

www.an-san.com

+ 90



444 2 430

Müşteri Hizmetleri

Müşteri hizmetleri hattını tüm illerden ve cep telefonlarından başına alan kodu koymadan arayabilirsiniz.



Profesyonellere profesyonel çözümler...

Değerli AN-SAN kullanıcısı ;

Bu kullanma kılavuzu makinanızın daha uzun ömürlü ve daha sağlıklı çalışması için düzenlenmiştir.

Makinanızdan en iyi verimi almanız açısından, kullanma kılavuzundaki talimatları dikkatle okumanız ve bu kılavuzu gerekli haller için saklamanız önemle rica olunur.

Dünya'daki binlerce kullanıcı gibi, sizde kaliteden asla ödün vermeyen AN-SAN ' ı tercih ettiğiniz için teşekkür ederiz.

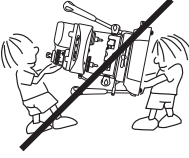
1975'den günümüze...

	İçindekiler	3
	Güvenlik Uyarıları	4 - 6
	Kutu İçeriği	7
	Teknik Bilgiler	8
	Kısmi Tanıtım	9 - 10
	Kullanım Öncesi	11
	Makinanın Kurulması	12
	Aparat Kullanımı	13 - 14
	Takım Kullanımı	15
	Kalibrasyon Sistemi	16 - 17
	Süspansiyon Sistemi	18 - 19
	Sabitlemeler	20 - 22
	Mengene	23 - 25
	Anahtar Kopyalama	26 - 36
	Bakım ve Temizlik	37 - 39
	Elektrik Şeması	40 - 41
	Servis ve Garanti	42 - 43
	İletişim Bilgileri	44 - 46
	Not	47 - 48

Makinenizin beslemesini sağlayan AC güç kablosu kullanımı hakkında aşağıdaki bilgileri tatbik etmeniz önem arz etmektedir.

- Güvenli bir kullanım için AC güç kablosunu düzenli olarak denetleyin. Hasarlıysa, derhal kullanmayı bırakın. Kullanım kılavuzunda bulunabilen ilgili An-San Müşteri Hizmetleri yardım hattına danışın.
- AC güç kablosu belirli değerlere göre verilmiştir, kabloda değişiklik yapmayın ya da başka bir güç kablosu kullanmayın, gerekli hallerde satıcınızdan ya da yetkili servisten yardım alın.
- AC güç kablosunun fişine ıslak ellerle dokunmayın.
- AC güç kablosunun üzerine basılmasına veya kablounun özellikle fişlerin olduğu yerde, uzatma yuvalarında ve kablounun sistemden çıktığı noktada sıkışmasına izin vermeyin. Kablounun üstüne ağır eşyalar koymayın.
- AC güç kablosunu ısı kaynaklarının yakınına yerleştirmeyin ve kabloyu sıcaklığa maruz bırakmayın.
- AC konektörü etrafında toz ve yabancı madde oluşumuna izin vermeyin.
- AC güç kablosunu bağlamadan ya da takmadan önce, güç fişi veya kablo bağlantı ucu, elektrik prizi veya sistemin arkasındaki AC konektöründe toz ya da yabancı madde olup olmadığını kontrol edin.
- Fiş veya konektör kirlenmişse ya da nemli ise bağlamadan önce kuru bir bezle silin.
- Makinenizi temizlemeden veya taşımadan önce, ya da uzun süre kullanmayı düşünmüyorsanız, AC güç kablosunu elektrik prizinden çıkarın. Çıkarırken, güç kablosunu fişinden sıkıca tutarak düz bir şekilde elektrik prizinden çekin. Hiçbir zaman kablodan tutarak veya yana doğru çekmeyin.
- AC güç kablosunu voltaj transformatörüne veya enversöre bağlamayın. Bu gibi durumlarda bu cihazlarda kullanılan tip AC güç kablosu temin edin.
- AC güç kablosu fiş ucu bulunduğunuz ülkedeki prizde kullanılmıyorsa aynı özelliklere sahip bir AC güç kablosu temin ederek makinenizde kullanabilirsiniz. Bu özellikleri satıcınızdan ya da An-San müşteri hizmetlerinden öğrenebilirsiniz.

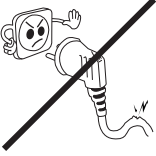
Elektrik çarpmasından kaçınmak için makinenin kapağını gerekemediği hallerde açmayın, kapak açık konumdayken AC güç kablosunu makinenizden mutlaka ayırın, servis için yalnızca yetkili personelden yardım isteyin.



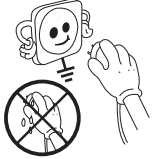
Makinanızın nakli durumunda sağ ve sol alt gövde kısmından tutularak taşınması gerekir. Başka bir kısımdan tutulup kaldırılması makinanızda ciddi hasarlara yol açabilir.



Makinanızda koruyucu siperlik bulunmaktadır, çalışırken takılı olduğundan emin olun ve kesme işlemi sırasında herhangi bir çapak sıçramasına karşı gerekli tedbirleri mutlaka alın.



Hasar görmüş, kopuk, ezik vb. durumdaki AC güç kablosunu makinanızda kesinlikle kullanmayın.



Makinanızı mutlaka topraklı bir prizde kullanın, ıslak elle fişi prize takmayın.



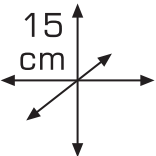
Makinanız sadece kılavuzda tarif edilen grupta anahtar kopyalama işlemi için tasarlanmıştır, ürünün farklı bir işte kullanılması hem makineye hem de etrafına zarar verebilir. Makinanızı kullanma talimatına uygun biçimde kullanın.



Makinanızda dönerek çalışan kesici takım bulunmaktadır, bu yüzden makine çalışırken kesinlikle bu kısma elinizi yaklaştırmayın. Anahtar sökme takma işlemini mutlaka makine kapalı konumda olduğu zaman yapın.



Makinanızda hareket eden mekanik kısımlar bulunmaktadır, siz ya da başkası makine hareket halinde iken herhangi bir yaralanma riskine karşı bu kısımlardan uzak durun. Çocukları kesinlikle makineye yaklaştırmayın.



Makinanızı duvar yüzeylerinden en az 15 cm uzağa yerleştirin, makinenin hava sirkülasyonuna ihtiyacı olduğundan dar ve sıkışık bir yere sokmayın.

KULLANIM ÖMRÜ
10 YIL

Avrupa Birliği CE İşareti ve Uyum Bildirimleri

Avrupa Birliği içinde satılması amaçlanan ürünlerin bir Conformité Européene (CE) İşareti taşıması gerekir. Bu işaret, aşağıda tanımlanan geçerli Direktiflere ve Avrupa standartlarına ve değişikliklere uygunluğu gösterir.

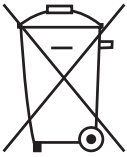
Bu ürün test edilmiş ve aşağıdaki Avrupa Direktiflerine uygun olduğu belirlenmiştir.

Uygulanan direktifler : Düşük Voltaj Direktifi 2006/95/CE
Makine Güvenliği Direktifi 2006/42/CE
Elektromanyetik Uyumluluk 2004/108/CE

Uygulanabilir uyumlaştırılmış standartlar : EN 12100
EN 55022, EN 55024
EN 61000-3-2, EN 61000-3-3
EN 60950-1, EN62233



Elektrikli & Elektronik Cihazların Atım İşlemine Dair Bilgi



Ürünlerdeki veya ilgili belgelerdeki bu sembol kullanılmış elektrikli ve elektronik ürünlerin, genel atıklarla karıştırılmaması gerektiğini ifade eder. Uygun muamele, kurtarma ve geri dönüşüm için, bu ürünleri ücretsiz kabul eden önceden belirlenmiş toplama noktalarına götürün. Ya da, bazı ülkelerde ürünlerinizi, eşdeğerdeki yeni bir ürünün satın alınması karşılığında satıcınıza geri verebilirsiniz.

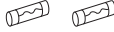
Bu ürünün atım işleminin doğru şekilde gerçekleştirilmesi önemli kaynakların korunmasına ve atıkların uygunsuz depolanması sonucu insan sağlığı ve çevre üzerinde oluşabilecek olumsuz etkilerin önlenmesine yardım eder. Size en yakın konumdaki toplama noktası hakkında daha ayrıntılı bilgi için lütfen bulunduğunuz bölgedeki devlet yetkilileri ile irtibat kurunuz. Bu atıkların uygunsuz atımıyla ilgili ulusal yönetmelikler uyarınca cezalar uygulanabilmektedir. Eğer bu cihazı atmak istiyorsanız, lütfen bulunduğunuz yerdeki yetkililerle ya da satıcınızla görüşerek doğru atım yöntemini öğreniniz.



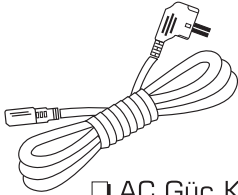
Yedek sigorta makinenin arkasındaki AC güç giriş socketindedir. Detaylı bilgi için sayfa 39 u inceleyebilirsiniz.



□ Kullanma Kılavuzu



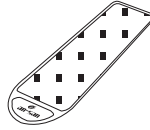
□ Yedek Sigorta



□ AC G Kablosu



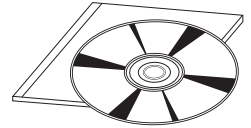
□ apak Tozluđu



□ Avadanlık Pedi



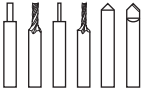
□ ekmece Pedi



□ Tanıtım Cd'si



□ Yedek Takım Cıvatası



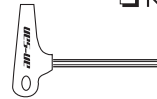
□ Kesici Takımlar



□ Kalibrasyon & Dayama Parçaları



□ Kablo Klipsi



□ Alyen Anahtar

⚠ Kutu içeriği aynı olmayıp bölgelere göre farklılık içerebilir.

En	27 cm
Boy	40 cm
Yükseklik	37 cm
Ağırlık	22 kg
Çalışma alanı	X 45 - Y 50 - Z 30
Akım	220 - 240 v / 50 Hz
Sigorta	250v 3 A. x 2
Enerji Tüketimi	0,18 kw
Motor	Tek faz / 60 w
Devir	5000 d/d
Takım Boy / Çap	40 mm / 6 mm
Aydınlatma	tek nokta çoklu led
Mengene	3 kısım 2 bölüm
X- Y Eksen	Bilyalı kızak sistemi
Z Eksen	Doğrusal rulman
Kalibrasyon	Elektronik ayar
Sabitleme	X / Y / Z
Süspansiyon	Yatay / Dikey

Gürültü seviyeleri :

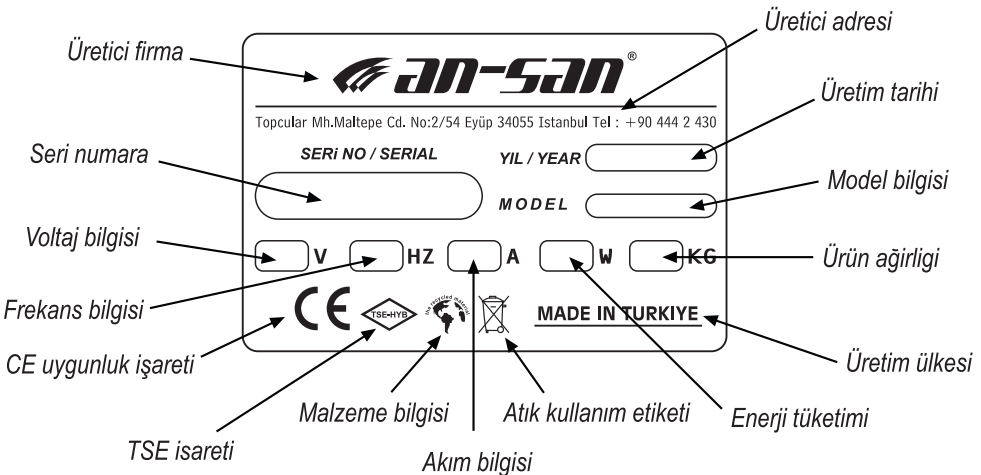
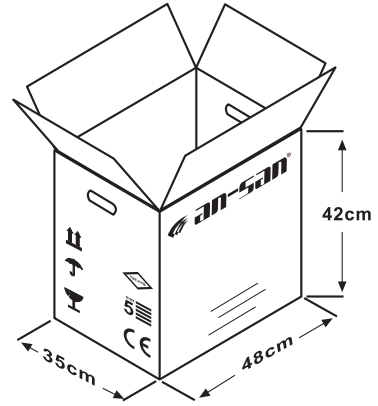
Boşta çalışma Lp (A) = 57,00dB.

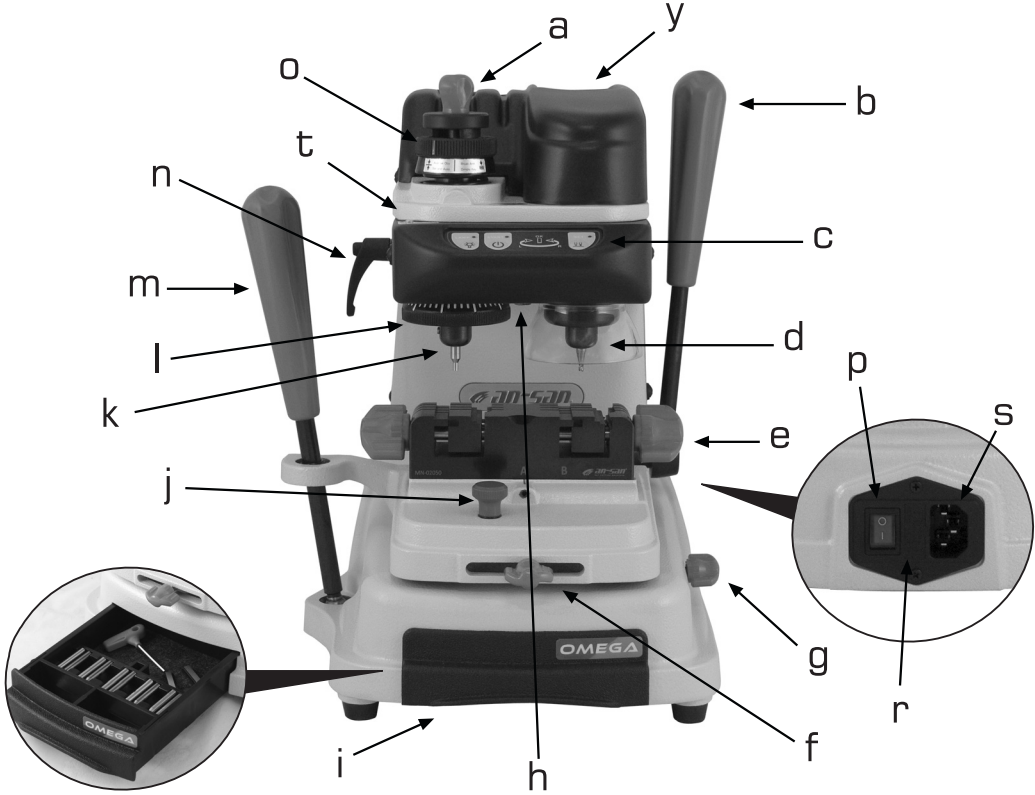
Prinç Bilyalı anahtar işleme Lp (A) = 71,50dB.

Prinç Pantograf anahtar işleme Lp (A) = 77,00dB.

Demir Pantograf anahtar işleme Lp (A) = 78,50dB.

Ambalaj Ölçüleri :





OMEGA

a - Süspansiyon Sabitleyici
b - Dikey Çalışma Kolu
c - Kontrol Paneli
d - Kesici Kısım
e - Mengene Sistemi
f - Yatay Süspansiyon
g - Doğrusal Sabitleme
h - Led Aydınlatma
i - Avadanlık Çekmecesi
j - Yatay Sabitleme

k - Takipçi Kısım
l - Ayar Mekanizması
m - İşlem Kolu
n - Dikey Sabitleme
o - Süspansiyon Açma/Kapama
p - Sistem Güç Anahtarı
r - Genel Sigorta
s - AC Güç Girişi
t - Süspansiyon Uyarı Ledi
y - Üst Avadanlık

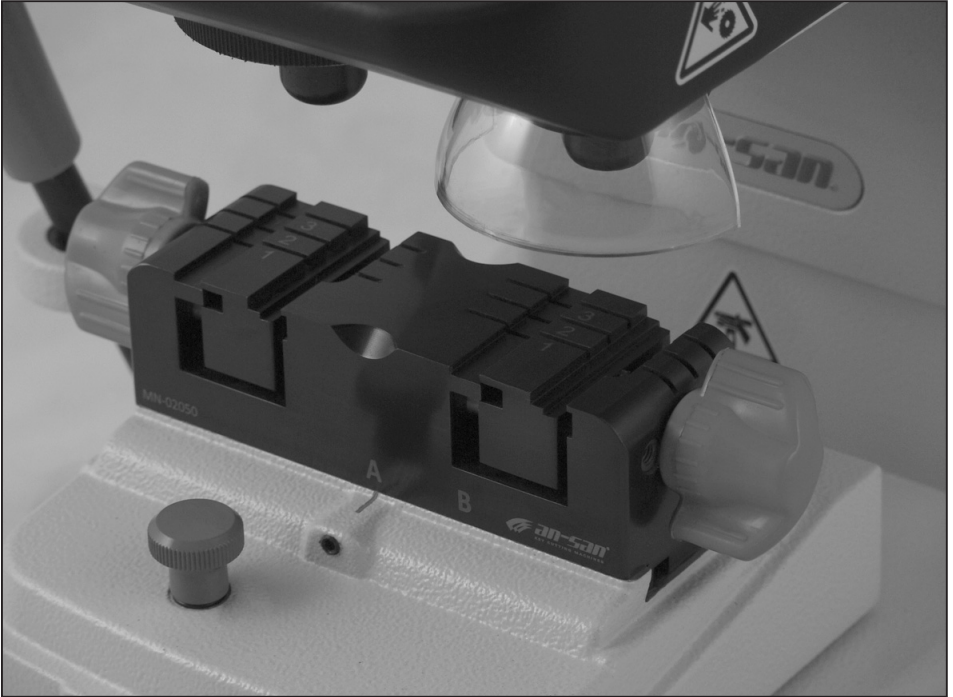
Kontrol paneli üzerinde makinanızın işlevlerini çalıştıran butonlar ve ayar göstergesi bulunur. Bu butonlar dokunmatik olarak çalıştığından ufak bir parmak dokunuşu ile basmanız yeterli olacaktır. Aşağıdaki resimde gösterilen (a) ile işaretli buton aydınlatma sistemini çalıştırır, (b) ile işaretli buton ise motor açma kapama butonudur. Motor çalıştırma butonuna bastığınızda motor bekleme konumuna geçerek buton üzerindeki ikaz ışığı (e) yanıp sönmeye başlayacaktır, dikey işlem kolunu hareket ettirmeniz halinde motor çalışacak ve ikaz ışığı direk yanacaktır. İşleminiz bittiğinde ise kolu bırakınca motor tekrar bekleme konumuna geçecek, eğer bir süre herhangi bir işlem yapmazsanız motor bekleme konumundan çıkarak sistem kapanacaktır. Aydınlatma sistemi de dikey işlem kolunu hareket ettirdiğinizde otomatik olarak açılmaktadır. Panel üzerindeki (c) ile işaretli bölümler kalibrasyon göstergeleri, (d) ile işaretli buton ise kalibrasyon sistemini çalıştıran butondur. Kalibrasyon yapacağınız zaman bu butona basmanıza gerek yoktur, siz takımları kalibrasyon parçasına dokundurduğunuz zaman kalibrasyon sistemi otomatik olarak açılacaktır, ayrıca işiniz bitince tekrar butona basıp kapatmanıza gerek yoktur, start butonuna basınca kalibrasyon sistemi otomatik olarak kapanacaktır. İkaz ledleri (e) çalışan kısımlar hakkında bilgi vermektedir. Makinanızın bir başka özelliği ise makinanızın tüm işlevleri açık dahi olsa akım dengesizliklerinde otomatik olarak kapanmasıdır. Yani elektrik kesilip tekrar geldiğinde makinanız siz tekrar komut vermeden çalışmayacaktır. (bkz.şkl. b-2)



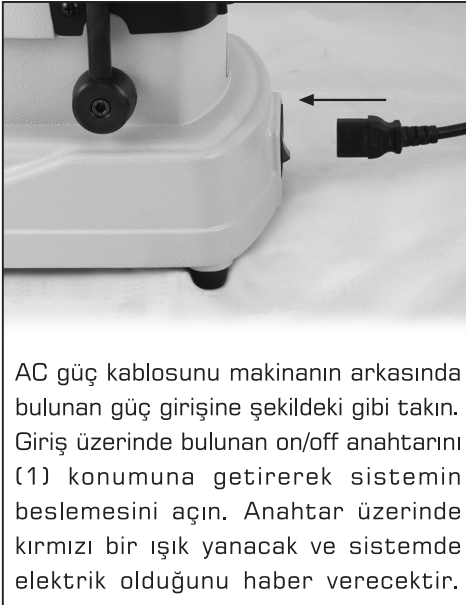
Şekil B-2

Makinanızı kullanmadan önce mutlaka kullanma kılavuzundaki bilgileri dikkatle okuyun. İlk yapmanız gereken makinanızı koyacağınız talimatta belirtilen uygun bir yer hazırlamanız. Daha sonra makinanızla birlikte verilen AC Güç kablosunu makinanın arkasındaki sokete takın. Makinanızı mutlaka topraklı bir prizde kullanın. Kullanmaya başlamadan önce makinanızın tüm işlevlerini çalıştırıp kontrol edin.

Makinanız montajdan sonra belirli aksamaları koruyucu yağ ile yağlandığından anahtar kesme işleminde anahtardan çıkan çapaklar yağlı yerlere yapışacaktır. Bu yüzden (bkz.şkl. c-1) bu bölümleri temizleyin. Temizleme işlemini bakım ve temizlik bölümüne bakarak uygulayabilirsiniz. Tüm işlemler tamamlandıktan sonra makinanız kullanılmaya hazırdır. İyi günlerde kullanmanız dileğiyle...



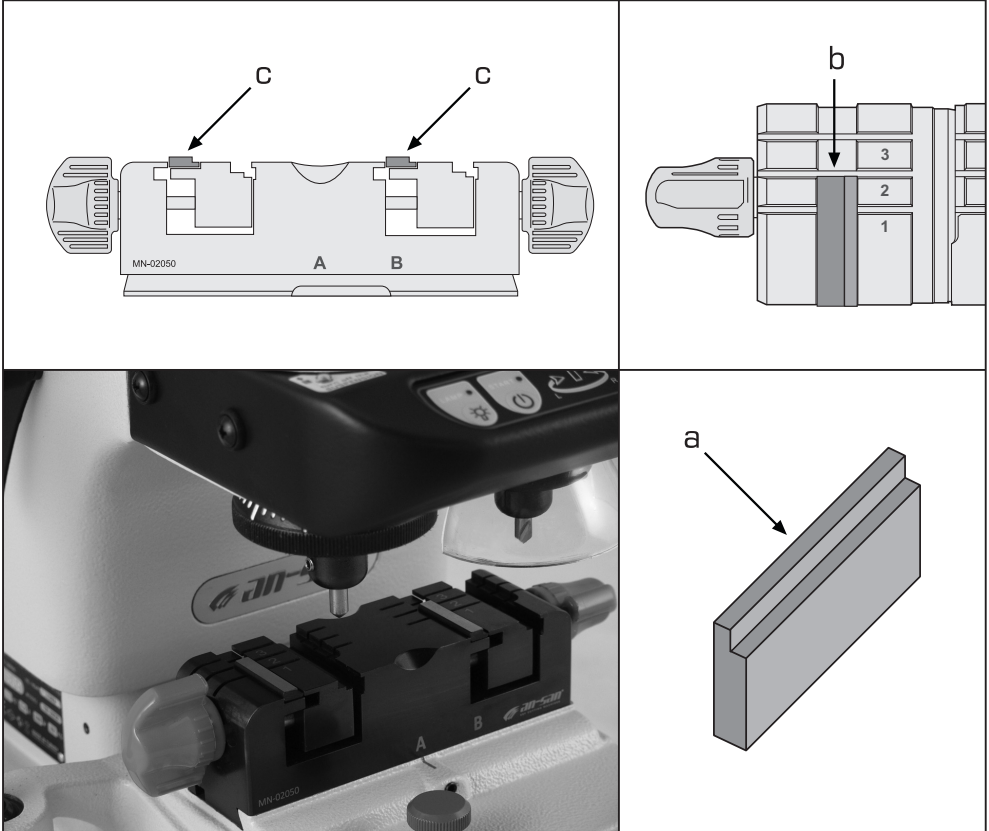
Şekil C-1



Kalibrasyon parçası olarak :

Makinanızın yanında verilen iki adet hassas çubuk parçalar hem makinanızın kalibrasyonunu yaparken hem de dayama çıkıntısı olmayan anahtarları bağlarken size yardımcı olacaktır. Bu parçaları kolay ulaşılabilir bir şekilde ve iyi muhafaza etmeniz gerekmektedir, çünkü bu parçaları sürekli kullanacaksınız.

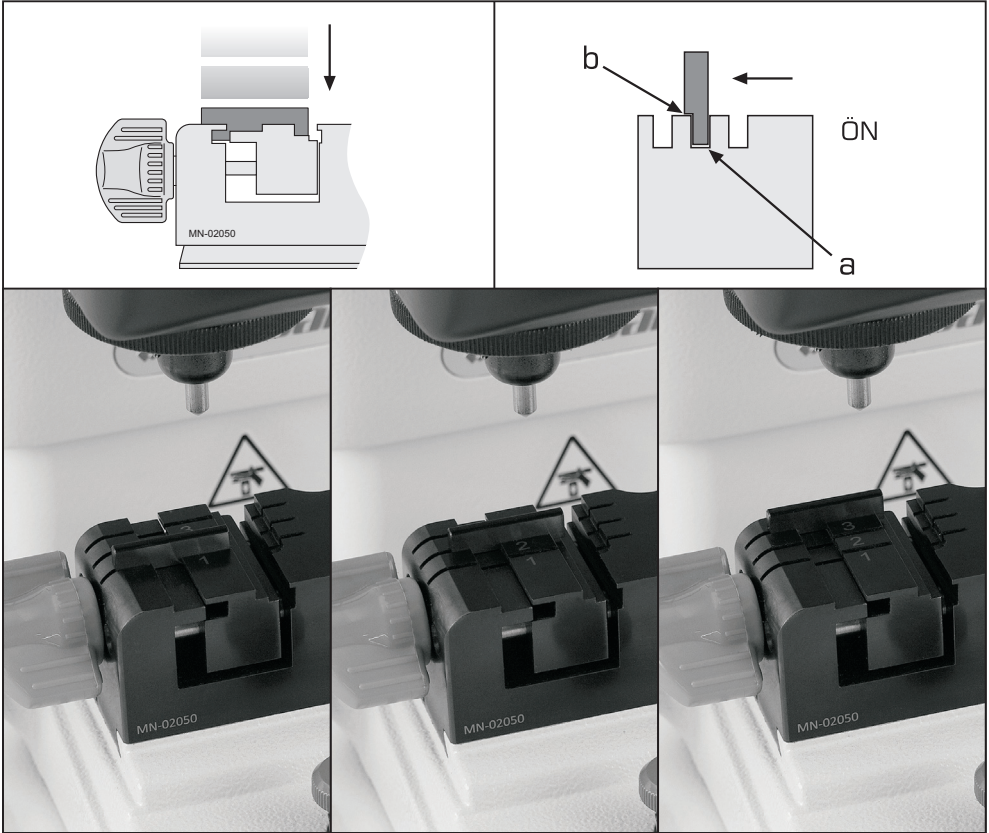
Kalibrasyon kullanımı için parçaları (a) mengeneye anahtar bağlar gibi bağlıyoruz (b) ve sıkıyoruz, aşırı miktarda güç uygulamaya gerek yoktur, sadece mengeneyi bir miktar kapatmamız yeterlidir. Burada önemli olan aparatların mengeneye paralel bir biçimde oturmasıdır, yani zeminde anahtar çapağının bulunmaması gerekir. Parçaları bağlarken tırnakları (c) aynı yöne getirmemiz daha sağlıklı olacaktır. (bkz.şkl. e-1)



Şekil E-1

Dayama parçası olarak :

Kalibrasyon yapma işleminde kullanılan bu parçalar ayrıca dayama tırnağı olmayan anahtarları bağlarken bize yardımcı olmaktadır. Kullanımı ise, parçaları anahtarların kesim boylarına bağlı olarak mengene üzerinde 1, 2 ve 3 ile numaralandırılmış kanal ölçülerinden uygun olanına yerleştiriyoruz. Aşağıdaki şekilde de görüldüğü gibi parçaların ince kısmını (a) aşağıya, kertikli kısmını (b) ise arkaya gelecek şekilde yerleştiriyoruz. Bu tip anahtarları nasıl bağlayacağınıza anahtar yapma bölümünde dayama tırnaqsız anahtarları bağlama kısmından bakabilirsiniz. (bkz.şkl. e-2)

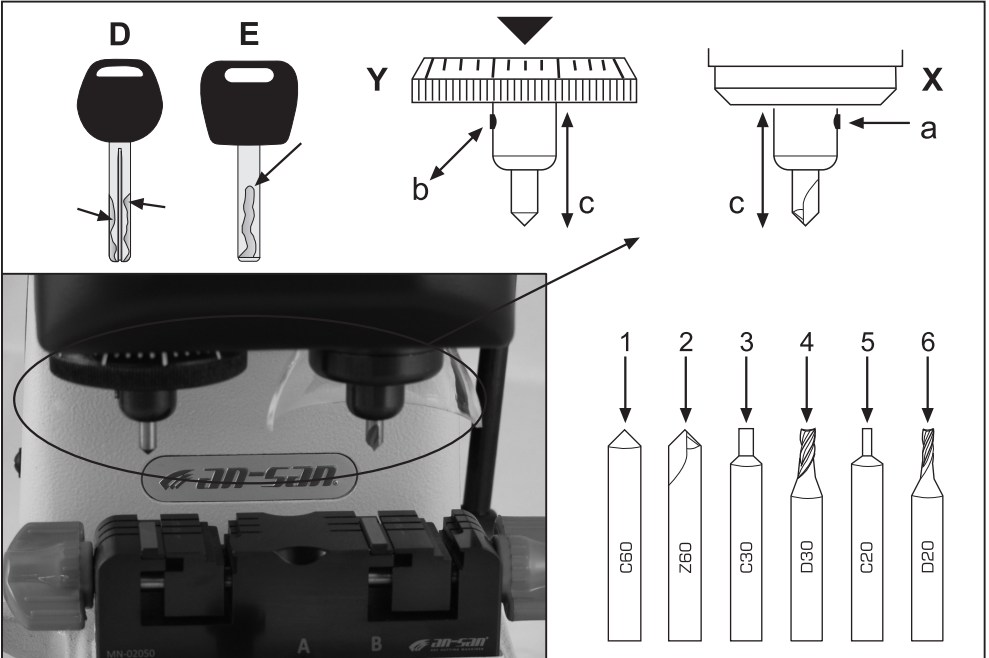


Şekil E-2

Makinanızda bilyalı ve freze adını verdiğimiz iki farklı takım kullanılmaktadır ve üç ayrı set olarak verilmektedir. Bu takımlardan üçü takipçi diğer üçü ise kesici takımlardır. Aşağıdaki resimde görüldüğü üzere makinanızın (Y) ile işaretli kısmı takipçi, (X) ile işaretli kısmı ise kesici tarafıdır. Bilyalı anahtar yapımında kullanacağınız setin 1 nolu parçası kopya tarafına 2 nolu parçası ise kesici tarafına bağlanacaktır. Pantograf oto anahtarları için ise iki ayrı takım grubu bulunmaktadır. Bu takımların farkı uç çap ölçüleridir. 3mm kalınlıkta olan takım ile dış kesimleri olan anahtarları (D), 2mm kalınlıkta olan takımla iç kesimleri olan anahtarları (E) işleyebilirsiniz. Daha farklı ölçü ihtiyaçlarınızda kopyalayacağınız anahtardan en iyi sonucu almanız açısından Ansan markalı orijinal takımları kullanmanızı önermekteyiz. Şekilde gösterilen 3 ve 5 nolu takımlar takipçi tarafına, 4 ve 6 nolu olanlar ise kesici tarafına bağlanacaktır. Takımları bağlamak veya sökmek için her iki tarafta da bulunan (a) ve (b) ile işaretli cıvatalar kullanılmaktadır. Takımları yuvalarının dibine iyice (c) yasladıktan sonra cıvatalar sıkılmalıdır, aksi durumda kalibrasyonunuz başarısız olacaktır. Resimde takımların üzerindeki bilgiler takımların referans kodlarıdır. 40mm den uzun takım kullanmanız yapacağınız işlemlerde hataya yol açacaktır, bu sebeple orijinal ölçüdeki takımları tercih ediniz. (bkz.şkl. f-1)

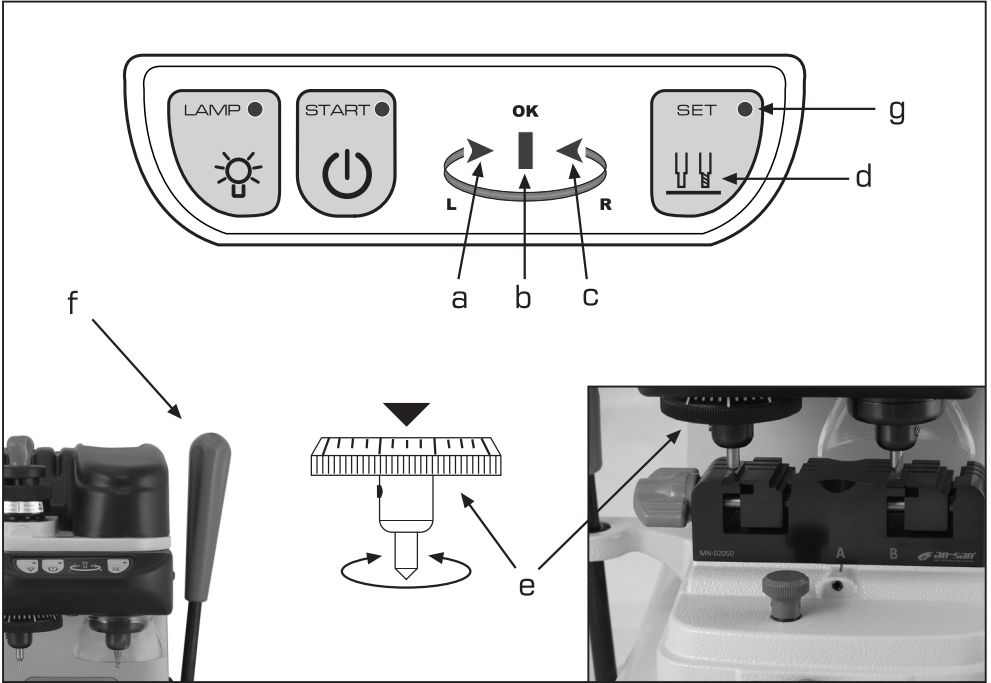


NOT : Takımları her söküp taktığınızda (sıkma cıvatalarını açıp kapatsanız dahi) mutlaka ayarı kontrol ediniz.



Şekil F-1

Kalibrasyon yapmak için öncelikle kullanacağınız takımları yuvalarına takın. Kalibrasyon yaparken süspansiyon sistemi de mutlaka ayar konumunda (kapalı) olmalıdır (Sf.18). Kalibrasyona başlamak için kalibrasyon parçalarını mengeneye yerleştirin (Sf.13) ve (d) ile işaretli butona basın ya da dikey işlem kolu (f) yardımıyla takımları kalibrasyon parçalarının üzerine dokundurun, bu sırada (g) ile işaretli led yanarak ayar sisteminin açıldığını size bildirecektir. Takımları dikey çalışma koluyla (f) parçaların üzerine basılı tutarken (a) ve (c) ledlerinden hangisi kırmızı renkte yanıyor ise, ayar tamburunu (e) o tarafa çevirin. Çevirme işlemini (b) ile işaretli OK ikaz lambası yeşil yanınca bırakın. Kalibrasyonu yapacağınız tambur (e) üzerindeki çizgiler uyarınca her bir tık 0,015mm hassasiyettedir. Ayar işlemi bittikten sonra (d) ile işaretli butona basarak kapatabilirsiniz. Siz kalibrasyon sistemini kapatmasanız da işleme başlarken makineyi çalıştırdığınızda kalibrasyon sistemi otomatik olarak kapanacaktır. (bkz.şkl. g-1)



Şekil G-1

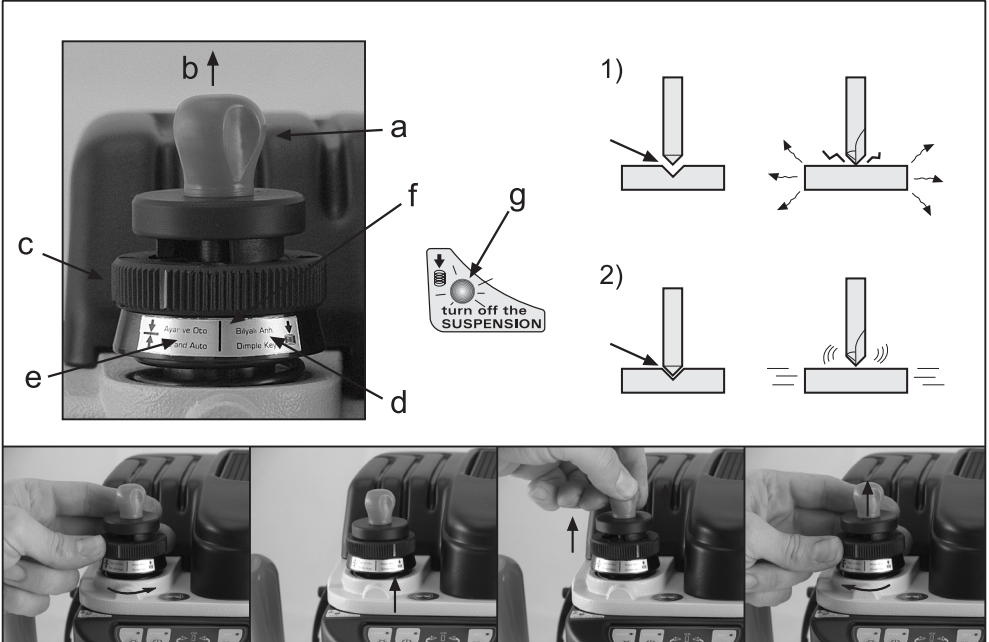
Kalibrasyonda önemli olan bir husus ise, eğer (c) ile işaretli kesici tarafının dokunduğunu belirtiren ikaz lambası yanıyor ise tamburu sağa doğru çevirerek takipçiyi kalibrasyon parçasına değmesini sağlayıp (a) ile işaretli ikaz lambasını yakmalıyız. Sol taraftaki (a) ile işaretli ışık kırmızı yandıktan sonra ayar tamburunu teker teker çevirerek ortadaki (b) ile işaretli ışığın yeşil yanmasını sağlamalıyız. Kesinlikle sağ taraftaki ikaz lambasından (c) gelerek kalibrasyon yapmamalıyız. Makinanızın kalibrasyon sistemi mikro metrik hassasiyette ayar yapabildiği için mekanik esnemeleri de okumaktadır. Bu sebeple sağ taraftan doğru kalibrasyon yaptığınızda kalibrasyon parçalarına değen en son takım kesici olduğu için aşırı güç uygulamalarında şifreleri derin açmanıza sebep olacaktır. Diğer önemli bir husus ise oto anahtarlarını yapacağınız zaman bu takımların kalibrasyonunda da yine yeşil ışık görüldüğünde (a) ile işaretli tarafa bir iki çizgi geçilmesi de tavsiye olunur. Bunun sebebi ise, oto anahtarlarındaki derinlik standartın altında ise kesici takımın mengeneye değme riskini ortadan kaldırmaktır. Kalibrasyon sadece takımlar değiştirildiğinde yapılacaktır fakat takımlar değiştirilirse de yerlerinden söküldüğünde ya da birisinin ayar tamburuyla oynadığını düşündüğünüzde ayarı mutlaka kontrol ediniz. (bkz.şkl. g-2)



Şekil G-2

Dikey Süspansiyon :

Dikey süspansiyon sistemi bilyalı anahtarları rahat bir şekilde işlemeniz için tasarlanmıştır. Normal olarak takipçi ve kesici aynı seviyede olduğu için anahtarın üzerine birlikte inmektedir. Birinci şekilde görüldüğü gibi takımları anahtarların üzerine indirdiğinizde takipçi orijinal anahtarın şifresine girmeden kesici ham anahtara hemen dokunacak ve işlemde biraz zorluk olacaktır. İkinci şekilde ise süspansiyon sistemi açılmış olarak yapılan işlemde takipçi şifreyi önceden merkezleyerek kesici takımın anahtarın üzerine gelmesini beklemektedir. Süspansiyon sistemini açmak için (c) ile işaretli konum tamburunu saat yönünün aksine doğru çevirerek tamburun üzerindeki kırmızı çizgiyi süspansiyon (d) konumuna getirin. Süspansiyon sistemini kapatmak için ise, (a) ile işaretli tutamacı yukarı (b) çekerek konum tamburunu (c) saat yönüne çevirin. Süspansiyon sistemi hem kalibrasyon sırasında hem de oto anahtarlarını yaparken mutlaka kapalı konumda (e) olması gerekir. Bununla ilgili uyarı ayrıca sistem üzerindeki etikette (f) belirtilmiştir. Kalibrasyon açıkken süspansiyonu kapatmayı unutmanız için panel üzerindeki ikaz ledi (g) görsel olarak sizi uyaracaktır. (bkz.şkl. h-1)

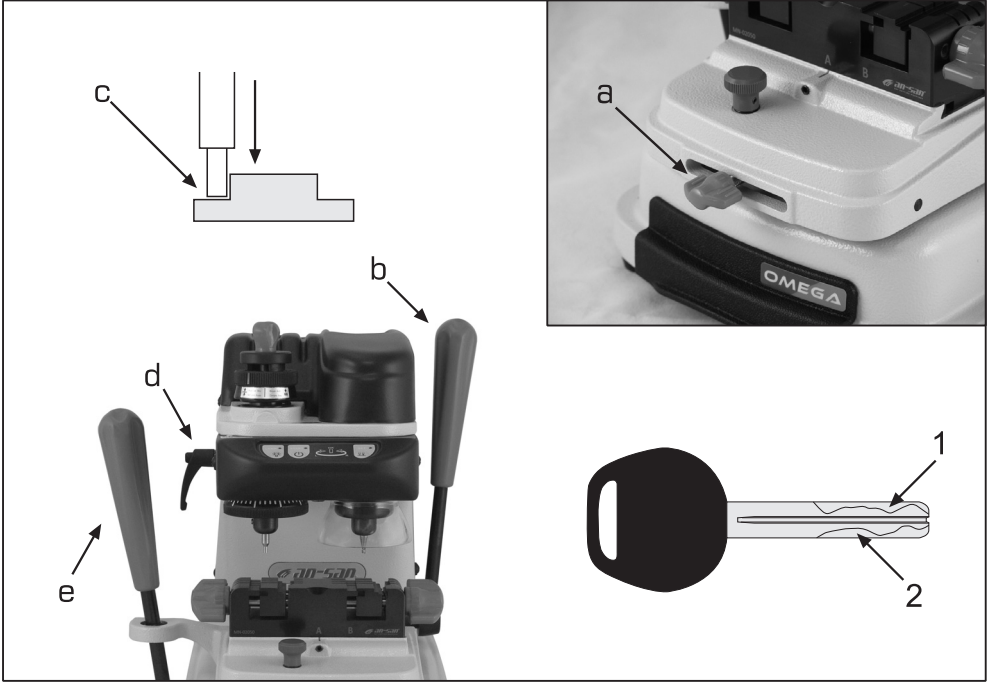


Şekil H-1

Yatay Süspansiyon :

Yatay süspansiyon sistemi oto anahtarlarını daha rahat bir şekilde yapmak için tasarlanmış sistem olmasına karşın, bu sistem sadece konfor amaçlıdır ve isteğe bağlı kullanılır, bu yüzden makinanızdan en yüksek verimi aldığınız çalışma şeklini lütfen kendiniz belirleyin.

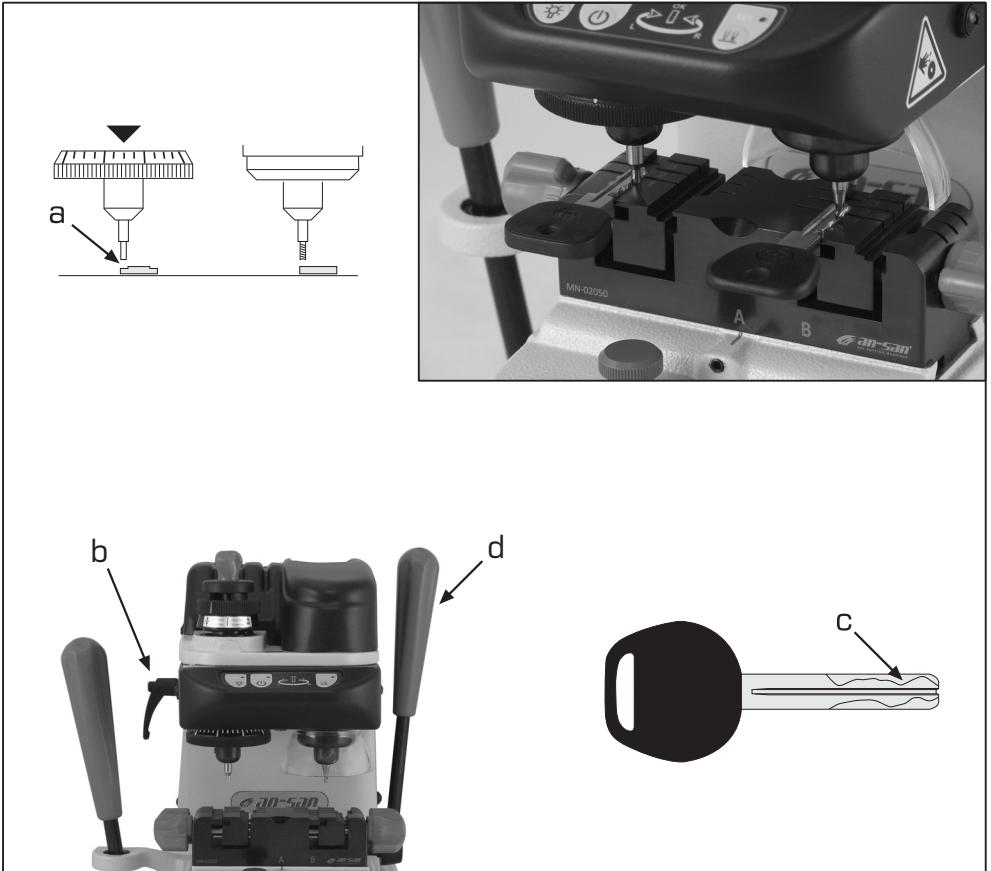
Yatay süspansiyon sadece dış kenarlarında kesim olan gruptaki oto anahtarlarını işlerken kullanılır. Kopyalanacak anahtarın hangi tarafına işlem uyguluyorsanız (1 yada 2) kopya anahtarını o tarafın aksine getirip yatay süspansiyon tutamacını (a) sıkıştırın. Bu sırada dikey çalışma kolunu (b) bastırarak takımları anahtarların üzerine indirip (c) işleme başlayabilirsiniz. Kesme işleminde keseceğiniz tarafa geçtiğinizde gezici kolun (e) kesme tarafına doğru yaylandığını göreceksiniz, bu hareket size kesme baskısında yardımcı olacaktır. Anahtarın diğer tarafını da işlerken yaptığınız işlemin tersini uygulayarak diğer tarafı da aynı şekilde işleyebilirsiniz. (bkz.şkl. h-2)



Şekil H-2

Dikey Sabitleme :

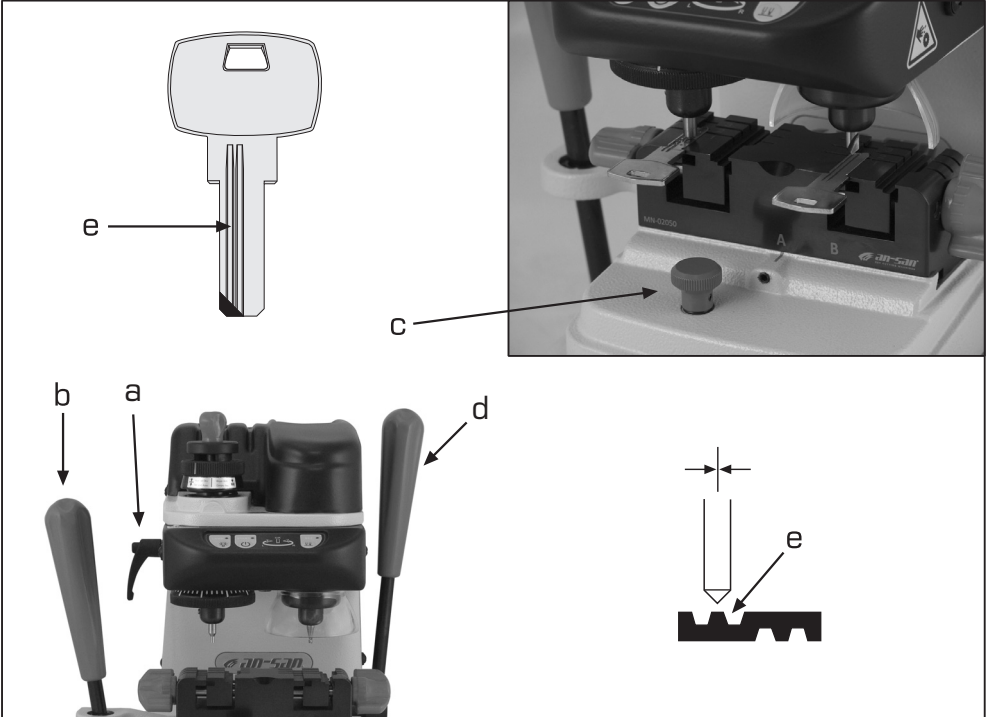
Dikey sabitleme genelde oto anahtarlarında işlem yapılırken kullanılır. Anahtar kopyalama işlemine başlandığında dikey çalışma kolu (d) anahtarın işlendiği yüzeye (a) bastırılır ve kol basılı durumda iken dikey sabitleme tutamacı (b) sıkılır. Böylece artık dikey çalışma kolunu elinizle aşağıya doğru basma işlemini bırakabilirsiniz. Anahtarın açılacağı yüzeyi (c) dolaştıktan sonra dikey sabitleme tutamacı (b) gevşetilerek kesici takımlar anahtardan uzaklaştırılır. Dikey sabitleme sistemini ayrıca anahtarlara ekstra kanal açarken de kullanabilirsiniz. (bkz.şkl. i-1)



Şekil I-1

Yatay Sabitleme :

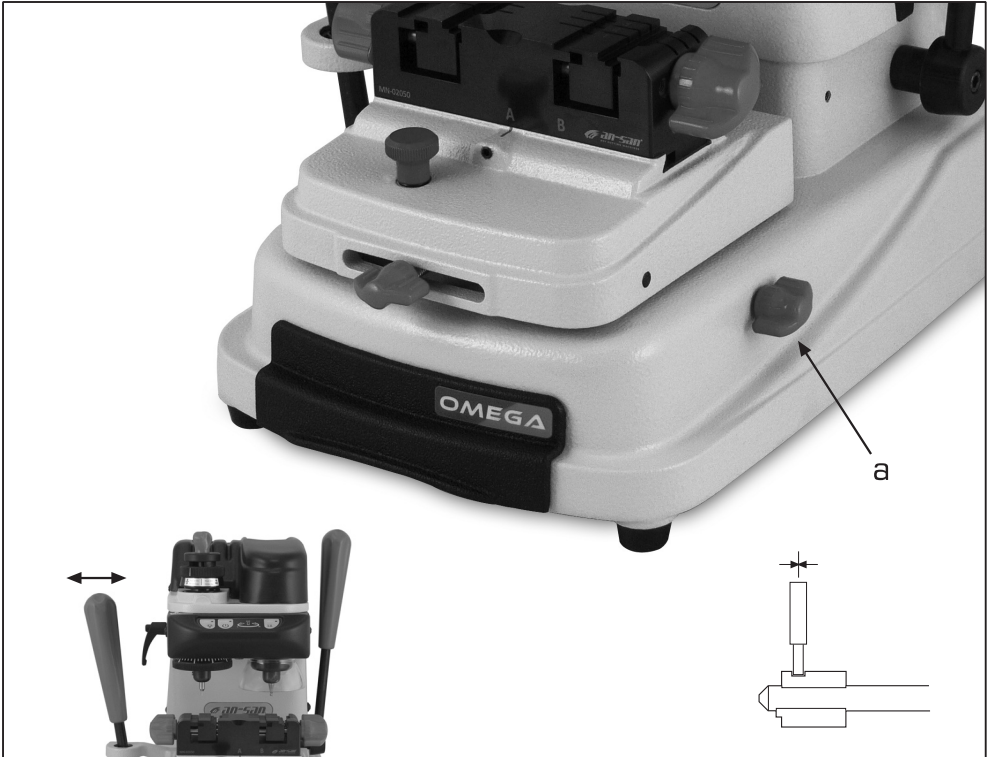
Yatay sabitleme bilyalı anahtarları yaparken kullanılan sistemdir. Kanalin üzerindeki şifreleri işlerken takipçinin tutunacağı yüzey az olduğundan kesici kanaldan aşağı (e) düşmektedir, bu yüzden yatay sabitleme sistemi kullanılmaktadır. Ayrıca şifreler tek sıra düzeninde olduğu için, normal yüzeylerde de kesim yaparken hareket kolunun gereksiz yere sağa sola gitmesini de engellemiş olursunuz. Takipçi şifre noktasının içindeyken yatay sabitleme civatası (c) sıkılır. Diğer delik merkezleri aynı hizada olduğu için anahtar sağa sola kaymadan rahatça işlenir. Şifrelere girildiğinde kesme işlemi bitince gezici kol şifre içindeyken ileri ve geri hafifçe oynatılarak şifre rahatlatılır. Yatay sabitleme ayrıca anahtarlara ilave kanal açmak içinde kullanıla bilinir. Bunun için ise kanal açacağımız anahtar kesici tarafa bağlanır ve kanalın derinliği kadar kanal açacağımız yere kesici dikey işlem kolu (d) ile daldırılır ve yatay sabitleme (c) civatası sıkılır. Derinlik istediğimiz ölçüye gelince dikey sabitleme tutamacı (a) sıkılır. Daha sonra gezici kol (b) ileri doğru kanalın uzunluğu kadar yürütülür ve kanal açma işlemi bitirilir. (bkz.şkl. i-2)



Şekil I-2

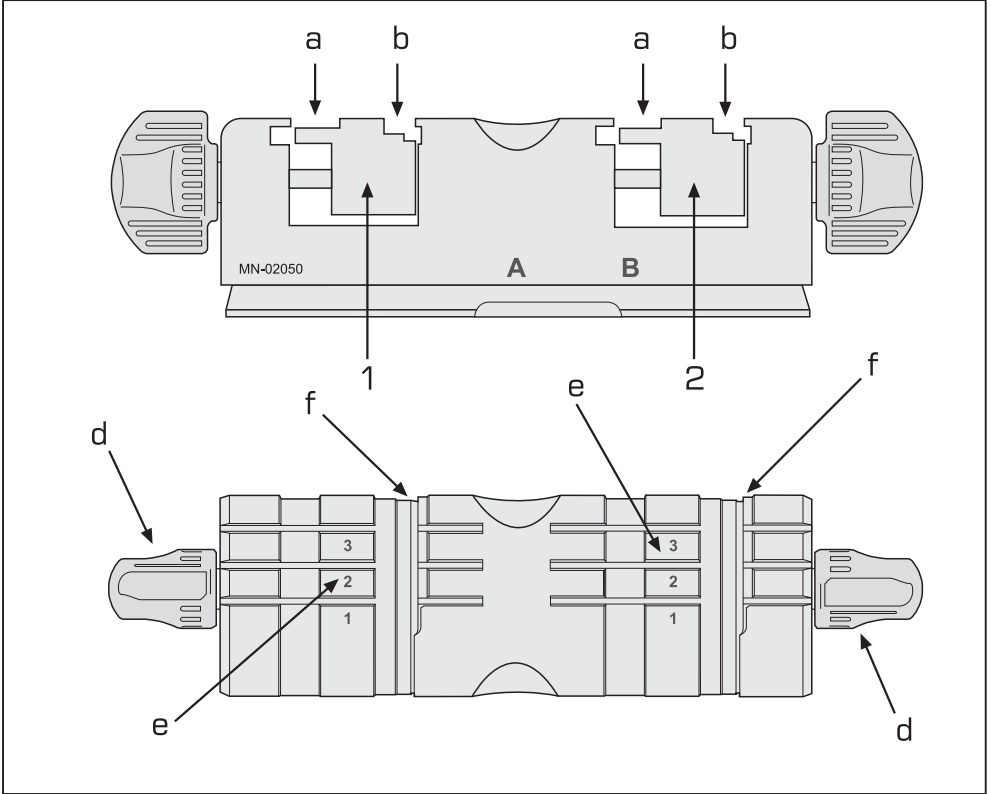
Doğrusal Sabitleme :

Doğrusal sabitleme, makinanın nakliyesi sırasında gezici tablanın hareket etmesini engellemek için kullanılır. Ayrıca bu sistem, enlemesine kanal açma ve aparat ile 'tibbe' grubundaki anahtarlarını yapma işlemine yardımcı olur. Aparatı yerel satıcınızdan temin edebilir yada ilgili katalogdan bakarak nasıl temin edebileceğinizin bilgisine erişebilirsiniz. Kanal açma işlemi için, yatay sabitleme işlemlerinde uyguladığımız sistem aynen doğrusal sabitleme içinde uygulanır fakat yatay sabitleme cıvatası yerine doğrusal sabitleme cıvatası (a) sıkılır. Aşağıdaki şekilde de görüldüğü gibi enine kanal açarken anahtarın ileri veya geri gitmesini engelleyerek daha rahat kanal açma imkanı sağlamaktadır. (bkz.şkl. i-3)



Şekil I-3

Makinanız ile birlikte standart olarak verilen MN-02050 kodlu mengenenin üzerinde üç ayrı anahtar bağlama noktası bulunmaktadır. Bu kısımlardan (a) ile işaretli bölüme normal bilyalı ve oto anahtarlarını, (b) ile işaretli kısma Mercedes, Volkswagen gibi kenar profili düz olmayan oto anahtarlarını, (f) ile işaretli kısma ise kenarından işlemlili anahtarları dik olarak bağlayabilirsiniz. Anahtarlardan orijinal olanı mengenenin soluna (1) ham anahtarı ise mengenenin sağına (2) bağlayacaksınız. Anahtarları mengene üzerine yerleştirdikten sonra (d) ile işaretli tutamaçlarla anahtarları sabitleyebilirsiniz. Dayama aparatlarını anahtar kesim ölçüsüne göre 1, 2 ve 3 nolu kanallara (e) takarak dayama tırnağı olmayan anahtarların dayama ölçüsünü anahtarın burnundan alarak bağlayabilirsiniz, bu konu sayfa 14 te anlatılmıştır. (bkz.şkl. j-1)



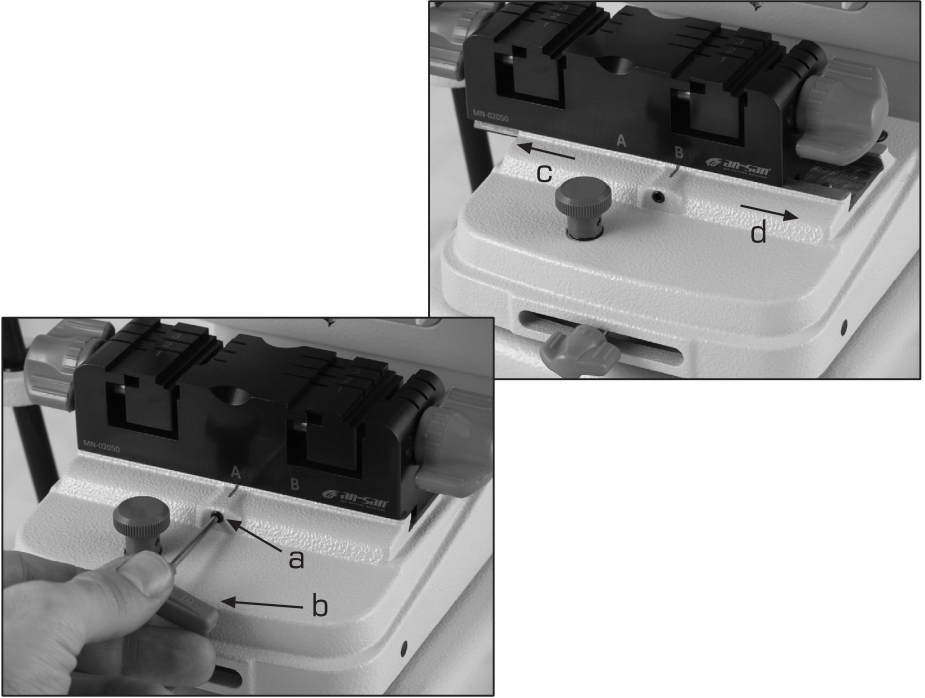
Şekil J-1

Makinanızın mengene bölümü kızaklı bağlantı sistemine sahip olduğundan modüler bir yapıya sahiptir. Bu sayede özel kesim anahtarlar için ihtiyaç duyulan ekstra mengene gruplarını makinalarınıza bağlayarak bu tarz anahtarları rahatlıkla kopyalayabilirsiniz. Bu mengene çeşitlerini yerel satıcınızdan temin edebilirsiniz yada ilgili katalogdan bakarak nasıl temin edebileceğiniz bilgisine ulaşabilirsiniz. Mengene makinanızın en hassas parçalarının başında gelir, bu sebeple bu parçaya gerekli özeni göstermeli, temizlik ve bakımlarını periyodik olarak yapmalısınız. Ayrıca kalibrasyonu mengene üzerinden kesinlikle yapmamalısınız, kalibrasyonun mengene üzerinden yapılması gereksiz yere aşınma ve deformasyona neden olabilir. Özellikle oto anahtarlarını işlerken, eğer orijinal anahtar mengene yüzeyinden aşağıda kalıyorsa, orijinal ve kopya anahtarların altına aynı kalınlıkta çok ince birer parça koyarak yükseltmeyi deneyebilirsiniz, bu sayede kesici takımın mengenenize değerek hasar vermesini engelleyebilirsiniz. (bkz.şkl. j-2)



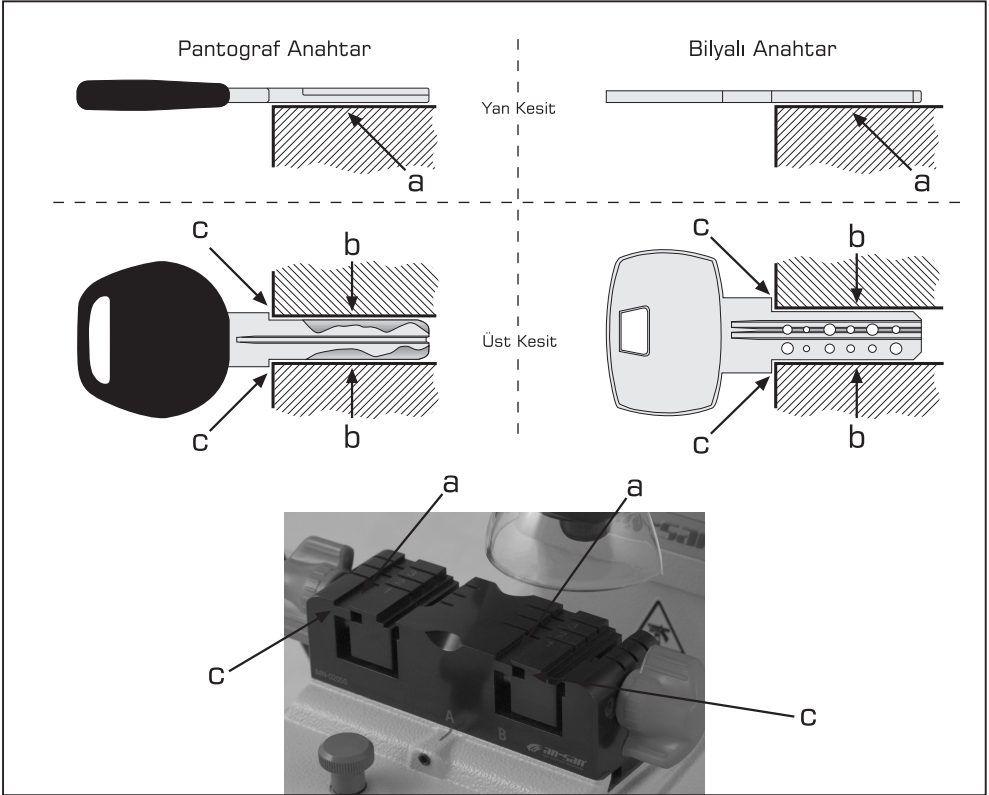
Şekil J-2

Mengene üzerindeki A ve B bağlantı noktalarını mengenyeyi kaydırmak sureti ile kullanabilirsiniz. A noktası mengenenin normal kullanım kısmıdır, B noktası ise kenar profili düz olmayan Mercedes ve Volkswagen gibi anahtarlar içindir. Mengenyeyi kaydırmak için (a) ile işaretli kilit civatasını makina ile birlikte verilen alyen anahtar ile (b) mengene hareket edinceye kadar gevşeterek mengenyeyi sola doğru (c) çekmeniz yeterli olacaktır, mengene dayama noktasında durunca kilit civatasını tekrar sıkıştırabilirsiniz. Mengenyeyi yerinden komple çıkartmak için ise, kilit civatasını (a) mengene sağ tarafa (d) tamamen çıkabilecek şekilde gevşetin, bu şekilde mengenyeyi dışarı alabilirsiniz. Bu sökme işlemini hem mengenenin temizliğini yaparken hem de mengenenin dik işlem noktasını ön tarafa almak için ters takmanız gerektiği durumlarda yapabilirsiniz. Mengenyeyi yerine takmak için mengenenin kızığını makina üzerindeki yatağa denk getirin ve sola doğru iterek (c) yerine takın. (bkz.şkl. j-3)



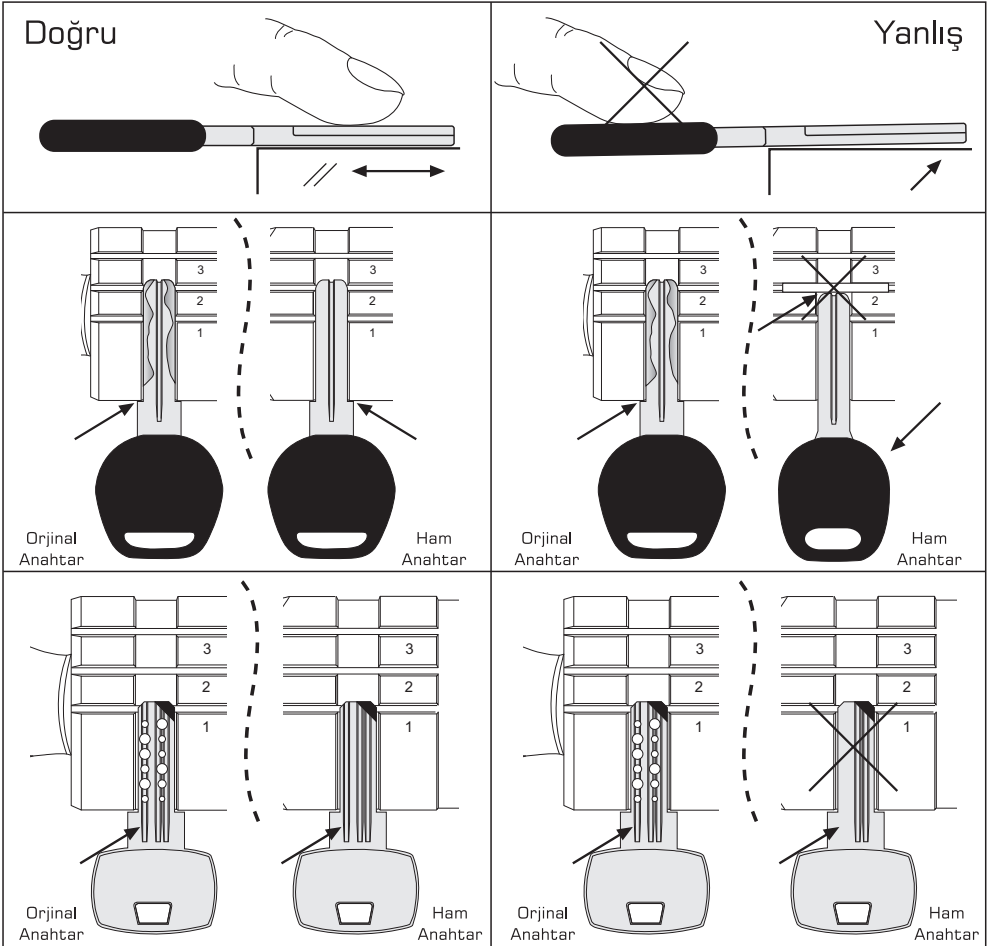
Şekil J-3

Makinanızda bilyalı ve pantograf olarak iki kısma ayırdığımız anahtar çeşitleri yapılmaktadır. Her iki anahtarda da bağlama yüzeyleri aynıdır, anahtarlar (a) ile gösterilen yüzeyinden mengene yüzeyine paralel biçimde oturtulur ve (b) ile gösterilen kenar kısımlardan da sıkıştırılır. Anahtarların dayama ölçüleri ise (c) ile gösterilen kısımları mengenenin dış yüzeyine yaslayarak alınır. Dayama tırnağı olmayan anahtarlar için ise dayama aparatları kullanılmaktadır. Anahtar bağlama bir anahtarın kopyalanmasında en önemli kısımdır, çünkü hatalı bir bağlama ile düzgün işlenen bir anahtar kesinlikle açmaz. Bu sebeple anahtar ve müşteri memnuniyeti zayi olur. Mengenenizin her zaman anahtar bağlamaya hazır ve temiz olmasına, özellikle (a) ile işaretli yüzeylerde herhangi bir kir olmamasına özen gösterin. (bkz.şkl. k-1)



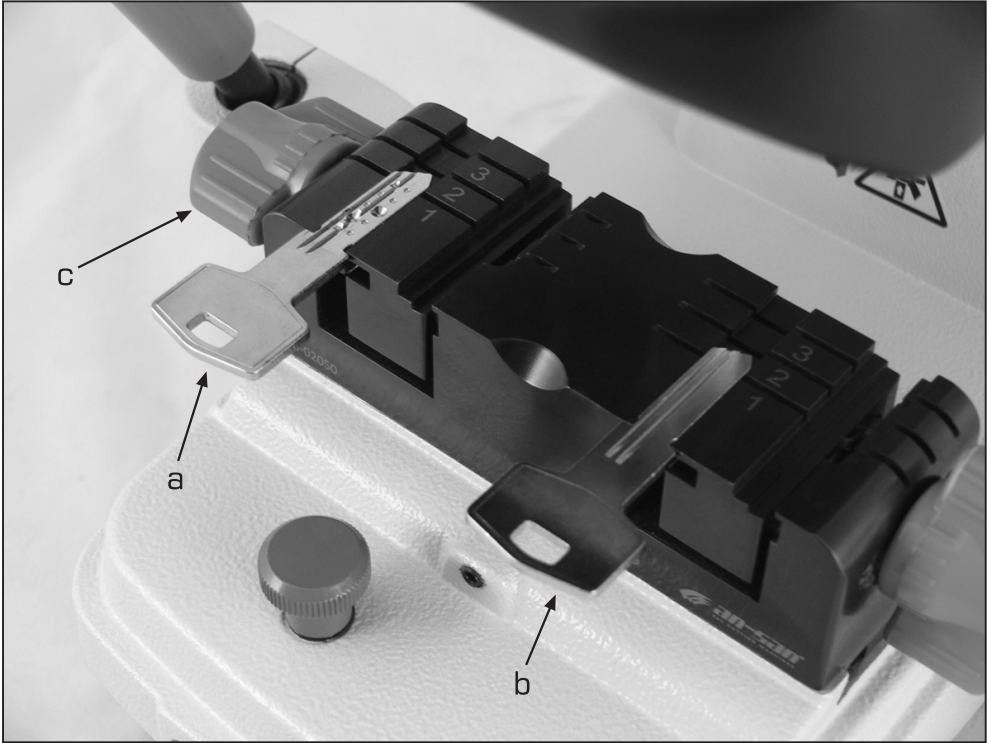
Şekil K-1

Anahtarları bağlarken en önemli kısım kopya ve ham anahtarın mengene yüzeyine doğru bir şekilde bağlanmasıdır. Anahtarları mengeneye bağlarken, parmağınızla mutlaka mengene yüzeyine değen kısımdan bastırmalısınız. Ayrıca her iki anahtarında dayanma noktalarının aynı yerden olması da önemlidir. Anahtarın birini mengene dışından sabitleyip diğerini ise aparat yardımıyla burnundan sabitleyemeyiz, bu yanlış bir ölçü olacaktır. Genellikle bu hatalar ham anahtarın orijinal anahtardan farklı bir anahtar kullanılmasından kaynaklanmaktadır. Bu sebeple orijinal anahtarın kanal ve ölçüleri neyse ham anahtarında aynı model ve ölçülerde olanını kullanmak zorundayız, anahtarın benzemesi uygun olması anlamına gelmez, mutlaka kodu aynı olmalıdır. (bkz.şkl. k-2)



Şekil K-2

Bilyalı anahtarları yapabilmek için kesici takımlar takılı ve kalibrasyon ayarı yapılmamış ise önce sayfa 15'te gösterilen 1 ve 2 nolu takımları makineye bağlıyoruz ve kalibrasyon ayarını tamamlıyoruz (bkz.sf. 17). Kopyalayacağımız orijinal anahtarı mengineenin soluna (a) ham anahtarı ise mengineenin sağına (b) takıp sıkma kollarını (c) çevirerek anahtarları sıkıyoruz. Sıkma kollarını ne çok ne de az sıkıyoruz, anahtarlar yerinden çıkmayacak kuvvette sıkmamız yeterli olacaktır, aşırı kuvvet uygulamak mengene ağızlarının hasarına sebep olabilir. Makinanız ile birlikte verilen bilyalı kesici takım 106° ve 0,70mm uç ölçüsüne sahiptir. Makinanız ile birlikte verilen kesici takım kopyalayacağınız kilide uygun değil ise uygun takımın ölçü bilgilerini kilit üreticisinden talep edebilirsiniz. İhtiyacınız olan takımı yerel satıcınızdan satın alabilir yada ilgili kataloğa bakarak nasıl temin edeceğinizin bilgisine ulaşabilirsiniz. (bkz.şkl. k-3)



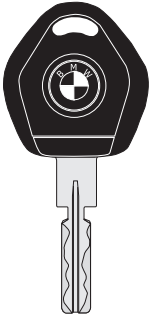
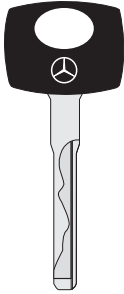
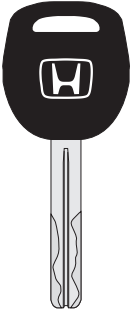
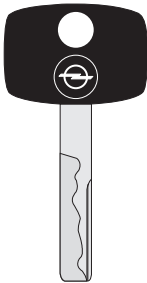
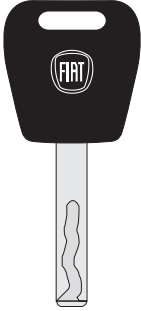
Şekil K-3

Kopyalama işlemine başlamak için start tuşuna basarak makinayı hazır hale getirin, makinanız sadece kesim hareketinde çalışacaktır, uzun süre işlem yapmazsanız makina kendini kapatacaktır. Bu arada süspansiyon sistemini de açmayı unutmayın, bu sistem sayfa 18 de anlatıldığı gibi anahtar yapımını kolaylaştıran bir sistemdir, bu yüzden kullanılması tavsiye olunur. Anahtar üzerindeki şifrelerin kopyalanma sırasını aşağıda gösterildiği şekilde yapmanız açılacak şifreleri atlamanızı engelleyecektir. Şifre noktalarına girip her kesme işleminden sonra dikey işlem kolu (b) basılı durumdayken gezici kola (a) hafifçe dairesel bir hareket vermelisiniz, bu işlem şifre noktalarının dibindeki düzlüğü oluşturacaktır. Birinci yüzeyin kopyalama işlemi bittikten sonra diğer tarafın kopyalama işlemi için sadece ham anahtarın sökölüp diğer tarafa çevrilmesi yeterlidir, kopyalayacağımız anahtarı çevirmeye gerek yoktur. Anahtar çevrilirken tekrar bağlamadan önce yüzeydeki çapaklar bir fırça yardımı ile temizlenmelidir. Diğer tarafın kopyalama işlemi de bittikten sonra anahtar yapımı tamamlanmış olacaktır. (bkz.şkl. k-4)



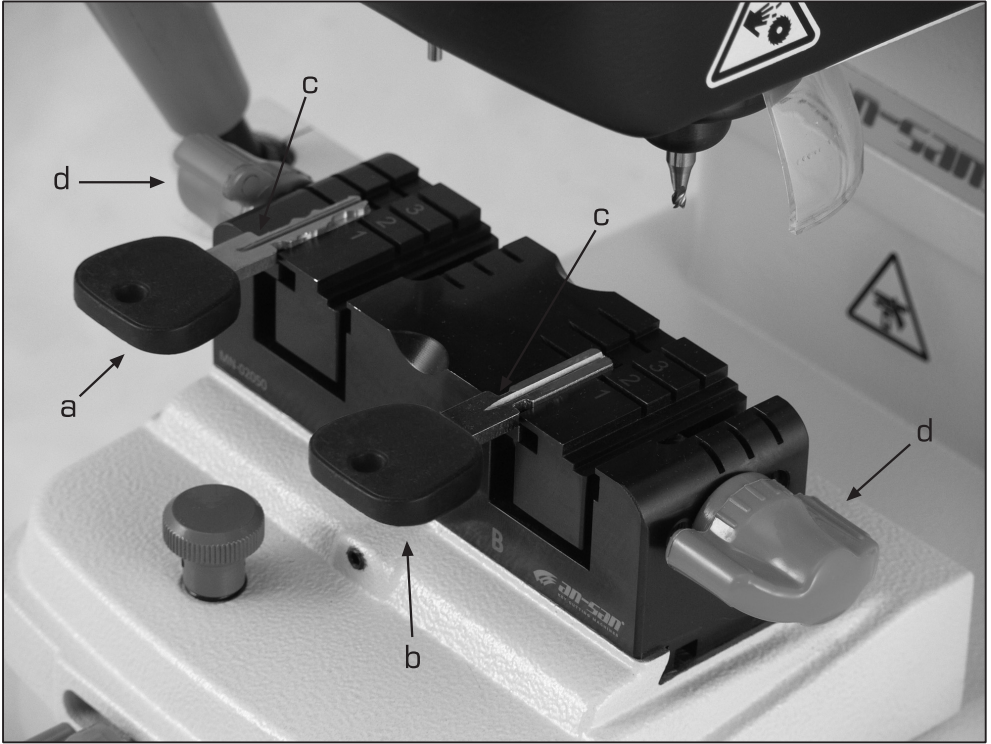
Şekil K-4

Pantograf oto anahtarları, çift tarafı işlemlili (A) tek tarafı işlemlili (B) ve ortadan işlemlili (C) olarak üçe ayrılır. Her üç çeşit anahtarın da yapımı aynıdır. Ayrıca bu anahtarların dayama tırnağı olanları (1) ve olmayanları (2) da vardır. A ve B grubu anahtarları makinanız ile birlikte standart olarak verilen D30 kodlu takımla C grubundaki anahtarları ise D20 kodlu takımla işleyebilirsiniz. Farklı ölçüdeki takımları yerel satıcınızdan satın alabilir yada ilgili kataloğa bakarak nasıl temin edeceğinizin bilgisine ulaşabilirsiniz. Bu grupta bulunan anahtarlardan örnek olarak birkaç marka aşağıda gösterilmiştir. (bkz.şkl. k-5)

	A	B	C
1			
2			

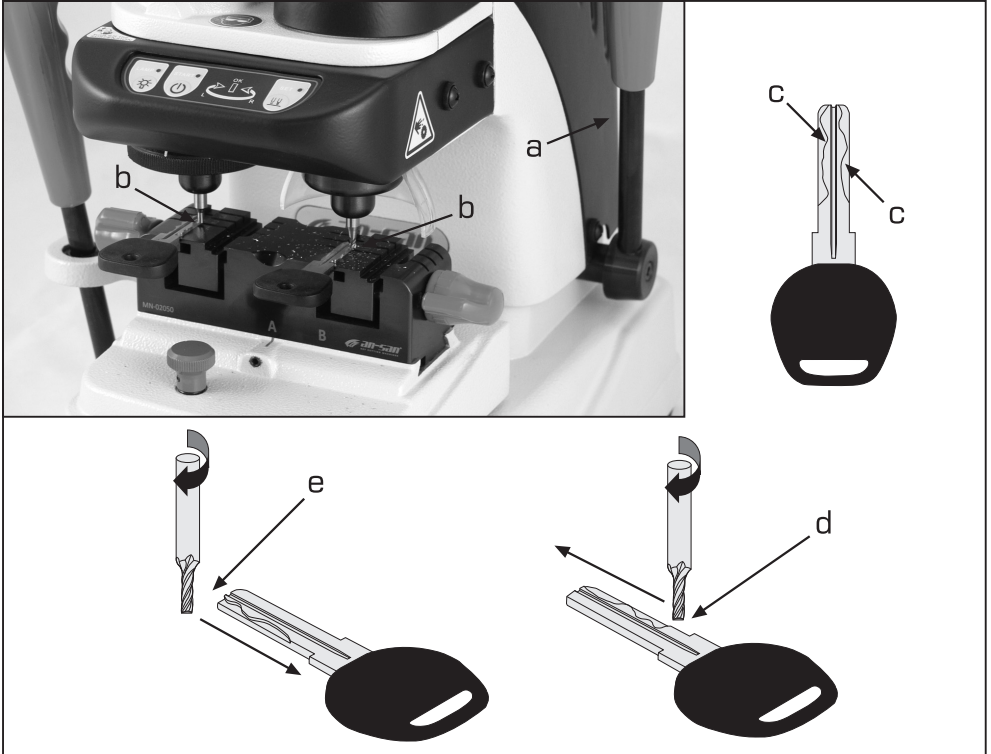
Şekil K-5

Dış kesimli pantograf anahtarlarını yapmak için önce D30 ve C30 kodlu takımları makinaya bağlayıp kalibrasyon ayarını yapın. İç kesimli anahtarlar için ise D20 ve C20 kodlu takımları kullanabilirsiniz. Bazı anahtar çeşitleri farklı ölçüdeki takımlara ihtiyaç duymaktadır. Makinanızda kullanacağınız takımlar anahtarın kopyalanmasında hassasiyet bakımından büyük önem taşımaktadır, bu sebeple makinanızda orijinal Ansan markalı kesici takımları kullanmanız önerilmektedir, diğer durumda kopyalayacağınız anahtarlarda hata olma ihtimali yüksek olacaktır. Orijinal anahtar (a) mengenenin sol tarafına ham anahtar (b) ise mengenenin sağ tarafına gelecektir, dayama tırnaklarını (c) mengene yüzeyine yaslayarak (d) ile işaretli sıkma kollarıyla anahtarları sıkıştırın, yine aynı şekilde sıkma kuvvetini çok uygulamayın. (bkz.şkl. k-6)



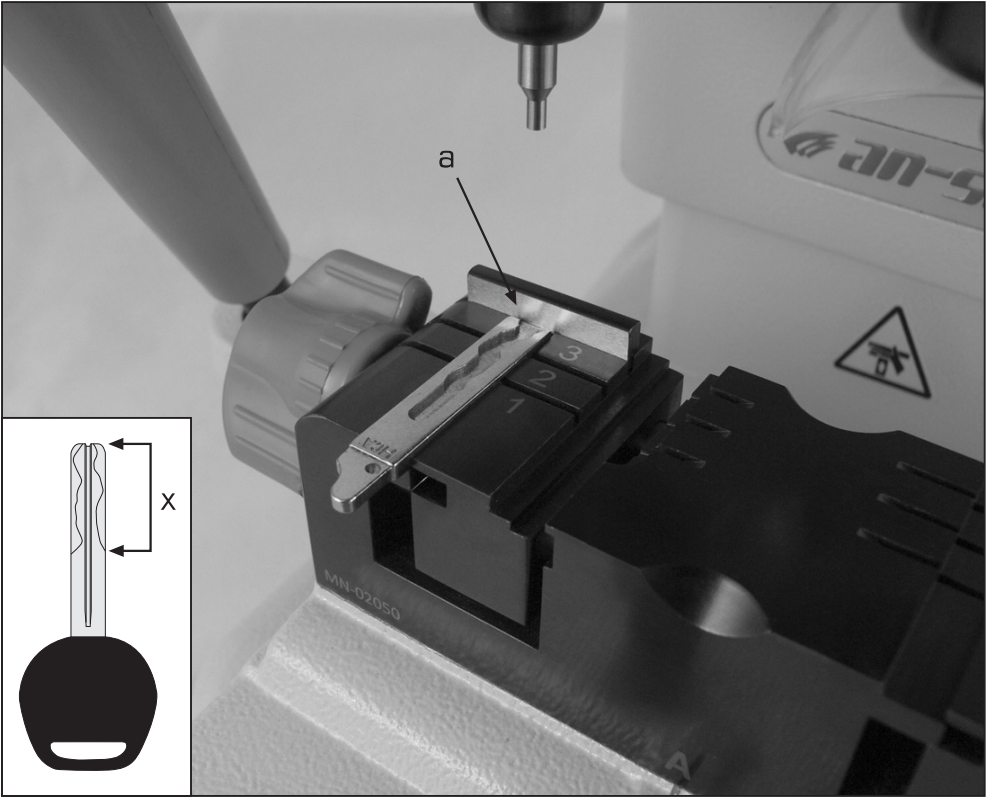
Şekil K-6

Anahtar bağlama işlemleri bittikten sonra makinanızı start tuşuna basarak hazır konuma getirebilirsiniz. Dikey çalışma kolu (a) ile takımları anahtarların üzerlerine (b) indirip sayfa 20 de gösterilen dikey sabitleme işlemini uygulayın. Daha sonra anahtarların işleneceği yüzeyleri (c) dolaşmaya başlayabilirsiniz, ayrıca bu işlemde yatay süspansiyon sistemini de kullanabilirsiniz. Pantograf tipindeki anahtarları işlerken dikkat etmeniz gereken en önemli konu kesici takımın kesme yönüne doğru hareket etmektir. Anahtarların etrafını doğru yönde dolaşmanız kesme işlemini daha rahat gerçekleştirmenizi sağlayacaktır. Örneğin anahtarın sağ tarafını kesiyorsak kesici sola doğru döndüğü için anahtarın başından ucuna doğru gitmeliyiz (d). Sol tarafı işlerken ise anahtarın ucundan başına doğru gitmeliyiz (e). Bu şekilde kopyalama yapmak hem kesici ömrü için hem de kolay bir şekilde kopyalama yapmak için gereklidir. Bir tarafın kopyalama işlemi bittikten sonra sadece işlenen ham anahtarı çevirmeniz yeterli olacaktır, kopyalama yaptığınız anahtarı çevirmeye gerek yoktur. (bkz.şkl. k-7)



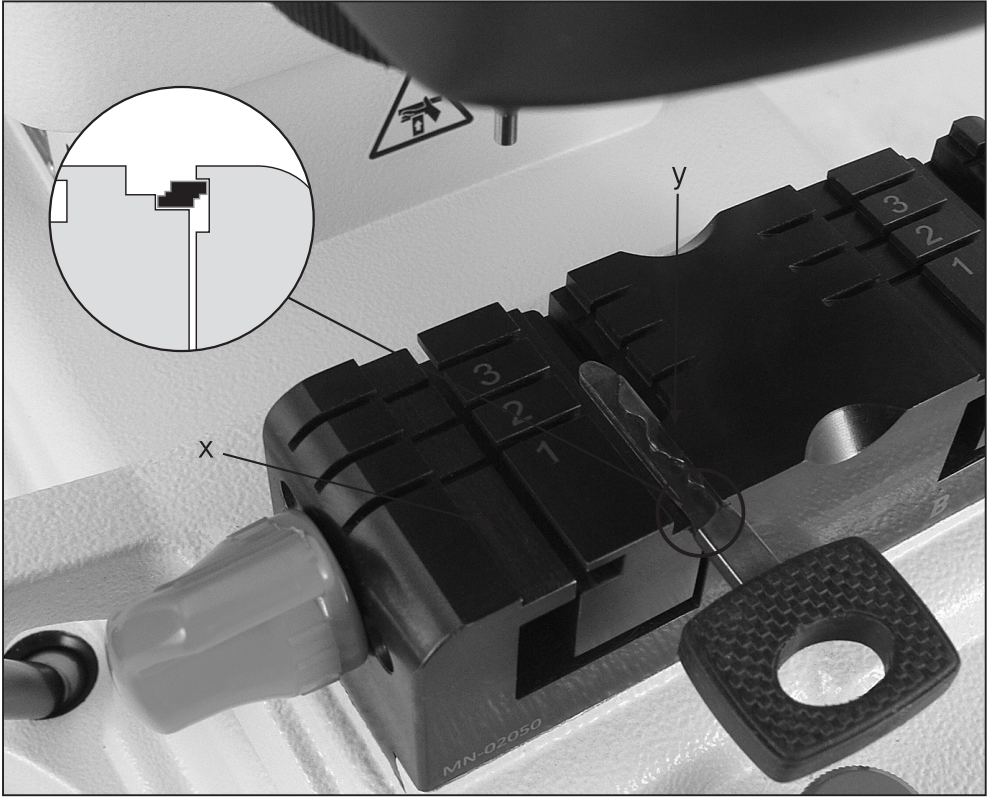
Şekil K-7

Dayama tırnağı olmayan anahtarlarda ise, bağlama şekilleri ve anahtar yapımı aynıdır. Ölçü almak için durmasını sağlayan bir çıkıntısının olmadığı bu tür anahtarlarda farklı bir bağlantı şekli uygulayarak orijinal ve ham anahtarı dayama aparatlarını kullanarak mengeneye bağlamalısınız. Mengene üzerinde bulunan 1, 2 ve 3 nolu kanal ölçülerine anahtarın işlem yüzeyine (x) uzunluk bakımından hangisi uygun ise aparatları o ölçüye takın. Resimde örnek olarak gösterilen anahtarın dayaması (a) 3 nolu kanal ölçüsünden alınarak yapılmıştır. Orijinal anahtarı bağlarken hangi kanal ölçüsünden dayama yaptığınız ham anahtarı da aynı kanal ölçüsünden bağlamalısınız. (bkz.şkl. k-8)



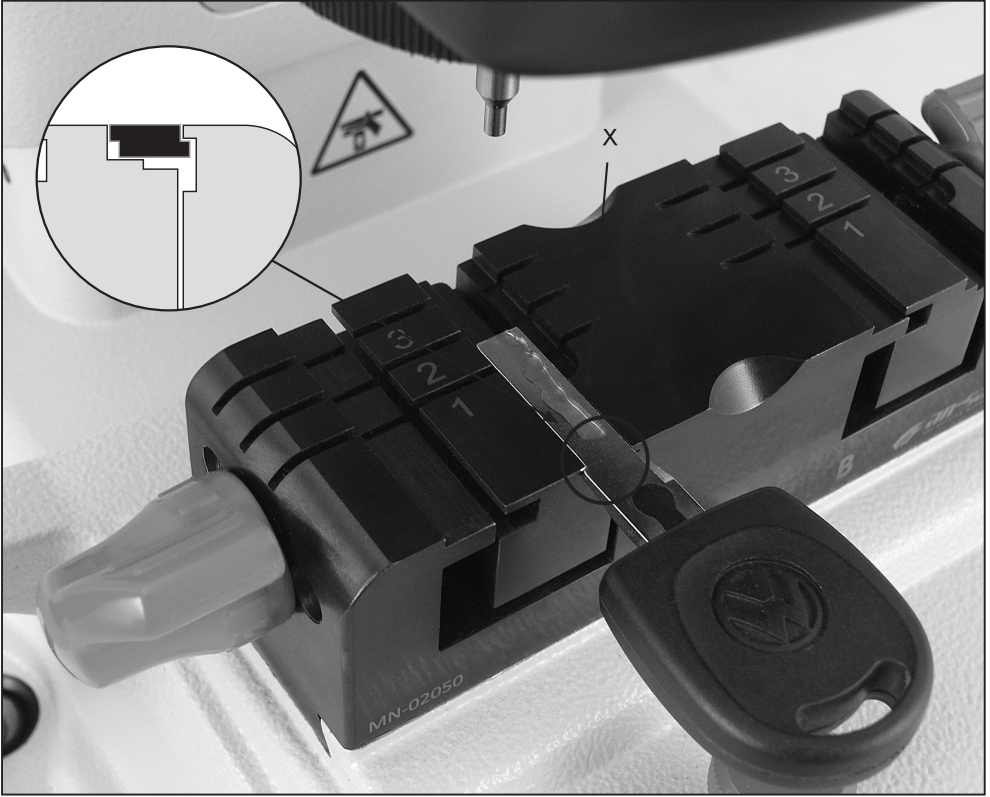
Şekil K-8

Bu bölüme kadar gördüğünüz anahtar bağlamalarını A bölümünde (x) yapıyordunuz. Mengene üzerindeki diğer anahtar bağlama kısmı olan B bölümünde (y) ise mengene bölümünde gördüğünüz Mercedes ve Volkswagen gibi normal kısımda tutulamayan oto anahtarlarını bağlayacaksınız. Mengeneyi sayfa 25 e bakarak B bölümüne alabilirsiniz. Anahtar yapımında ise diğer oto anahtarlarına hangi işlemleri uyguluyorsanız aynı işlemler bu tür anahtarlar içinde geçerlidir. Örnek olarak bu kısma bağlanan anahtarlardan Mercedes için sol tarafı işleneceğinden kesmeye burundan başlayıp anahtarın başına doğru gitmelisiniz. Aşağıdaki şekilde anahtarın mengene tarafından nasıl tutulduğu gösterilmiştir. (bkz.şkl. k-9)



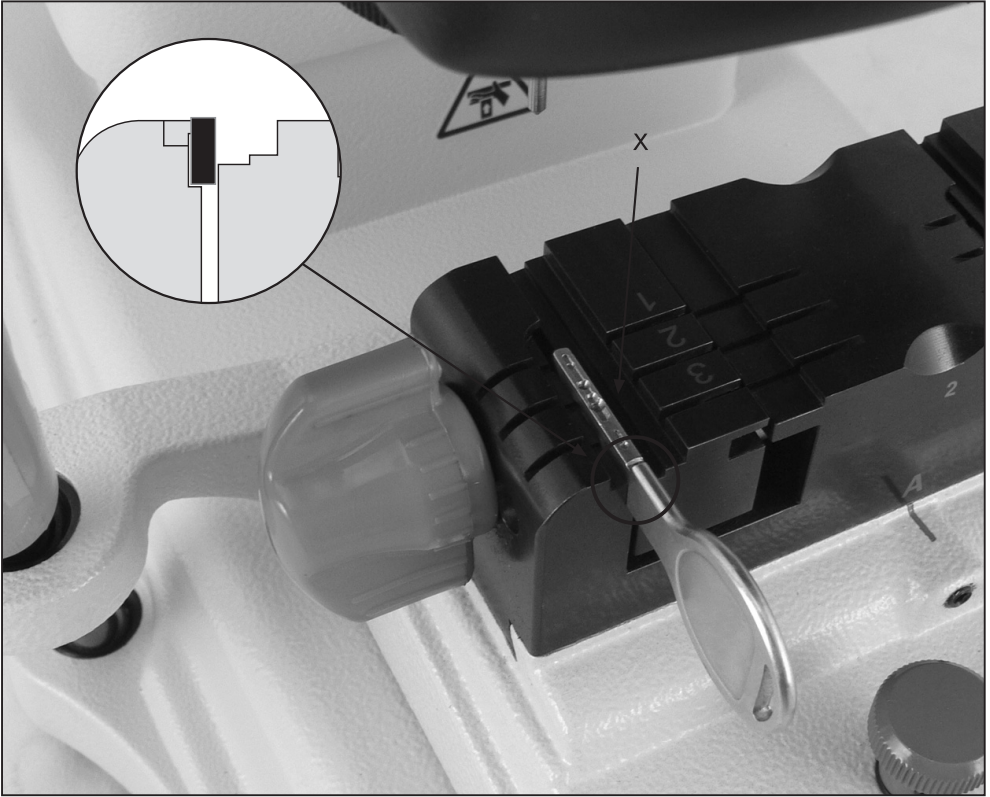
Şekil K-9

Aşağıdaki resimde görüldüğü üzere Volkswagen anahtarı mengenenin B bölümünde (x) kopyalanacaktır, sayfa 25 e bakarak mengeneği B bölümüne alabilirsiniz. Örnek olarak gösterilen bu anahtar ortadan kanallı olduğu için bu anahtarı D20 & C20 kodlu takımlar ile işleyebilirsiniz, bu tarz iç kesimli anahtarlar örnek olarak gösterilen bu anahtardan farklı olarak daha ince bir takıma ihtiyaçta duyabilirler, bu sebeple uygun olan kesici takımı yerel satıcınızdan temin edebilir ya da ilgili katalogdan bakarak nasıl temin edeceğinizi bilgisine ulaşabilirsiniz. Aşağıdaki şekilde anahtarın mengene tarafından nasıl tutulduğu gösterilmiştir.(bkz.şkl. k-10)



Şekil K-10

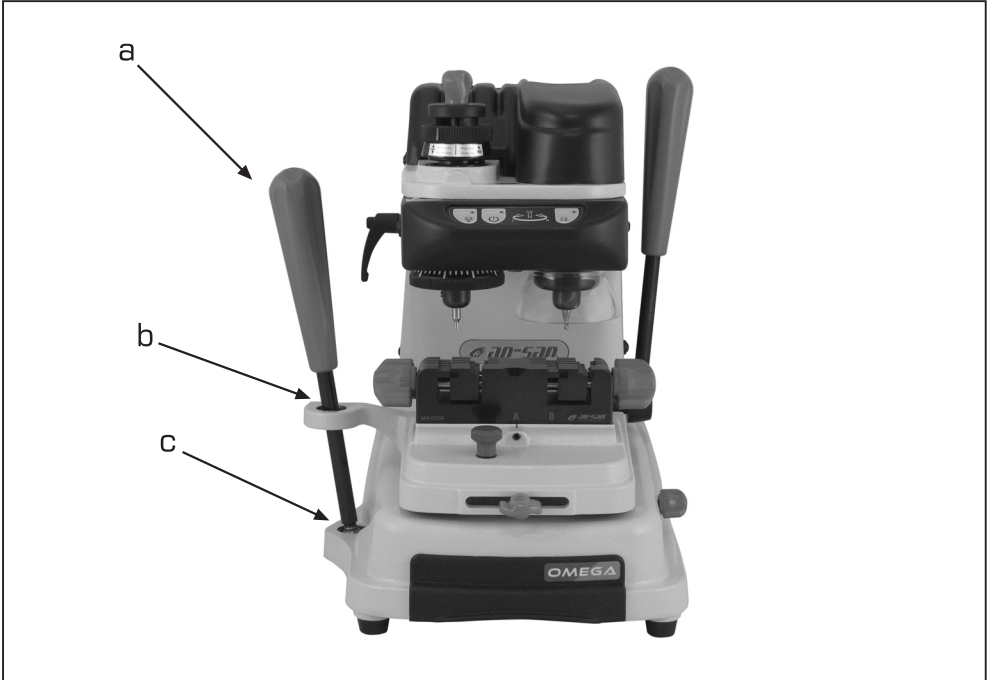
Sayfa 23 te anlatılan kenarından işlemlili anahtarların bağlantı şekli, aşağıda gösterildiği gibi mengenenin (x) ile işaretli bölümünde yapılmaktadır. Normalde bu bağlantı kısmı mengenenin arka tarafında bulunmaktadır. Mengeneri çevirmeden, mengenenin arka tarafında da anahtar bağlanıp işlem yapılabilir. Eğer bu şekilde çalışmak size zor geliyorsa ve arka taraftan bağlantı yapmak istemiyorsanız mengeneri yerinden çıkartıp bu yüz öne gelecek şekilde takmanız gerekir, sayfa 25 e bakarak mengeneri çevirebilirsiniz. Aşağıda örnek olarak gösterilen bağlantı şekli mengene çevrilmiş olarak yapılmıştır ve şekilde anahtarın mengene tarafından nasıl tutulduğu gösterilmiştir. (bkz.şkl. k-11)



Şekil K-11

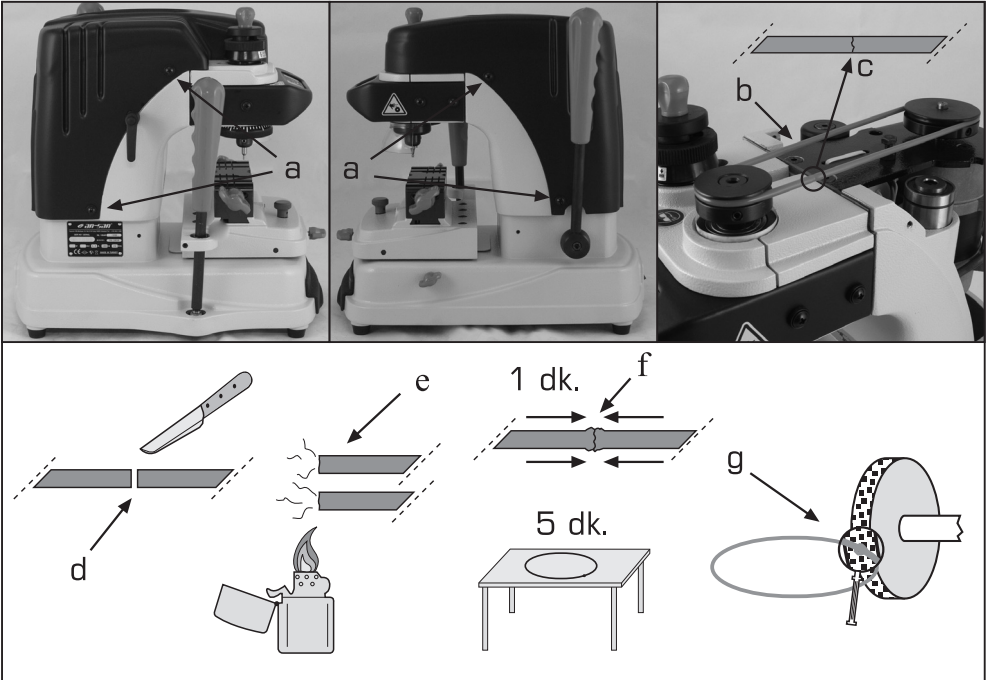
Makinanızın temizlenmesi gereken en önemli kısmı mengenedir. Anahtarların mengene yüzeyine paralel oturması gerekmektedir, bu yüzden her anahtar kopyalama işlemi sonunda ufak bir fırça yardımıyla mengenenin temizliğinin yapılması doğru olacaktır. Ayrıca mengene arasına dolan çapaklarda mengenenin anahtarları sağlıklı sıkmasını da engellemektedir. Mengene temizliğini mengeneyi yerinden çıkartıp daha rahat yapabilirsiniz. Mengene sökme işlemini sayfa 25'teki tarife bakarak uygulayabilirsiniz.

Bunun yanı sıra makinanızın genel temizliğini kuru bir bezle yapabilirsiniz. Makinanızı kesinlikle ıslak veya nemli bir bezle yada kimyasal maddelerle temizlemeyin, bu makinanızın gövdesinde yada plastik aksamlarında deformasyona neden olabilir. Yağlama yapılacak kısımlar ise işlem kolunun (a) çalışma mekanizmalarıdır (b - c). Bu kısımları ince makina yağı ile hafifçe yağlayın. Makinanızda periyodik olarak bakım yapabileceğiniz başka bir kısım olmadığından kesinlikle başka kısımlara herhangi bir işlem uygulamayın, aksi halde makinanızda hasara yol açabilirsiniz. (bkz.şkl. I-1)



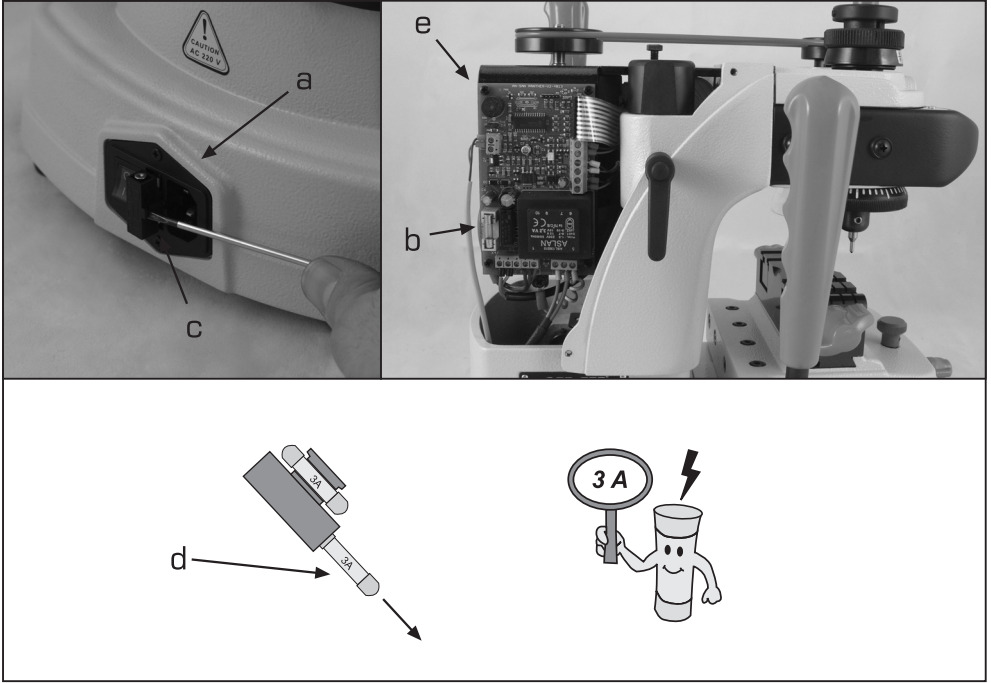
Şekil L-1

Makinanızda dönen kesici takım tarafında anahtar kopyalarken bir yavaşlama ya da durma gibi durum söz konusu olursa, bu kısmın hareketini sağlayan kayışta gevşeme olasılığı yüksektir. Tabi bu durum normaldir, çünkü pantograf makinalarında yüksek devir olduğundan, bu tip elastiki yapıya sahip kayış kullanılmak zorundadır. Bu gibi durumlarda makinanın kayışı değiştirilmeli ya da bakım yapılması gerekmektedir. Bunun için önce makinanızın sağ ve sol yanlarında bulunan üst bölüm kapağının civatalarını (a) sökmeniz gerekmektedir. Kapak söküldükten sonra kayış yerinden alınarak (b) yenisi ile değiştirilir ya da bakımı yapılır. Kayış bakımı şu şekilde yapılır; Kayış (b) kesici bir aletle (bıçak, makas, vb.) ek yerinden (c) kesilir, her iki ucundan da düz bir şekilde 0,5 cm kesilerek (d) gevşeme payı atılır. Bir çakmak ile kayışın iki ucu aynı anda eritilir (e) ve erimiş halde olan kayış hızlı bir şekilde uçları birbirine paralel biçimde tutularak (f) oynatmadan bir süre beklenir. Bu süre sonunda kayış kuruması için bir kenara 5 dakika kadar bırakılır. Kayış kuruduktan sonra ek yerinden taşan fazla kısımlar (g) bir taş motoru yardımıyla yada kesici bir aletle temizlenir ve kayış yerine takılır. Yapılan bu işlem aynı kayışa iki defadan fazla uygulanamaz, kayışı yenisi ile değiştirmek gerekir. Makinanızda mutlaka Ansan etiketli orijinal kayış kullanın. (bkz.şkl. 1-2)

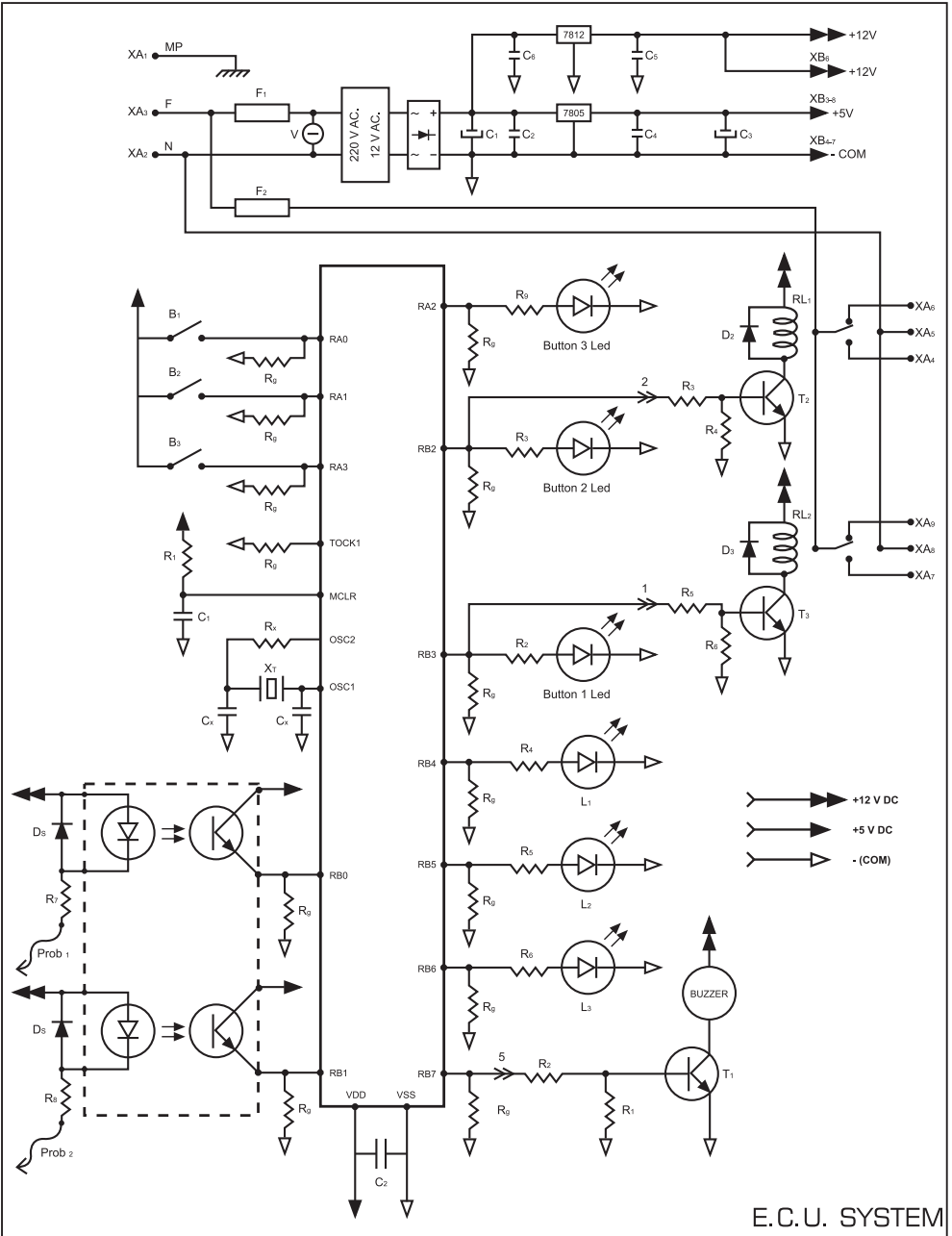


Şekil L-2

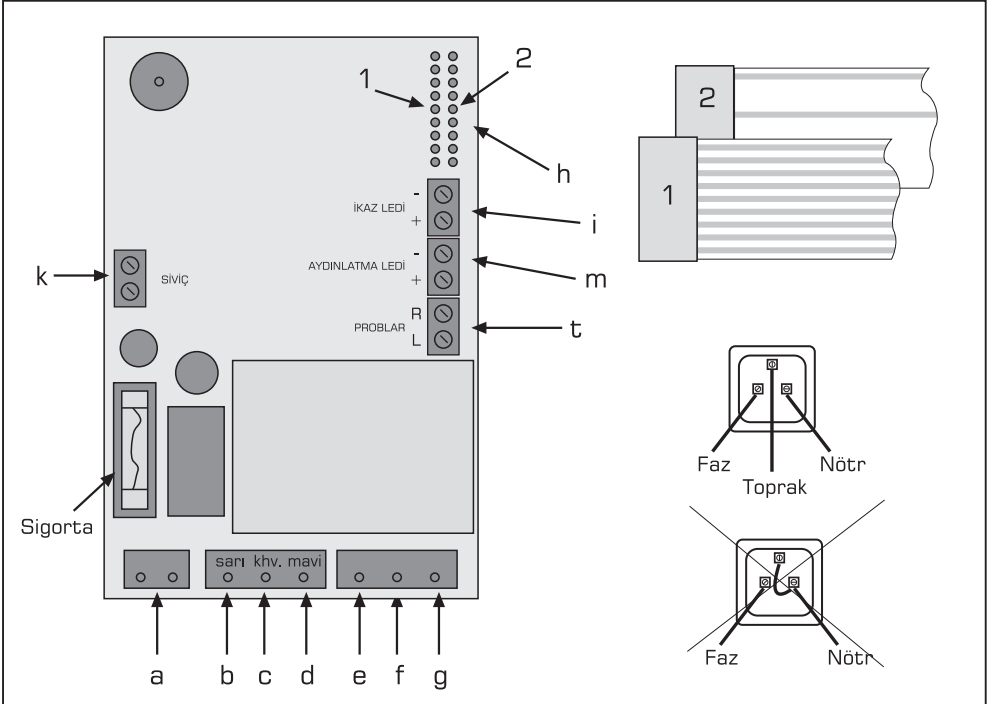
Makina üzerinde iki adet sigorta bulunmaktadır. Bu sigortalardan ilki ana sigorta, makinanın AC Güç girişi (a) üzerindedir. Sistem sigortası ise makinanın içerisinde elektronik kart üzerinde (b) yer almaktadır. Herhangi bir sebepten dolayı sigortaların atması durumunda ilk önce AC güç girişi üzerinde bulunan sigortayı, eğer bu sigorta sağlamıyorsa, diğer sistem sigortasını kontrol edin. Sigortaları yedeği ile değiştirmek için makinanızın arkasını çevirin ve öncelikle AC güç kablosunu makinadan ayırıp bir tornavida yardımıyla sigorta yuvasını tırnağından (c) kanırtarak dışarı çıkartın. Şekilde görüldüğü gibi yuva içerisinde sigortanın yenisi (d) mevcuttur. Sistem sigortasına erişmek için ise makinanın muhafaza kapağını açmanız gerekmektedir. Bunun için makinanızın sağ ve sol yanlarındaki ikişer adet cıvatayı sökmelisiniz. Sistem sigortası (b) motor tablası üzerinde bulunan elektronik kart (e) üzerindedir. Bozuk olan sigortayı yedeği ile değiştirin. (bkz.şkl. I-3)



Şekil L-3



Makinaya besleme girişi, kullanım alanlarına elektrik dağıtımı ve kontrol ünitelerinin bağlantısı anakart üzerindeki soketlerden sağlanmaktadır. Bu soketlerin yerleri ve görevleri aşağıdaki şekilde gösterilmiştir. Makinanızın AC güç girişinden gelen mavi ve kırmızı renkli kablolar (e) ve (f) ile gösterilen yerlere bağlanmalıdır. Topraklama kablosu ise (g) ile gösterilen yere takılmalıdır. Motorun elektrik besleme kablosu ise; (b) kısmına sarı renkli kablo, (c) kısmına kahverengi kablo, (d) kısmına ise mavi renkli kablo takılacaktır. Kondansatör soketi (a) ile işaretli yere takılacaktır. Kontrol panelinden gelen iki adet ince film kablolar şekilde gösterildiği sırada yerlerine (h) takılmalıdır. Led aydınlatma kablolarının artı ucu (kırmızı) alta eksi ucu (siyah) yukarı gelecek şekilde (m) ile işaretli sokete, süspansiyon ikaz led kablosunun artı ucu (kırmızı) alta eksi ucu (siyah) ise yukarı gelecek şekilde üstteki sokete takılacaktır. Prob uçların kabloları ise kesici tarafı üste takipçi tarafı aşağı gelecek şekilde (t) ile işaretli sokete takılmalıdır. Siviç kablosunun girişi (k) ile işaretli sokete yapılmakta olup bu kablolarda yön bulunmamaktadır. Elektrik prizinde mutlaka topraklama olmasına dikkat edin, topraklama sizin ve makinenin güvenliği için kesinlikle şarttır. (bkz.şkl. m-2)



Şekil M-2



Satın almış olduğunuz bu ürün Ansan® A.Ş. tarafından resmi olarak 24 ay geçerli olmak üzere garanti altındadır. Garantinin geçerli olması için ürünün sisteme kaydı mutlaka yapılmalıdır. Bunun için ürün ile birlikte verilen kayıt formunun eksiksiz olarak doldurulup firmaya ulaştırılması ya da www.an-san.com/register adresine girilerek kayıt yapılması gerekmektedir. Garanti belgesi yalnız ürün satın alınırken verilir, başkasına devredilemez ve yenilenemez. Garanti süresi, garanti şartları yerine getirildiği sürece 24 ay geçerlidir. Garanti, kusurlu imalat sonucunda kaynaklanan hatalı ürünlerin ya da herhangi bir parçanın ücretsiz olarak onarılmasını veya değiştirilmesini kapsar. Garanti, ihmalkarlık, kötü kurulum, hatalı kullanım, niteliksiz personel kullanımı, normal aşınma, orijinal olmayan sarf malzemelerini ya da yedek parçalarının kullanımı, nakliye ve şirketimizin kontrolü dışındaki herhangi bir koşul nedeniyle taşıma esnasında neticelenen arızaları kapsamaz. Satın alınan ürün, bileşenleri ile birlikte imalatçının garantisi kapsamındadır. Şirketimiz tarafından yetkilendirilmemiş kişilerinin onarım veya değişiklik yapması garanti ihlaline yol açacak ve bu durumda ürün garanti kapsamı dışında kalacaktır. Garanti kapsamında yapılan onarımlar hiçbir şekilde garanti geçerlilik süresini uzatmaz veya yenilemez. Garanti dışında yada garanti süresi bitmiş ürüne takılan parçaların garanti süresi 6 aydır. Firmamız tarafından onaylanan bu belge, garantinin kapsadığı tüm süre boyunca saklanmalıdır. Malın garanti süresi içinde arızalanması durumunda, tamirde geçen süre garanti süresine eklenir. Malın tamir süresi en fazla 20 iş günüdür. Bu süre, mala ilişkin arızanın Ansan Yetkili Servisine, yetkili servis istasyonunun olmaması durumunda; malın satıcısı, bayii, acentesi, temsilciliği, ithalatçısı veya imalatçısından birine teslim tarihinden itibaren başlar. Malın garanti süresi içerisinde, gerek malzeme ve işçilik, gerekse montaj hatalarından dolayı arızalanması halinde, işçilik masrafı, değiştirilen parça bedeli ya da başka herhangi bir ad altında hiçbir ücret talep etmeksizin tamiri yapılacaktır. Bu garanti ile taahhüt edilen onarım Ansan® A.Ş.'nin yetkili servisleri tarafından yapılacaktır. Ansan® A.Ş., bu sertifikaya uygun olarak ürünlerini, satın alındığı tarihten itibaren, tedarikçinin verdiği teslimat notu veya ürünün faturasıyla birlikte garanti eder.



Garanti kapsamı, ücretsiz onarım ve ürün değiştirme yükümlülükleri aşağıdaki durumlarda ortadan kalkar;

- ◆ Ürüne kendi işi haricinde farklı bir iş yaptırarak, ürünün kendisine yada parçalarına zarar verme,
- ◆ Malın kullanma kılavuzunda belirtilen yöntemlere veya koşullara aykırı bir şekilde kullanılmasından dolayı arızalanması durumunda,
- ◆ Malın ve muhteviyatındaki aksamın seri numaraları veya garanti etiketlerinin tahrip edilmiş/yırtılmış olması durumunda,
- ◆ Malın Ansan® A.Ş. yetkili personeli dışında daha önceden açıldığı / onarım yapıldığının belirlenmesi durumunda,
- ◆ Cihazın tüketiciye tesliminden sonraki yanlış taşıma, çarpma, düşürme, darbe,
- ◆ Yanlış ve yetersiz bakım, yanlış ve kötü kullanım, cihaz için kullanım kılavuzunda belirtilen çevre özelliklerine aykırı kullanımlar,
- ◆ Malın aşırı nemli, tozlu veya sıcak ortamlarda kullanılması veya elektronik devrelere zararlı aşındırıcı ortamlarda kullanılması,
- ◆ Kaza, darbe, elektrik (voltaj değişiklikleri), doğal afetlerden kaynaklanan arızalar durumunda,
- ◆ Arıza veya hasar, Ansan® A.Ş.'nin sorumluluğu dahilinde olmayan nakliyesi sırasında oluşmuşsa,

Arızaların kullanım hatası sonucu ortaya çıkıp çıkmadığı Ansan® A.Ş. yetkili servisi veya Ansan® A.Ş.'nin düzenleyeceği raporla belirlenir. Garanti şartları ile ilgili olarak çıkabilecek sorunlar için T.C. Gümrük ve Ticaret Bakanlığı Tüketicinin Korunması ve Piyasa Gözetimi Genel Müdürlüğü'ne başvurulabilir.

Üretici Firma

An-San® Anahtar ve Makina Sanayi A.Ş.
Topçular Mahallesi Maltepe Caddesi
Keçeci İş Merkezi No:2/79 34055
34055 Eyüp / İstanbul - TÜRKİYE
Tel: +90 444 2 430
Faks : +90 (212) 565 29 83
info@an-san.com

Servis İletişim Bilgileri

An-San® Anahtar ve Makina Sanayi A.Ş.
Topçular Mahallesi Maltepe Caddesi
Keçeci İş Merkezi No:2/54 34055
34055 Eyüp / İstanbul - TÜRKİYE
Tel : +90 444 2 430
Faks : +90 (212) 565 29 83
servis@an-san.com



+90 549 612 1976



<https://www.facebook.com/ansanmakina>



<https://www.youtube.com/user/ansanmakina>



<https://www.twitter.com/ansanmakina>



<https://www.instagram.com/ansanmakina>



<https://tr.pinterest.com/ansanmakina>



<https://www.linkedin.com/company/ansanmakina>

Uluslararası İrtibat Numaraları

ÜLKE	ŞEHİR	KOD NO	TELEFON NO
Almanya	Herbrechtingen	(+ 4 9)	732 166 732
Avustralya	Queensland	(+ 6 1)	755 27 9275
Bosna Hersek	Sarajevo	(+387)	515 09 890
Brezilya	Sao Paulo	(+ 5 5)	11 2985 9806
Bulgaristan	Sofya	(+359)	885 020 958
Çek Cumhuriyeti	Sokolov	(+420)	77 77 14 762
Fas	Casablanca	(+212)	522 50 77 16
Fransa	Romans	(+ 3 3)	619 283 365
Güney Afrika	Eastern Cape	(+ 2 7)	41 364 17 88
Hindistan	Gujarat	(+ 9 1)	79 6521 6666
Hollanda	Utrecht	(+ 3 1)	641 752 533
İngiltere	Taunton	(+ 4 4)	1823 328 532
İran	Tahran	(+ 9 8)	213 335 6684
İsrail	Telaviv	(+972)	39 414 710
İspanya	Murcia	(+ 3 4)	968 205 387
İtalya	Napoli	(+ 3 9)	817 316 656
Japonya	Osaka	(+ 8 1)	663 87 1120
Kıbrıs	Limassol	(+357)	995 803 96
Kolombiya	Bogota	(+ 5 7)	313 890 4862
Kosova	Prizren	(+381)	638 388 286

Uluslararası İrtibat Numaraları

ÜLKE	ŞEHİR	KOD NO	TELEFON NO
Litvanya	Vilnius	(+375)	29 602 7000
Lübnan	Tripoli	(+961)	4 12 54 23
Mısır	Kahire	(+20)	421 421 03
Meksika	Istacalco	(+52)	555 649 96 15
Polonya	Varşova	(+48)	501 511 643
Romanya	Bucuresti	(+40)	768 461 407
Rusya	St.Petersburg	(+79)	111 63 8008
Sırbistan	Radnicka	(+387)	515 09 890
Suudi Arabistan	Riyad	(+966)	505 722 1122
Şili	Santiago	(+56)	255 149 17
Tayland	Bangkok	(+662)	286 819 90
Ukrayna	Frakivsk	(+380)	506 510 832
U.A.E.	Sharjah	(+971)	50 646 63 98
Yeni Zellanda	Nelson	(+64)	21 44 90 60
Yunanistan	Selanik	(+30)	231 085 27 27

This image shows a single sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

48