



2"

CT2200 (2000 W)

CT2130 (1300 W)

CT290 (900 W)

CT275 (750 W)

3"

CT3200 (2000W)

CT3130 (1300W)

CT390 (900W)

4"

CT4200 (2000 W)

CT4130 (1300W)

CT490 (900W)

ELEKTRİKLİ PAFTA MAKİNELERİ

KULLANMA KILAVUZU



GİRİŞ

Bu diş açma makinesi su, elektrik ve gaz borularında kesme, diş açma ve raybalama işlemleri için uygundur. Usta ve kompakt yapı, estetik görünüm, basit kullanım ve yüksek verimlilik gibi özelliklerinin yanı sıra bu makine otomatik profil çıkarma cihazı, güvenilir sıkıştırma aparatı ve kendine özgü yağlama sistemiyle karakterize edilmektedir. Bu sayede bu diş açma makinesini kullanarak kalıpların ömrünü uzatabilir ve boru dişlerini koruyabilirsiniz. Verimliliği arttırarak projelerde kaliteyi korumak ve boru tesisatlarında emek yoğunluğunu azaltmak için ideal bir makinedir. Montaj ve inşa sektörlerinde geniş uygulama alanı bulmaktadır.

TEKNİK ÖZELLİKLER

2" PAFTA MAKİNELERİ



Makinenin **bol yağ** ile çalıştırılması gereklidir (Paket içinde yağ yoktur)

Ürün Kodu	CT275	CT290	CT2130
Kapasite	2" BSPT/NPT		
Uyumlu Pafta Tarakları	1/2"-3/4" (CA2311) 1"-2" (CA2313)		
Yağ Devirdaimi	Otomatik, Vitesli Pompa		
Devir Hızı	28 dev/dak.		
Çalışma Voltajı	230V.AC-50Hz		
Motor Gücü	750 Watt	900 Watt	1300 Watt
Boyutlar	73 x 48 x 53 cm.		
Ağırlık	65 kg.		

3" PAFTA MAKİNELERİ



Makinenin **bol yağ** ile çalıştırılması gereklidir (Paket içinde yağ yoktur)

Ürün Kodu	CT390	CT3200
Kapasite	3" BSPT/NPT	
Uyumlu Pafta Tarakları	1/2"-3/4" (CA2311) 1"-2" (CA2313) 2 1/2"-3" (CA2315)	
Yağ Devirdaimi	Otomatik, Vitesli Pompa	
Devir Hızları	10 dev/dak. & 20 dev/dak.	
Çalışma Voltajı	230V.AC-50Hz	
Motor Gücü	900 Watt	2000 Watt
Boyutlar	95 x 58 x 61 cm.	
Ağırlık	100 kg.	

4" PAFTA MAKİNELERİ



Makinenin **bol yağ** ile çalıştırılması gereklidir (Paket içinde yağ yoktur)

Ürün Kodu	CT490	CT4130	CT4200
Kapasite	4" BSPT/NPT		
Uyumlu Pafta Tarakları	1/2"-3/4" (CA2311) 1"-2" (CA2313) 2 1/2"-4" (CA2317)		
Yağ Devirdaimi	Otomatik, Vitesli Pompa		
Devir Hızları	8 dev/dak.&24 dev/dak., 14 dev/dak.&30 dev/dak., 15 dev/dak.&30 dev/dak.		
Çalışma Voltajı	230V.AC-50Hz		
Motor Gücü	900 Watt	1.300 Watt	2000 Watt
Boyutlar	96 x 65 x 61 cm.		
Ağırlık	125 kg.		

YAPI

Makine esas olarak çok sağlam dökme alüminyum alaşım ve kaliteli gri dökme demirden (HT20-40) üretilmiştir ve bu sayede hafif olmasına karşın hizmette dayanıklıdır. Şekil 1'de makinenin yapısal şeması verilmiştir. Destek çubukları üzerinde hareket ettiren kundakta kalıp aynası, rayba ve kesici, motor, dişli kutusu ve kafa içine monte edilmiş yağ pompası bulunmaktadır.

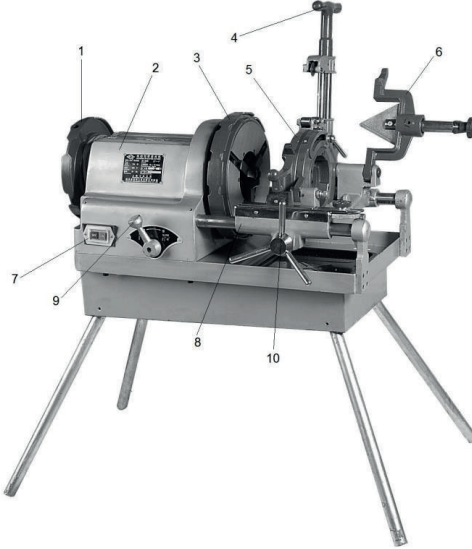


Fig. 1: Aksam Şeması

1. Arka Ayna
2. Kafa
3. Çekiç Ayna
4. Kesici
5. Kalıp Aynası
6. Rayba
7. Anahtar
8. Kundak
9. Hız Değiştirme Kolu
10. Kesme Besleme El Çarkı

TAŞIMADA ALINACAK ÖNLEMLER

Kalıp aynasını aynalar tam açık vaziyette diş açma pozisyonunda kilitleyiniz. Ayna içine kısa bir boru yerleştirerek üzerine kesiciyi kapatınız. Rayba kolunu raybalama pozisyonunda kilitleyiniz.

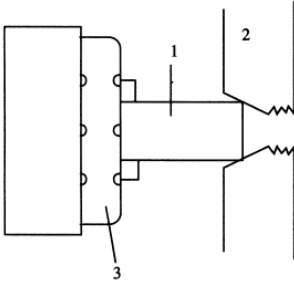
MAKİNA EMNİYETLİ BİR ŞEKİLDE KURULMALIDIR

Makineyi kurarken makine ayakları arka ayna çekiç aynadan daha yüksekte olacak şekilde ayarlanmalıdır. Makine kullanılmadan önce ayna içindeki örtü tapası çıkartılarak taşıma sırasında tekrar yerine takılmalıdır.

İŞLETME ADIMLARI

BORUNUN AYARLANMASI

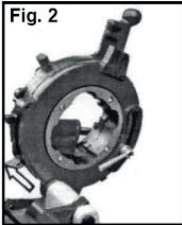
- 1) Her iki aynayı da açarak boruyu arka ayna tarafından yerleştiriniz.
- 2) Boruyu sağ elinizde tutarak arka aynayı kapatınız, boruyu kavramak için çekiç aynayı kapatınız ve kilitlemek için el çarkını kendinize doğru çekiniz.
- 3) Kesme işlemi tamamlandıktan sonra ters yönde keskin bir çekme hareketiyle boru serbest kalacaktır.
- 4) Kısa borunun ayarlanması (arka aynaya ulaşmaya uzunlukta boru). Çekiç ayna hafif açık konumdayken kısa boruyu yerleştirerek kalıpların ön kenarlarıyla kavrayınız. Bu sayede çekiç ayna sıkılırken borunun merkezde durmasına yardımcı olunacaktır.



1. Kısa Boru
2. Kalıplar
3. Çekiç Ayna

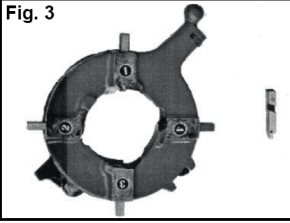
DİŞ AÇMA HAZIRLIĞI

- 1) Doğru kalıp aynası ve gerekli kalıpları seçiniz (Şekil 2).



2) Kalıp takımını numaralarda gösterildiği şekilde kalıp aynasına yerleştiriniz (Şekil 3).

Fig. 3



- a. Kalıpları kalıp aynasında yer alan aynı numaralı yuvalara yerleştiriniz ve kalıpları yerleştirirken dikkatli olunuz. Kalıplar takım olarak eşleştirildiğinden kalıpları takım olarak kullandığınızdan emin olunuz. Kalıplardan biri kırıldığında hasarlı dişler açılmasını önlemek amacıyla tüm kalıpları birlikte değiştiriniz.
- b. Kalıplar kalıp ayna yuvasına doğru derinlikte yerleştirildiğinde kilit çentikleri plaka üzerindeki kilitlere oturacaktır. Somun anahtarını kullanarak kalıpları doğru pozisyonlara yerleştirebilirsiniz. (Şekil 3).

3) Kalıpları kilitlemek için somun anahtarını gevşeterek kendinize doğru çekiniz.

4) Diş uzunluk kadranını doğru pozisyonuna ayarlayınız.

5) Skala hattını kesilecek boruyla istenen dişli ebadına getiriniz (Şekil 4).

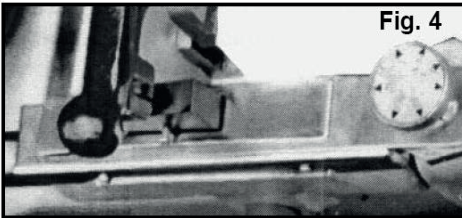
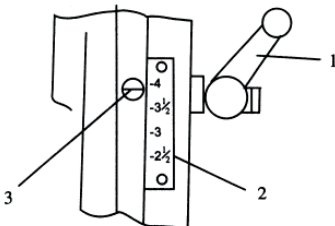


Fig. 4

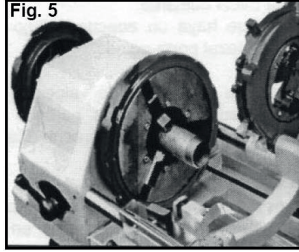
6) Hız değiştirme kolunu belirtilen ebada ayarlayınız.



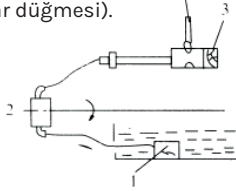
1. Somun Anahtarı
2. Büyüklük Skalası
3. Skala Hattı

DİŞ AÇMA

1) Kesici ve raybayı kaldırınız ve kalıp aynasını profil çıkarma paneliyle temas edecek şekilde alçaltınız. Kalıp aynası emniyetle bir biçimde oturduğunda işlemi başlatmak için anahtara basınız.



2) Boruyu emniyetli bir biçimde ileri dönük hale getiriniz. Kundak kolunu saat yönünde çevirerek kalıp aynasının boruya doğru ilerlemesini sağlayınız. Diş açma işlemine başlamadan önce kalıp aynasından yağ aktığından emin olunuz (bkz. yağ akışı ayar düğmesi).

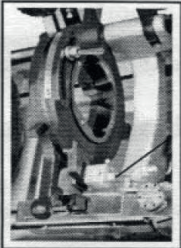


1. Süzgeç
2. Yağ Pompası
3. Yağ Akışı Ayar Düğmesi

3) Kalıplar boruya üç-dört dişli mesafesinde oturana kadar kundak kolu üzerine saat yönünde basınç uygulayınız.

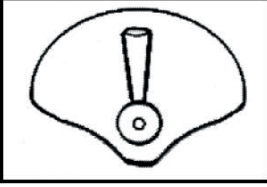
4) Bu aşamada kundak kolu serbest bırakılabilecektir Standart konik vida dişi otomatik olarak kesilecektir. Kalıp aynası sillindiri profil çıkar panelinin uç kısmı üzerinden alçaldığında kalıplar açılacak ve diş açma işlemi tamamlanmış olacaktır

5) Makineyi durdurunuz. Kalıp aynası borunun üzerinden kalkana kadar kundağı geri çekiniz. Kalıp aynası kilitleme düğmesini çekerek kalıp aynasını sabit pozisyonuna kaldırınız.



ÖNLEMLER

1) Kalıplar boruyla temas ederken kalıplar sıkıca kavrayana kadar kundak kolu kademeli olarak döndürülmeli ve şiddet arttırılmalıdır. Kalıplar boruyu tamamen kavradığında kendi başlarına sorunsuz bir şekilde hareket edeceklerdir. Fakat optimum kesme, kalıp hareketine ayak uydurmak amacıyla kundak kolu hafif basınçla döndürüldüğünde elde edilecektir. 2. 2/2" ve üstü borularda iki kez dış açılmalıdır.



2) Diş açma işlemine kundak ön destek çubuğu üzerindeki kırmızı çizginin sağında olacak şekilde başladığınızdan emin olunuz. Kundağın çizginin solunda olması halinde kalıp aynası aynaya çarparak makineye zarar verebilecektir.

DİŞ EBADI AYARI

Ebat skalası pozisyonu fabrikada kalibre edilmiştir. Gerekli olması halinde aşağıdaki adımlar izlenerek yeniden kalibrasyon yapılabilecektir:



Şekil. 8

- 1) Doğru ebattan emin olmak için 2 veya 3 kez deneme dişi açınız. Somun anahtarını bu pozisyonda kilitleyiniz.
- 2) Ebat skalasının her iki ucundaki vidaları gevşeterek ebat işareti skala hattıyla aynı hizada olacak şekilde skalayı kaydırınız. Vidayı sıkınız.

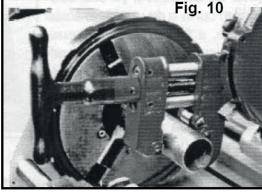
KALIPLARIN SÖKÜLMESİ

- 1) Somun anahtarını gevşetiniz ve en uzak uca iterek hafife sıkınız.
 - 2) Profil çıkarma panelini kalıp aynası silindiri tabana değene kadar sağa hareket ettiriniz.
- Bu aşamada kalıpları sökebilirsiniz.

BORU KESME RAYBALARI

Kesme veya raybalama için hız değiştirme kolunu hızlı pozisyona alınız. Kesme sonrasında raybalama yaptığınızdan emin olunuz.

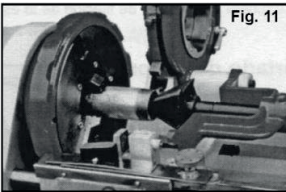
Boru Kesme Şekil. 10



- 1) Raybayı kaldırarak kalıp aynasını borudan dışarı alınız. Hız değiştirme kolunu hızlı pozisyona alınız.
- 2) Kesici kolunu çevirerek kesiciyi boru üzerine alçaltınız, kesici kılavuzunu açınız ve boru genişliğinden daha geniş hale getiriniz.

Uyarı: Kolun fazla çevrilmesi halinde kesme çarkı boruyu keserken borunun şeklini deforme edebilecektir. Özel kesici taşıyıcı önlemleri: Dış açılacak boruları kesmek için yalnızca makineye takılı boru kesicinin kullanılması önemle tavsiye edilir. Taşıyıcı kullanılacaksa kesme yüzünün herhangi bir kademe olmadan boru eksenine dik olduğundan emin olunuz.

Raybalama Şekil. 11



- 1) Kalıp aynasını ve kesiciyi kaldırarak uzaklaştırınız. Hız değiştirme kolunu hızlı pozisyona alınız. Rayba kolunu indirerek rayba çubuğunu boruya doğru ittirerek çubuğu çevirerek pozisyona kilitleyiniz.
- 2) Makineyi çalıştırarak raybayı boru içine beslemek için kundak kolunu saat yönünde çeviriniz.
- 3) Raybalama sonrasında anahtarı kapatınız, çubuğu geri çekiniz ve rayba kolunu kaldırarak sabit pozisyona alınız.

KESME YAĞ SİSTEMİ

- 1) Yağın serbestçe aktığından, depoda yeterli miktarda yağ olduğundan ve yağ hatlarında herhangi bir tıkanıklık olmadığından emin olunuz.
- 2) Yağın renginin değişmesi veya kirlenmesi halinde depoyu temizleyerek temiz kesme yağı ile doldurunuz.
- 3) 8-12 saatlik kullanım sonrasında yağ kabını (toplayıcı) temizleyiniz.
- 4) Diş açma işlemi sırasında depo içinde küçük parçalar birikecektir. Bu nedenle kabın doğru bir biçimde temizlenmesi diş açma makinesinin düzgün çalışmasını sağlayacaktır.
- 5) Bu makinede diş açma soğutma maddesi olarak özel yağ kullanılmaktadır.

Aşağıdaki adımları izleyerek yağ sistemini temiz tutunuz:

- A. Düzenli aralıklarla kirlilik kontrolü yapınız.
- B. Artık haznesini, depo üst kapağını, yağ kabını ve süzgeci sökerek temizleyiniz ve yağ deposunu temizleyiniz. Yağ sistemi temiz tutulduğunda yağ pompası hizmet ömrü uzayacaktır

RAYBA

- 1) Kesme çarkını kontrol ediniz. Körelmiş veya hasar görmüşse değiştiriniz.
- 2) Besleme vidası ve kesme silindirlerini temizleyerek yağlayınız.
- 3) Kesici çerçevesi besleme vidası, silindirik pim ve kesme çarkı piminin hizasını kontrol ediniz.

AYNA ÇENESİ INSERTLERİNİN SÖKÜLMESİ

- 1) Yayları ve yay tespit bileziklerini çıkarınız.
- 2) Ayna çenesi insertlerini çıkarınız.

AYNA ÇENESİ İNSERLERİNİ TAKMA

- 1) Yeni ayna çenesi insertlerini ilgili pozisyonda tutunuz.
 - 2) Önce yay tespit bileziklerini, sonra yayları yerleştiriniz.
 - 3) Düz başlı tespit vidalarını takınız. Vidalar dönmeyene kadar iyice sıkınız.
- El çarkı aynası: tüm ayna tespit vidalarının iyice sıkılıp sıkılmadığını kontrol ediniz.

TEMİZLİK

- 1) Rayba: Yağ rayba konisi ve şaftını hafifçe temizleyiniz.
- 2) Kalıp aynası ve kalıplar: Kalıp aynası ve kalıplar temizleyiniz.

SERVİS

Onarım işlemlerine başlamadan önce fişi prizden çekiniz ! Tüm onarım çalışmaları yalnızca uzmanlar ve eğitim almış personel tarafından yapılmalıdır

BAKIM

Makine bakım gerektirmez. Dişli kutusu mühürlü yağ banyosu içinde çalışır ve bu nedenle yağlama gerektirmez.

MUAYENE - SERVİS

Kalıplar ve Kesici bıçağı yıpranacağından belirli aralıklarla kontrol edilmeli ve gerektiğinde değiştirilmelidir Kalıplardan biri kırıldığında hasarlı dişler açılmasını önlemek amacıyla tüm kalıpları birlikte değiştiriniz. Diğer yedek parçalar için yedek parça listesini kontrol ediniz (ekte yer almaktadır).
Diş açma çalışmalarında her gün 5-6 kez yağ ekleyiniz.

ARIZALARDA YAPILACAKLAR

- Makine Start Almıyor:

- Neden:
- Anahtar kapalıdır.
 - Makineye elektrik gelmiyordur.
 - Motor çalışmıyordur.

- Makine Düzgün Çalışmıyor:

- Neden:
- Kalıplar körelmiştir.
 - Soğutma yağı kalitesi düşüktür.
 - Devre aşırı yüklenmiştir.
 - Uzatma kablosu tel kesiti çok küçüktür.
 - Fiş bağlantılarındaki kontaklar sorunludur.
 - Motor arızalanmıştır.

- Kalıp Aynasında Yağ Beslemesi Yetersiz veya Hiç Yok:

- Neden:
- Pompa arızalanmıştır.
 - Yağ kabındaki soğutma yağı yeterli miktarda değildir.
 - Giriş süzgeci tıkanmıştır.

- Skala Ayarı Doğru Olmasına Rağmen Kalıplar Fazla Açık:

- Neden:
- Kalıp aynası kapatılmamıştır.

- Kalıp Aynası Açılmıyor:

- Neden:
- Sıradaki boru çapına göre kalıp aynası açıkken diş kesilmiştir.
 - Uzunluk stopu katlanmıştır.

- İşlenebilir Diş Yok:

- Neden:
- Kalıplar körelmiştir.
 - Kalıpların pozisyonu yanlıştır: numaralara bakınız.
 - Yağ beslemesi yetersizdir veya hiç yoktur.
 - Soğutma yağı kalitesi düşüktür.
 - Takım tutucusu besleme hareketi engelleniyordur.

- Boru Aynalarda Kayıyor:

- Neden:
- Sıkıştırma çeneleri çok kirlidir.
 - Sıkıştırma çeneleri eskimiştir.

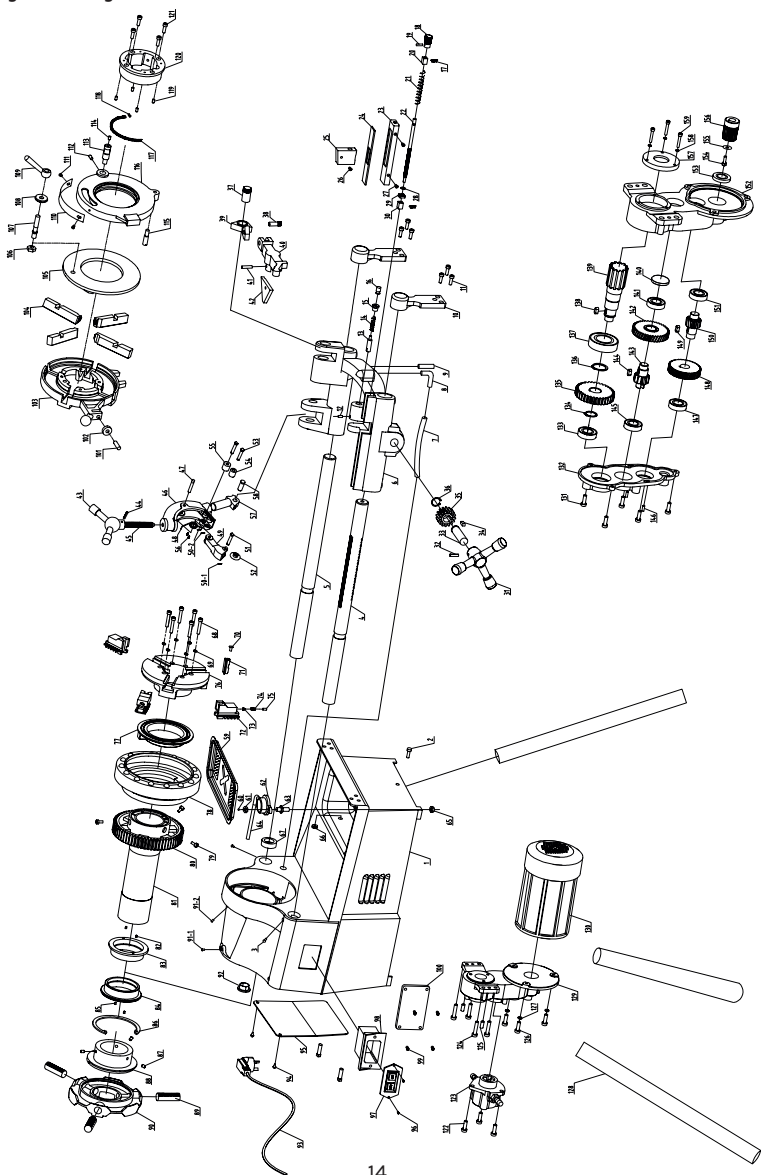
ÜRETİCİ GARANTİSİ

Garanti süresi yeni ürünün ilk kullanıcıya tesliminden itibaren 3 aydır fakat Bayiye tesliminden itibaren azami 6 aydır. Teslim tarihi asıl satınalma dokümanlarının ibrazıyla belgelenecektir ve bu dokümanlarda satınalma tarihi ve ürün modeli yazmalıdır. Garanti süresinde meydana gelen ve açıkça üretim veya malzeme kusurundan kaynaklanan tüm fonksiyonel kusurlar ücretsiz olarak giderilecektir.

Kusurların giderilmesi ürünün garanti süresini uzatmayacak veya yenilemeyecektir. Doğal aşınma ve yıpranma atfedilebilir hasarlar, hatalı çalıştırma veya kullanım, işletme talimatlarına uymama, uygun malzeme kullanılmaması, fazla talep, onaylı amaçlar dışında kullanım, Müşteri veya üçüncü tarafın yaptığı müdahaleler veya Reis Makina'nın sorumluluğunda olmayan diğer nedenler garanti dışıdır. Ürünün gönderim ve iade ücretleri kullanıcının sorumluluğundadır.

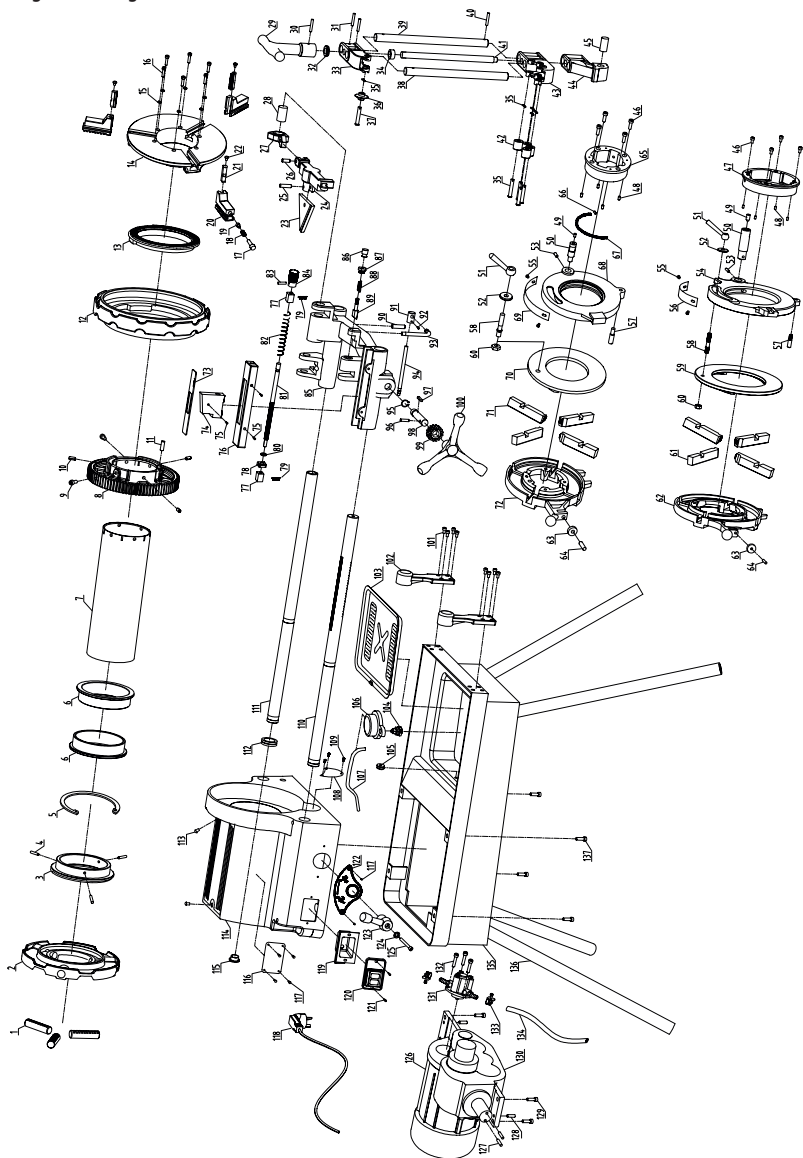
AÇILIM ŞEMASI

CT275 - CT290 - CT2130



AÇILIM ŞEMASI

CT490 - CT4130 - CT4200 - CT3200 - CT3130 - CT390





2"

CT2200 (2000 W)

CT2130 (1300 W)

CT290 (900 W)

CT275 (750 W)

3"

CT3200 (2000W)

CT3130 (1300W)

CT390 (900W)

4"

CT4200 (2000 W)

CT4130 (1300W)

CT490 (900W)

ELECTRICAL PIPE THERADING MACHINE

USER MANUAL



INTRODUCTION

This threader is suitable for cutting, threading and reaming in water, electricity and gas pipes. Besides having dexterous and compact structure, artistic appearance, simple operation and high efficiency, it is characterized by an automatic profiling device, a dependable clamping apparatus and a distinctive oiling system. Therefore if you adopting this threader, you would assure to prolong the life of dies, protect the pipe thread. It is an ideal machine for raising efficiency, ensuring quality of projects and reducing labor intensity in pipe installation. It has been widely applied in installing and building industries.

TECHNICAL SPECIFICATIONS

2" PIPE THREADING MACHINES



Machine with plenty of oil
It needs to be run.
(There is no oil in the package)

Code	CT275	CT290	CT2130
Capacity	2" BSPT/NPT		
Compatible Sheet Combs	1/2"-3/4" (CA2311) 1"-2" (CA2313)		
Oil circulation	Automatic, Gear Pump		
Threading Speed	28 rpm		
Voltage	230V.AC-50Hz		
Power	750 Watt	900 Watt	1300 Watt
Dimensiond	73 x 48 x 53 cm.		
Weight	65 kg.		

3" PIPE THREADING MACHINE



Machine with plenty of oil
It needs to be run.
(There is no oil in the package)

Code	CT390	CT3200
Capacity	3" BSPT/NPT	
Compatible Sheet Combs	1/2"-3/4" (CA2311) 1"-2" (CA2313) 2 1/2"-3" (CA2315)	
Oil circulation	Automatic, Gear Pump	
Threading Speed	10 rpm & 20 rpm	
Voltage	230V.AC~50Hz	
Power	900 Watt	2000 Watt
Dimensiond	95 x 58 x 61 cm.	
Weight	100 kg.	

4" PIPE THREADING MACHINES



Machine with plenty of oil
It needs to be run.
(There is no oil in the package)

Code	CT490	CT4130	CT4200
Capacity	4" BSPT/NPT		
Compatible Sheet Combs	1/2"-3/4" (CA2311) 1"-2" (CA2313) 2 1/2"-4" (CA2317)		
Oil circulation	Automatic, Gear Pump		
Threading Speed	8 rpm & 24 rpm	14 rpm & 30 rpm	15 rpm & 30 rpm
Voltage	230V.AC-50Hz		
Power	900 Watt	1300 Watt	2000 Watt
Dimensiond	96 x 65 x 61 cm.		
Weight	125 kg.		

CONSTRUCTION

The machine is mainly made up of the high strong cast aluminum alloy and the quality grey cast iron (HT20-40), so that it is light in weight but strong in service. Fig 1 shows its constructional appearance. There are a die head, a reamer and a cutter on the carriage being moved along support bars, a motor, a gear box and an oil pump mounted inside the head stock.

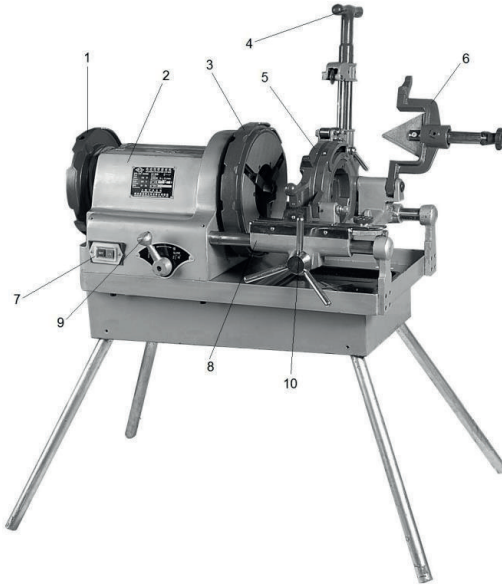


Fig. 1: structure figure

1. Rear Chuck
2. Head Stock
3. Hammer Chuck
4. Cutter
5. Die head
6. Reamer
7. Switch
8. Carriage
9. Speed change lever
10. Cutting Feed Hand Wheel



PRECAUTION WHEN MOVE

Lock the die head in the threading position with dies fully open.
Grip a short pipe in the chuck and close the cutter on to it. Lock the reamer arm in the reaming position.

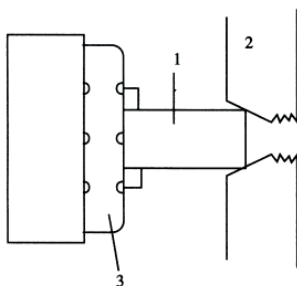
THE MACHINE SHOULD BE SECURELY SETTING UP

When setting up the machine, the legs should be adjusted so that rear chuck is higher than the hammer chuck. The cover plug in the chuck should be removed before using the machine and be replaced for transport.

OPERATION GUIDES

SETTING THE PIPE

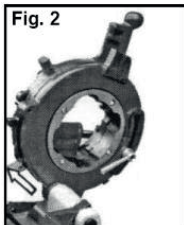
- 1) Open both chuck and insert the pipe from the rear chuck side.
- 2) Close the rear chuck and holding the pipe in your right hand, close the hammer chuck to grip the pipe. Jerk the hand-wheel towards you to lock.
- 3) A sharp jerk in the opposite direction will release the pipe after cutting has been completed.
- 4) Setting short pipe (which does not reach the rear chuck). With the hammer chuck slightly loose, insert short pipe and grip by means of the front edge of dies. This will help hold the pipe on center while the hammer chuck is tightened.



1. Short Pipe
2. Dies
3. Hammer Chuck

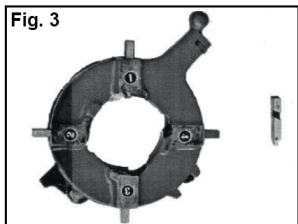
PREPARATION FOR THREADING

- 1) Select a correct die head and dies as required (Fig 2).



2) Insert the set of dies in the die head as numbered (Fig 3)

Fig. 3



a. Insert dies into the same numbered slots in the die head, be careful about die insertion. Since the dies are matched as a set, be sure to use them as a set. When one dies is broken, change it together with the rest to avoid damaged threads.

b. When the dies are installed to the correct depth in the die holder slot, its detent notches will engage the detents of the cam plate. With the lever nut, the dies are then properly positioned.

3) Loosen the lever nut and pull it to you to lock the dies.

4) Set the thread length dial in proper position.

5) Set the index line to the desired thread size as a pipe to be cut (Fig 4).

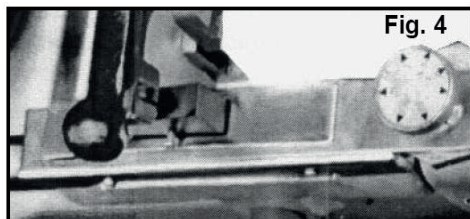
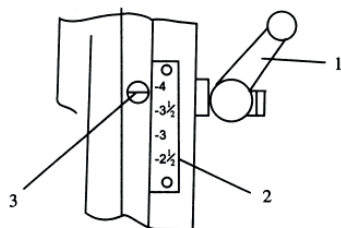


Fig. 4

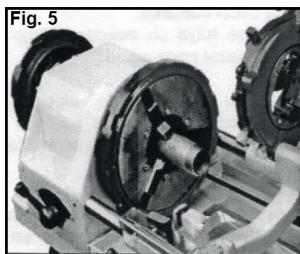
6) Set the speed change lever for the size indicated.



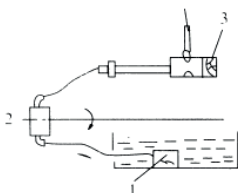
- 1. Lever Nut
- 2. Size Scale
- 3. Index Line

THREADING

1) Raise the cutter and the reamer out of the way and lower the die head into contact with the profiling board. When the die head is securely engaged, press the switch to start.



2) Make the pipe reliable forward. Turn the carriage handle clockwise to advance the die head toward the pipe. Be sure that oil is flowing from the die head before starting to thread (see the oil flow adjustment knob).



- 1. Strainer
- 2. Gear Pump
- 3. Oil Flow Adjustment Knob

3) Apply clockwise pressure on the carriage handle until the dies engage the pipe to a distance of three or four threads.

4) From this point the carriage handle may be released. A standard taper thread will be cut automatically. When the die head roller drops down over the end of the profiling board the dies will open and threading is complete.

5) Stop the machine. Retract carriage until die head clears pipe. Pull die head lock knob and raise die head to rest position.

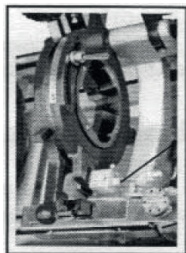
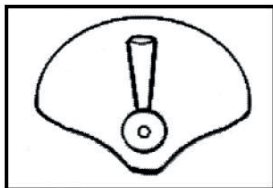


Fig 6

PRECAUTIONS

1) As the dies come into contact with the pipe, the carriage handle should be turned with gradually increasing strength until the dies are biting firmly. After the dies fully engage the pipe they will travel smoothly by themselves. But optimum cutting will be assured if the carriage handle is turned with slight pressure to keep pace with die movement. Pipes of 2 1/2" in and over must be threaded in twice.



2) Be sure to start threading with the carriage on the right of the red line on the front support bar. If on the left the die head can strike the chuck and damage the machine.

ADJUSTMENT OF THREAD SIZE

The size scale position has been calibrated at the factory. Recalibration may be done, if necessary, as follows:



Fig. 8

- 1) Make 2 or 3 trial threads to determine correct size. Lock the lever nut at this position.
- 2) Loosen screws at each end of size scale and shift scale so that the size mark lines up with the index line. Then retighten screw.

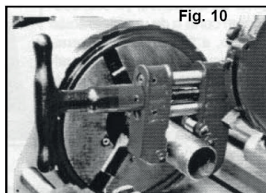
DIES REMOVAL

- 1) Loosen the lever nut, push it to the far edge Tighten it lightly.
- 2) Move the profiling board to the right until the die head roller touches the base. Now the dies can be removed.

PRECAUTIONS

For cutting or reaming set the speed change lever to the fast position.
Be sure to ream after cutting.

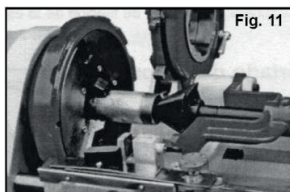
Cutting Pipe Fig.10



- 1) Raise reames and die head out of the pipe. Set the speed change lever to the fast position.
- 2) Lower the cutter onto the pipe by turning cutter handle, open up the cutter guide, make it wider than the width of the pipe.

Warning: If the handle is turned too violently, when the cutter wheel cuts into pipe, it can distort the shape of the pipe. Special cut grinder precautions: We strongly recommend that only the pipe cutter attached to the machine be used to cut pipes that are to be threaded. If a grinder is used, make sure that the cut face is perpendicular to the axis of the pipe without step.

Reaming Fig. 11



- 1) Raise die head and cutter out of the way. Set the speed change lever to the fast position. Lower roamer arm and push the reamer bar toward the pipe, locking the bar in position with turn.
- 2) Start the machine and turn the carriage handle clockwise to feed the reamer into the pipe.
- 3) After reaming, turn off the switch, retract the bar and raise the reamer arm into the rest position.

CUTTING OIL SYSTEM

- 1) Be sure oil flows freely. There is enough oil in the tank and oil lines are free from obstructions.
- 2) If oil becomes discolored or contaminated, clean the tank and refill with fresh cutting oil.
- 3) After each 8 to 12 hour actual use, clean the oil pot (precipitator).
- 4) During threading, small chips will accumulate in the tank so efficient cleaning the pot is essential to ensure proper operation of the threader.
- 5) This machine adopts a special oil as a cooling agent for threading.

Keep oil system clean as follows:

- A. Check for contamination at regular intervals.
- B. Remove and clean scrap receiver, tank upper cover, oil pot and strainer, and clean the oil tank. If the oil system is kept clean, this will prolong the working life of the gear-pump.

REAMER

- 1) Check the cutter wheel and replace it if dull or damaged.
- 2) Clean and oil the feed screw and the cutter rollers.
- 3) Check alignment of the cutter frame feed screw, the roller pins and the cutter wheel pin.

REMOVE OF CHUCK JAW INSERTS

- 1) Take out springs and spring retainers.
- 2) Get out chuck jaw inserts.

INSTALLATION OF CHUCK JAW INSERTS

- 1) Hold new chuck jaw inserts in position.
- 2) Insert spring retainers, then springs.
- 3) Install hex socket set screws. Twist them until they turn no further. Hand wheel chuck: check that all chuck mounting screws are tight.

CLEAR

- 1) Reamer: Clear lightly oil reamer cone and shaft.
- 2) Die head and dies: Clear die head and dies.

SERVICE

Disconnect the plug from the mains before starting any repairs! Such work must be carried out only by experts and trained personnel.

MAINTENANCE

The machine is maintenance free. The gearbox operates in a sealed-off oil-bath and therefore needs no lubrication.

INSPECTION - SERVICING

The Dies and the Cutter blade wear out and therefore need checking from time to time, and, if necessary, changing. When one die is broken, change it together with the rest to avoid damaged threads. Other spare parts, check the list of spare parts (in the attachment). Please add the lubrication by 5 or 6 times per day while threading.

ACTIONS IN CASE OF TROUBLE

- Machine Does Not Start:

- Cause:
- The switch turned off.
 - No electricity.
 - The motor does not work.

- Machine Does Not Pull Through:

- Cause:
- Dies are blunt.
 - Poor-quality cooling lubricant.
 - Circuit overloaded.
 - Wire cross-section of extension cord too small.
 - Bad contacts at the plug connections.
 - The motor is broken.

- Low or Non-Existent Oil Supply At Die Head:

- Cause:
- Pump defective.
 - Insufficient cooling lubricant in the oil tray.
 - Strainer in intake clogged.

- Dies Too Far Open in Spite of Correct Scale Setting:

- Cause:
- Die head not closed.

- Die Head Does Not Open:

- Cause:
- Thread was cut to the next pipe diameter up with the die head opened.
 - Length stop folded away.

- No Workable Thread:

- Cause:
- Dies are blunt.
 - Dies are wrongly positioned: see numbers.
 - Low or non-existent oil supply.
 - Poor-quality cooling lubricant.
 - Feed movement of tool holder hindered.

- Pipe Slips In The Chuck:

- Cause:
- Clamping jaws very dirty.
 - Clamping jaws worn.

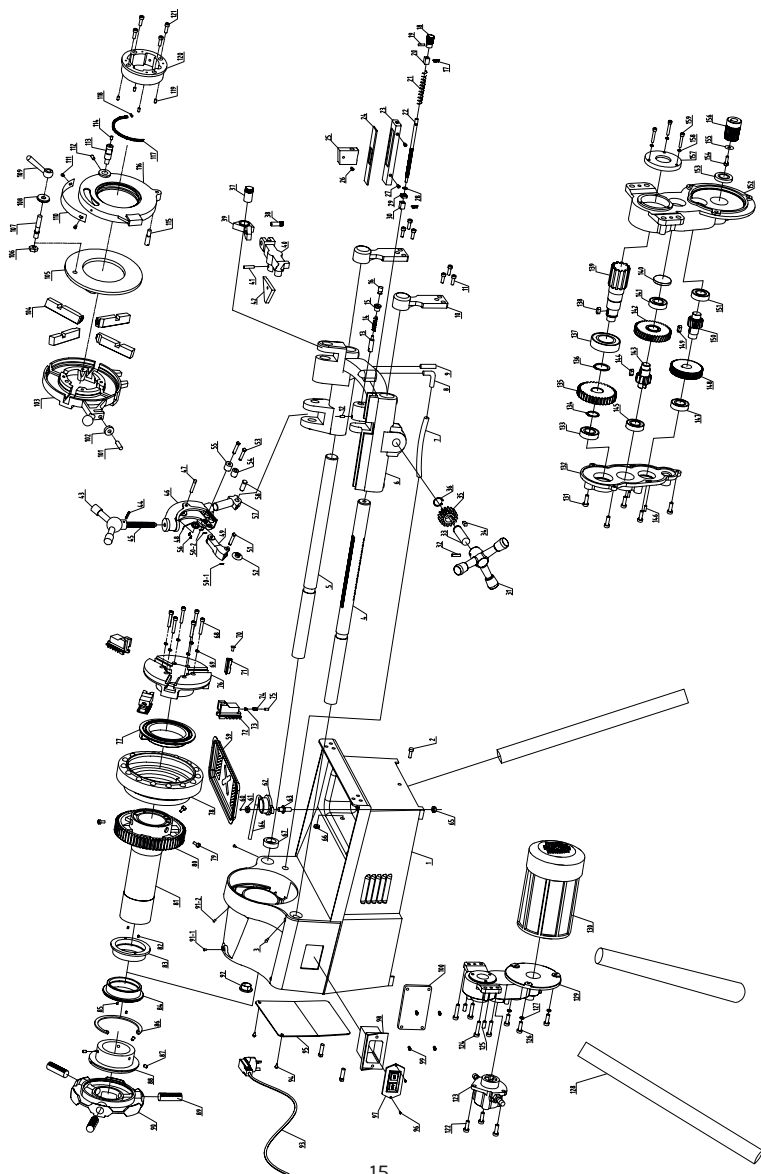
MANUFACTURER'S WARRANTY

The warranty period shall be 3 months from delivery of the new product to the first user but shall be a maximum of 6 months after delivery to the dealer. The date of delivery shall be documented by the submission of the original purchase documents, which must include the date of purchase and the designation of the product. All functional defects occurring within the warranty period, which clearly the consequence of defects in production or materials, will be remedied free of charge.

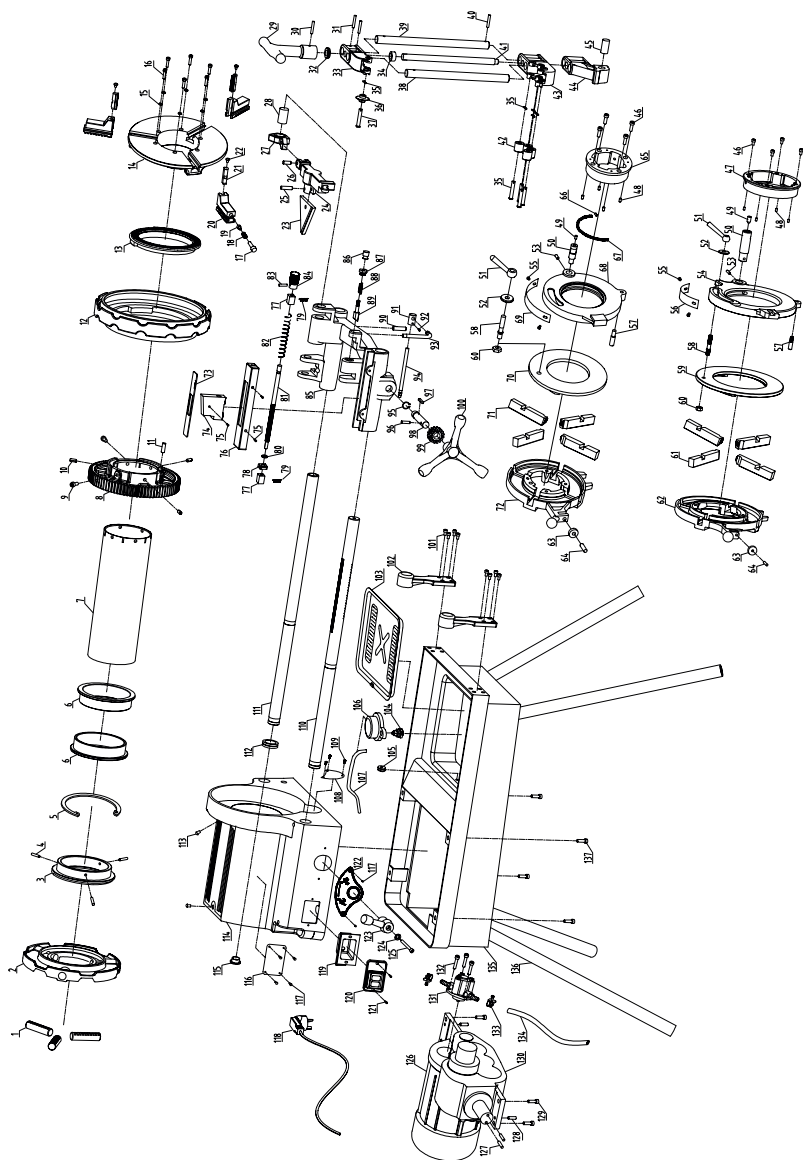
The remedy of defects shall not extend or renew the guarantee period for the product. Damage attributable to natural wear and tear, incorrect treatment or misuse, failure to observe the operational instructional instructions, unsuitable operating materials, excessive demand, use for unauthorized purposes, interventions by the Customer or a third party or other reasons, for which LONGHUA is not responsible, shall be excluded from the warranty.

The user shall be responsible for the cost of shipping and returning the product.

EXPLODED DRAW CT275 - CT290 - CT2130



EXPLODED DRAW CT490 - CT4130 - CT4200 - CT3200 - CT3130 - CT390



YETKİLİ SERVİSLER

ADANA

ÖZİSKLAR ELEK-ACK MEKANİK
KAFAKSOY MH.28010 SK.N:4/1
SEYHAN 0322 359 13 33

OMSER TEKNİK / MURAT YILMAZ
YESİLGÖA MAH.46023 SOK.NO:11/1A
SEYHAN-ADANA
0322 428 92 22-23-24

DEMİR ELEKTRİK
BEKTAŞ DEMİR
KARASOKU MAH. KIZILAY CAD.
28010 SK. NO:4-D-1 SEYHAN
0322 352 97 95

ADİYAMAN
EMEK TEKNİKMAKİNA
REİS SERVİS
ABDULMUSA AKŞAN BOBİNAJ
CUMHURİYET MAH. MUFTULUK CAD.
NO:43 ÇEVREYOLU ÜZERİ MERKEZ
0545 042 02 21

AFYON
EMEK-İŞ BOBİNAJ
ERMAN MANAP
DUMULPINAR MH. MENDERES CD.
KARAHİSAR APT. 0272 212 11 32

KATAR BOBİNAJ / MUSTAFA
KATAR
SANAYİ SİTESİ 6. BLOK NO:27
0272 214 48 64

AĞRI
MAK-TEK SERVICE EL ALETLERİ
YUSUF TOKA
KAĞIZMAN CAD. BÜLBÜL SK. NO:52
MERKEZ 0554 006 98 97 - 0537 649
41 70

AKSARAY
MERT ELEKTRİK BOBİNAJ
ZEKİ GÜZYURDU
BAHÇESARAY MAH. 8637 NOLU
SOK. K6
0382 215 68 33

AMASYA
AKOTEK BOBİNAJ
GÜMÜŞLU MAH. SARAYDÜZÜ CAD.
NO:13 0358 218 71 19

ANKARA
GELİŞİM EL ALETLERİ
MUSTAFA ÖVEZ
31.SK. BAŞI TİCARET HAN NO:5
YENİMAHALLE 0312 385 90 98

AYDIN
AYDEMİR BOBİNAJ ELEKTRİK
SAN VE TİC. / HÜSEYİN AYDEMİR
REİS SERVİS
1178. CAD. (2.SOK.) NO:89
OSTİM 0312 354 29 28

ANTALYA
GÖKLER MAKİNA / REİS SERVİS
GÖKHAN GÖKLER
CUMHURİYET MAH.ESKİ SAN.ŞİT.682
SOK.NO:37 MERKEZ 0242 343 21
29

ABALOĞLU BOBİNAJ
MEHMET ABALI
CUMHURİYET MAH. ASAGI SAN.
YOLU ÜZERİ CAĞIRICI ŞİT.NO:9/A
ALANYA 0242 512 63 18

AKTİF BOBİNAJ / REİS SERVİS
HÜSEYİN SARI
SANAYİ MAH. 2005 SOK. NO:25/201
MANAVGAT 0242 742 56 29

TEKNİK BOBİNAJ / AHMET KAFALI
YUKARIHİSAR MAH. HASTANE CAD.
NO:12 / A. MANAVGAT
0242 746 48 57

AYDIN
KILCIĞOĞLU BOBİNAJ
ERCÜMENT KILCIĞOĞLU
ATA MAH. ALT. SAN.ŞİT. 1 CAD.
N: 6 MERKEZ 0256 214 30 32

ÖZDE OTOMOTİV MAKİNA
YASAR AYDIN
ZEYBEK MAH. 1521 SK. NO:4-6D
EFELER
0546 453 78 12

ENERJİ TEKNİK BOBİNAJ
EREN KARABULUT
YENİ MAHALLE 819 SOKAK
BİDAN APARTMANI NO:2-B
DİDİM 0256 611 43 70

AKDENİZ TEKNİK BOBİNAJ
ASKIN AKDENİZ
CUMHURİYET M.H.ALBAYRAK CD.
N:13/41 SÖKE 0256 512 63 44

BALIKESİR
TEZGER BOBİNAJ / REİS SERVİS
EREN TEŞGER
YENİ SANAYİ SİTESİ CUMHURİYET
CD.NO:198/6 MERKEZ
266 246 23 01

SUNAY BOBİNAJ / AHMET SUNAY
YENİ SAN.ŞİT.19-AUGUSTOS CAD.
NO:28
0266 246 52 70

İLGİN BOBİNAJ / REİS SERVİS
HÜSEYİN İLGİN
17 EYLÜL MAH-HACI ALI SOK.
NO:31/C BANDIRMA
0266 714 51 99

BATMAN
AKTİF BOBİNAJ / REİS SERVİS
HİKMETYAR BİLGE
YENİ MAHALLE 16.CAD. 1008 SOK.
NO:8 0488 214 56 64

BİNGÖL
ÜMIT BOBİNAJ
ABDULMELİK SUNA
ŞEHİT MUSTAFA GÜNDOĞDU
M.H.BAYINDIRLIK CD.SS ESNAF
TÜCC. KOOP.GALERİCİLER ŞİT.
NO:38 MERKEZ 0544 842 58 00

BOLU
GARANTİ BOBİNAJ
YUNUS ZAFER AKTAŞ
SANAYİ SİTESİ 28/2 MERKEZ
0374 215 51 23

BURDUR
ÇEVİKLER BOB. / ÜMIT ÇEVİK
AYDINLIKELER MAH.KSS.2.SK.15
MERKEZ
0246 252 94 37

BURSA
CANTÜRKLER BOBİNAJ
REİS SERVİS
ADEM CANTÜRK
K.SANAYİ SİTESİ YEDEK PARÇ.ŞİT.İÇİ
48.CAD.NO:77 NİLUFER
0224 253 15 50

TOKER MERT TEKNİK
İBRAHİM TOKER
SAKARYA MAH.1.GÜNGÖR SK.
NO:12/A. OSMAĞAZI
NO:1-C MERKEZ
0244 273 54 18

ÇAĞ TEKNİK BOBİNAJ
REİS SERVİS
MAHMOUDİYE MAH.ETRUĞRULGAZI-
CAD. ARMAĞAN SOK.NO:21 İNEGÖL
0224 715 57 37

ÇANAKKALE
KISACIK BOBİNAJ / SAMİ KISACIK
NAMIK KEMAL MAH.KAYNAK SOK.
NO:1-C MERKEZ 0286 217 96 71

ŞAHİN BOBİNAJ / HASAN SAHİN
İSTİKLAL CAD. NO:154 BIGA
0286 316 11 71

ÇANKIRI
GENÇLER ELEKTRİK&BOBİNAJ
AHMET ALABAY
BUĞDAY PAZARI MAH.TALAT ONAY
BULVARI A- BLOK NO:4 MERKEZ
0376 213 90 33

ÇORUM
ÖZKAN BOBİNAJ
ÖZKAN SÖYLEYEN
GÜLABİBEY MAH. KUBBELİ CAD.
NO:77
0364 214 75 97

DENİZLİ

ÖRSLER BOBİNAJ
SAMİM ÖRSÖĞLU
AHI SINAN CAD.SEDEF ÇARŞISI
NO:9-10 0258 261 42 74

DIYARBAKIR
İKRA BOBİNAJ / REİS SERVİS
SALİH ŞÜREN
1.SAN.ŞİT.B/5 BLOK NO:6
0412 237 60 21

DÜZCE
MOTOR MEKANİK BOBİNAJ
ZAFER ÜNAL
ESKİ SANAYİ ÇARŞISI TAHRİR ALTIN
SOK NO:27 0380 523 87 03

BERKE MAKİNA
AYDIN ÇETİNKAYA
KÜLTÜR MAH.793 SOKAK NO:10
MERKEZ 0380 524 83 83

EDİRNE
ERAY BOBİNAJ / M. ERAY TUĞRUL
KÜÇÜK SANAYİ SİTESİ 4.BLOK
NO:14
MERKEZ 0284 225 26 92

ELAZIĞ
TEKSER TEKNİK
MUAMMER ATALAY
SANAYİ ŞİT. 10. SOK. NO:4
0424 224 83 14

ERZİNCAN
BAKIRÇIOĞLU ELEK. MAK. HIRD.
İNŞ. NAK. SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.
HARUN SUDAŞ / REİS SERVİS
GÜLABİBEY MAH.ŞEHİT KENAN
ARDIÇ CAD.NO:44/A MERKEZ
0446 223 09 59

ERZURUM
TEKNİK MAKİNA BOBİNAJ
MÜKREMIN SEVİNDİ
REİS SERVİS
SANAYİ DEMİRCİLER SİTESİ 1.BLOK
NO:46 YAKUTİYE
0242 243 17 34

ESKİŞEHİR
TEPEBAŞI TEKNİK SANAYİ VE
TİC.LTD. ŞTİ.
TUNALI MAH. SEMT. SAKARYA-2
CAD. NO:96 D. TEL:0222 323 89 80

GAZİANTEP
YILDIZ BOBİNAJ / REİS SERVİS
MEHMET KOÇYİĞİT
İSMETPAŞA MAH:1 NOLU CAD.
NO:23/F ŞAHİNBEY
0342 221 15 74

ÇALKIOĞLU BOBİNAJ
TOLGA ÇALKIOĞLU
KÜSELTİ MAH.EMİT SEMT 60031
NOLU CD.1.ŞEHİTKAMİL
0342 235 63 09

PARLADI ELK. BOBİNAJ
2.ORGANİZE SAN. BÖLG.SOSYAL
TESİSLER B.BLOK NO:4 BAŞPINAR
0342 337 74 87

GİRESUN
ÖZCAN TEKNİK BOBİNAJ
DENİZ ÖZCAN
GEDİKAYA MAHALLESİ SANAYİ
SİTESİ 6.SOKAK NO:5 MERKEZ
0454 212 17 35

HATAY

PAK İŞ ELEKTRİK
REİS SERVİS
MUZAFFER PAK
HARAPARASI MAH.
2.CAD.NO:7 ANTAKYA
0326 215 64 73 - 0326 221 15 45

PAK İŞ ELEKTRİK/SUBE
YENİ SANAYİ SİTESİ 6.İNİŞ 4. CAD.
GÜZELBURÇ NO.10 ANTAKYA
0323 215 64 73

KAR BOBİNAJ / REİS SERVİS
ABDULLAH KAR
GÜZELBURÇ MAH. 6. İNİŞ CAD. NO:12C
ANTAKYA 0246 223 70 11

ULUSAL TEKNİK
ESRAF EZBER
MURADİYE MH. 324/1 SOK. NO:29
İSKENDERUN 0326 616 09 31

İSPARTA
İZMİR BOBİNAJ / REİS SERVİS
EMİN ÖZSOY
YENİ SANAYİ SİTESİ
6.BLOK NO:28 0246 223 70 11

İSTANBUL-ANADOLU
AYKUT ELEKTRİK
REİS SERVİS
ERTAN KESKİNOĞLU
KARLIKTEPE MAH.SOĞANLIK CAD.
KESKİNOĞLU APRT.NO:78/B KARTAL
216 488 04 56/42-68

ERMAK GRUP TEK. SERVİS
REİS SERVİS
İSKENDER KÖSE
ALTINŞEHİR MAH. ALEMDAĞ CAD.
NO:626 UMRANIYED
216 540 46 28

PRATİK ELEKTROMEKANİK
REİS SERVİS
S. ALİ TUĞANLI
ALEMDAĞ CAD. RUZGARLI SOK.
NO:9/2 UMRANIYE
0126 044 03 50

SÖNMEZ ELEKTROMEKANİK
REİS SERVİS
NİHAZ ÇELİK
AYDINTEPE MAH. YAVUZ CAD.KÖŞE
SOK.NO:5/3 TUZLA
0216 493 72 41

İSTANBUL-AVRUPA
DEMİRHAŞ MAKİNA / REİS SERVİS
SALİM DEMİRHAŞ
PERPA TİC.MERKEZİ B BLOK KAT:8
NO:995 ŞİŞLİ 0212 320 22 61

ERMAK MAKİNA / REİS SERVİS
DAVUT KÖSE
PERŞEMBE PAZARI CAD.ÖMER AĞA
SOK:NO:11 KARAKÖY
0212 252 33 95

EVREN ELEKTRİK
MUSTAFA MERİSİN
KADIKÖY CAD HOCA HANIM SOK
NO:23/1 KARAKÖY
0212 254 56 77

YILMAZLAR ELEKTRİK
YILMAZ ÖNEROĞLU
TERSAANE CAD.ABDÜLSERRAH SOK
NO:8 KARAKÖY 0212 297 15 02

KARDEŞLER BOBİNAJ
REİS SERVİS
MURAT DEMİRHAŞ
GÜRSUL MAH. KAĞITHANE CAD.
NO:34/A KAĞITHANE
0212 224 97 54

YETKİLİ SERVİSLER

TEZCAN BOBİNAJ / REİS SERVİS

MEHMET TEZCAN
KİTİLLİ ORÇANIZDE SANAYİ BÖLGESİ
ESKOOP SAN. SİTESİ B2 BLOK
NO:116 BAŞAKŞEHİR
0212 671 20 93/94

NUR TEKNİK BOBİNAJ

ABDULLAH ERKAN
YENİ MEHMET TEZCAN MAH.
BURHAN SOYSALAN SOK.NO:21
0212 727 32 03

İZMİR

İRFAN BOBİNAJ / REİS SERVİS
İRFAN MAKİNACI
1310 SOK. NO:41/B ÇANKAYA
0232 425 35 49

ÇATALSU ELEKTRİK

NURAY ŞAHBUDAK
HİRDYATÇILAR ÇARŞISI
1145/11 SOK.NO:9 YENİŞEHİR
0232 459 58 29

YILMAZ BOBİNAJ

2822 SOK.NO:2 1. SAN.SİT.
KONAK 0232 433 80 51

KENT BOBİNAJ

ÖMER KOMURCU
8780/33 SOK.NO:50 ATA SAN.SİT.
ÇİĞLI 0232 328 10 33

Mİ TEKNİK SERVİS HİZM.

YENAL ÖZER
YEDİ EYLÜL MAH.5542 SOK.NO:39
İÇ KAPLI NO:1 TORBALI
0232 856 35 34

K.MARAS

KAHHRAMAN HIRDAVAT BOBİNAJ
MESUT KURU
YENİ SANAYİ SİTESİ 25. ÇARŞI NO:8
DULKADIROĞLU 0344 236 29 68

ONURSEL ELEKTRİK ELEKTRONİK

BOB.TAİT.İH.SN.TİC.LTD.ŞTİ
YENİ SANAYİ SİTESİ 5.ÇARŞI NO:99
MERKEZ 0344 236 10 24

ÜSTÜN BOBİNAJ

TUGRUL ÜSTÜN
YENİ SANAYİ SİTESİ 9.BLOK NO:14
ELİBİSTAN 0344 413 64 93

KARABÜK

DAMLA ELEKTRİK
ABDULLAH ERDOĞAN
HÜRRIYET MAH.İNÖNÜ CAD. AKTAŞ
SOK.17/B 370 412 77 00

KARAMAN

UZUN ELEKTRİK BOBİNAJ
RAMAZAN UZUN
HAMİDİYE MAH. YENİ SANAYİ SİT.
1866 SK. NO:15 MERKEZ
0338 213 70 79

MECHANİC ELEK. BOBİNAJ

DURMUŞ PANCAR
HAMİDİYE MAH. 735 SOK. NO:2
0338 213 10 20

KASTAMONU

NUR BOBİNAJ / MUSTAFA SAKAR
SANAYİ SİT.CAMI CAD.NO:29/A MERKEZ
0366 214 61 18

TABAKOĞLU BOBİNAJ

ALAETTİN TİFTİK
METAL SANAYİ SİT.AZİZİYE SOK.
N:1/3 TOSYA 0366 313 04 31

KAYSERİ

AKIN ELEKTRİK / REİS SERVİS
AHMET YAROL
SANAYİ BÖLGESİ
5. CAD. NO:8 0352 311 41 74

AKIN ELEKTRİK / REİS SERVİS

MEHTAP AYBEY
SANAYİ MAH.6005 CAD.8 D
KOCASINAN
0352 336 41 23

KIRKLARELİ

YALÇIN SOĞUTMA HAV.BOB.
MESUT YALÇIN
GÜNDÜĞÜ MAH.FATİH CAD NO 95
LÜLEBURGAZ 0288 412 01 49

VATAN ELEKTRİK / ERTAN VATAN
KOCASINAN MAH.ÇAKMAK SOK.
ÇERİ APRTT.NO:22/C LÜLEBURGAZ
0288 412 91 90

KOCAELİ

ÇETİNKAYA ELEKTROMEKANİK
REİS SERVİS
NECMETTİN ÇETİNKAYA
SANAYİ MAH. İZMİT SAN.SİT.12
CAD.11.BLOK NO:11 İZMİT
0282 355 13 20

İNCE MOTOR BOBİNAJ

REİS SERVİS
ERŞİN İNCE
MUSTAFA PAŞA MAH. 712 SOK.
NO:26 GEBZE
0262 646 46 15

KONYA

TEKYAMAN BOBİNAJ
REİS SERVİS
ETHEM YAMAN
FEVZİ ÇAKMAK MAHALLESİ 10563
SOK.NO:7 KATAPAT
0332 342 68 50

YAVUZHAN BOBİNAJ

ADEM YAVUZ
KARATAY SANAYİ ÇOBANDEDE SOK.
NO:20 SELÇUKLU
0332 233 29 60

UĞUR SONDAĞ BOB. SAN. TİC.

ZİYA GÖKALP MAH. TÜRKMEN KÖYÜ
CAD. NO:36 EREĞLİ
0332 710 07 77

KÜTAHYA

KÜDRET BOBİNAJ
YENİ SAN. SİT. 19. SOK. NO: 28
MERKEZ 0274 230 00 14

MALATYA

KAPLAN BOBİNAJ
MEHMET KAPLAN
ÇAĞALOĞLU MAH.YENİ SANAYİ SİTESİ
İMALAT SOK. NO:4 YEŞİLYURT
0242 336 92 67

MANİSA

İRFAN BOBİNAJ
HAKAN MAKİNACI
GÜZELYURT MAH. M. AKİF ERSOY
CAD. 20. SK. BLOK NO:96/A
0236 236 22 96

KARDEŞLER ELEKTRİK BOBİNAJ

SANAYİ SİTESİ 4 NOLU SOK.
NO:21 ALAŞEHİR 0236 6543435

MARDİN

TENSEN BOBİNAJ / REİS SERVİS
ERSEN-ERTEN ÇELİK
YENİŞEHİR M.H.PAŞAZA CAD.49.SK.
N:7/15 ARTUKLU
0482 213 37 62

MERŞİN

COŞKUN BOBİNAJ / REİS SERVİS
SEDAT COŞKUN
SİTELER M.H.SANAYİ SİTESİ 5678 SK.
C31 BLOK N:4/K AKDENİZ
0536 940 08 93

MUĞLA

HİZİR BOBİNAJ
MURAT HİZİR
SANAYİ SİTESİ DEMİRÖZ SOKAK
NO:20 BODRUM
0252 313 31 69

MERKEZ BOBİNAJ İNŞ. LTD. ŞTİ.

TUZLA MAH. İNÖNÜ (TŞY) BLV.
NO:71B İÇ KAPLI NO:1 FETHİYE
0252 612 10 51

EYÜP BOBİNAJ

EYÜP TIRIMOĞULLARI
ULUSAL EGEMENLİK CD.N:67
MARMARİS 0252 412 14 50

NEVŞEHİR

ARICAN BOBİNAJ / REİS SERVİS
ERHAN ARICAN
YENİ SANAYİ SİTESİ
36.Cİ DÜKKANLAR NO:28 MERKEZ
0384 213 53 11

NİĞDE

GÜL BOBİNAJ / REİS SERVİS
ÖMER UÇUĞU
ŞAHİNALI M.H.ŞEHİTBAYRAMKÖY
SOK.NO:18 MERKEZ
0534 386 40 09

ORDU

ERKA BOBİNAJ / REİS SERVİS
KAAN BASKIN
SULTAN KEMALPAŞA MAH.
PARK SOK.NO:17 İÇ KAPLI
0543 600 38 02

KAHVECİOĞLU ELEKTRİK

CUMHUR KAHVECİ
DURUÇUL MAHALLESİ ATATÜRK
BULVARI NO:487/A
0452 233 13 35

SİMGE SOĞUTMA

DUMLUPINARI MAH. PAZAR SK. N:35
ÜNYE 0452 233 13 35

RİZE

KOYUNCULAR TEKNİK
REİS SERVİS
EYÜP KOYUNCU

TOPHANE MAH.KAÇKAR CAD NO:9
MERKEZ 0464 217 37 31

CEMBERÇİ BOBİNAJ

MEHMET CEMBERÇİ
ENGİNDERE MAH. SAN. SİT.
F BLOK: NO:20 MERKEZ
0464 217 45 00

MERKEZ BOBİNAJ -

MUHAMMET BİRİNCİ
EKREM ORHON MAH. HANİMELİ SK.
NO:4/B 0464 212 20 05

SAKARYA

ENGİN ELEKTRİK
ENGİN DÜRMÜŞ
MALTEPE MAH. ORHAN GAZİ CAD.
(TEK YOKUŞU) ŞEHİT METİN AKUŞ
SOK. NO:19 0264 291 05 67

İR MAKİNA

FATİH İR
FEVZİ PAŞA CAD. ÇARK SAN.
SİT.N:36 SERDİVAN 0264 279 01 81

ZİY MEKATRONİK / REİS SERVİS

VEDAT AMASYALI
GÜNEY MOB.SAN.SİT:1288
SK.N:11/A ERENLER
0264 666 18 19

SAMSUN

AS BOBİNAJ / KANİ ASAL
SANAYİ SİTESİ AĞHİVRAN CAD.
NO:38 ÇANKİK
0362 238 09 66

UFUK BOBİNAJ TİCARET -

MAHİMUŞ SERKAN ŞİMGA
YENİ MAH.ESKİ SANAYİ SİTESİ
1 SOK. NO:14 ÇANKİK
0362 238 07 40

İSILDAK BOBİNAJ

MELİH İSILDAK
ALAÇAM ÇD. BELEDİYE DUKKANLARI
NO:115 BAFFRA 0362 543 10 49

METİN BOBİNAJ - ADEM METİN

REİS SERVİS
ESKİ SAN. SİT. KILIÇARSLAN CAD.
NO:49 0362 228 64 25

SİVAS

DOĞAN TEKNİK ELEKTRİK
MAKİNA
KEREM DOĞAN

PASABEY MAH.HAYRAT SOK.
SURTAS APRT. ALTI NO:2/C
MERKEZ 0507 707 57 58

ŞANLIURFA

AKSAN BOBİNAJ
HALİL ÇİMENÖĞLU
REİS SERVİS
SANAYİ SİT.CESUR CD.N:47 CAD.
NO:48 HALLİYE
0414 314 17 38

TEKİRDAĞ

ÇETİN ELEKTRİK BOBİNAJ

REİS SERVİS
EROL ÇETİN
100.YIL MAH. MEHMET İLHAN SOK.
NO:12/1 C SÜLEYMANPAŞA
0282 263 86 60

TRAKYA BOBİNAJ ELEKTRİK

NECATİ AKMAN
ŞEYHİSINAN M.H.EREĞLİ SK.
KILAVUZ İŞ HANI NO:2 ÇORLU
0282 653 27 77

ÖZYL ELEKTRİK ENDÜSTRİYEL

SERVİS
KURTULUŞ YILDIRIM
GAZİ OSMAN PAŞA MAH. ALIAGA SK.
NO: 4 A ÇERKEZKÖY
0282 726 67 04

TOKAT

ÇETİN ELEKTRİK BOBİNAJ
MUSTAFA ÇETİN
SANAYİ SİTESİ CAMI ALTI NO:13-18
0356 214 63 07

TRABZON

DİNÇ BOBİNAJ - AYHAN DİNÇER

REİS SERVİS

BÜYÜK SAN. SİT SOS. HİZ. BİN.
NO:3-B DEĞİRMENDERE
0462 325 22 02

MAKİNA MARKET

AHMET SALİH SAHİNLER
SANAYİ MAHALLESİ DOST SOK.
NO:69 ORTAHİSAR
0462 328 14 80

YAN

ÇAĞRI BOBİNAJ
MUHAMMED REŞİT COŞAR
CUMHURİYET CAD.ALÇEKÇİ PAŞALI
NO:10 MERKEZ
0531 514 64 51

YALOVA

UFUK ELEKTRİK BOBİNAJ /
HÜSEYİN BALCIOĞLU
SÜLEYMAN BEY MAH.İSTİKLAL
CAD.24/D MERKEZ
0226 811 32 45

ZONGULDAK

AYTEKİN ELEKTRİK
MUSTAFA AYTEKİN
KİSİLA SAN. SİTİ BLOK NO:24
K.EREGÜL
0372 316 39 71



reismakina
"Kalitenin Yapı Merkezi"

Reis Makina Ticaret ve Sanayi A.Ş.
Abdurrahmangazi Mh. Ebubekir Cd. İmamoğlu Sk.
No: 2 34887 Samandıra / Sancaktepe / İSTANBUL / TÜRKİYE
Tel: +90 444 73 47 (REIS) Faks: +90 (216) 561 4688
www.reismakina.com

