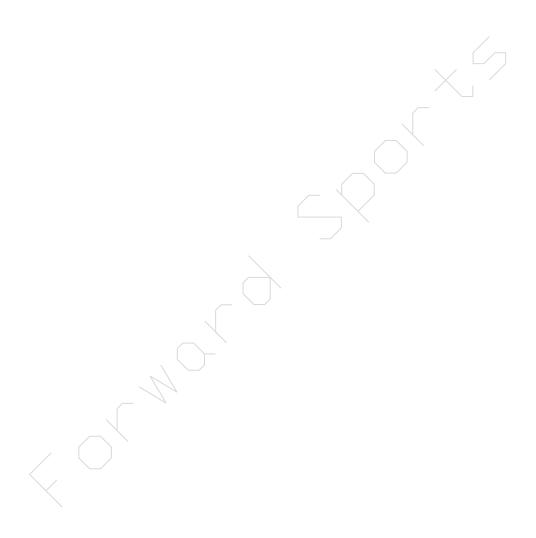
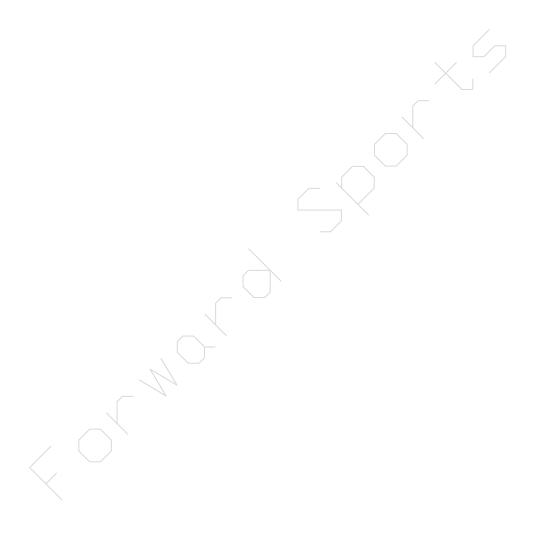


فومنگ سپرے

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



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



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	4. فوم پینلز لے کر ڈائی پر رکھیں۔
PANELS AND PUT IT ON THE DYE.	
5. SWITCH ON THE DYE ROTATION.	5. ڈائی کی روٹیشن آن کریں۔
6. PICK UP SPRAY GUN AND	6۔ سپرے گن سے فوم پینلز کے کناروں پر
SPRAY LATEX ON THE EDGES OF	لیٹکس سپرے کریں۔
FOAM PANELS FROM A FAIR	
DISTANCE. (APPROX. 1 TO 2 FEET)	
7. AFTER SPRAYING LATEX, PICK	7۔ لیٹکس سپرے کرنے کے بعد فوم پینلز کو
UP STACK OF FOAM PANELS	النها كر ڈرائنگ كنوئير ميں ركھيں۔
AND PUT IT INTO DRYING CONVEYOR.	
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۔

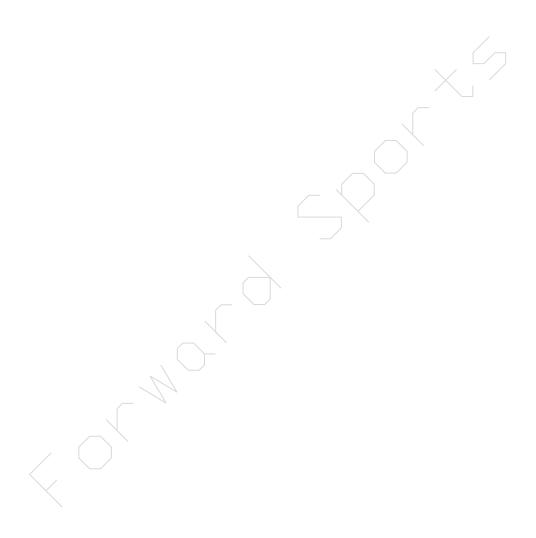
ENGLISH	اردو
1. AFTER COMPLETEING WORK	1. کام ختم کرنے کے بعد لیٹکس باکس کو اچھی
CLEAN THE LATEX BOX.	طرح سے صاف کریں۔
2. OPEN THE SPRAY GUN, CLEAN	2. سپرے گن کو کھول کر اچھی طرح سے
IT AND THEN FIT IT BACK	صفائی کریں اور واپس فٹ کر دیں۔
PROPERLY.	
3. CLEAN THE MACHINE ON DAILY	3. مشین کی روزانہ صفائی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



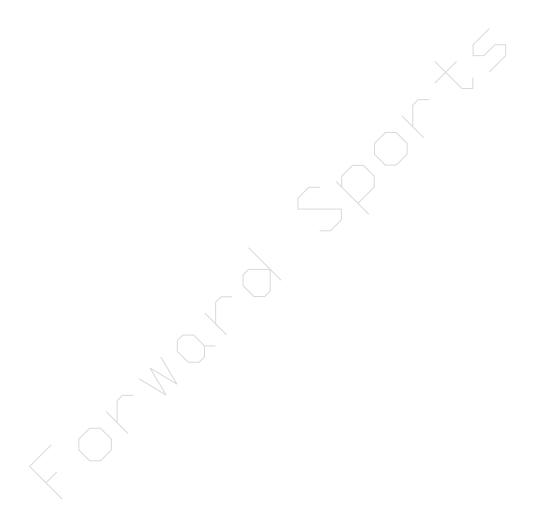
فوم پیسٹنگ ڈائیز

آپریٹر گائیڈ

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



- 1. PASTING DYES
- 2. VACCUM BLOWER
- 3. STARTER



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

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

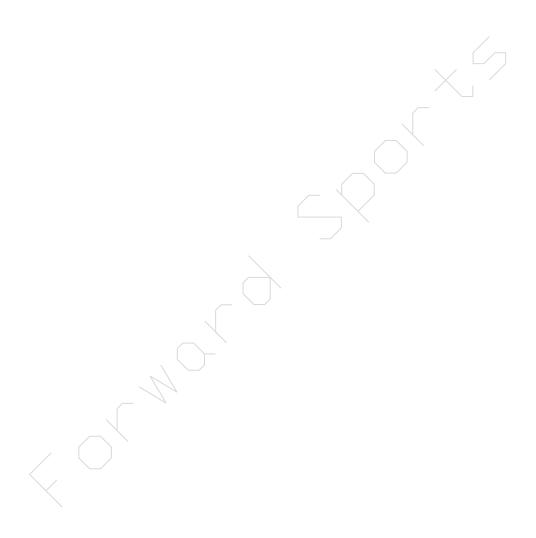




پینل شیپنگ مشین

آپریٹر گائیڈ

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



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

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

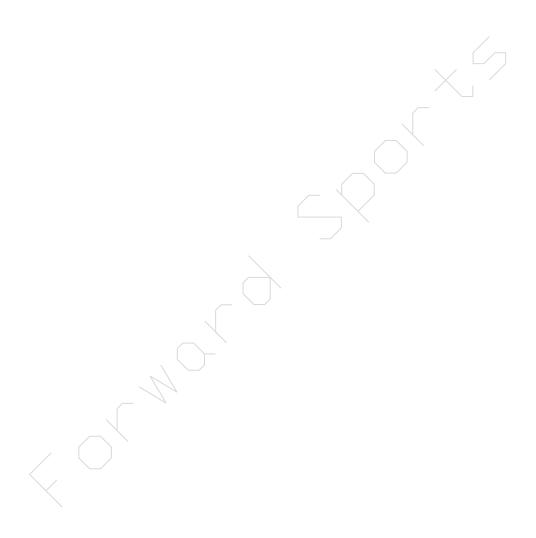
ENGLISH	اردو
1. All electrical wiring should be	1- اليكثرك وائرنگ ثهيك آرڈر ميں ہونى
properly in order.	چاہیے۔
2. Emergency button should be	2۔ ایمرجنسی بٹن ٹھیک کام کرنا چاہیے۔
working.	
3. Check for any pressure	3- پریشر لیک چیک کریں۔
leakages.	
4. Use the machine while standing	4. ربر میٹ پر کھڑے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



پینل ایج گلیو مشین

آپریٹر گائیڈ

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



- 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

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.	X /
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.	

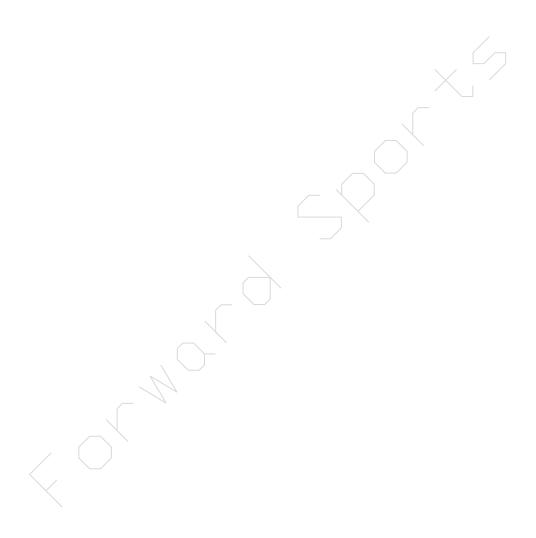
ENGLISH	اردو
 All electrical wiring should be properly in orders. 	1۔ الیکٹرک وائرنگ ٹھیک ہونی چاہیے۔
2. Emergency button should be working.	2۔ ایمرجنسی بٹن ٹھیک کام کرنا چاہیے۔
3. Check for any pressure leakages.	3- پریشر لیک چیک کریں۔
4. Machine cleaning must be done on daily basis.	4. مشین کی صفائی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



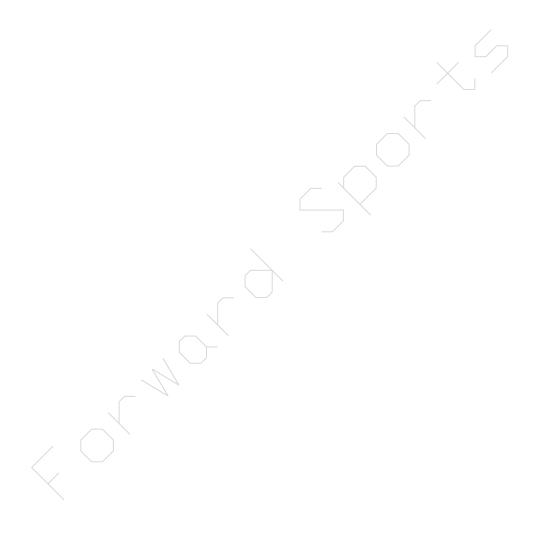
بینل بیک سائید گلیونگ

آپریٹر گائیڈ

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



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



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.	X
5. PUT THE PANELS TO THE	
DRYING CONVEYOR.	

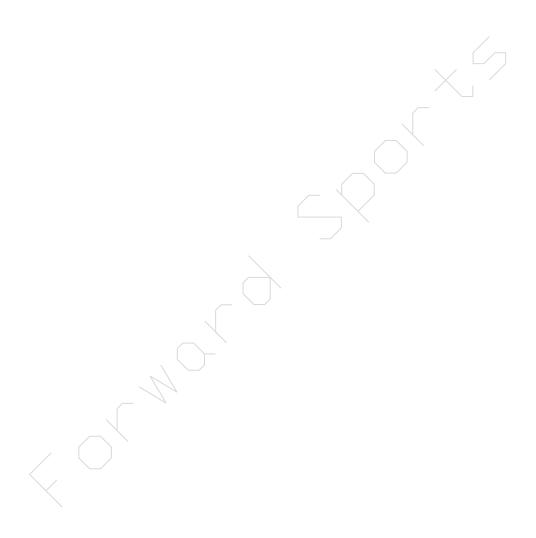
ENGLISH	اردو
1. All electrical wiring should be	1. اليكثرك وائرنگ ثهيك آراثر مين بوني
properly in order.	چاہیے۔
2. Use the machine while standing	4۔ ربر میٹ پر کھڑے ہو کر مشین استعمال
on the rubber mats.	کری <i>ں</i> ۔
3. Call the maintenance team for	5۔ کسی بھی قسم کی خرابی کی صورت میں
any kind of abnormality.	مينڻيننس ڻيم كو بلائيں.
4. Clean the machine properly on	4. روزانہ مشین کو اچھی طرح سے صاف
daily basis.	کریں۔



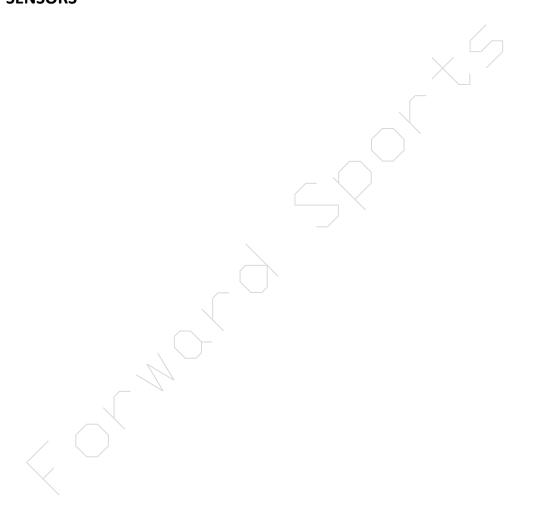
بال شيپنگ مولد

آپریٹر گائیڈ

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



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



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	X
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.	



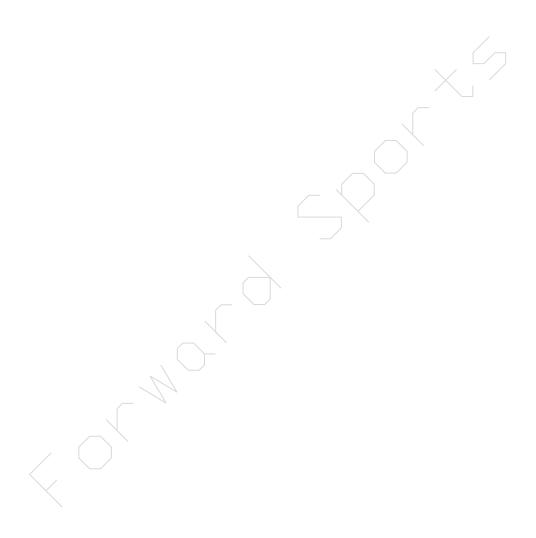
ENGLISH	اردو
1. MACHINE MUST BE AT AUTO	
MODE FOR WORKING.	
2. ELECTRICAL WIRING MUST BE	
IN ORDER.	
3. MACHINE MUST BE CLEANED	
ON DAILY BASIS BY OPERATOR.	
4. CALL THE MAINTENANCE TEAM	
FOR ANY ABNORMALITY.	X
5. OPERATOR USE THE MACHINE	
WHILE STANDING ON THE	
RUBBER MATS.	



بال فارمنگ مشین

آپریٹر گائیڈ

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



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

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.	X /
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.	

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.	X
5. OPERATOR USE THE MACHINE	
WHILE STANDING ON THE	
RUBBER MATS.	