



فومنگ سپرے

آپریٹر گائیڈ

TABLE OF CONTENTS

1. MACHINE PARTS
2. MACHINE OPERATING PROCEDURE
3. SAFETY/PRECAUTIONS
4. TROUBLESHOOTING

FORKWORK SOLUTIONS

MACHINE PARTS

1. SPRAY GUN
2. LATEX BOX
3. DYE ROTATION ON/OFF SWITCH
4. REVOLVING DYE
5. INVERTER

FOR WORKSHOP

MACHINE OPERATING PROCEDURE

ENGLISH	اردو
1. SWITCH ON THE MACHINE.	1. مشین کو آن کریں۔
2. FILL THE LATEX INTO THE LATEX BOX.	2. لیٹکس باکس میں لیٹکس بھریں۔
3. SWITCH ON THE EXHAUST FAN.	3. ایگزاسٹ فین کو آن کریں۔
4. TAKE A STACK OF FOAM PANELS AND PUT IT ON THE DYE.	4. فوم پینلز لے کر ڈائی پر رکھیں۔
5. SWITCH ON THE DYE ROTATION.	5. ڈائی کی روٹیشن آن کریں۔
6. PICK UP SPRAY GUN AND SPRAY LATEX ON THE EDGES OF FOAM PANELS FROM A FAIR DISTANCE. (APPROX. 1 TO 2 FEET)	6. سپرے گن سے فوم پینلز کے کناروں پر لیٹکس سپرے کریں۔
7. AFTER SPRAYING LATEX, PICK UP STACK OF FOAM PANELS AND PUT IT INTO DRYING CONVEYOR.	7. لیٹکس سپرے کرنے کے بعد فوم پینلز کو اٹھا کر ڈرائنگ کنوئیر میں رکھیں۔
8. SWITCH OFF THE DYE ROTATION.	8. ڈائی کی روٹیشن آف کریں۔
9. ALSO SWITCH OFF THE EXHAUST FAN.	9. ایگزاسٹ فین کو آف کریں۔

SAFETY/PRECAUTIONS

ENGLISH	اردو
1. AFTER COMPLETEING WORK CLEAN THE LATEX BOX.	1. کام ختم کرنے کے بعد لیٹکس باکس کو اچھی طرح سے صاف کریں۔
2. OPEN THE SPRAY GUN, CLEAN IT AND THEN FIT IT BACK PROPERLY.	2. سپرے گن کو کھول کر اچھی طرح سے صفائی کریں اور واپس فٹ کر دیں۔
3. CLEAN THE MACHINE ON DAILY BASIS.	3. مشین کی روزانہ صفائی کریں۔
4. IN IDLE CONDITIONS, EXHAUST FAN MUST BE SWITCHED OFF.	4. کام نہ ہونے کی صورت میں ایگزاسٹ فین کو بند رکھیں۔



فوم پیسٹنگ ڈائیز

آپریٹر گائیڈ

TABLE OF CONTENTS

1. MACHINE PARTS
2. MACHINE OPERATING PROCEDURE
3. SAFETY/PRECAUTIONS
4. TROUBLESHOOTING

FORKWORK SOLUTIONS

MACHINE PARTS

1. PASTING DYES
2. VACCUM BLOWER
3. STARTER

FOR WORK STOP XS

MACHINE OPERATING PROCEDURE

ENGLISH	اردو
1. CLEAN THE TABLE & DYES BEFORE START OF WORKING.	1. کام شروع کرنے سے پہلے ٹیبل اور ڈائیز کی صفائی کریں۔
2. SWITCH ON VACCUM BLOWER WITH THE GREEN BUTTON ON THE STARTER.	2. سٹارٹر پر موجود سبز بٹن کی مدد سے ویکيوم بلور کو آن کریں۔
3. PASTE (PU) PANELS ON THE UPPER SIDE & (FOAM) PANELS ON LOWER SIDE OF THE DYES.	3. ڈائیز کی اوپر والی سائیڈ پر () پینلز کو پیسٹ کریں اور نیچے والی سائیڈ پر () پینلز کو پیسٹ کریں۔
4. NOW CLOSE THE DYE AND AFTER SOME SECONDS OPEN IT AND COLLECT THE PASTED PANELS.	4. اب ڈائی کو نیچے کی طرف بند کریں اور کچھ سیکنڈز کے بعد ڈائی کو کھول کر فوم پیسٹڈ پینلز کو نکال لیں۔
5. AFTER COMPLETING WORK SWITCH OFF THE VACCUM BLOWER WITH THE RED BUTTON ON THE STARTER.	5. کام مکمل ہونے کے بعد سٹارٹر پر موجود سرخ بٹن کی مدد سے ویکيوم بلور کو آف کریں۔

SAFETY/PRECAUTIONS

ENGLISH	اردو
1. CHECK FOR ANY ABNORMAL SOUND OF VACCUM.	1. ویکيوم کی کسی بھی غیر معمولی آواز کا دھیان رکھیں۔
2. MACHINE CLEANING MUST BE DONE ON DAILY BASIS.	2. مشین کی صفائی روزانہ کریں۔



پینل شیپنگ مشین

آپریٹر گائیڈ

TABLE OF CONTENTS

1. MACHINE PARTS
2. MACHINE OPERATING PROCEDURE
3. SAFETY/PRECAUTIONS
4. TROUBLESHOOTING

FORKWORK SOLUTIONS

MACHINE PARTS

1. PANEL SHAPPING DYES
2. HEATERS
3. THERMOCOUPLE
4. TEMPERATURE CONTROLLERS
5. TIMERS
6. CIRCUIT BREAKER
7. PUSH BUTTONS/EMERGENCY SWITCH

FOR WORK STOP

MACHINE OPERATING PROCEDURE

ENGLISH	اردو
1. Take foam pasted panels from conveyor belt.	1. کنوئیر بیلٹ سے فوم پیسٹ کی ہوئی پینلز لیں۔
2. Put panels at the shaping dye foam side should be upwards. Press push buttons for 5 seconds timer.	2. فوم والی سائیڈ اوپر رکھ کر پینلز کو شپینگ ڈائی کے اندر رکھیں اور پش بٹن کی مدد سے پانچ سیکنڈ کا ٹائمر چلائیں۔
3. After completion of 1 st timer, put shaping weights into the dyes and then start 25 seconds timer through push buttons.	3. پہلے ٹائمر کے مکمل ہونے کے بعد شپینگ ویٹز کو ڈائیز کے اندر رکھ کر پش بٹن کی مدد سے پچیس سیکنڈ کا ٹائمر چلائیں۔
4. When 2 nd timer complete, press air blow button to pick up shaped panels from the dye.	4. دوسرا ٹائمر مکمل ہونے کے بعد ایئر بلو بٹن کی مدد سے پینلز کو ڈائیز سے باہر نکالیں۔
5. Check shaping of panels.	5. پینلز کی شپینگ چیک کریں۔

SAFETY/PRECAUTIONS

ENGLISH	اردو
1. All electrical wiring should be properly in order.	1. الیکٹرک وائرنگ ٹھیک آرڈر میں ہونی چاہیے۔
2. Emergency button should be working.	2. ایمرجنسی بٹن ٹھیک کام کرنا چاہیے۔
3. Check for any pressure leakages.	3. پریشر لیک چیک کریں۔
4. Use the machine while standing on the rubber mats.	4. ربر میٹ پر کھڑے ہو کر مشین استعمال کریں۔
5. Call the maintenance team for any kind of abnormality.	5. کسی بھی قسم کی خرابی کی صورت میں مینٹیننس ٹیم کو بلائیں۔



پینل ایج گلیو مشین

آپریٹر گائیڈ

TABLE OF CONTENTS

1. MACHINE PARTS
2. MACHINE OPERATING PROCEDURE
3. SAFETY/PRECAUTIONS
4. TROUBLESHOOTING

FORKWORK SOLUTIONS

MACHINE PARTS

1. PC WITH THOUCH DISPLAY
2. SENSORS
3. VACUMME BLOWER
4. MOTORS
5. ELECTRONIC CARD
6. GLUING NEEDLE
7. SOLENOID VALVE
8. GLUE CONTAINER
9. PUSH BUTTONS

FOR WORK SOLID

MACHINE OPERATING PROCEDURE

ENGLISH	اردو
1. SWITCH ON MACHINE FROM ELECTRIC BREAKER.	
2. PUT GLUE INTO THE CONTAINER.	
3. SET GLUING LEVEL THROUGH CONTROL VALVE WATCHING PRESSURE GAUGE.	
4. LOAD THE PROGRAM.	
5. PUT PANELS ON THE HOLDING DYE.	
6. TRUN ON THE VACUMME.	
7. NOW START THE PROGRAM THROUGH PC.	
8. MACHINE WILL PICK PANELS AND GLUE THEM ONE BY ONE.	
9. AFTER GLUING MACHINE WILL TAKE GLUED PANELS TO CONVEYOR.	

SAFETY/PRECAUTIONS

ENGLISH	اردو
1. All electrical wiring should be properly in orders.	1. الیکٹرک وائرنگ ٹھیک ہونی چاہیے۔
2. Emergency button should be working.	2. ایمرجنسی بٹن ٹھیک کام کرنا چاہیے۔
3. Check for any pressure leakages.	3. پریشر لیک چیک کریں۔
4. Machine cleaning must be done on daily basis.	4. مشین کی صفائی روزانہ کریں۔
5. Call maintenance team for any kind of abnormality.	5. کسی بھی قسم کی خرابی کی فوری اطلاع مینٹیننس ٹیم دیں۔



پینل بیک سائیڈ گلیونگ

آپریٹر گائیڈ

TABLE OF CONTENTS

1. MACHINE PARTS
2. MACHINE OPERATING PROCEDURE
3. SAFETY/PRECAUTIONS
4. TROUBLESHOOTING

FORKWORK SOLUTIONS

MACHINE PARTS

1. SPEED CONTROLLER
2. MECHANICAL CHAIN
3. MACHINE ROLLERS
4. MOTOR
5. MACHINE BLADE

FORWARD SOLUTIONS

MACHINE OPERATING PROCEDURE

ENGLISH	اردو
1. SWITCH ON THE MACHINE.	
2. SET THE REQUIRED SPEED FROM SPEED CONTROLLER.	
3. PASS THE PANELS FROM THE ROLLERS ONE BY ONE HAVING PRINTED SIDE AT THE TOP.	
4. CHECK THE PANEL FOR PROPER BACK SIDE COATING.	
5. PUT THE PANELS TO THE DRYING CONVEYOR.	

SAFETY/PRECAUTIONS

ENGLISH	اردو
1. All electrical wiring should be properly in order.	1. الیکٹرک وائرنگ ٹھیک آرڈر میں ہونی چاہیے۔
2. Use the machine while standing on the rubber mats.	4. ربر میٹ پر کھڑے ہو کر مشین استعمال کریں۔
3. Call the maintenance team for any kind of abnormality.	5. کسی بھی قسم کی خرابی کی صورت میں مینٹیننس ٹیم کو بلائیں۔
4. Clean the machine properly on daily basis.	4. روزانہ مشین کو اچھی طرح سے صاف کریں۔



بال شیپنگ مولڈ

آپریٹر گائیڈ

TABLE OF CONTENTS

1. MACHINE PARTS
2. MACHINE OPERATING PROCEDURE
3. SAFETY/PRECAUTIONS
4. TROUBLESHOOTING

FORKWORK SOLUTIONS

MACHINE PARTS

1. PUSH BUTTONS
2. ELECTRICAL PANEL
3. HEATERS
4. SOLENOID VALVES
5. PRESSURE GAUGES
6. SENSORS

FOR WORK STOP XS

MACHINE OPERATING PROCEDURE

ENGLISH	اردو
1. SWITCH ON THE MACHINE FROM ITS BREAKER.	
2. LUBRICATE THE MOLD NEEDLE.	
3. PUT THE BALL INTO THE HEAT MOLD & INSERT NEEDLE.	
4. CLOSE THE MOLD FROM PUSH BUTTONS.	
5. TEMPERATURE OF THE MOLD MUST BE 50-60°C.	
6. PRESSURE MUST BE BETWEEN 5-6 BARS.	
7. AFTER MOLD OPENS, PICK UP THE BALL & PASS IT TO THE NEXT PROCESS.	

SAFETY/PRECAUTIONS

ENGLISH	اردو
1. MACHINE MUST BE AT AUTO MODE FOR WORKING.	
2. ELECTRICAL WIRING MUST BE IN ORDER.	
3. MACHINE MUST BE CLEANED ON DAILY BASIS BY OPERATOR.	
4. CALL THE MAINTENANCE TEAM FOR ANY ABNORMALITY.	
5. OPERATOR USE THE MACHINE WHILE STANDING ON THE RUBBER MATS.	



بال فارمنگ مشین

آپریٹر گائیڈ

TABLE OF CONTENTS

1. MACHINE PARTS
2. MACHINE OPERATING PROCEDURE
3. SAFETY/PRECAUTIONS
4. TROUBLESHOOTING

FORKWORK SOLUTIONS

MACHINE PARTS

1. PUSH BUTTONS
2. ELECTRICAL PANEL
3. HEATERS
4. SOLENOID VALVES
5. PRESSURE GAUGES
6. SENSORS
7. PNEUMATIC CYLINDERS

FOR WORK SOLIDS

MACHINE OPERATING PROCEDURE

ENGLISH	اردو
1. SWITCH ON THE MACHINE FROM ITS BREAKER.	
2. LUBRICATE THE MOLD NEEDLE.	
3. INSERT THE BALL ON TO THE INSERTION NEEDLE AND LOWER THE NEEDLE LEVER.	
4. INSPECT & CORRECT THE POSITION OF THE BALL.	
5. CLOSE THE MOLD FROM START PUSH BUTTON.	
6. CHECK THE PRESSURE GAUGES, LOW PRESSURE 2 BARS REMAINS FOR 20 SECONDS, HIGH PRESSURE 6.5-7.5 BARS REMAINS FOR 60 SECONDS, THEN PRESSURE WILL BE RELEASED GRADUALLY TO 0.4 BARS IN 30-40 SECONDS.	
7. MACHINE WILL BE OPENED AUTOMATICALLY AFTER PRESSURE RELEASE.	
8. PICK UP THE BALL & PASS IT TO THE NEXT PROCESS.	

SAFETY/PRECAUTIONS

ENGLISH	اردو
1. MACHINE MUST BE AT AUTO MODE FOR WORKING.	
2. ELECTRICAL WIRING MUST BE IN ORDER.	
3. MACHINE MUST BE CLEANED ON DAILY BASIS BY OPERATOR.	
4. CALL THE MAINTENANCE TEAM FOR ANY ABNORMALITY.	
5. OPERATOR USE THE MACHINE WHILE STANDING ON THE RUBBER MATS.	