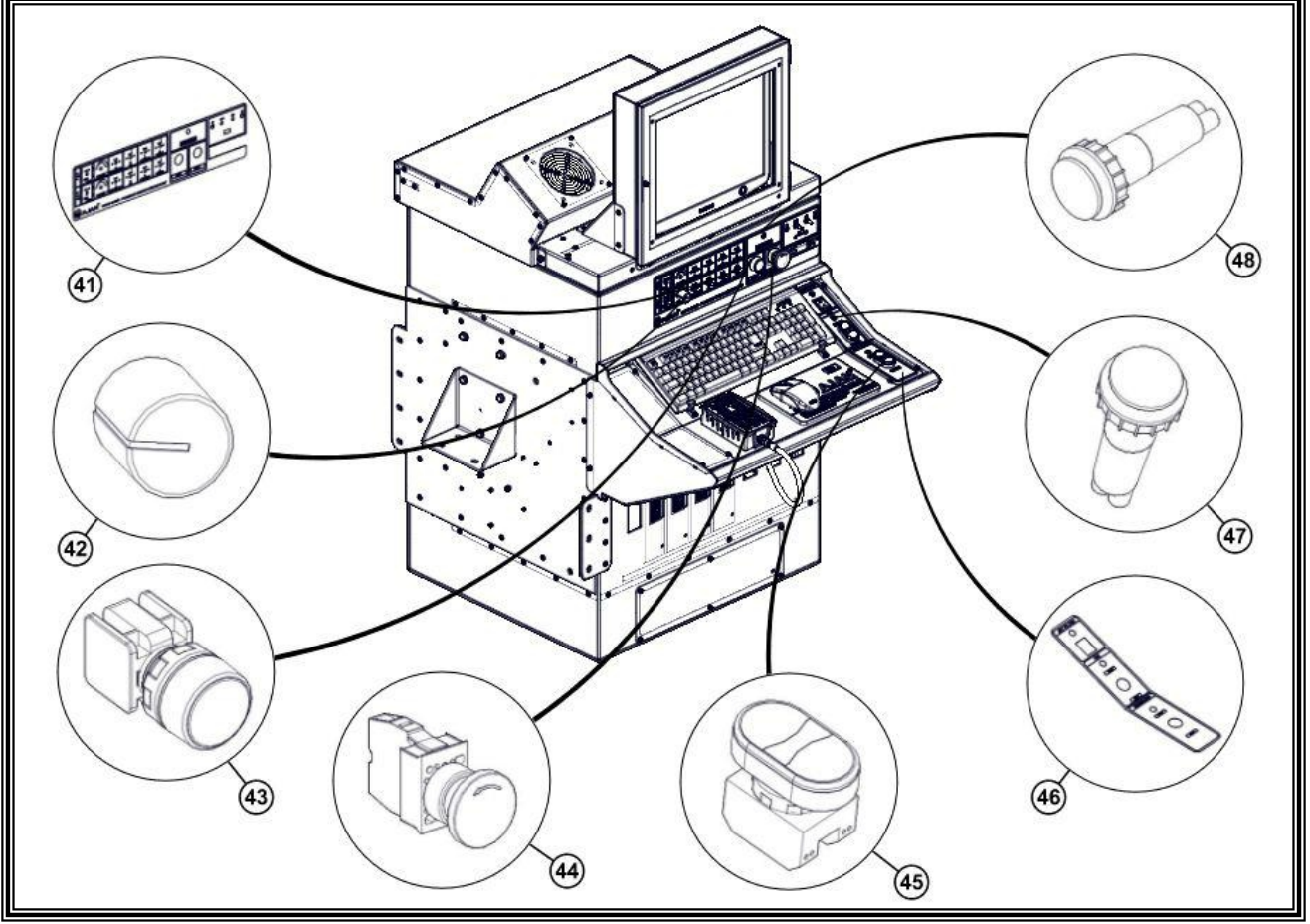
NO	MALZEME ADI	STOK KODU
31	PLZ.BESLEME KARTI(PL2005-2)	100-19-105036
32	SURUCU PLAZMA TURKCE	100-19-105322
	SURUCU C EKSEN -PLAZMA ACILI KESME	211080004
	SURUCU FREZE TURKCE (BORU KESME SURUCU)	212080001
33	TRAF0 KULAKLI 20W CNC	100-11-107832
34	KONTAKTOR SC-09 D10	101090001
35	TRAF0 CNC HASSAS PLAZMA MONTAJLI KOMPLE	100-11-105120

# CNC ÜNİTE PARÇALARI



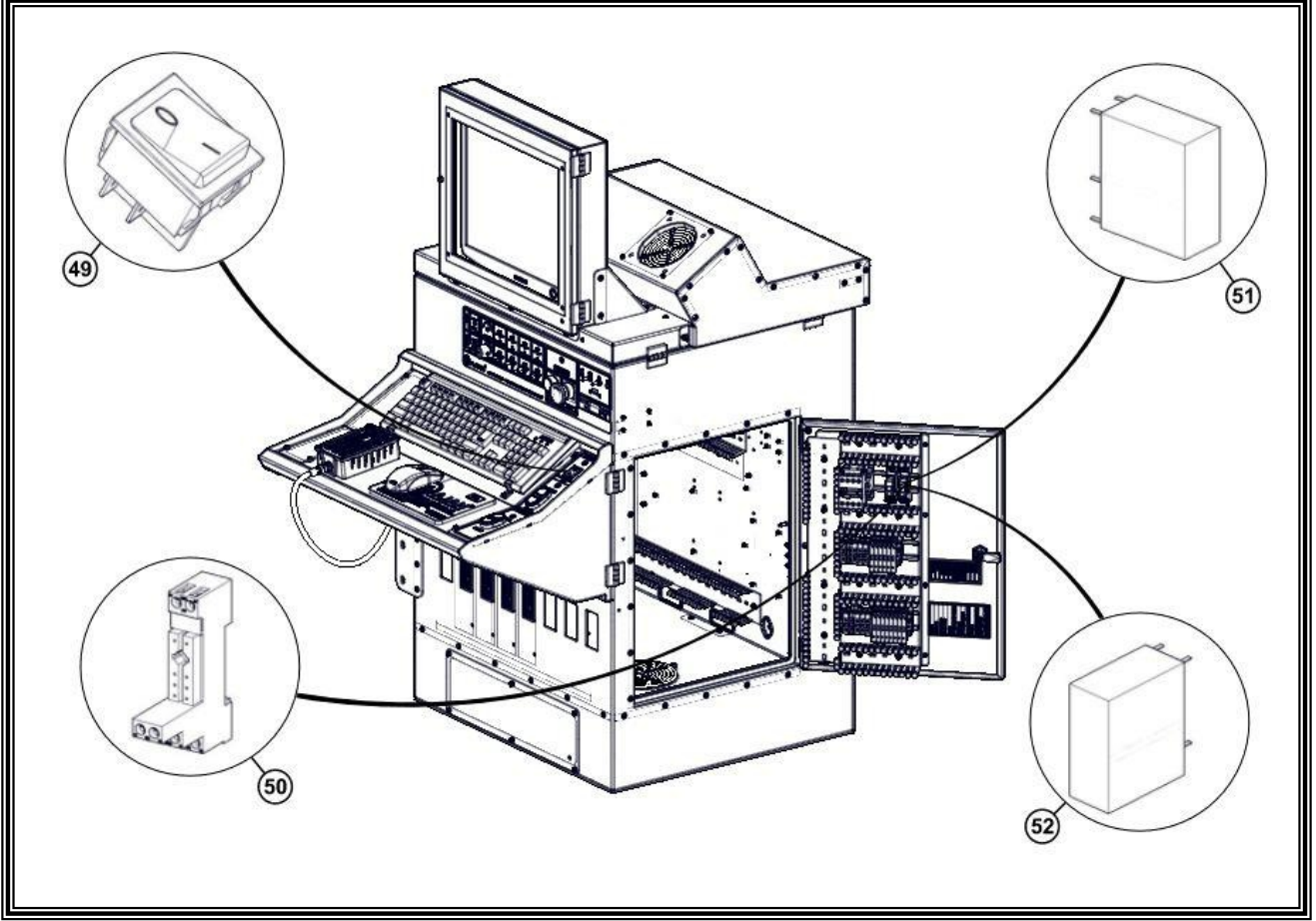
NO	MALZEME ADI	STOK KODU
36	CNC UNİTE UZAKTAN KUMANDA (REMOTE KONTROL)	213020086
37	TRAFO KULAKSIZ 10W CNC	100-11-105163
38	TOROID 63X38X20MM	101130002
	TOROID 51X31X18MM	101130010
	TOROID 30X20X8MM	101130003
	TOROID 25X15X5MM	101130008
39	FAN W2S130-AA02-01 (CNC SOĞUTUCU FAN)	109170002
40	TRAFO CNC 400V/230V 450W	102070003

# CNC ÜNİTE PARÇALARI



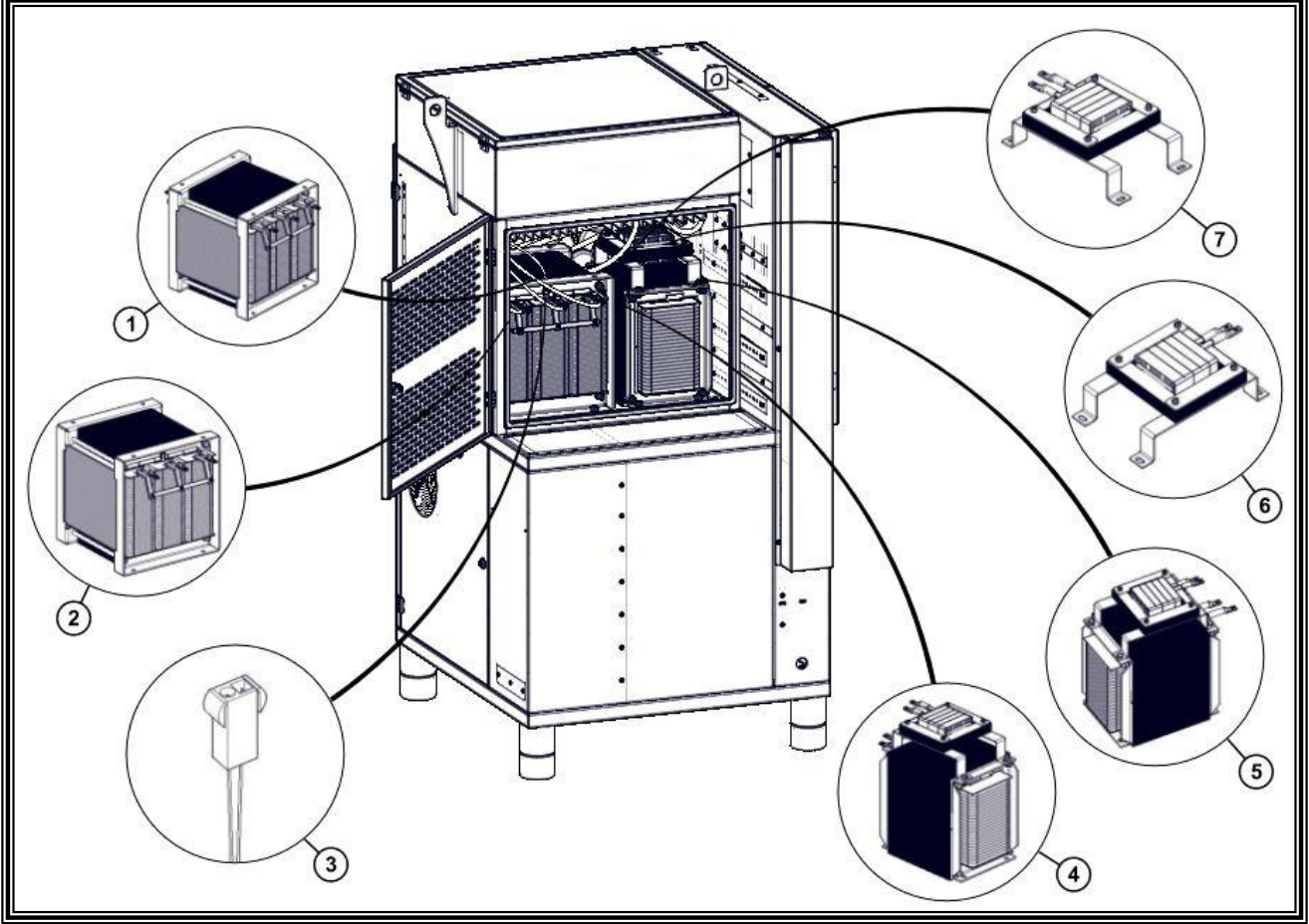
NO	MALZEME ADI	STOK KODU
41	ETIKET HP CNC ON PANEL (TURKCE)	105010128
42	ANAHTAR EROZYON DUGMESI TR-1B	101080009
43	BUTON KB 34DY BUTON STARTS	102010012
44	BUTON 3SB1 201-1AC01 MANTAR STOP BUTONU	102010011
45	BUTON KUMANDA IKIZ CP102 K20KY	102010100
46	ETIKET UZAKTAN KUMANDA(TURKCE)	105010087
47	NEON LAMBA 220V	213500016
48	NEON LAMBA 380V	213500017

# CNC ÜNİTE PARÇALARI



NO	MALZEME ADI	STOK KODU
49	ANAHTAR ISIKSIZ ON/OFF DS12C121000 JET FILTRE	101080013
50	ROLE SOKETI 9575 FINDER ZME5E	101120019
51	ROLE E15-24V DC (E51) 24V TEK KONTAK ROLE	101100002
52	ROLE 40518230 FINDER 220V TEK KONTAK ROLE	101100004

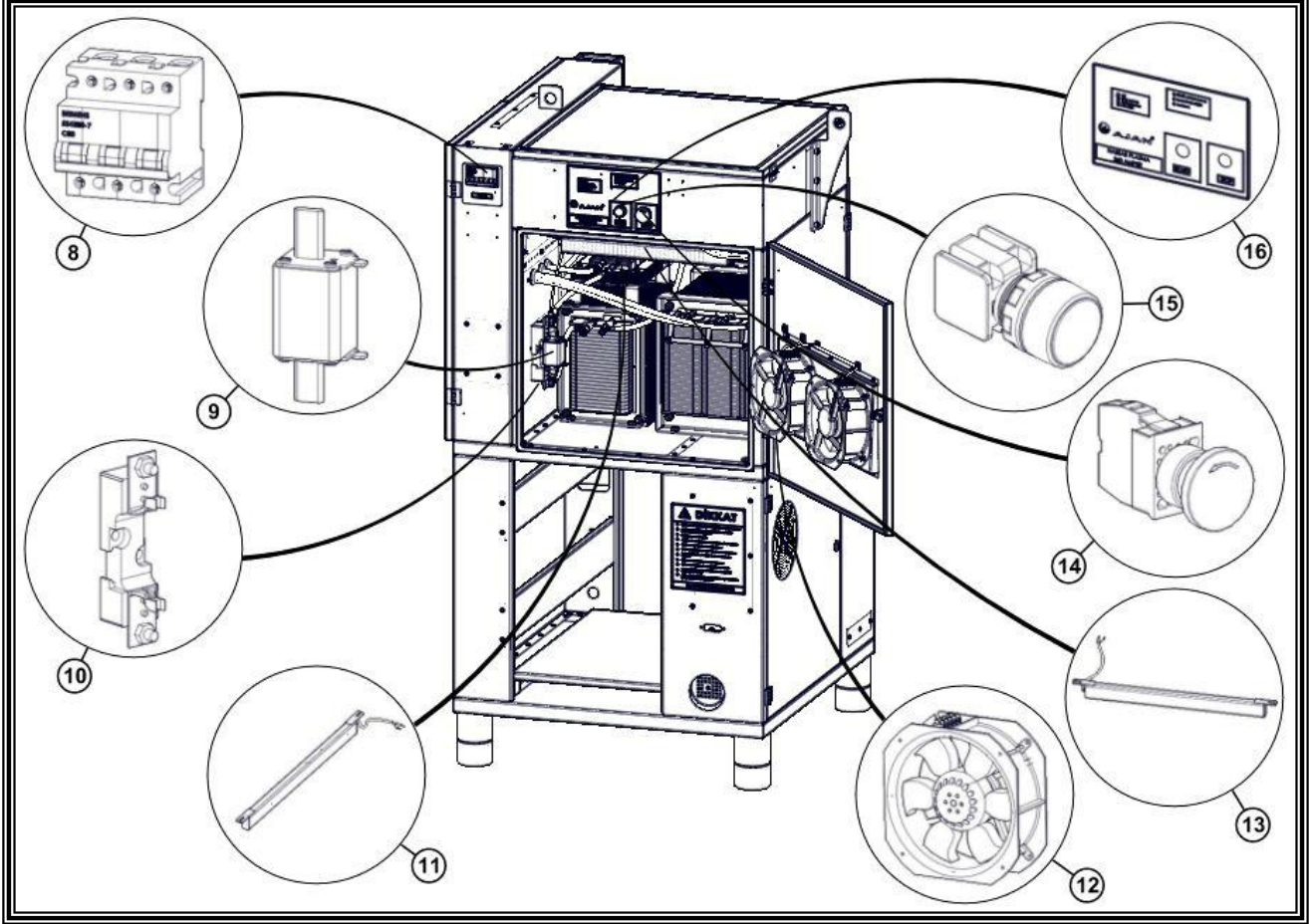
# JENERATÖR ÜNİTE PARÇALARI



NO	MALZEME ADI	STOK KODU
1	VAKUMLU VERNİK KAPLAMA 100-10-120410 TRAFO ANA 260A V KESİM MONTAJLI KOMPLE	111152131
2	TRAFO ANA 100A/130A	100-10-105845
3	TERMOSTAT 150' MONTAJLI KOMPLE	2011-09-113
4	TRAFO SHOCK 260A	100-10-104991
5	TRAFO SHOCK 130A	100-10-106345
6	TRAFO MINI SHOCK 260A MONTAJ KOMPLE	100-10-104990
7	TRAFO MINI SHOCK 130A	100-10-106350

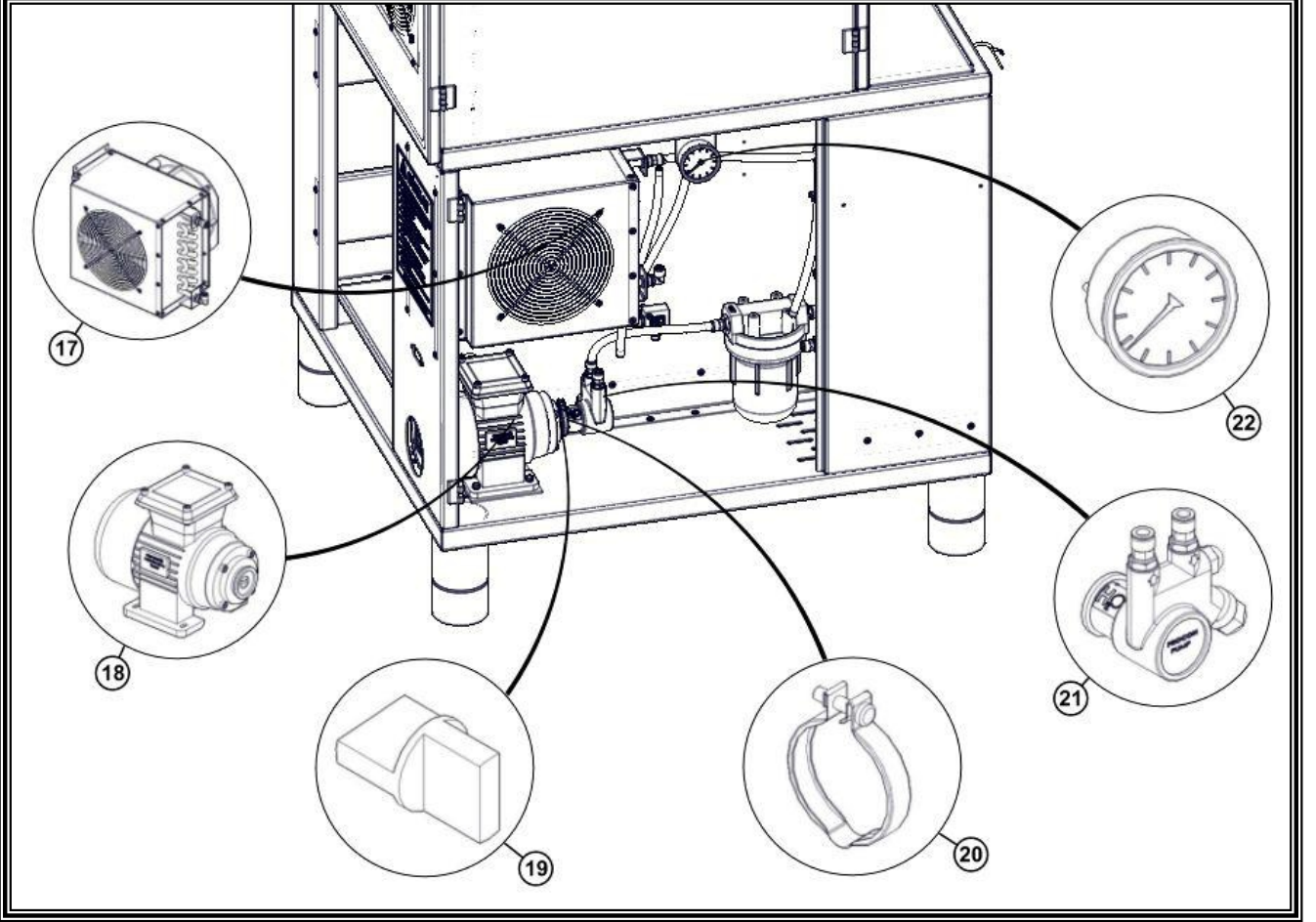


# JENERATÖR ÜNİTE PARÇALARI



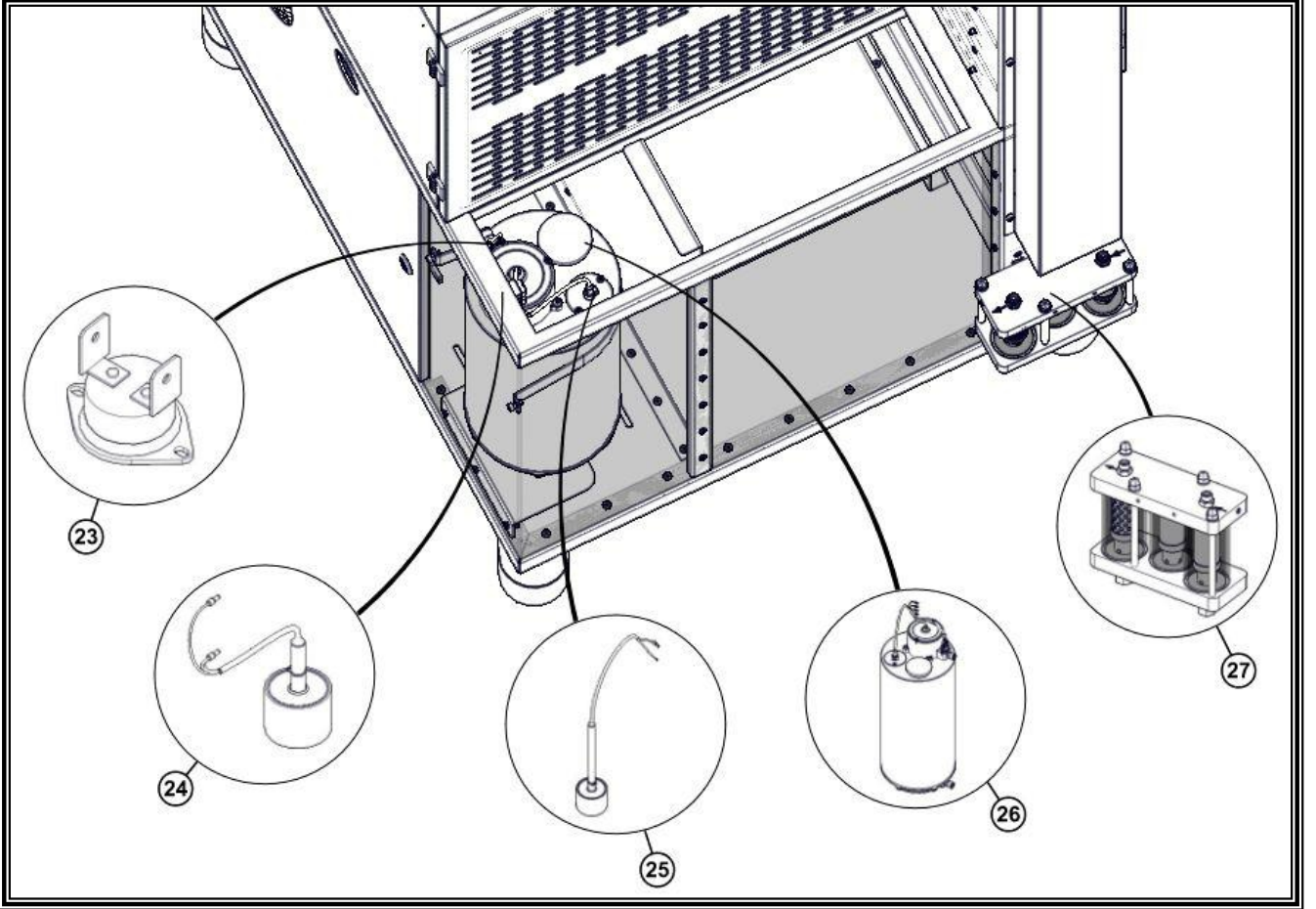
NO	MALZEME ADI	STOK KODU
8	OTOMAT SIGORTA UC FAZLI C3X100A 5SP4391-7	102020036
9	BICAK SIGORTA 250A 3NA3144	102020021
10	BICAK SIGORTA ALTLIGI 250A 3NH3230	102020022
11	REZISTANS 1 OHM MONTAJLI KOMPLE	100-10-104985
12	JENERATOR FAN MONTAJLI KOMPLE (FAN W2E200 -HK38-01 PLAZMA) (ESKİ TİP)	2011-09-054
	JENERATOR FAN MONTAJLI KOMPLE (19022016) TG280080(YENİ TİP)	2016-01-003
13	REZISTANS 6 OHM MONTAJLI KOMPLE	100-10-104984
14	BUTON 3SB1 201-1AC01 MANTAR STOP BUTONU	102010011
15	BUTON KB 34DY BUTON STARTS	102010012
16	ETIKET JENERATOR HP260A TURKCE	105010059

# JENERATÖR ÜNİTE PARÇALARI



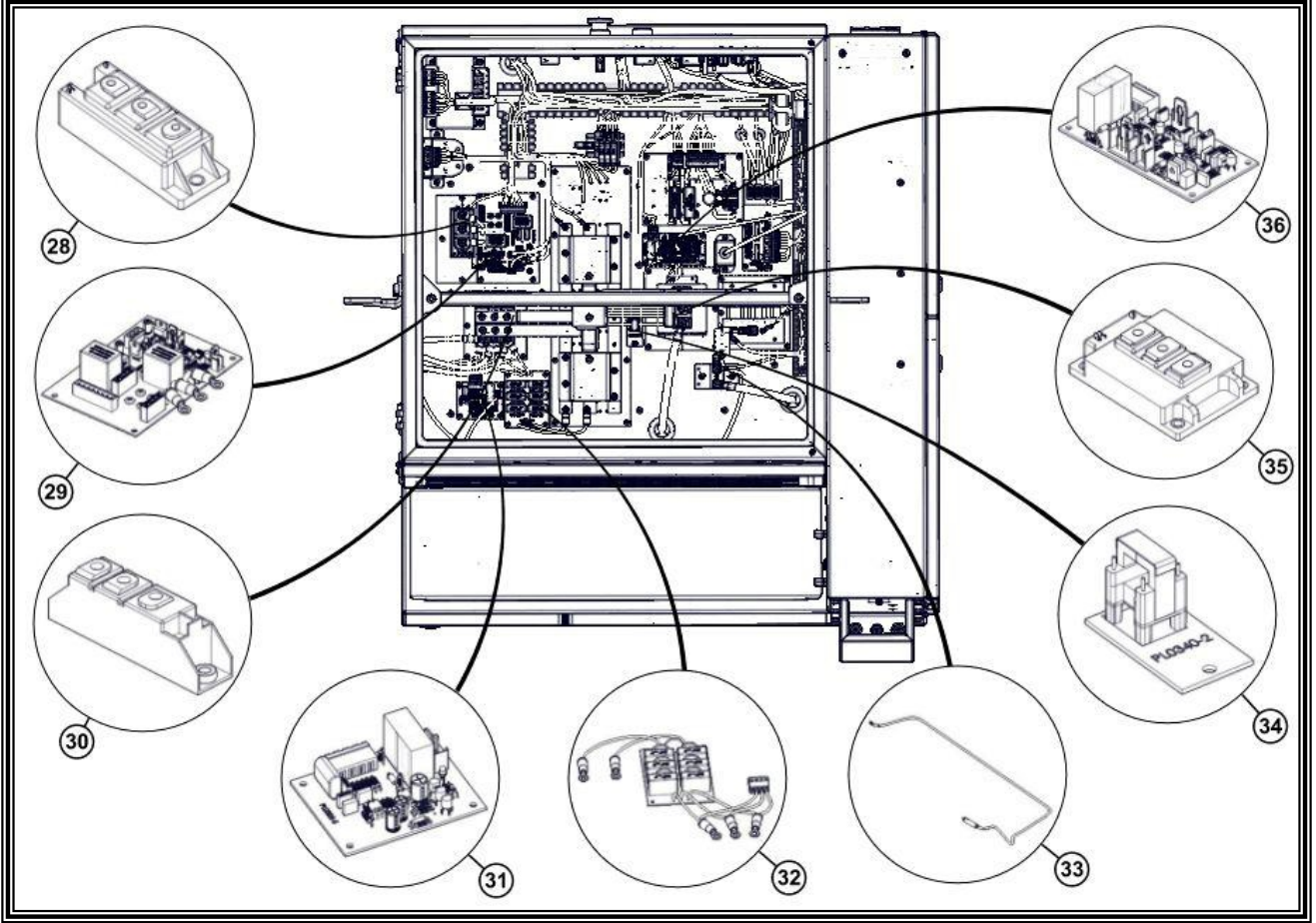
NO	MALZEME ADI	STOK KODU
17	JENERATOR KONDENSER(RADYATOR)1/4 MONTAJLI KOMPLE	21350020
18	JENERATOR SU MOTORU	100-10-104983
19	KAMA PROCONPUMP (100-10-116795)	100-10-104821
20	PROCONPUMP KELEPCESI	1091400061
21	JENERATOR PROCONPUMP MONTAJLI KOMPLE	100-10-104997
22	MANOMETRE CAP 63 16 BAR	102030031
**	AQUA FILTRE MONTAJLI	2011-09-179
	AQUA FILTRE BAGLAMA SACI 02092015	100-10-108534
	FILTRE KARTUS AQUA 5" YIKANABILIR	109210034

# JENERATÖR ÜNİTE PARÇALARI



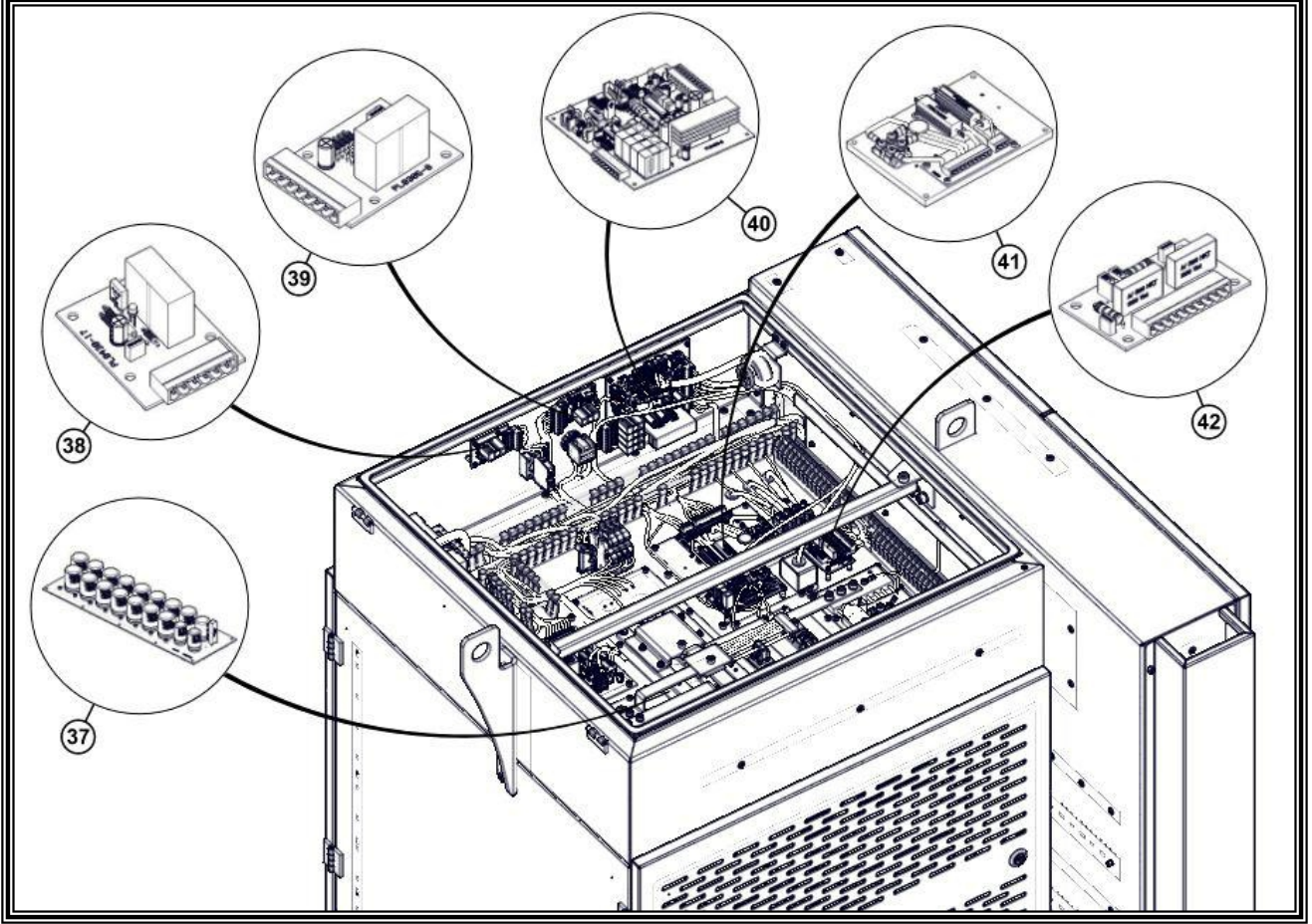
NO	MALZEME ADI	STOK KODU
23	TERMOSTAT 60C	102030019
24	SAMANDIRA PLAZMA 2011 (FLOW)	100-10-108535
25	SAMANDIRA PLAZMA	100-10-105246
26	JENERATOR SU DEPOSU MONTAJLI KOMPLE-2012	100-10-112319
27	SU VE YAG TUTUCU FİLTRE MONTAJLI KOMPLE	100-10-104563
	SU SEVIYE BLOGU KAPAGI-YENI-	100-10-112316

# JENERATÖR ÜNİTE PARÇALARI



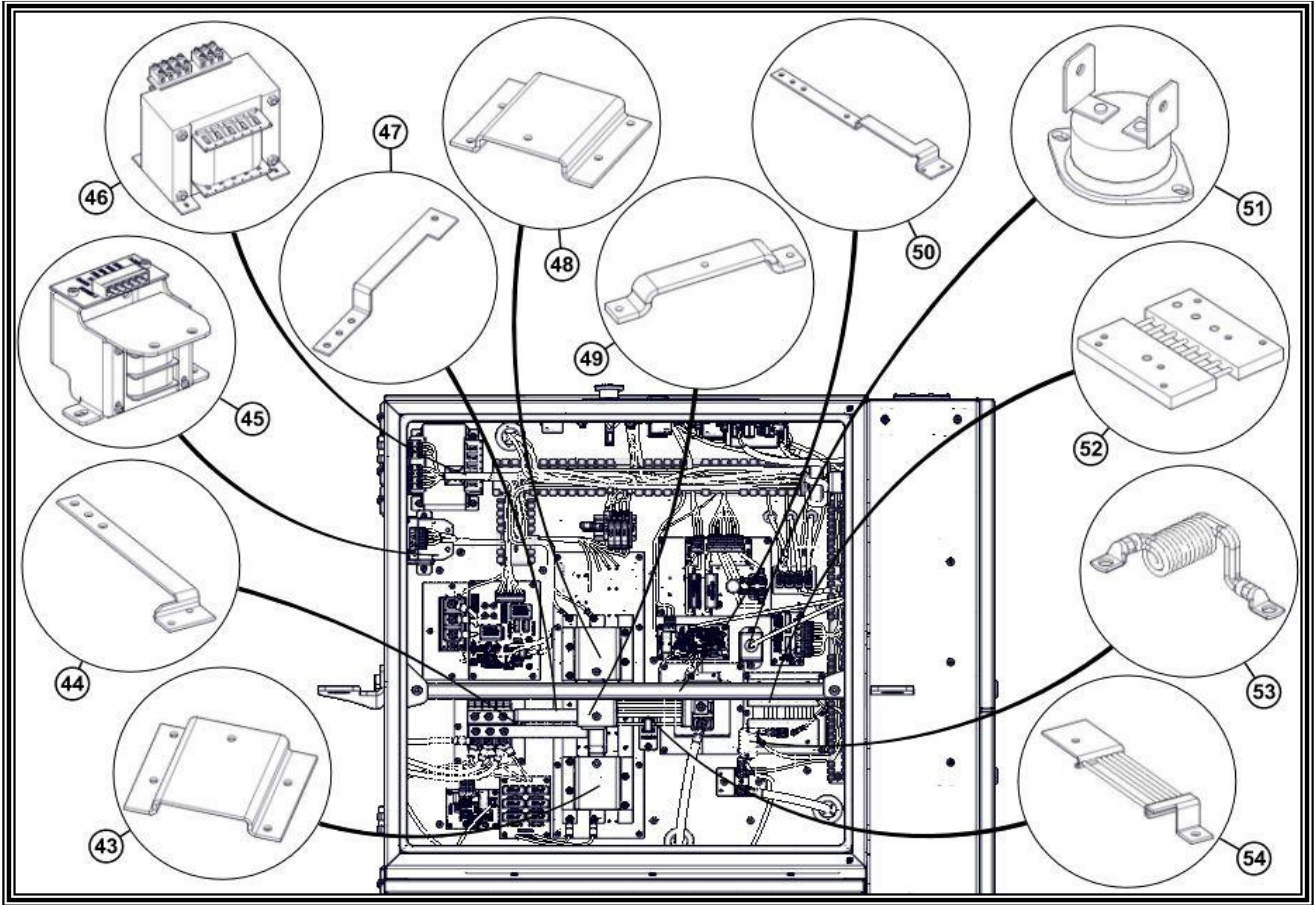
NO	MALZEME ADI	STOK KODU
28	JENERATOR 150 IGBT	213050183
29	START DEVRESI KARTI(PL0430-3)	100-19-105012
30	DOGRULTUCU MODUL IXYS 95-12	102010015
31	FAZ EKSİK KARTI(PL0305-5)	100-19-105003
32	VARİSTOR KARTI(PL0305-6)	100-19-105006
33	PP JENERATOR TUNİK REED ROLE KABLOLU	213050009
34	PLZ.AKİM TRAFOSU KARTI(PL0340-2)	100-19-105008
35	JENERATOR 600 IGBT	213050165
	JENERATOR 300 IGBT	213050164
36	JENERATOR OPTO KARTI (PL0305-2)	100-19-105431

# JENERATÖR ÜNİTE PARÇALARI



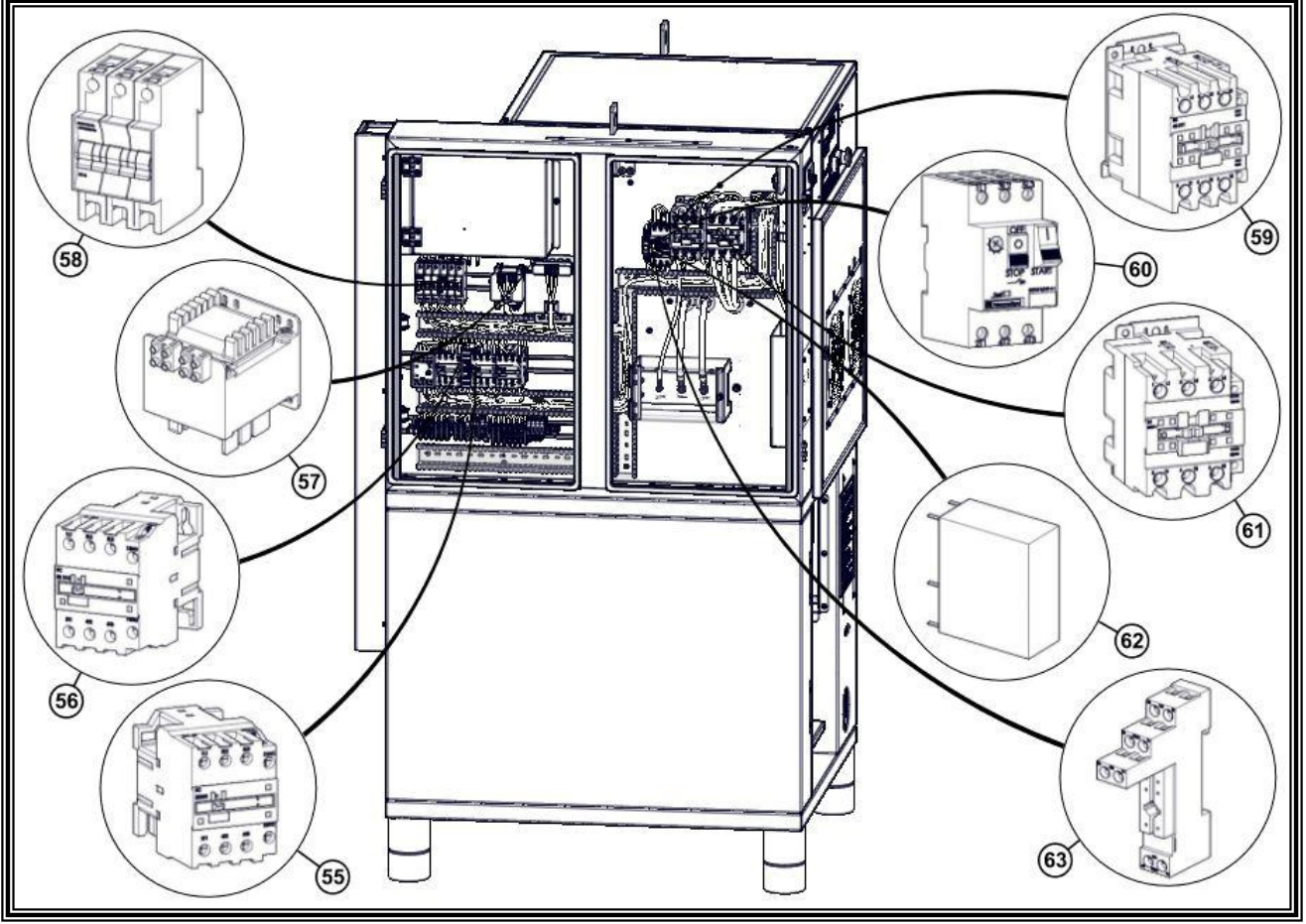
NO	MALZEME ADI	STOK KODU
37	KONDANSATOR KARTI 260A (PL0430-7)	100-19-105007
	KONDANSATOR KARTI 130A (PL0430-7)	213010049
38	PLAZMA LED2 KARTI (PL0430-17)	100-19-105010
39	PLAZMA LED1 KARTI(PL0305-8)	100-19-105009
40	JENERATOR KONTROL KARTI (PL0430-2) 260A	100-19-105433
	JENERATOR KONTROL KARTI(PL0430-2) 130A	100-19-105432
41	HASSAS PLAZMA REZISTANS KARTI(PL0430-6)	100-19-105011
42	PL0430-8 PP ARK BOLUCU KARTI MONTAJ KOMPLE	100-19-105500

# JENERATÖR ÜNİTE PARÇALARI



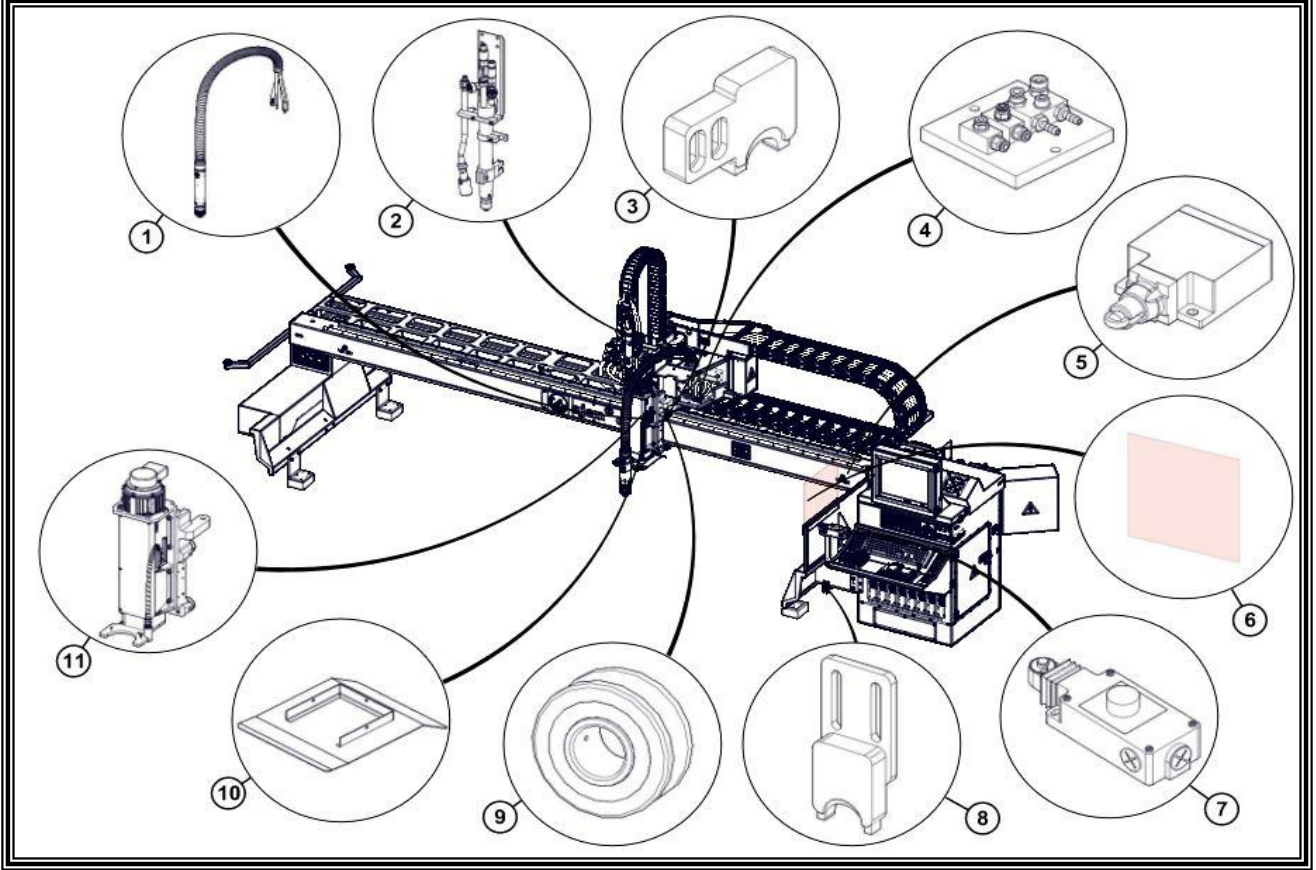
NO	MALZEME ADI	STOK KODU
43	NO:1 BARA	100-10-112601
44	KAPLAMA KALAY 100-10-112606 BARA NO:7 DOGRULTUCU BARASI	111140975
45	TRAF0 KULAKLI JENERATOR (10W)	100-10-106707
46	TRAF0 JENERATOR 400/230V (275W) 20-0-20 (75W) =350W	102070005
47	KAPLAMA KALAY NO:13 BARA 100-10-112605	111140905
48	NO:2 BARA	100-10-112602
49	AKIM BOLUCU BARA (8-9 BARA BIRLESİMİ)(100-10-114760)	2011-09-785
50	BARA NO:14	109270219
	TERMOSTAT 60C	102030019
51	TERMOSTAT 70C	102030018
	TERMOSTAT 75C	102030040
52	SHUNT 100A 4 LU OKEY	2011-09-051
	KAPLAMA KALAY SHUNT (8 LI) (100-10-101923)	111140953
53	ROLE BOBINI 4 LU	100-10-104988
54	AKIM BOLUCU BARA (8-9 BARA BIRLESİMİ)(100-10-114760)	2011-09-785

# JENERATÖR ÜNİTE PARÇALARI



NO	MALZEME ADI	STOK KODU
55	KONTAKTOR SC-32 D01	101090008
56	KONTAKTOR SC-32 D10	101090002
57	TRAFO JET FİLTRE 400/230V 100W	102070012
58	OTOMAT SIGORTA UC FAZLI C3X16A 5SQ2370-2YA16	102020018
	OTOMAT SIGORTA UC FAZLI C3X20A 5SQ2370-2YA20	102020019
	OTOMAT SIGORTA UC FAZLI C3X25A 5SQ2370-2YA25	102020017
	OTOMAT SIGORTA UC FAZLI C3X32A 5SQ2370-2YA32	102020006
59	KONTAKTOR SC-40 D11	101090003
60	TERMIK SALTER GV2 ME06	102030013
61	KONTAKTOR SC-80 D11	101090007
	KONTAKTOR SC-65 D11	101090004
62	ROLE SOKETİ 9575 FINDER ZME5E	101120019
63	ROLE 40518230 FINDER 220V TEK KONTAK ROLE	101100004

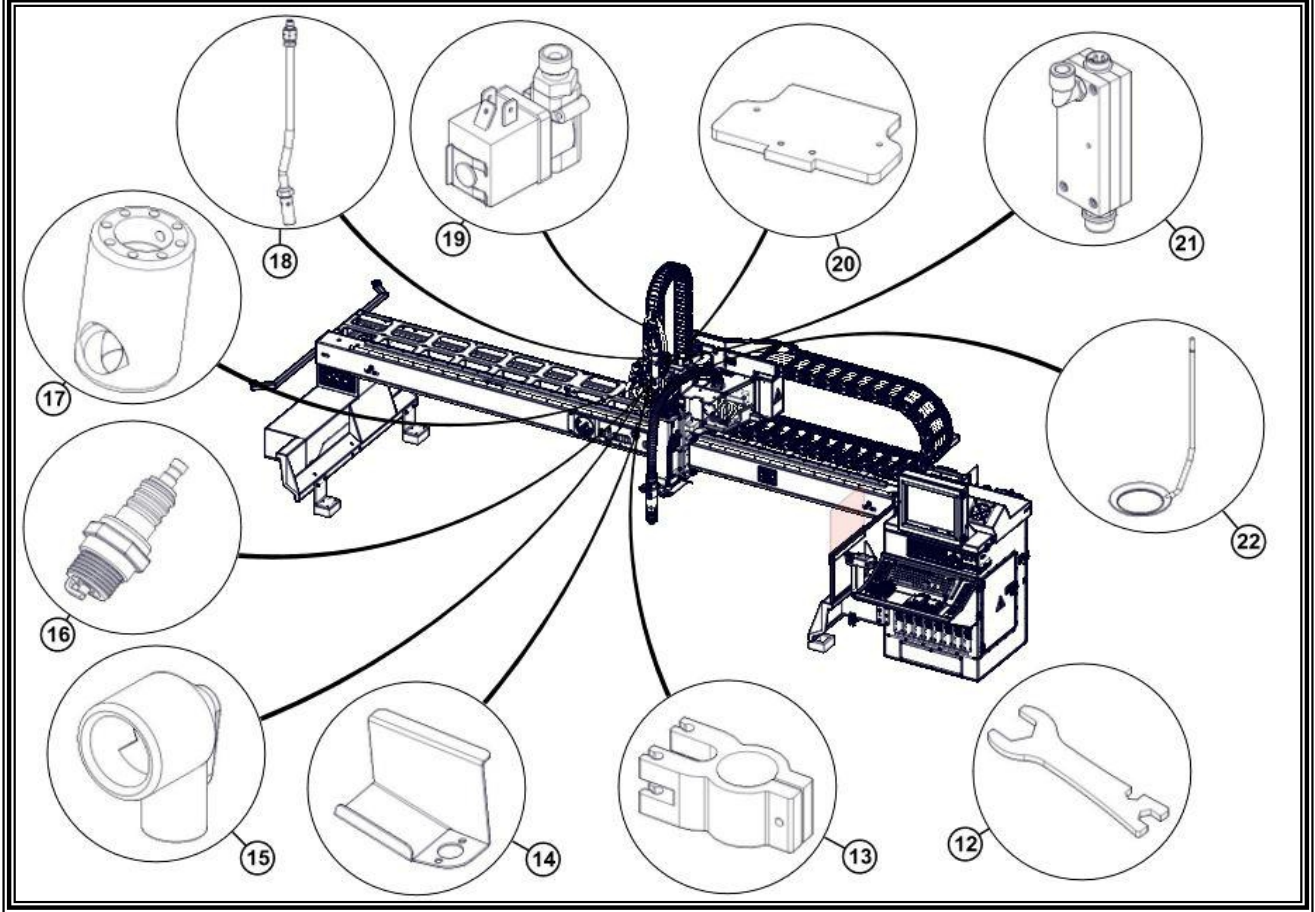
# KÖPRÜ ÜNİTE PARÇALARI



NO	MALZEME ADI	STOK KODU
1	AJAN DUZ TORCH	109300074
2	OKSIJEN TORCH	109300076
3	Ø16 MIL SIYIRICI ( TAKIMI = 4 ADET )	100-06-102026
	Ø16 MIL SIYIRICI MONTAJLI KOMPLE -YENI-	100-04-102026
4	HP TORCH TAKOZU MONTAJLI KOMPLE	100-13-102834
5	LIMIT SWITCH XCKN2118G11(YENI TIP)	101080015
	LIMIT SWITCH FL 515(ESKI TIP)	101080033
6	PLEXIGLAS 3X361X396 DIJITAL KIRMIZI	104060002
7	SALTER NİHAİ RESETLİ XY2-CH13250	102030036
8	MİL SIYIRICI Ø20 MONTAJLI KOMPLE ( TAKIMI = 4 ADET )	2011-09-840
9	MAKARA LFR5204-16	109270207
10	TORCH MUHAFAZA SACI KAYNAKLI KOMPLE	100-06-102014
11	PP THC UNİTESİ MONTAJLI KOMPLE ( MOTOR DAHİL)	100-06-102178

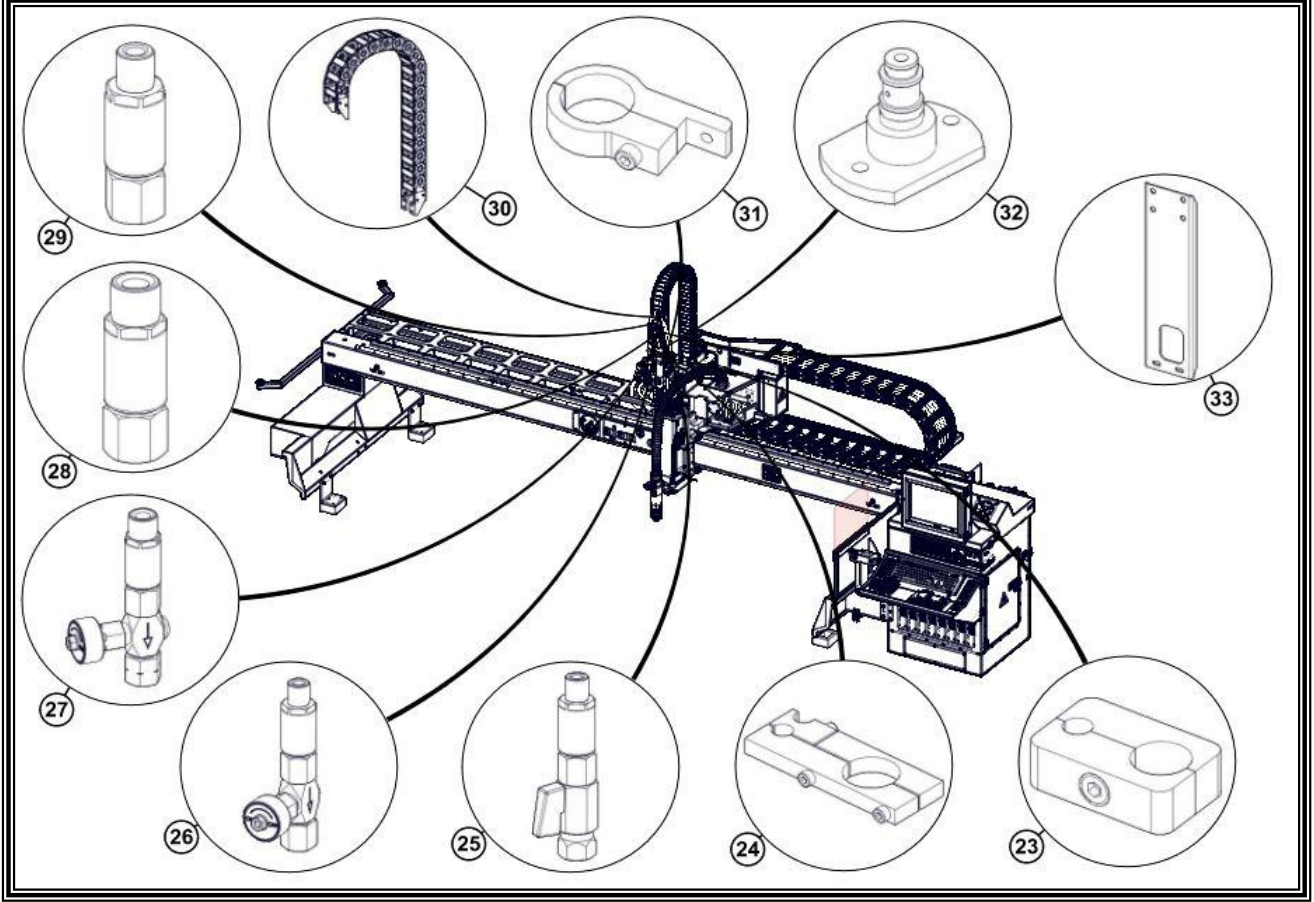


# OXY KESME PARÇALARI



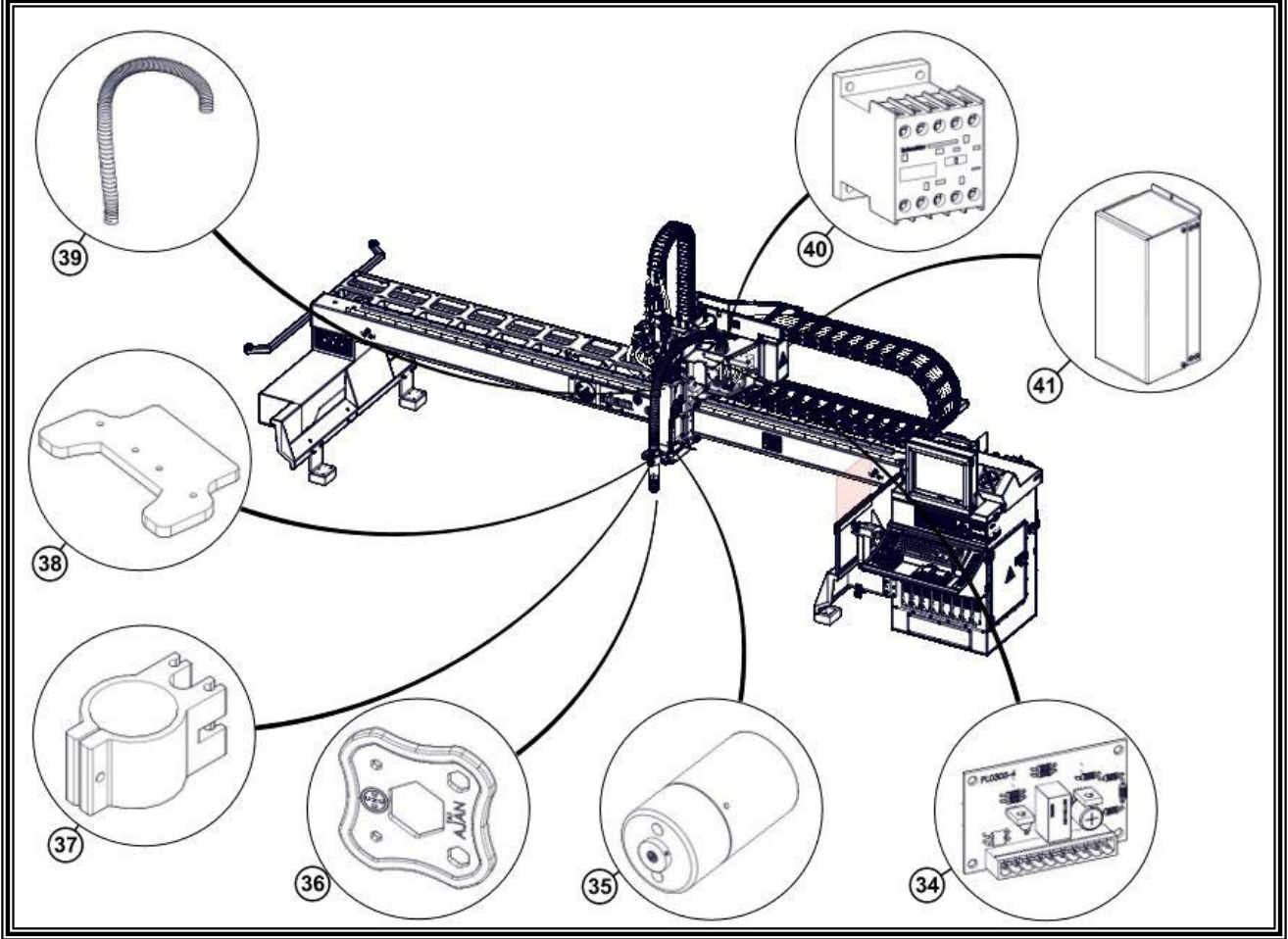
NO	MALZEME ADI	STOK KODU
12	OKSijen TORCH ANAHTARI (100-07-106529) POLISAJ ISCILIGI	111142763
13	KAPLAMA ELOKSAL CAP 32 TORCH TUTUCU(100-07-102270)	111140193
14	BUJİ TUTUCU SAC	100-07-102282
15	BUJİ KAPAGI PİPO BUJİ BASLIGI	109270048
16	BUJİ 1120541 CHAMPION(ESKİ TIP)	109270047
	BUJİ TU-01 CİN(YENİ TIP)	109270381
	BUJİ KAPAGI KABLO MONTAJLI KOMPLE	2011-09-584
17	ATESLEME BUJİ TUTUCU (YATAGI)	109400002
18	TAV VE KAYNAK BASLIGI 25 CM 3217-3 Ø 0,35MM P MAKİNA	109400064
19	CAKMAK (ATESLEME) VALF KOMPLE(ALT086-1)	100-07-113741
20	OKSİ UST MIKNATİS SACI KOMPLE	100-06-102983
**	OKSİ UST MIKNATİS SACI ORTADAN CIKI	100-06-117883
21	KABLULU ANTEN TAKIM	2011-09-797
22	KBCINKO 100-07-102332 ANTEN CANAGI	111140235

# OXY KESME PARÇALARI



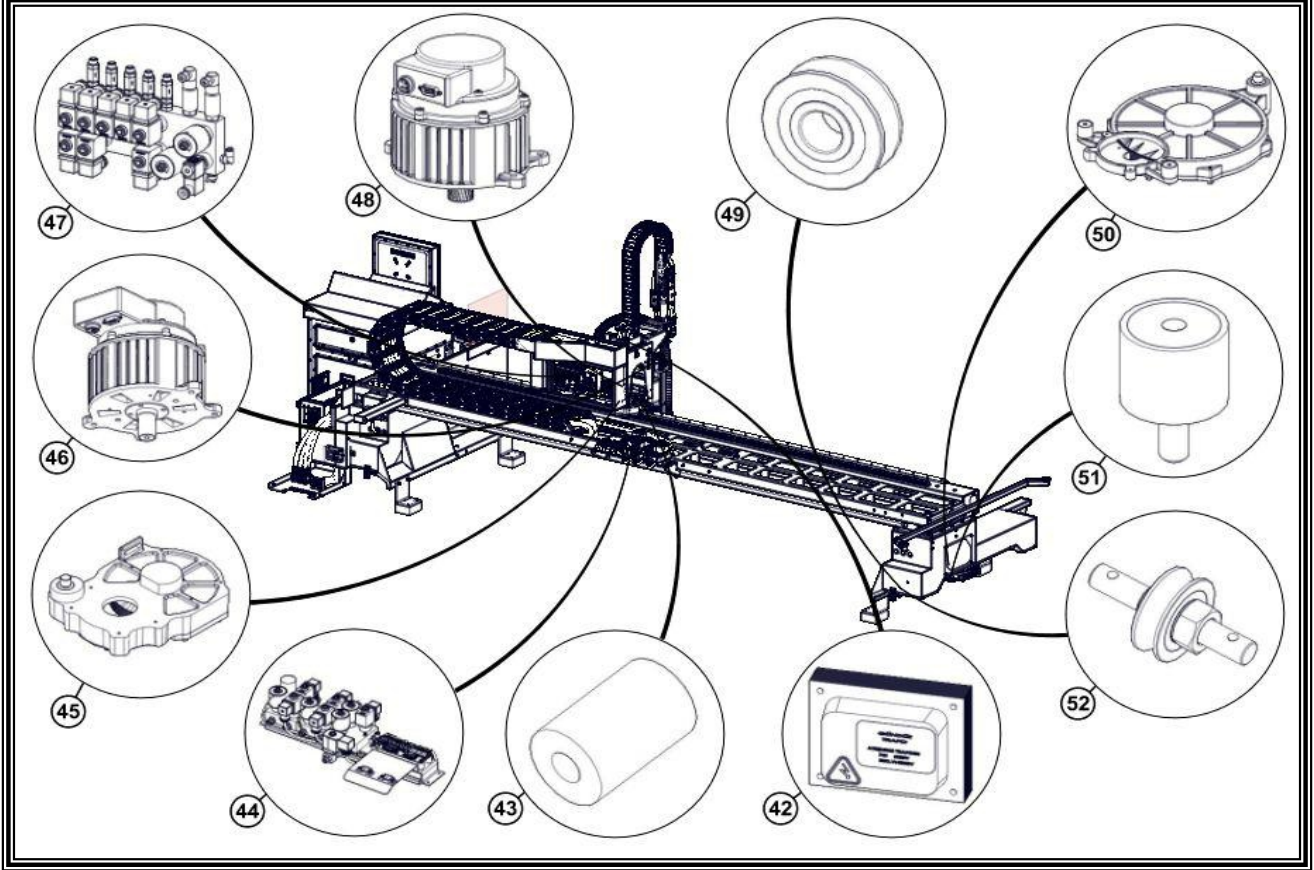
NO	MALZEME ADI	STOK KODU
23	ESB BUJİ KABLOSU KELEPCESİ	213050354
24	TORCH ANTEN KELEPCESİ MONTAJLI KOMPLE	100-07-106318
25	1/4" KURESEL VANA MONTAJLI KOMPLE	109400014
26	1/4" TAVLAMA VANASI MONTAJLI KOMPLE	109300087
**	GERİ TEPME VALFİ OKSİJEN KESME G3/8RH 135094 E460-3	109150043
27	3/8" LPG VANASI MONTAJLI KOMPLE	109300086
28	GERİ TEPME VALFİ OKSİJEN G1/4LH 4900KA	109150001
29	GERİ TEPME VALFİ LPG TAVLAMA G3/8LH 4900KA	109150002
30	KABLO KANALI 35X60 R100 1 M (OKSİJEN)	106030024
	KABLO KANALI 35X60 R100 1 M (OKSİJEN) DISİ BAĞLANTI ELEMANI	106030024-1
	KABLO KANALI 35X60 R100 1 M (OKSİJEN) ERKEK BAĞLANTI ELEMANI	106030024-2
31	3217 ATEŞLEME BORUSU Ø32 TORCH KELEPCESİ MONTAJLI KOMPLE	100-07-106320
32	LPG AYRISTIRICI MONTAJLI KOMPLE	109300084
33	ESB 100-07-119804 OKSİJEN TORCH PALET BAĞLANTI SACI 12112015	111141186

# KÖPRÜ ÜNİTE PARÇALARI



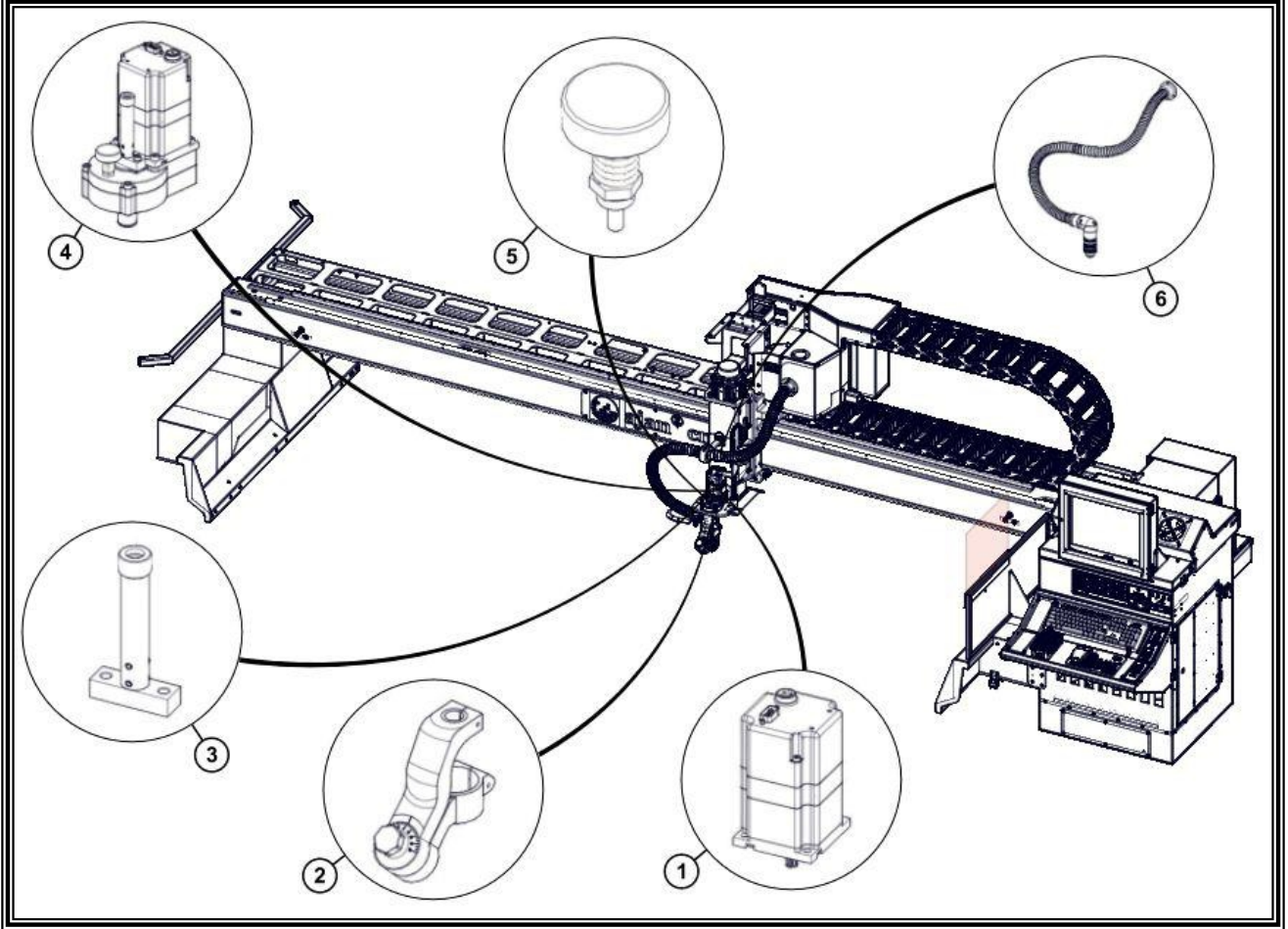
NO	MALZEME ADI	STOK KODU
34	OHMIC SENSOR KARTI(PL0305-4)	100-19-105039
35	MANUEL LAZER POINTER MONTAJLI KOMPLE	100-07-108048
36	KAPLAMA POLISAJ 100-07-203836 PLAZMA VE OKSIJEN TORCH ANAHTARI	111152125
37	KAPLAMA POLISAJ 100-04-118740 HP TORCH TUTUCU KELEPCE ENJEKSİYON	111142770
38	PLAZMA UST MIKNATIS SACI KOMPLE	100-06-102981
**	ALT MIKNATIS SACI MONTAJLI KOMPLE (ORTADAN ÇIKIŞ)	2011-09-1093
39	MH HORTUM SPIRAL SC1-SC11 CAP 35	109300110
	MH HORTUM SPIRAL 4 EKSEN ACILI	151-07-024
40	KONTAKTOR LP1-K0610 24V	101090009
41	ATESLEME KUTUSU	100-04-104806

# KÖPRÜ ÜNİTE PARÇALARI



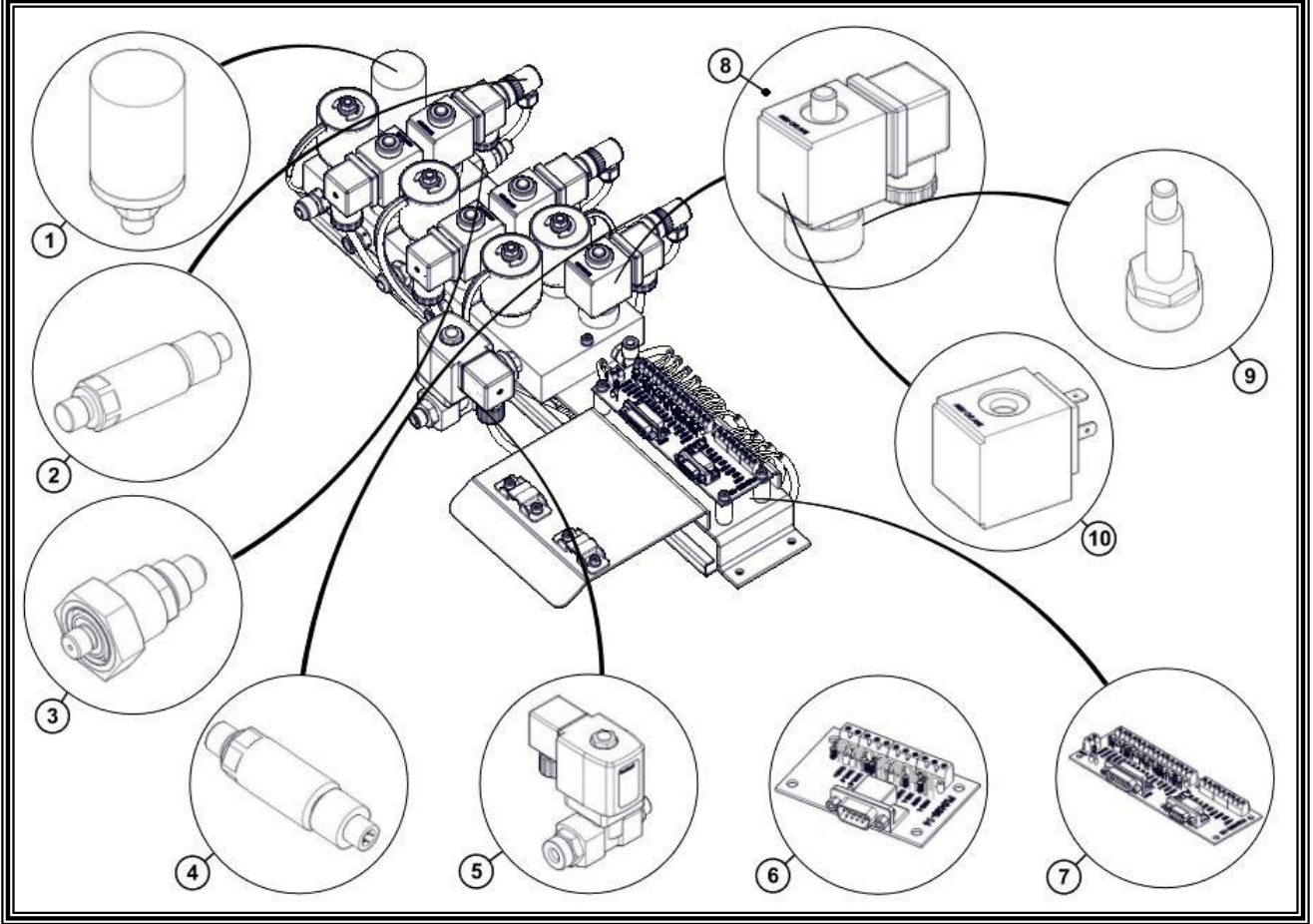
NO	MALZEME ADI	STOK KODU
42	TRAFO ATESLEME 24V-1200V (CIN)(YENI TIP	102070007
	TRAFO ATESLEME KLEMENSLI(ESKI TIP KLEMENSLI)	2011-09-150
	TRAFO ATESLEME 220V-4000V(ESKI TIP)	102070026
43	VULKOLLAN CUBUK KIRMIZI (0,010 mt.)	104040004
44	TEK OKSI TAKOZ BAGLANTISI MONTAJLI KOMPLE	100-04-101115
45	KUCUK SANZUMAN MONTAJLI KOMPLE -2012(100-04-116328)	100-04-111401
46	EKSEN SERVO MOTOR MONTAJLI KOMPLE	100-06-102566
47	HASSAS PLAZMA TAKOZU MONTAJLI KOMPLE	100-13-102825
48	PLAZMA SERVO MOTOR MONTAJLI KOMPLE	100-04-102548
49	MAKARA LFR5206-20	109270206
50	BUYUK SANZUMAN MEKANIK MONTAJLI KOMPLE(ENJEKSIYON DISLI -100-04-117796)	100-04-106310
51	SANZUMAN TAKOZ CAP 30X25 CIVATASIZ 11082015	109270365
	SETSKUR M8X25 SIYAH(SANZUMAN CIVATASIZ YANINDA KULLANILYOR)	109010378
52	TEKERLEK GRUBU MONTAJLI KOMPLE	100-04-106526

# AÇILI KESME PARÇALARI



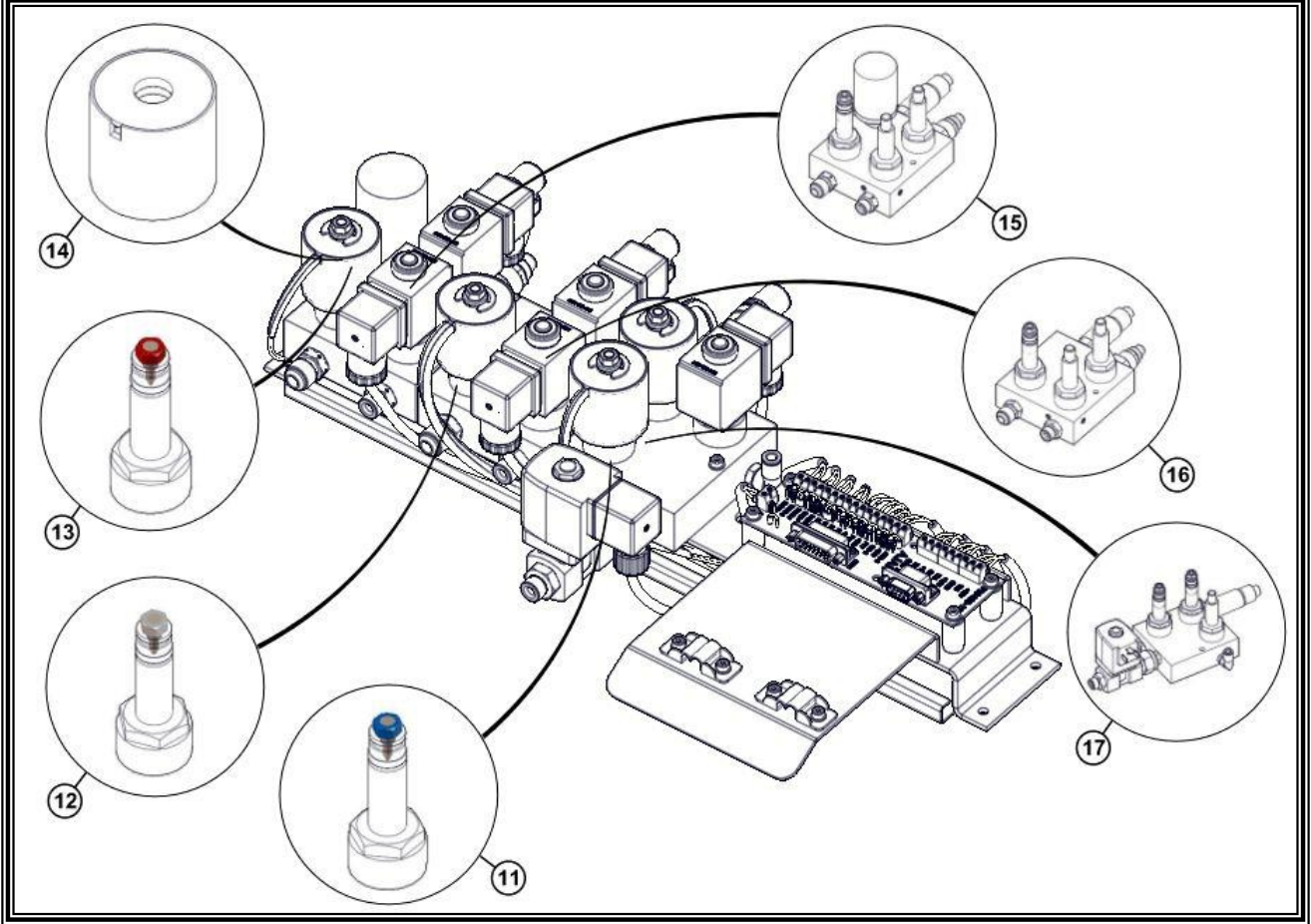
NO	MALZEME ADI	STOK KODU
	ROBOTİK KOLLU ACILI KESME SİSTEM 1.KADEME	2011-09-1021
1	D8 4.EKSEN ACILI KESME MOTOR MONTAJLI KOMPLE(100-14-115969)	2011-09-535
2	ROBOTİK KOL ACILI KESME MONTAJLI	100-14-108852
3	ACILI KESME LAZER POINTER MONTAJLI KOMPLE	100-14-102503
4	D8 ACILI KESME MOTOR VE SANZUMAN 1/12,75 MONTAJLI	2011-09-590
5	ACILI KESME SABİTLEME PİMİ	100-14-102989
6	AJAN 4 EKSEN ACILI KESME TORCH	109300078
	D8 5.EKSEN ACILI KESME MOTOR MONTAJLI KOMPLE(100-14-111135)	2011-09-599
	D8 5.EKSEN SANZUMAN 1/12,75 MONTAJLI KOMPLE(100-14-115965)	2011-09-600

# OXY TAKOZ PARÇALARI



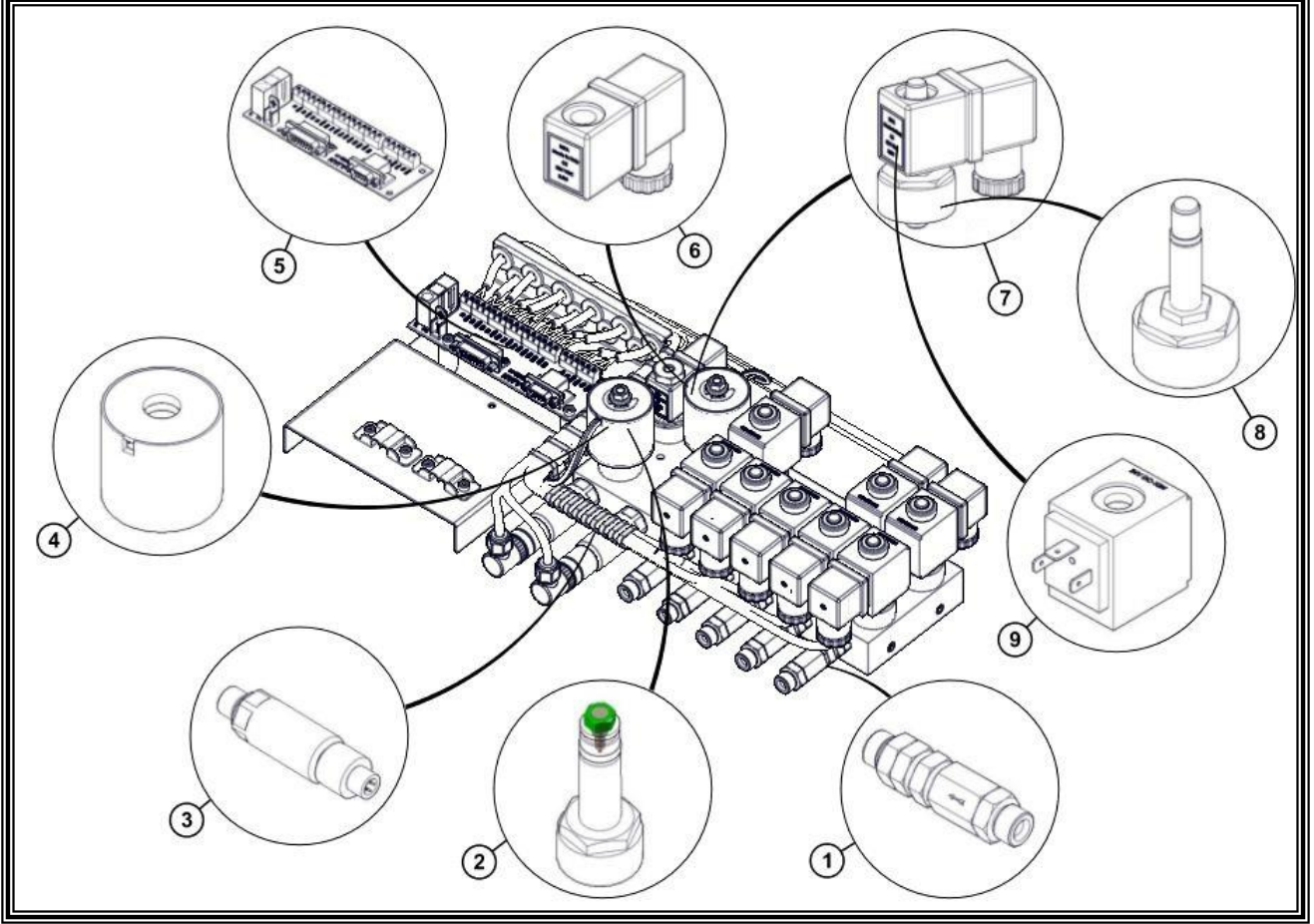
NO	MALZEME ADI	STOK KODU
1	PROPAN TAKOZU GAZ TUPU MONTAJLI KOMPLE	100-13-102817
2	TRANSMITTER 2,5 BAR	102030006
3	KISITLAMA VALFI MONTAJLI KOMPLE	100-13-102809
4	TRANSMITTER 10 BAR	102030007
5	VALF SELONOID 6213 3/8" 24VDC-10 (BURKERT)	109150021
6	OXY-2 TAKOZ KARTI(PL0430-14)	100-19-105250
7	OXY-1 TAKOZ KARTI(PL0430-12)	100-19-105249
8	GERI TEPMELI OFF VALF+KABLOLU BOBIN	2011-09-1091
9	VALF M8X1 2,5MM 24VDC ALT004 (CEKIRDEK-KOVAN) TEST	2011-09-465
10	VALF JOU KUCUK BOBIN 24V DC	109150024

# OXY TAKOZ PARÇALARI



NO	MALZEME ADI	STOK KODU
11	SERVO VALF (KESME)	100-13-102783
12	SERVO VALF (TAVLAMA)	100-13-102807
13	SERVO VALF LPG 2,5	100-13-105368
14	SERVO VALF BOBINI MONTAJLI KOMPLE	100-13-102792
15	HASSAS TEK OKSI KESME TAKOZU MONTAJLI KOMPLE HASSAS CIFT OKSI KESME TAKOZU MONTAJLI KOMPLE	100-13-102782 100-13-102912
16	HASSAS TEK OKSI TAVLAMA TAKOZU MONTAJLI KOMPLE HASSAS CIFT OKSI TAVLAMA TAKOZU MONTAJLI KOMPLE	100-13-102805 100-13-102915
17	HASSAS TEK OKSI PROPAN TAKOZU MONTAJLI KOMPLE HASSAS CIFT OKSI PROPAN TAKOZU MONTAJLI KOMPLE	100-13-102815 100-13-102917

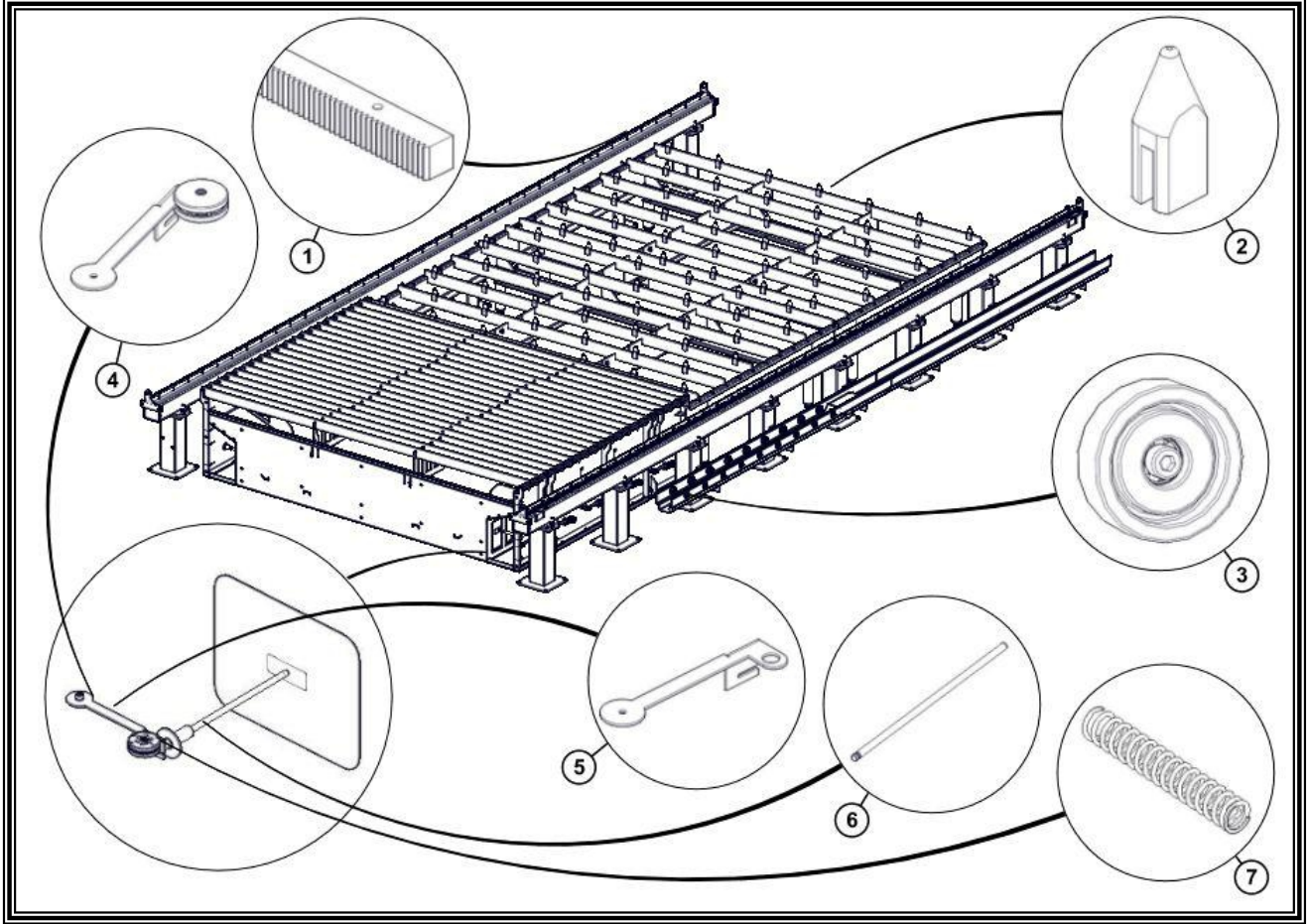
# PLAZMA TAKOZ PARÇALARI



NO	MALZEME ADI	STOK KODU
1	1/4" CEK VALF MONTAJLI KOMPLE	100-13-102830
	1/4" CEK VALF MONTAJLI KOMPLE H35 (KIRMIZI)	100-13-102827
2	SERVO VALF PLAZMA 2,5	100-13-102821
3	TRANSMITTER 10 BAR	102030007
4	SERVO VALF BOBINI MONTAJLI KOMPLE	100-13-102792
5	PLAZMA TAKOZ KARTI(PL0430-11)	100-19-105248
6	GERI TEPMELI OFF VALF+KABLONU BOBIN (ATM)	2011-09-1091
7	GERI TEPMELI OFF VALF+KABLONU BOBIN	2011-09-1091
8	VALF M8X1 2,5MM 24VDC ALT004 (CEKIRDEK-KOVAN) TEST	2011-09-465
9	VALF JOU KUCUK BOBIN 24V DC	109150024

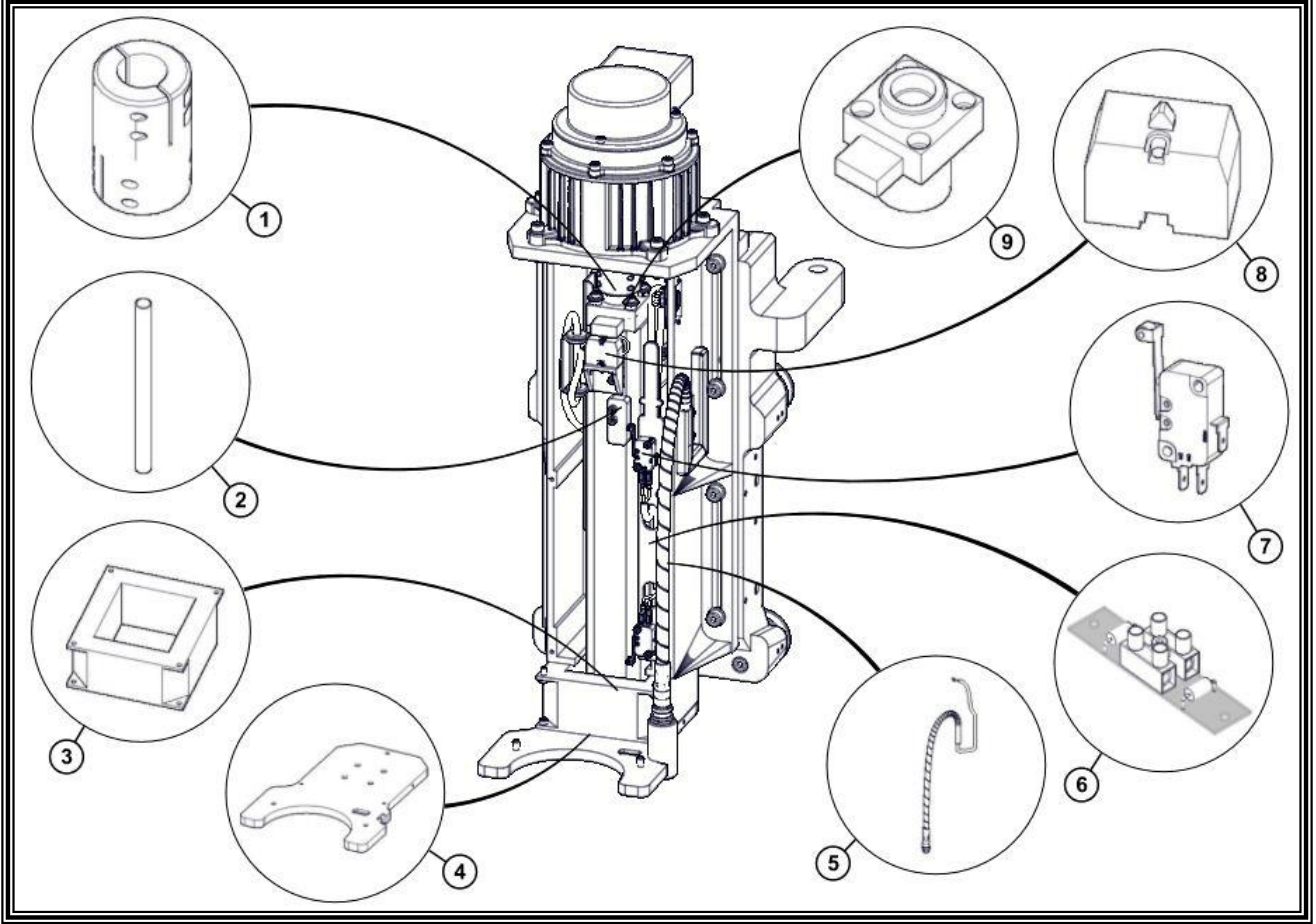


# KESİM SEHPA PARÇALARI



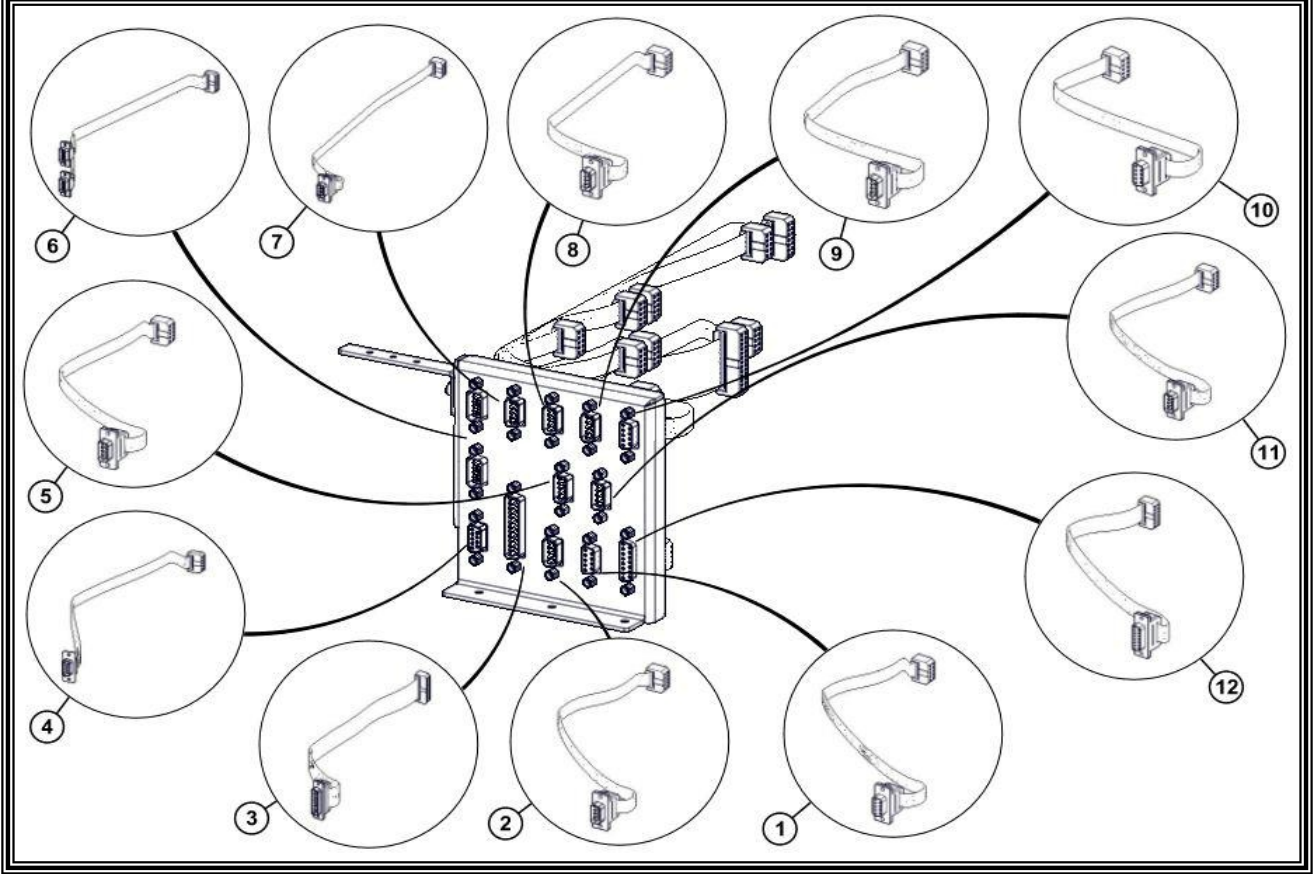
NO	MALZEME ADI	STOK KODU
1	KTI-KBCINKO KRAMIYER DISLI YENI ( 1 BOY-2 METRE)	2011-09-412
2	DOKUM PIK SAC DAYAMA TAKOZU GG25	103100018
3	RULMANLI TEKERLEK MONTAJLI KOMPLE	100-02-101265
4	HAVALANDIRMA KAPAK ACMA KAPAMA KOLU MONTAJLI KOMPLE (205 MM)	2011-09-171
	HAVALANDIRMA KAPAK ACMA KAPAMA KOLU MONTAJLI KOMPLE (230MM)	2011-10-008
	HAVALANDIRMA KAPAK ACMA KAPAMA KOLU MONTAJLI KOMPLE (270MM)	2011-10-009
5	ESB 100-09-103555 KAPAK ACMA KAPAMA KOLU	111141025
6	KBCINKO 10X370 HAVALANDIRMA MILI	111140301
7	HAVALANDIRMA KAPAK YAYI 180 MM	109090002

# THC ÜNİTE PARÇALARI



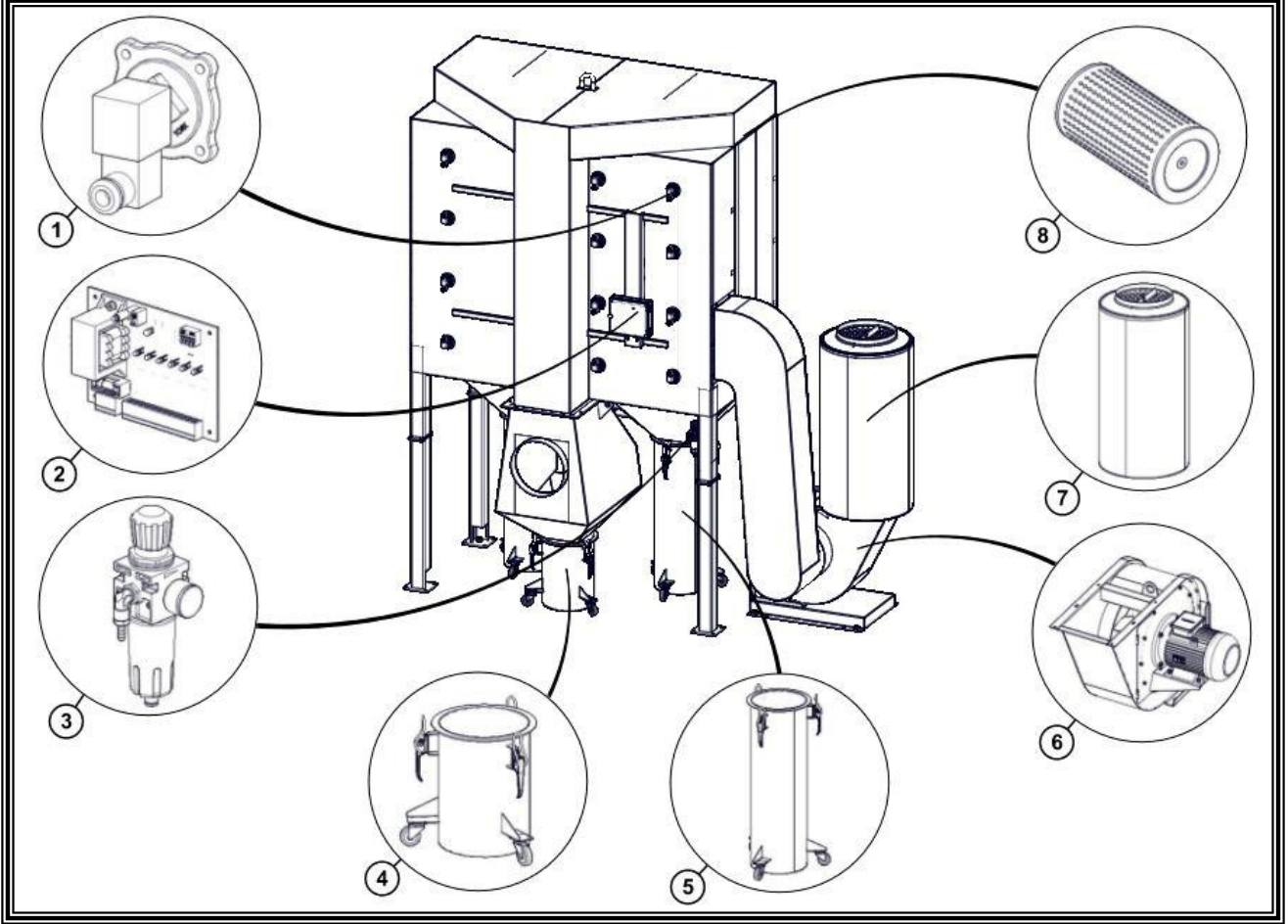
NO	MALZEME ADI	STOK KODU
1	KAPLIN-2012-SON ISLEM	100-06-106205
2	MIL 1 TUR 20MM PS2020-0,30 MT KESILMIS	2011-09-134
	KARE MIL	100-06-101957
	KIZAK ARABASI HG25 MONTAJLI KOMPLE	2011-09-136
3	KARE KORUK KORUMA PLAZMA KAFA MILI	109180020
	KORUK LASTIK YUVARLAK PLAZMA KAFA MILI KORUMA	109180033
4	ALT MIKNATIS SACI MONTAJA HAZIR KARE KESIK KENARLI	100-06-110142
**	ALT MIKNATIS SACI MONTAJLI KOMPLE (ORTADAN CIKIS)	2011-09-1093
5	KAFA CARPMA KABLOSU	100-06-105835
6	THC UNITE SWICH KARTI(PL0242-1)	213010006
7	SWICH VT16061C UZUN MAKARALI	101080016
8	KLEMENS ILAVE KONTAK ZB2-BE102	102010047
9	KAFA HAREKET SOMUNU	100-06-101958

# PP İNTERFACE SACI VE KABLOLARI



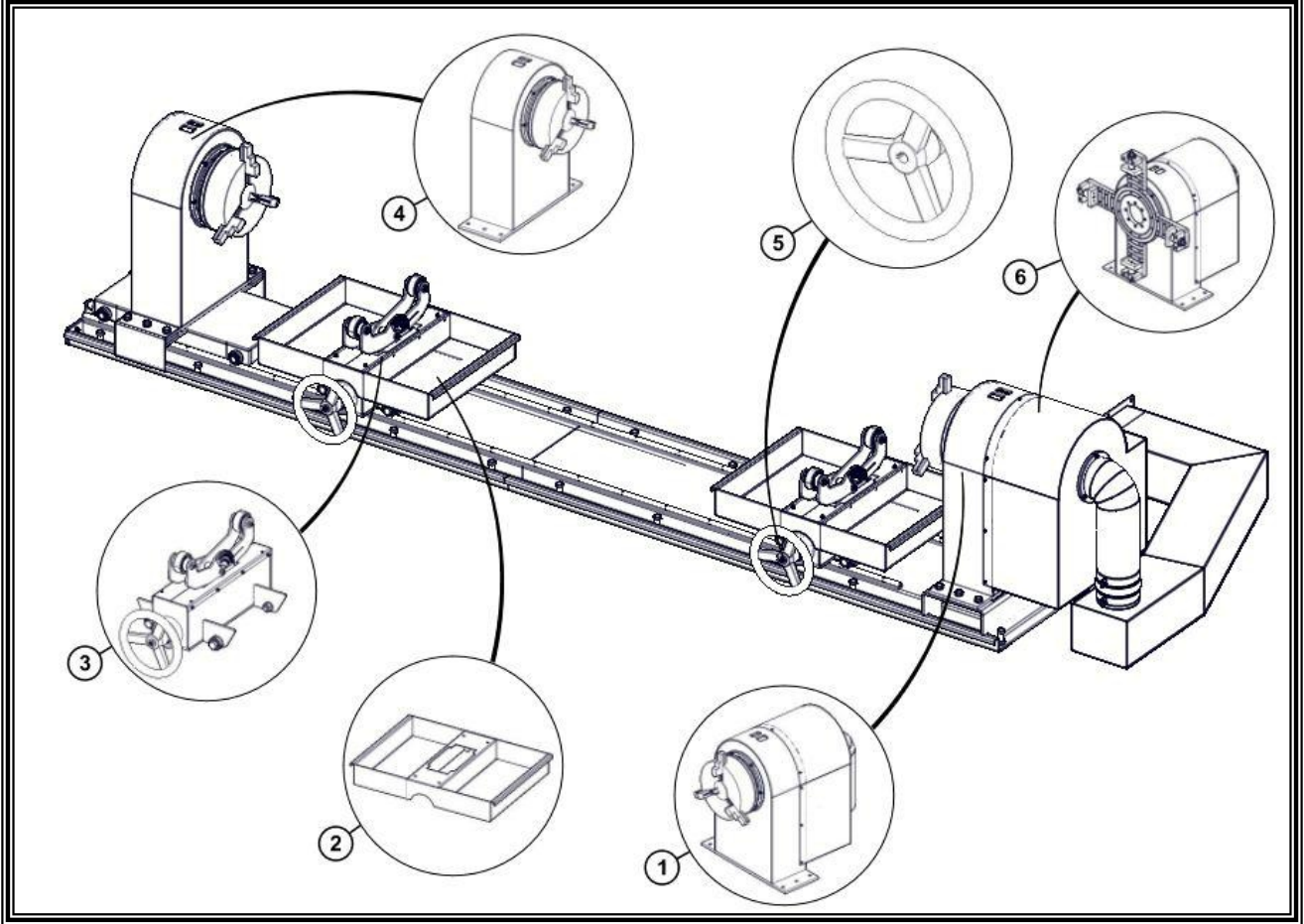
NO	MALZEME ADI	STOK KODU
1	RESUME (INTERFACE MITUTOYO 23CM 10 LU FLET KABLO)	213045011
2	"Z" EKSENİ (INTERFACE S-Z 25CM 10 LU FLET KABLO)	213045008
3	LOJİK ARA BİRİM KABLOSU 105CM 26 LI FLET KABLO	213046000
4	IHS LİMİT (INTERFACE TORNA-PORT 38CM 10 LU FLET KABLO)	213045015
5	"Y" EKSENİ (INTERFACE U-X-Y 22CM 10 LU FLET KABLO)	213045007
6	"TR" EKSEN (INTERFACE HP TL-TR AXIS 38CM 14 LU FLET KABLO)	213045014
7	EL KUMANDA (INTERFACE EL KUMANDA 32CM 10 LU FLET KABLO)	213045013
8	"X" EKSENİ (INTERFACE U-X-Y 22CM 10 LU FLET KABLO)	213045007
9	"U" EKSENİ (INTERFACE U-X-Y 22CM 10 LU FLET KABLO)	213045007
10	RÖLE KONTROL (INTERFACE KOMPLE DUR 19,5CM 10 LU FLET KABLO)	213045012
11	"S" SPİNDLE (INTERFACE S-Z 25CM 10 LU FLET KABLO)	213045008
12	LİMİT (INTERFACE LIMIT 25CM 16 LI FLET KABLO)	213045009

# JET FİLTRE PARÇALARI



NO	MALZEME ADI	STOK KODU
1	VALF PATLAC SCXG353A044.230/50.16546 ASCO PVD 1" PATLAC VALF DIYAFRAMI	119001107 109150008
2	JET FİLTRE KARTI(PL0430-13)(ESKI) JET FİLTRE KARTI (PL1208-1) (YENİ)	100-19-105231 2011-09-381
3	REGULATOR FİLTRE 1/2" MONTAJLI KOMPLE	100-12-115849
4	ESB 100-12-102157 KISA KOVA KAYNAKLI KOMPLE	111141036
5	ESB 100-12-102151 UZUN KOVA KAYNAKLI KOMPLE	111141035
6	4 KW FAN MONTAJLI KOMPLE 5,5 KW FAN MONTAJLI KOMPLE 7,5 KW FAN MONTAJLI KOMPLE 11 KW FAN MONTAJLI KOMPLE	100-12-100574 100-12-100601 100-12-100615 100-12-100620
7	ESB-SUSTURUCU KAYNAKLI KOMPLE-100-12-104646	111140830
8	JET FİLTRE KARTUSU 660 KLT (DONALDSON)	109210031

# BORU KESME PARÇALARI



NO	MALZEME ADI	STOK KODU		
1	Ø50_Ø660 AYNA MONTAJLI KOMPLE (ORTADAN EMİS)	100-17-201764		
2	ESB-100-16-101375-MAKAS KOVASI KAYNAKLI KOMPLE	111140831		
3	MAKAS MONTAJLI KOMPLE	100-16-101280		
4	Ø50_Ø300_Ø660 VITESLİ GEZER AYNA MONTAJLI KOMPLE	100-17-201847		
5	VOLANT 250MM 3 KOLLU KAMA KANALLI	111140441		
	VOLANT 250MM 3 KOLLU	109270192		
6	Ø600 AYNA MONTAJLI KOMPLE	100-17-116062		

## ➤ GAZ HORTUMLARI

### ➤ REGÜLATÖRLER

### ➤ GERİ TEPMELER

NO	MALZEME ADI	STOK KODU
1	HORTUM ORGULU PASLANMAZ 8MM KIRMIZI CIZGILI	111143099
2	HORTUM ORGULU PASLANMAZ 8MM MAVI CIZGILI	111143101
3	HORTUM ORGULU PASLANMAZ 6 MM KIRMIZI CIZGILI	111143100
4	HORTUM ORGULU PASLANMAZ 4,5MM KIRMIZI	111143098
5	HORTUM ORGULU PASLANMAZ 4,5 GRI	111143097
6	HORTUM OKSijen MAVI 1/2 14LUK	104020008
7	HORTUM YANMAZ TURUNCU PROPAN 8X16	104020023
8	HORTUM AJAN SU DONUS SARI 8 MM	104020024
9	HORTUM AJAN SU GIDIS GRI 8 MM	104020026
10	HORTUM AJAN N2(AZOT) YESIL 8 MM	104020025
11	HORTUM MAVI (OXY) 8X15	104020018
12	HORTUM AJAN F5 LACIVERT 8 MM (KAYNAK TS2411-8 MM)	104020028
13	HORTUM KIRMIZI AJAN (H35) 8 MM (KAYNAK TS2411-EN559)	104020011
14	HORTUM AJAN AIR (HAVA) SIYAH 8 MM	104020027
15	REGULATOR VE SAATI OKSijen LINEMASTER(P MAKİNELERDE CNC YANINDAKİ REGÜLATÖR)	109120001
16	REGULATOR VE SAATI PROPAN LINEMASTER(P MAKİNELERDE CNC YANINDAKİ REGÜLATÖR)	109120002
17	REGULATOR MASTER II AZOT CİFT SAATLI	109120026
18	REGULATOR VENUS LPG	109120027
19	REGULATOR MASTER II OKSijen	109150004
20	LPG GERİ TEPME VALFİ 4900TR	109120030
21	OKSijen GERİ TEPME VALFİ 4900TR	109150003

# P MODEL MAKİNE PARÇALARI

NO	MALZEME ADI	STOK KODU
1	PLAZMA ROLE KARTI (PL0240-4)	100-19-105336
2	PLAZMA OXY TORCH KONTROL KARTI (PL0240-1)	100-19-105363
3	OKSİJEN KONTROL KARTI (PL0240-5)	100-19-105348
4	PLAZMA FİLTRE KARTI 1 (PL0306-1) (BÜYÜK)	100-19-105343
5	PLAZMA FİLTRE KARTI 2 (PL0306-2) (KÜÇÜK)	100-19-105344
6	THC POWER SURUCU KARTI (PL0240-2)	100-19-105340
7	JENERATOR KONTROL KARTI (PL0305-1) 200A	100-19-105349
8	JENERATOR KONTROL KARTI(PL0305-1) 100A	213010080
9	REZİSTANS KARTI (PL0305-3) P	100-19-105347
10	ARK BOLUCU KARTI(PL0430-8) P	213010044
11	JENERATOR OPTO KARTI (PL0305-2)	100-19-105431
12	MOTOR SILGI 12V (ESKİ TIP-MAKO MARKA)	102040011
	P THC SILGEC MOTOR MONTAJLI KOMPLE (ESKİ TIP)	100-06-110145
	4225 SC 24V REDUKTORLU 20 SLOT TEK ÇIKIS YENİ TIP P KAFA SILGEC MOTORU	102040025
13	PLZ.DIGITAL VOLTMETRE KARTI(PL0305-9)	100-19-105345
14	HARD DISK P MAKİNE PROGRAMLI	2011-09-186
15	P CNC UNİTESİ İNTERFACE SACI VE KABLOLARI	213020005
16	P İNTERFACE KARTI (0401-1)	213010042
17	TRAFO ANA 200A	100-10-106351
18	TRAFO ANA 100A/130A	100-10-105845
19	TRAFO SHOCK 200A	213050063
20	KONDANSATOR KARTI 200A (PL0305-7)	100-19-105346
21	KONDANSATOR KARTI 100A (PL0305-7)	213010050
22	AJAN TORCH SC11 SİRALLI	109300082
23	HORTUM MAVİ 6MM (KAYNAK TS2411) (P MAKİNE SHIELD GAZ HORTUMU )	104020071
24	HORTUM OKSİJEN GAZI KIRMIZI 4,5X10 MM (P MAKİNE PLAZMA GAZ HORTUMU)	104020015
25	KONTAKTOR YARDIMCI LAD-8N11	101090006
26	TAV VE KAYNAK BASLIGI 25 CM 3217-3 Ø 0,35MM P MAKİNA	109400064
27	P THC UNİTE MONTAJLI KOMPLE	100-06-106548
28	P TORCH TAKOZU MONTAJLI KOMPLE	100-13-102840
29	MANUEL OXY TAKOZ MONTAJLI	100-13-104553

# KABLOR-1

NO	MALZEME ADI	STOK KODU
1	A MOTOR ARA BORU KESMELI KABLO-X-3000	213042176
2	A MOTOR ARA BORU KESMELI KABLO-X-4000	213043620
3	A MOTOR ARA BORU KESMELI KABLO-X-6000	213042184
4	A MOTOR ARA BORU KESMELI KABLO-X-8000	213042177
5	A MOTOR ARA BORU KESMELI KABLO-X-10000	2130470023
6	A MOTOR ARA BORU KESMELI KABLO-X-12000	213042178
7	A MOTOR ARA BORU KESMELI KABLO-X-13000	2130470024
8	A MOTOR ARA BORU KESMELI KABLO-X-14000	213042179
9	A MOTOR ARA BORU KESMELI KABLO-X-16000	213042183
10	A MOTOR ARA BORU KESMELI KABLO-X-18000	213042180
11	A MOTOR ARA BORU KESMELI KABLO-X-22000	213042181
12	A MOTOR ARA BORU KESMELI KABLO-X-24000	213042182
13	CNC A MOTOR KABLOSU	213042983
14	AYNA MOTOR BORU KESMELI KABLO	100-17-101527
15	SWICH ARA BORU KESMELI KABLO-X-3000	2130470012
16	SWICH ARA BORU KESMELI KABLO-X-4000	2130470022
17	SWICH ARA BORU KESMELI KABLO-X-6000	2130470021
18	SWICH ARA BORU KESMELI KABLO-X-8000	2130470013
19	SWICH ARA BORU KESMELI KABLO-X-9000	2130470020
20	SWICH ARA BORU KESMELI KABLO-X-12000	2130470014
21	SWICH ARA BORU KESMELI KABLO-X-13000	2130470025
22	SWICH ARA BORU KESMELI KABLO-X-14000	2130470015
23	SWICH ARA BORU KESMELI KABLO-X-16000	2130470019
24	SWICH ARA BORU KESMELI KABLO-X-18000	2130470016
25	SWICH ARA BORU KESMELI KABLO-X-22000	2130470017
26	SWICH ARA BORU KESMELI KABLO-X-24000	2130470018
27	C MOTOR KABLOSU -1500	213042984
28	C MOTOR KABLOSU-2000	213042985
29	C MOTOR KABLOSU-2500	213042986
30	C MOTOR KABLOSU-3000	213042987
31	C MOTOR KABLOSU-3500	213042988
32	C MOTOR KABLOSU-4000	213042989
33	C MOTOR KABLOSU-6000	213042990
34	XR MOTOR KABLOSU Y-1500	213041512
35	XR MOTOR KABLOSU Y-2000	213042012



# KABLolar-2

NO	MALZEME ADI	STOK KODU
36	XR MOTOR KABLOSU Y-2500	213042512
37	XR MOTOR KABLOSU Y-3000	213043012
38	XR MOTOR KABLOSU Y-3500	213043512
39	XR MOTOR KABLOSU Y-4000	213044012
40	XR MOTOR KABLOSU Y-6000	213066035
41	XL MOTOR KABLOSU Y-1500	213041513
42	XL MOTOR KABLOSU Y-2000	213042013
43	XL MOTOR KABLOSU Y-2500	213042513
44	XL MOTOR KABLOSU Y-3000	213043013
45	XL MOTOR KABLOSU Y-3500	213043513
46	XL MOTOR KABLOSU Y-4000	213044013
47	XL MOTOR KABLOSU Y-6000	213066036
48	XL BORU KESMELI MOTOR KABLOSU Y-1500	213041876
49	XL BORU KESMELI MOTOR KABLOSU Y-2000	213041877
50	XL BORU KESMELI MOTOR KABLOSU Y-2500	213041878
51	XL BORU KESMELI MOTOR KABLOSU Y-3000	213041879
**	XL BORU KESMELI MOTOR KABLOSU Y-3500	213041882
52	XL BORU KESMELI MOTOR KABLOSU Y-6000	213041880
53	Y MOTOR KABLOSU Y-1500	213041511
54	Y MOTOR KABLOSU Y-2000	213042011
55	Y MOTOR KABLOSU Y-2500	213042511
56	Y MOTOR KABLOSU Y-3000	213043011
57	Y MOTOR KABLOSU Y-4000	213044011
58	Y MOTOR KABLOSU Y-6000	213066034
59	Y MOTOR BORU KESMELI KABLOSU Y-2500	213043579
60	Y MOTOR BORU KESMELI KABLOSU Y-3000	213043580
61	Y MOTOR BORU KESMELI KABLOSU Y-3500	213043581
62	Y MOTOR BORU KESMELI KABLOSU Y-4000	213043582
63	Y MOTOR BORU KESMELI KABLOSU Y-6000	213043583
64	TR MOTOR KABLOSU Y-1500	213041514
65	TR MOTOR KABLOSU Y-2000	213042014
66	TR MOTOR KABLOSU Y-2500	213042514
67	TR MOTOR KABLOSU Y-3000	213043014
68	TR MOTOR KABLOSU Y-3500	213043514
69	TR MOTOR KABLOSU Y-4000	213044014
70	TR MOTOR KABLOSU Y-6000	213066037

# KABLolar-3

NO	MALZEME ADI	STOK KODU
71	TR MOTOR BORU KESMELI KABLOSU Y-2500	213043569
72	TR MOTOR BORU KESMELI KABLOSU Y-3000	213043570
73	TR MOTOR BORU KESMELI KABLOSU Y-3500	213043571
74	TR MOTOR BORU KESMELI KABLOSU Y-4000	213043572
75	TR MOTOR BORU KESMELI KABLOSU Y-6000	213043573
76	TL MOTOR KABLOSU Y-1500	213041517
77	TL MOTOR KABLOSU Y-2000	213042017
78	TL MOTOR KABLOSU Y-2500	213042517
79	TL MOTOR KABLOSU Y-3000	213043017
80	TL MOTOR KABLOSU Y-3500	213043517
81	TL MOTOR KABLOSU Y-4000	213044017
82	TL MOTOR KABLOSU Y-6000	2130406017
83	KABLO BLENDALJI YASSI (4X2X0,34)+(8X2X0,22) (METRESI)	106010036
84	PLST-ARK-OKMO-AKIM ARA KABLOSU X-3000	213040369
85	PLST-ARK-OKMO-AKIM ARA KABLOSU X-4000	213040469
86	PLST-ARK-OKMO-AKIM ARA KABLOSU X-6000	213040669
87	PLST-ARK-OKMO-AKIM ARA KABLOSU X-8000	213040869
88	PLST-ARK-OKMO-AKIM ARA KABLOSU X-10000	213041275
89	PLST-ARK-OKMO-AKIM ARA KABLOSU X-12000	213041269
90	PLST-ARK-OKMO-AKIM ARA KABLOSU X-14000	213040981
91	PLST-ARK-OKMO-AKIM ARA KABLOSU X-16000	213041669
92	PLST-ARK-OKMO-AKIM ARA KABLOSU X-18000	213041869
93	PLST-ARK-OKMO-AKIM ARA KABLOSU X-20000	213041274
94	PLST-ARK-OKMO-AKIM ARA KABLOSU X-24000	213042469
95	CNC PLST-ARK-OKMO KABLOSU	213040031
96	KABLO JENERATOR PLST - ARC - OKMO	100-10-107292
97	KABLO JENERATOR PP AKIM	100-10-107289
98	KABLO BLENDALJI YASSI(10X0,75)+(4X1,5)FLEX	106010093
99	CNC UZAKTAN KUMANDA (REMOTE) KABLOSU X-3000	213045031
100	CNC UZAKTAN KUMANDA (REMOTE) KABLOSU X-4000	213045032
101	CNC UZAKTAN KUMANDA (REMOTE) KABLOSU X-6000	213045033
102	CNC UZAKTAN KUMANDA (REMOTE) KABLOSU X-8000	213045034
103	CNC UZAKTAN KUMANDA (REMOTE) KABLOSU X-10000	213045035
104	CNC UZAKTAN KUMANDA (REMOTE) KABLOSU X-12000	213045036
105	CNC UZAKTAN KUMANDA (REMOTE) KABLOSU X-14000	213045045

# KABLÖLAR-4

NO	MALZEME ADI	STOK KODU
106	CNC UZAKTAN KUMANDA (REMOTE) KABLOSU X-16000	213045037
107	CNC UZAKTAN KUMANDA (REMOTE) KABLOSU X-18000	213045038
108	CNC UZAKTAN KUMANDA (REMOTE) KABLOSU X-20000	213045046
109	CNC UZAKTAN KUMANDA (REMOTE) KABLOSU X-24000	213045039
110	TR3-TR4 BORU KESMELI KABLOSU Y-2500	213042991
111	TR3-TR4 BORU KESMELI KABLOSU Y-3000	213042992
112	TR3-TR4 BORU KESMELI KABLOSU Y-3500	213042993
113	TR3-TR4 BORU KESMELI KABLOSU Y-4000	213042994
114	TR3-TR4 BORU KESMELI KABLOSU Y-6000	213042995
115	TR3-TR4 KABLOSU Y-1500	213041526
116	TR3-TR4 KABLOSU Y-2000	213042026
117	TR3-TR4 KABLOSU Y-2500	213042526
118	TR3-TR4 KABLOSU Y-3000	213043026
119	TR3-TR4 KABLOSU Y-3500	213043526
120	TR3-TR4 KABLOSU Y-4000	213044026
121	TR3-TR4 KABLOSU Y-6000	213066026
122	GAZ A-GAZ B-PV3 KABLOSU Y-1500	213041541
123	GAZ A-GAZ B-PV3 KABLOSU Y-2000	213042041
124	GAZ A-GAZ B-PV3 KABLOSU Y-2500	213042541
125	GAZ A-GAZ B-PV3 KABLOSU Y-3000	213043041
126	GAZ A-GAZ B-PV3 KABLOSU Y-3500	213043541
127	GAZ A-GAZ B-PV3 KABLOSU Y-4000	213044041
128	GAZ A-GAZ B-PV3 KABLOSU Y-6000	213066030
129	GAZ A-GAZ B-PV3 BORU KESMELI KABLOSU Y-2500	213044523
130	GAZ A-GAZ B-PV3 BORU KESMELI KABLOSU Y-3000	213044524
131	GAZ A-GAZ B-PV3 BORU KESMELI KABLOSU Y-3500	213044525
132	GAZ A-GAZ B-PV3 BORU KESMELI KABLOSU Y-4000	213044526
133	GAZ A-GAZ B-PV3 BORU KESMELI KABLOSU Y-6000	213044527
134	GAZ A-GAZ B-PV1 L KABLOSU Y-1500	213041522
135	GAZ A-GAZ B-PV1 L KABLOSU Y-2000	213042022
136	GAZ A-GAZ B-PV1 L KABLOSU Y-2500	213042522
137	GAZ A-GAZ B-PV1 L KABLOSU Y-3000	213043022
138	GAZ A-GAZ B-PV1 L KABLOSU Y-3500	213043522
139	GAZ A-GAZ B-PV1 L KABLOSU Y-4000	213044522
140	GAZ A-GAZ B-PV1 L KABLOSU Y-6000	213046522

# KABLÖLAR-5

O	MALZEME ADI	STOK KODU
141	TR5-TR6-TR7 KABLOSU Y-1500	213041537
142	TR5-TR6-TR7 KABLOSU Y-2000	213042037
143	TR5-TR6-TR7 KABLOSU Y-2500	213042537
144	TR5-TR6-TR7 KABLOSU Y-3000	213043037
145	TR5-TR6-TR7 KABLOSU Y-3500	213043537
146	TR5-TR6-TR7 KABLOSU Y-4000	213044037
147	TR5-TR6-TR7 KABLOSU Y-6000	213066029
148	TR5-TR6-TR7 BORU KESMELI KABLOSU Y-2500	213043564
149	TR5-TR6-TR7 BORU KESMELI KABLOSU Y-3000	213043565
150	TR5-TR6-TR7 BORU KESMELI KABLOSU Y-3500	213043566
151	TR5-TR6-TR7 BORU KESMELI KABLOSU Y-4000	213043567
152	TR5-TR6-TR7 BORU KESMELI KABLOSU Y-6000	213043568
153	LPG R KABLOSU Y-1500	213041542
154	LPG R KABLOSU Y-2000	213042042
155	LPG R KABLOSU Y-2500	213042542
156	LPG R KABLOSU Y-3000	213043042
157	LPG R KABLOSU Y-3500	213043542
158	LPG R KABLOSU Y-4000	213044042
159	LPG R KABLOSU Y-6000	213066031
160	LPG R BORU KESMELI KABLOSU Y-2500	213043554
161	LPG R BORU KESMELI KABLOSU Y-3000	213043555
162	LPG R BORU KESMELI KABLOSU Y-3500	213043556
163	LPG R BORU KESMELI KABLOSU Y-4000	213043557
164	LPG R BORU KESMELI KABLOSU Y-6000	213043558
165	OHMIC24V-OHMIC IHSR-F5 KABLOSU Y-1500	213041527
166	OHMIC24V-OHMIC IHSR-F5 KABLOSU Y-2000	213042027
167	OHMIC24V-OHMIC IHSR-F5 KABLOSU Y-2500	213042527
168	OHMIC24V-OHMIC IHSR-F5 KABLOSU Y-3000	213043027
169	OHMIC24V-OHMIC IHSR-F5 KABLOSU Y-3500	213043527
170	OHMIC24V-OHMIC IHSR-F5 KABLOSU Y-4000	213044027
171	OHMIC24V-OHMIC IHSR-F5 KABLOSU Y-6000	213066027
172		
173		
174		
175		

# KABLolar-6

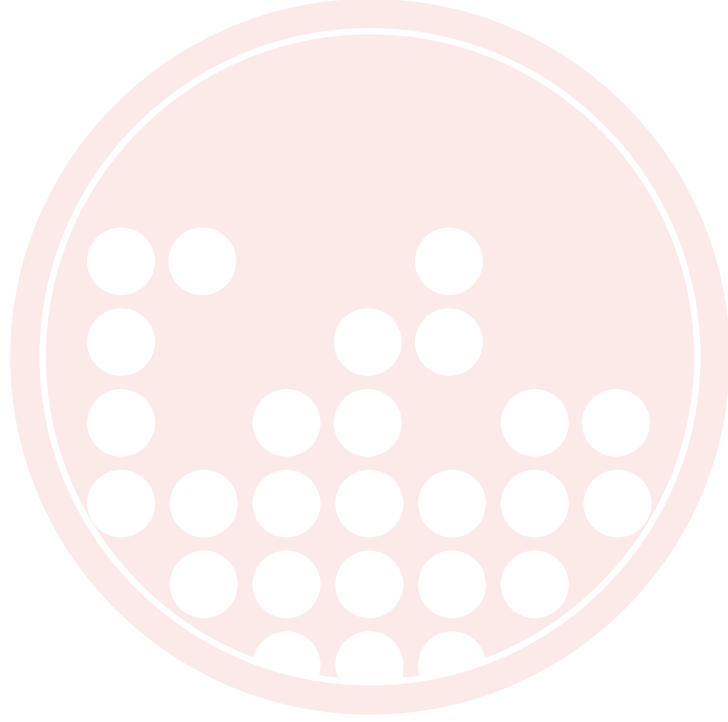
NO	MALZEME ADI	STOK KODU
176	KAFA LIMIT-ANTEN-TAVLAMA KABLOSU Y-1500	213041529
177	KAFA LIMIT-ANTEN-TAVLAMA KABLOSU Y-2000	213042029
178	KAFA LIMIT-ANTEN-TAVLAMA KABLOSU Y-2500	213042529
179	KAFA LIMIT-ANTEN-TAVLAMA KABLOSU Y-3000	213043029
180	KAFA LIMIT-ANTEN-TAVLAMA KABLOSU Y-4000	213044029
181	KAFA LIMIT-ANTEN-TAVLAMA KABLOSU Y-6000	213066028
182	KAFA LIMIT-ANTEN-TAVLAMA BORU KESMELI KABLOSU Y-2500	213043578
183	KAFA LIMIT-ANTEN-TAVLAMA BORU KESMELI KABLOSU Y-3000	213043575
184	KAFA LIMIT-ANTEN-TAVLAMA BORU KESMELI KABLOSU Y-3500	213043576
185	KAFA LIMIT-ANTEN-TAVLAMA BORU KESMELI KABLOSU Y-4000	213043577
186	KAFA LIMIT-ANTEN-TAVLAMA BORU KESMELI KABLOSU Y-6000	213043578
187	KAFA LIMIT L ANTEN L TAVLAMA L KABLOSU Y-1500	213041539
188	KAFA LIMIT L ANTEN L TAVLAMA L KABLOSU Y-2000	213042039
189	KAFA LIMIT L ANTEN L TAVLAMA L KABLOSU Y-2500	213042539
	KAFA LIMIT L ANTEN L TAVLAMA L KABLOSU Y-3000	213043039
	KAFA LIMIT L ANTEN L TAVLAMA L KABLOSU Y-3500	213043539
	KAFA LIMIT L ANTEN L TAVLAMA L KABLOSU Y-4000	213044039
	KAFA LIMIT L ANTEN L TAVLAMA L KABLOSU Y-6000	213066039
190	BILGISAYAR KABLOSU (KISA)	213040046
191	BILGISAYAR KABLOSU(UZUN)	213040070
192	KOMPLE DUR KABLOSU PLAZMA	213040048
193	RESUME KABLOSU PLAZMA	213040045
194	LIMIT 2 KABLOSU	213040044
195	LIMIT KABLOSU (15 LI)	213040043
196	KABLO HDD (ANAKART)	106020199
197	FLOPY KABLOSU	106020094
198	CATAL (DIR) KABLOSU	213040047
199	KABLO SASE 50MM	106010020
200	KABLO SASE SEVKIYAT (BIR TAKIM)	2011-09-073
201	KABLO YASSI 4X16 (ELEKTROT/NOZZLE KABLO METRESİ)	106010050
202	KABLO JENERATOR TRAF0 PRIMER BAGLANTI	100-10-107563
203	KABLO JENERATOR TRAF0 SECONDER BAGLANTI	213050155
204	BUJİ KABLOSU UZUN	213040976
205	BUJİ KABLOSU KISA	213040982
206	KAFA CARPMA KABLOSU	100-06-105835
207	MH TORCH OHMIC KABLOSU KIRMIZI	109400016
208	AJAN TORCH SU ANA GIRIS HORTUMU	109300096
209	MH TORCH SARI NOZZLE KABLOSU	109300102
210	180CM KESİK HORTUM KEMİK 6X1,5 KIRMIZI PA12 HAVA HORTUMU	109300101
211	180CM KESİK HORTUM KEMİK 6X1,5 SIYAH PA12 HAVA HORTUMU	109300099
212	180CM KESİK HORTUM POLIURETAN 5X8 MAVİ PU SU DONUS	109300100
213	ON/RESET KABLOSU	213040024

# PLAZMA EK PARÇALAR 1

NO	MALZEME ADI	STOK KODU
214	USB UZATMA 1M MONTAJLI KOMPLE	100-11-105171
215	KABLO OHMIC (HP PLAZMA)	213010078
216	HORTUM KEMİK SİYAH 6X1,5 SİYAH PA12 (METRESİ)	104020063
217	ACILI KESME APARATI OKSİJEN TORCH	109400006
218	PLAZMA ACILI KESME APARATI-YENİ- (MANUEL ACILI KESME APARATI)	2011-09-431
219	TRAFO KURUTUCU 380-220V 1000W	102070014
220	TRAFO 380-220V 35W	102070018
221	OTOMAT SIGORTA TEK FAZLI C1X2A 5SQ2170-2YA02	102020007
222	ROLE FAZ SIRALI FKR2T	101100009
223	ROLE ZAMAN ZR30	101100010
224	FILTRE KABI AQUA 5"	109210012
225	FILTRE KARTUS AQUA 5" YIKANABİLİR	109210034
226	FILTRE ANAHTARI AQUA 5'	109210011
***	AQUA FILTRE MONTAJLI	2011-09-179
227	REKOR DUZ 1/8"-6 KOMPLE PLASTİK QUICK CONNECT	109060082
228	REKOR DUZ 1/8"-8 KOMPLE PLASTİK QUICK CONNECT	109060161
229	REKOR SİYAH PLASTİK UCLU 1/4"-6 METALWORK	109060042
230	REKOR KIRMIZI PLASTİK UCLU 1/4"-6 METALWORK	109060043
231	REKOR KIRMIZI PLASTİK UCLU 1/4"-8 METALWORK	109060154
232	ALT MIKNATIS SACI UZUN BACAĞ	213050443
233	ALT MIKNATIS SACI YUVARLAK BAĞLANTILI	2011-09-405
234	UST MIKNATIS SACI UZUN BACAĞ	213050465
235	UST MIKNATIS SACI ESİT BACAĞLI	100-06-101972
236	HAVALANDIRMA TEKERİ	100-09-106022
237	KBCINKO HAVALANDIRMA TEKERLEK BURCU	111140376
238	REGULATOR METAL FILTRE 1/4' MANOMETRELİ METALWORK	109120065
239	K1 RC BOBİN KARTI	100-19-105099
240	SURUCU KAPATMA DSUB 9LU	213045022
241	EL KUMANDA KABLOSU 3,5MT	213040974
242	EL KUMANDA KABLOSU 5MT	213040980
243	EL KUMANDA KABLOSU 7M	213040983
244	UZATMA EL KUMANDA KABLOSU 2 MT	2011-09-192
245	20X20 MM EROZYON MASURALI RAY 1MT (MM OLARAK SATILYOR)	109260045
246	DIRENC METAL 470 OHM 50W	101050017
247	KONDANSATOR 1000MF 400V 40X60MM BOYUT	101030038
248	PİL 3V CR2032.DL203 ANAKART	108020003
249	DOKUM YİTO RULMAN AYAR TAKOZU	103100056
250	DOKUM ALENJ MIKNATIS KAFA BAĞLANTI ELEMANI ERKEK	103100019
251	KAPLAMA KAFA BAĞLANTI ELEMANI DISİ(100-07-108817)	111140603
253	YÜKSEKLİK ALMA SWITCH TAKOZU	100-06-101962
254		

## PLAZMA EK PARÇALAR 2

NO	MALZEME ADI	STOK KODU
255	KAPLAMA ELOKSAL TORCH KELEPCE 30 MM TANAKA	111141037
256	KAPLAMALI ANTEN KELEPCESI CAP 30	21325013
257	KAPLAMA ELOKSAL CAP30 ATESL.BOR-TOCH KELEPCESI	111140167
258	LAZER POINTER KABLOSU ACILI KESME	217010007
259		
260		
261		
262		
263		
264		
265		
266		
267		
268		
269		
270		
271		
272		
273		
274		
275		
276		
277		
278		
279		
280		
281		
282		
283		
284		
285		
286		
287		
288		
289		
290		
291		
292		
293		
294		



**Bilgi için**



**444 25 26**

**arayınız.**



İAOSB 10039 Sk. No:10 Çiğli - İZMİR - TÜRKİYE  
Tel : +90 232 328 12 02 Fax : +90 232 328 15 01  
e-mail : info@ajancnc.com web : www.ajancnc.com