

06-2015

KULLANMA KILAVUZU



İNVERTÖR TIG AC/DC PALSILI KAYNAK MAKİNESİ

BLUWELD T-200 AC/DC



Vega Makina San. Ve Tic. AŞ. önceden haber vermeksizin kullanma kılavuzundaki bilgilerde ve resimlerde değişiklik yapma hakkına sahiptir.

GÜVENLİK UYARILARI



KILAVUZDA YER ALAN TÜM GÜVENLİK KURALLARINA UYUN!



GÜVENLİK BİLGİLERİNİN TANIMLANMASI

* Kılavuzda yer alan güvenlik sembolleri potansiyel tehlikelerin tanımlanmasında kullanılır.

* Bu kılavuzda herhangi bir güvenlik sembolü görüldüğünde, bir yaralanma riski olduğu anlaşılmalı ve takip eden açıklamalar dikkatlice okunarak olası tehlikeler engellenmelidir.

* Kaynak işlemi sırasında operatörler dışındakileri, özellikle de çocukları çalışma sahasından uzak tutun

GÜVENLİK UYARILARININ KAVRANMASI

* Kullanım kılavuzunu, makine üzerindeki etiket ve güvenlik uyarılarını dikkatli bir şekilde okuyunuz.

* Makine üzerindeki uyarı etiketlerinin iyi durumda olduğundan emin olunuz. Eksik ve hasarlı etiketleri değiştiriniz.

* Makinenin nasıl çalıştırıldığını, kontrollerinin doğru bir şekilde nasıl yapılacağını öğreniniz.

* Makinenizi uygun çalışma ortamlarında kullanınız.

* Makinenizde yapılabilecek uygunsuz değişiklikler makinenizin güvenli çalışmasına ve kullanım ömrüne olumsuz etki eder.

.

GÜVENLİK UYARILARI

ELEKTRİK ÇARPMALARI ÖLDÜREBİLİR

* Kuru ve sağlam izolasyonlu eldiven ve iş önlüğü giyin. Islak ya da hasar görmüş eldiven ve iş önlüklerini kesinlikle kullanmayın.

* Elektroda çıplak elle dokunmayın.

* Elektrik taşıyan parçalara kesinlikle dokunmayın.

* Eğer çalışma yüzeyine, zemine ya da başka bir makineye bağlı elektroda temas halindeyseniz kesinlikle elektroda dokunmayın.

*Çalışma yüzeyinden ve zeminden kendinizi izole ederek olası muhtemel elektrik şoklarından korunabilirsiniz. Çalışma yüzeyiyle operatörün temasını kesecek kadar büyük, yanmaz, elektriksel açıdan yalıtkan, kuru ve hasarsız izolasyon malzemesi kullanın.

*Elektrot pensesine birden fazla elektrot bağlamayın.

* Makineyi kullanmadığınız durumlarda kapalı tutun.

* Makineyi tamir etmeden önce tüm güç bağlantılarını ve/veya bağlantı fişlerini çıkartın ya da makineyi kapatın.

* Uzun şebeke kablosu kullanırken dikkatli olun.

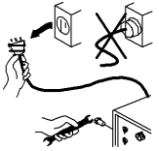
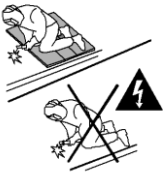
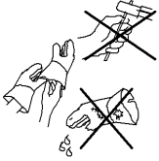
* Tüm kabloları olası hasarlara karşı sık sık kontrol edin. Hasarlı ya da izolasyonsuz bir kablo tespit edildiğinde derhal tamir edin veya değiştirin.

*Elektrik hattının topraklamasının doğru yapıldığından emin olun.

* Hareket halinde olan nesnelere uzak durun.

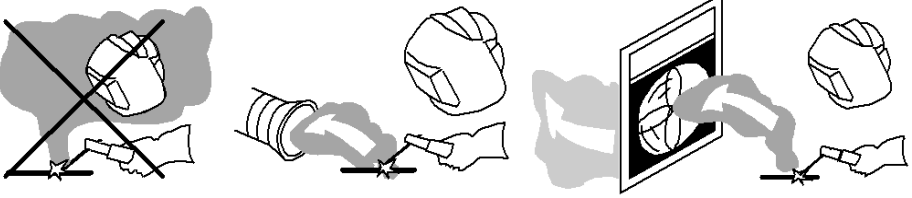
* Makine ve cihazlara ait tüm kapak, panel, kapı, vb. koruyucuları kapalı ve kilitli tutun.

* Ağır cisimlerin düşme olasılığına karşı metal burunlu ayakkabı giyin.



GÜVENLİK UYARILARI

DUMAN VE GAZLAR SAĞLIĞINIZ İÇİN ZARARLI OLABİLİR



Kaynak ve kesme işlemi yapılırken çıkan duman ve gazın uzun süre solunması çok tehlikelidir.

* Gözlerde, burunda ve boğazda meydana gelen yanma hissi ve tahrişler, yetersiz havalandırmanın belirtileridir. Böyle bir durumda derhal havalandırmayı artırın, sorunun devam etmesi halinde kaynak işlemini durdurun.

* Çalışma alanında doğal ya da suni bir havalandırma sistemi oluşturun.

* Kaynak ve kesme işlemi yapılan yerlerde uygun bir duman emme sistemi kullanın.

*Gerekliyse tüm atölyede biriken duman ve gazları dışarıya atabilecek bir sistem kurun. Deşarj esnasında çevreyi kirletmemek için uygun bir filtrasyon sistemi kullanın.

*Dar ve kapalı alanlarda çalışıyorsanız veya kurşun, berilyum, kadmiyum, çinko, çinko kaplı ya da boyalı malzemelerin kaynağını yapıyorsanız, yukarıdaki önlemlere ilave olarak temiz hava sağlayan maskeler kullanın.

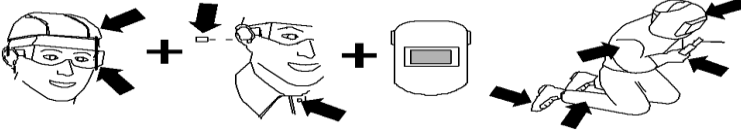
*Gaz tüpleri ayrı bir bölgede gruplandırılmışsa buraların iyi havalanmasını sağlayın, gaz tüpleri kullanımda değilken ana vanalarını kapalı tutun, gaz kaçaklarına dikkat edin.

*Argon gibi koruyucu gazlar havadan daha yoğundur ve kapalı alanlarda kullanıldıkları takdirde havanın yerine solunabilirler. Bu da sağlığınız için tehlikelidir.

*Kaynak işlemlerini yağlama veya boyama işlemlerinde açığa çıkan klorlu hidrokarbon buharlarının olduğu ortamlarda yapmayın.

GÜVENLİK UYARILARI

**ARK IŞIĞI GÖZLERİNİZE VE CİLDİNİZE ZARAR VEREBİLİR
KIVILCIMLAR, SIÇRAYAN PARÇALAR GÖZLERİNİZİ YARALAYABİLİR**



* Gözlerinizi ve yüzünüzü korumak için uygun koruyucu maske ile ona uygun (EN 379'a göre 4 ila13) cam filtre kullanın.

* Vücudunuzun diğer çıplak kalan yerlerini (kollar, boyun, kulaklar, vb) uygun koruyucu giysilerle bu ışıklardan koruyun.

*Çevrenizdeki kişilerin ark ışınlarından ve sıcak metallere zarar görmemeleri için çalışma alanınızı göz hizasından yüksek, alev dayanıklı paravanlarla çevirin ve uyarı levhaları asın.

* Kaynak yapmak, yüzey taşlamak, fırçalamak gibi işlemler kıvılcıklara ve metal parçacıklarının sıçramasına neden olur. Oluşabilecek yaralanmaları önlemek için kaynak maskesinin altına, kenar korumalıları olan onaylanmış koruyucu iş gözlükleri takın.

Sıcak parçalara çıplak el ile dokunmayın.

* Makinenin parçaları üzerinde çalışmadan önce soğumaları için gerekli sürenin geçmesini bekleyin.

* Sıcak parçaları tutmanız gerektiğinde, uygun alet, ısı izolasyonu yüksek kaynak eldiveni ve yanmaz giysiler kullanın.

KÜÇÜK HACİMLİ VE KAPALI ALANLARDA KAYNAK

- Küçük hacimli ve kapalı alanlarda mutlaka bir başka kişi eşliğinde kaynak ve kesme işlemlerini yapın.
- Mümkün olduğu kadar bu tarz kapalı yerlerde kaynak ve kesme işlemleri yapmaktan kaçının

GÜRÜLTÜ, DUYMA YETENEĞİNİZE ZARAR VEREBİLİR

- * Bazı ekipman ve işlemlerin oluşturacağı gürültü, duyma yeteneğinize zarar verebilir. Eğer gürültü seviyesi yüksek ise onaylanmış kulak koruyucularını takın.

KAYNAK TELİ YARALANMALARA YOL AÇABİLİR

- Kaynak teli sargısını boşaltırken torcu vücudun herhangi bir bölümüne, diğer kişilere ya da herhangi bir metale doğru tutmayın.
- Kaynak telini makaradan elle açarken - özellikle ince çaplarda- tel, bir yay gibi elinizden fırlayabilir, size veya çevrenizdeki diğer kişilere zarar verebilir, bu işlemi yaparken özellikle gözlerinizi ve yüzünüzü koruyun.

KAYNAK İŞLEMİ YANGINLARA VE PATLAMALARA YOL AÇABİLİR

- Yanıcı maddelere yakın yerlerde kesinlikle kaynak yapmayın. Yangın çıkabilir veya patlamalar olabilir.
- Kaynak işlemine başlamadan önce bu maddeleri ortamdaki uzaklaştırın veya yanmalarını ve harlamalarını önlemek için koruyucu örtülerle üstlerini örtün.
- Tamamen kapalı tüplere ya da borulara kaynak ve kesme işlemi uygulamayın.
- Tüp ve kapalı konteynerlere kaynak yapmadan önce bunları açın, tamamıyla boşaltıp temizleyin. Bu tip yerlerde yapacağınız kaynak işlemlerinde mümkün olan en büyük dikkati gösterin
- İçinde daha önce, patlama, yangın ya da diğer tepkimelere neden olabilecek maddeler bulunan tüp ve borulara boş dahi olsalar kaynak yapmayın.
- Kaynak ekipmanları ısınır. Bu nedenle kesinlikle kolay yanabilecek veya hasar görebilecek yüzeylerin üzerine yerleştirmeyin.
- Kaynak kıvılcımları yangına sebep olabilir. Bu nedenle yangın söndürücü tüp, su, kum gibi malzemeleri kolay ulaşabileceğiniz yerlerde bulundurun.
- Yanıcı, patlayıcı ve basınçlı gaz devreleri üzerinde geri tepme ventilleri, gaz regülatörleri ve vanalarını kullanın ve bunların periyodik kontrollerinin yapıp sağlıklı çalışmasına dikkat edin.

DÜŞEN PARÇALAR YARALANMALARA NEDEN OLABİLİR



Güç kaynağının ya da diğer ekipmanların doğru konuşlandırılmaması, kişilerde ciddi yaralanmalara ve diğer nesnelere de maddi hasara neden olabilir.

* Güç kaynağının yerini değiştirirken her zaman tutamakları veya taşıma halkalarını kullanın. Asla torç, kablo veya hortumlardan çekmeyin. Gaz tüplerini mutlaka ayrı taşıyın.

* Kaynak ve kesme ekipmanlarını taşımadan önce tüm ara bağlantılarını sökün, ayrı ayrı olmak üzere, küçük olanları saplarından, büyükleri ise taşıma halkalarından ya da forklift gibi uygun kaldırma ekipmanları kullanarak kaldırın ve taşıyın.

* Makinenizi düşmeyecek ve devrilmeyecek şekilde maksimum 10° eğime sahip zemin ve platformlara yerleştirin. Malzeme akışına engel olmayacak, kablo ve hortumlara takılma riskinin oluşmayacağı, hareketsiz; ancak geniş, rahat havalandırılabilir, tozsuz alanları tercih edin. Gaz tüplerinin devrilmemesi için seyyar makinelerde makinenin arkasına, sabit yerlerde ise duvara zincirle bağlayın.

* Operatörlerin makine üzerindeki ayarlara ve bağlantılara kolayca ulaşmasını sağlayın

AŞIRI KULLANIM MAKİNEİNİN AŞIRI ISINMASINA NEDEN OLUR

* Çalışma çevrimi oranlarına göre makinenin soğumasına müsaade edin.

* Akımı veya çalışma çevrimi oranını tekrar kaynağa başlamadan önce düşürün.

* Makinenin havalandırma girişlerinin önünü kapamayın.

* Makinenin havalandırma girişlerine, üretici onayı olmadan filtre koymayın.

* Kaynak bölgesinin elektromanyetik uyumluluğa (EMC) uygun olduğundan emin olun.

* Olası parazitlenmeleri, etkilenmeleri azaltmak için; kaynak kablolarının mümkün olduğunca kısa, birbirine yakın ve aşağıda tutulmasına (zemin gibi) dikkat edin.

* Olası EMC hasarlarını engellemek için kaynak işlemlerinizi hassas elektronik cihazlarınızdan mümkün olduğunca uzakta (100m) gerçekleştirin.

* Kaynak kesme makinenizin kılavuza uygun şekilde kurulup yerleştirildiğinden emin olun.

* Eğer herhangi bir parazit, oluşuyorsa; korumalı (zırhlı) kablo kullanımı, kaynak makinesinin başka bir yere taşınması, filtre kullanımı veya çalışma alanının EMC açısından korunmaya alınması gibi ekstra önlemler alınabilir.

ENERJİ VERİMLİLİĞİ

*Yapacağınız kaynağa uygun kaynak yöntemi ve kaynak makinesi tercihinde bulunun.

* Kaynak yapacağınız malzemeye ve kalınlığına uygun kaynak akımı ve/veya gerilimi seçin.

* Kaynak yapmadan uzun süre beklenilecekse, fan makineyi soğuttuktan sonra makineyi kapatın

ÖZET

Bluweld TIG 200 AC/DC kaynak makinesi pals genlik modülasyonu (PWM) teknolojisi ve IGBT'li güç modülüyle, hantal trafo ve frekansı yerine, çalışma frekansı daha uygun ve ufak bir trafo kullanılmıştır. Böylece boyut olarak ufak, taşınabilir bir ürün ortaya çıkmıştır.

T-200 AC/DC makinanın tüm ayarları ön panelden ayalar bunlar;

AC-DC secimi başlangıç amperi,krater kaynak akımı,kaynak akımı, rampa ayarları, ön gaz son gaz ayarları,pulse frekansı, AC frekansı, balance, sıcak başlangıç ve ark boyu gibi.

Bluweld T serisi mükemmel performans, sabit akım çıkışı kaynak arkının daha stabil hale getirir, hızlı dinamik tepki hızı darbe akımını, ark uzunluğu dalgalanma meydana gelmesini azaltır.

Kitapçıkta geçen bazı kısaltalar:

MMA : Manuel Metal Arc Welding

PWM : Pulse Width modulation

IGBT : Insulation Gate Bipolar Transistör

TIG :Tungsten Insert Gas Welding

Bluweld T-200 AC/DC kaynak makinesi çalışma prensibi kısaca; .
Tek faz, 220V AC çalışma frekansı gelen makına,gelen voltajı DC'ye çevirir, (312V yaklaşık), sonra orta trafo (ana Trafo) ile gerilim azaltılması ve düzelttikten sonra, invertör cihazı (IGBT modülü) tarafından orta frekans AC (yaklaşık 20 Khz) dönüştürülür orta frekans doğrultucu (hızlı kurtarma diyotlar) ve indüktans filtreleme ile çıkılır.

PARAMETRELER;

MODEL	BLUWELD T 200AC/DC			
GİRİŞ VOLTAJI (V)	TekFaz, 220V \pm 10%, 50 hz			
Kaynak uygulaması	AC TIG	DC TIG	AC MMA	DC MMA
Ortalama Giriş Gücü (KW)	5,2		6,4	
Ortalama Giriş Akımı (A)	35,4		39,5	
Devrede Kalma Oranı (40°C 10 dk.)(DKO)	AC		DC	
	35% 200A		35% 200A	
	100% 70A		100% 80A	
Boşta Çalışma Voltajı (V)	66			
Kaynak Akım Aralığı (A)	10~200	5~200	10~170	5~170
Güç Faktörü	0,68			
Koruma Sınıfı	IP 23			
Yalıtım Sınıfı	H			
Boyutlar (mm) E*G*Y*	480*140*240			
Net ağırlığı (Kg)	10			
Son gaz (s)	0,1~10			
Bitiş rampası ayar aralığı(sn)	0~10			
İlk gaz (s)	0,1~1			

KURULUM ,KULLANIM VE ÇALIŞMA TAVSİYELERİ

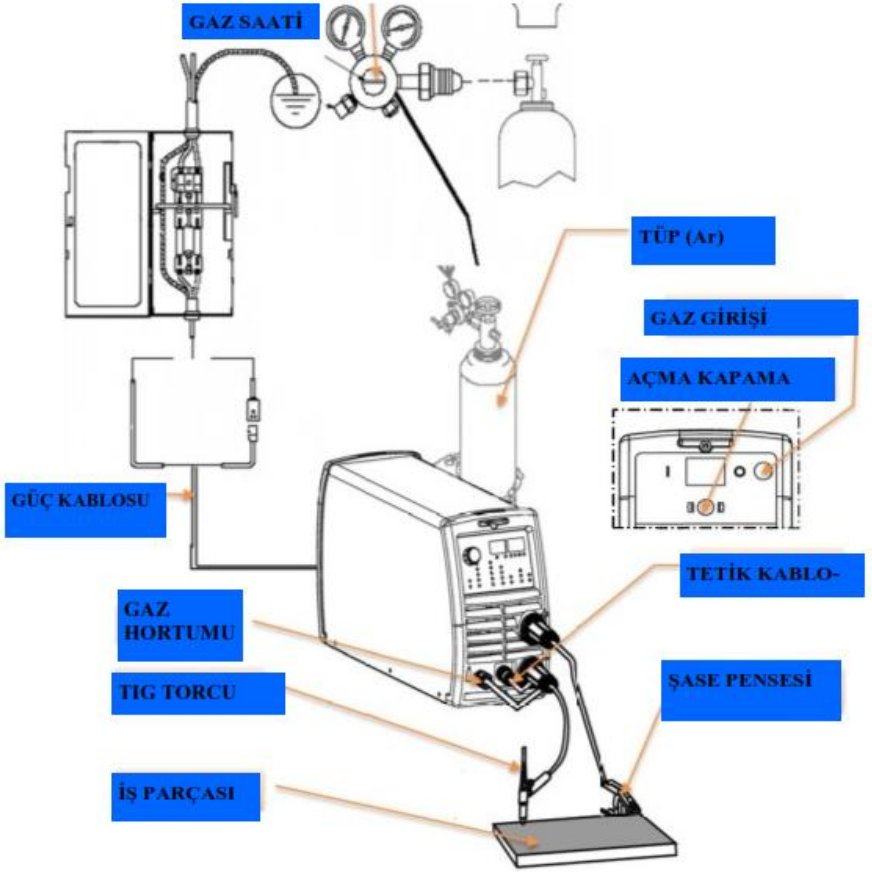
- Sipariş ettiğiniz tüm malzemelerin gelmiş olduğundan emin olun. Herhangi bir malzemenin eksik veya hasarlı olması halinde derhal aldığınız yer ile temasa geçin
- Hasarlı ve eksik teslimat halinde ;**tutanak tutun**, **hasarın resmini çekin** ve **irsaliye fotokopisi** ile birlikte nakliyecı firma ve Vega Makina'ya rapor edin.

E-posta : info@vegamak.com

Tel : +90 212 886 43 00

- Makineyi sahada uzun şebeke kabloları ile **kullanmayın**.
- Daha iyi performans için, makineyi çevresindeki nesnelere en az 20 cm uzağa yerleştirin.
- İçeride kaynak yapıyorsanız, uygun bir duman emme sistemi kullanın.
- Kapalı mekanlarda kaynak dumanı ve gazı soluma riski varsa solunum aparatları kullanın.
- Ürün etiketlerinde belirtilen çalışma çevrimi oranlarına uyun. Çalışma çevrimlerini sıklıkla aşmak, makineye hasar verebilir ve bu durum **garantiyi geçersiz kılabılır**.
- Ürün etiketinde belirtilenden daha büyük değerlerde sigorta kullanmayın.

TIG BAĞLANTI ŞEKLİ

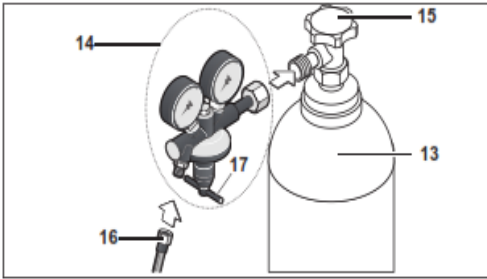


- Argon gaz tüpünü (13) zincirle duvara sabitleyin. Emniyetle çalışmak ve iyi sonuçlar elde etmek için standartlara uygun bir regülatör (14) kullanın.
- Gaz tüpü vanasını (15) bir süre açık tutarak, olası tortu ve partiküllerin dışarı atılmasını sağlayın.
- Gaz regülatörünü (14) gaz tüpüne bağlayın, gaz tüpünün gaz çıkışındaki vida dişi ile regülatörün somununun  rt şt ğnden emin olun.
- T p hortumunun (16) bir ucunu gaz regülatörüne (14), diğer ucunu makinenin arkasındaki gaz girişine (3) bağlayıp gaz tüpü vanasını (15) açın.

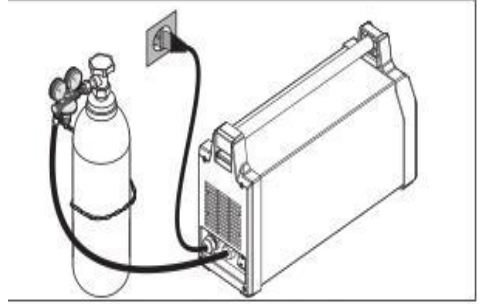


Makineyi şebekeye bağlamadan önce şebeke gerilimini kontrol edin [230 VAC].

- Açma/kapama düğmesini kapalı "0" konuma getirip makinenin fişini prize takın.
- Açma/kapama düğmesi ile makineyi çalıştırın. Açma/kapama düğmesinin ile kontrol panelindeki gösterge ve LEDlerin yandığını ve soğutma fanının çalıştığını tespit edin ve soğutma fanının sesini duyduğunuzdan emin olun.

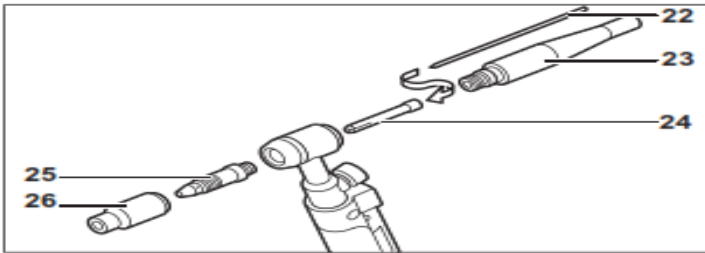


şekil 3: Gaz Tüpü - Regülatör - Hortum Bağlantısı



şekil 2: Gaz ve şebeke Bağlantıları

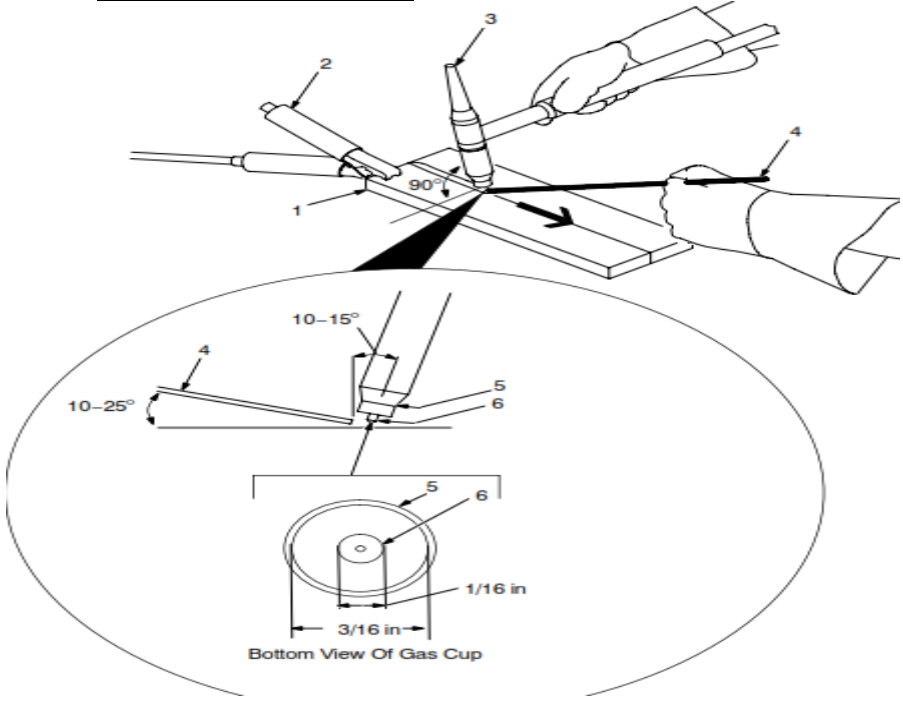
Tungsten Elektrodu Değiştirme



şekil 5: Tungsten Elektrodu Değiştirme

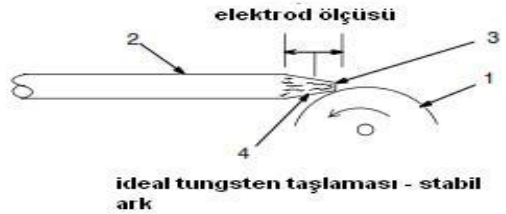
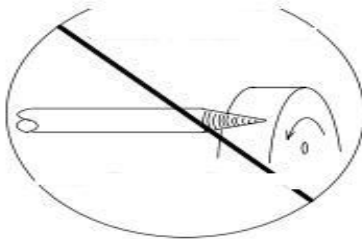
- Seramik gaz nozulu (26) ve tungsten elektrod (22) alışma akımına ve iş parçasının şekline göre seçilmelidir. Buna bağlı olarak, kısıkaç (24) ve kısıkaç tutucunun (25) apları tungsten elektrodun çapıyla örtüşmelidir.
- Sıkıştırma başlığını (23) ıkartın.
- Mevcut elektrodu (22), elektrod kısıkacından (24) ıkartıp yeni tungsten elektrodu (22) yerleştirin.
- Elektrod kısıkacını (24) torca takın.
- Sıkıştırma başlığını (23) iyice sıkıştırın.

UYGUN TORÇ POZİSYONU

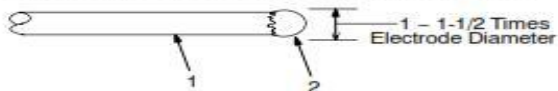


UYGUN TUNGSTEN UCU

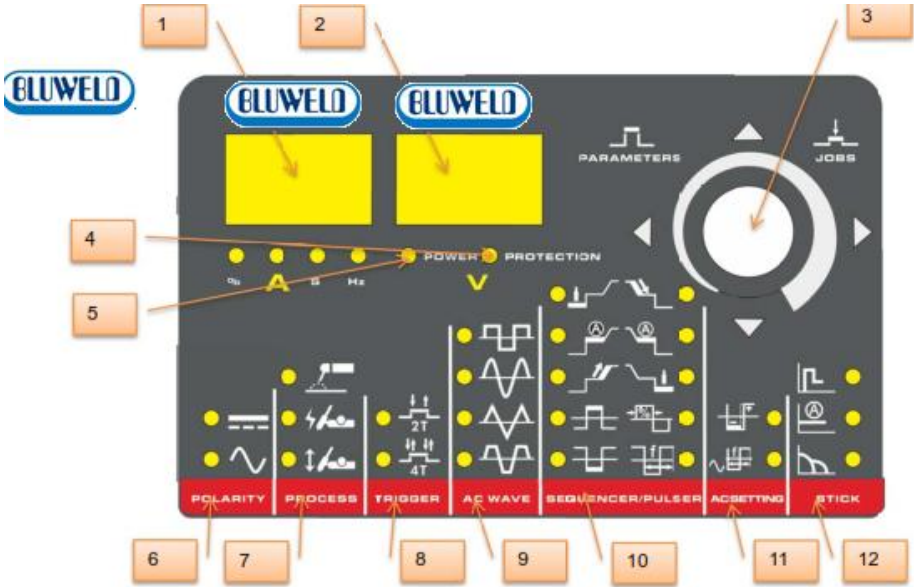
DC negatif (DCEN) kaynakta tavsiye edilen Tungsten ucu



AC TIG kaynağı için tavsiye edilen Tungsten ucu

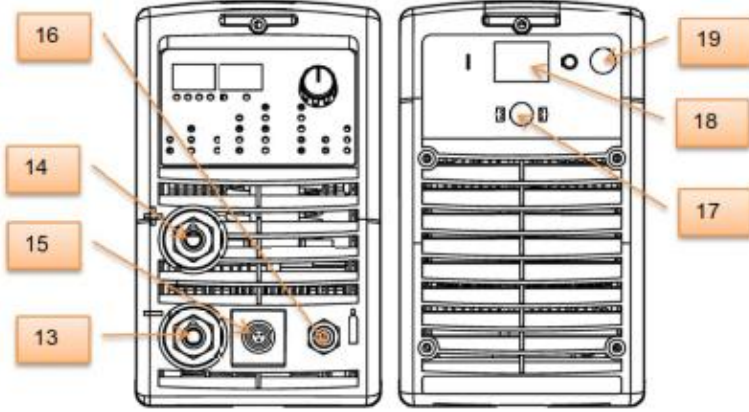


Önpanel Açıklamaları



1. Kaynak Amperi /diğer parameterin gösterge ekranı
2. Kaynak voltaj göstergesi
3. Ayar potansı
4. Alarm ışığı
5. Güç ışığı
6. Polarity - AC/DC Seçimi
7. Process: kaynaka bağlangıcı secimi
 - *elektrod
 - *HF (yüksek frekans)jile başlama
 - * Lift arc başlangıc.
8. Tetik modu seçimi (2T -4T)
9. Dalga modu seçimi
10. TIG parametre seçimleri
11. AC parametre seçimleri
12. MMA (elektrod modu) parametre seçimleri

Ön panel açıklaması



13.Negatif konnetktör bağlantısı (TIG/ELEKTROD)

14. Negatif konnetktör bağlantısı (TIG/ELEKTROD)

15. Torç tetik soketi bağlantı yeri.

16. Torç gaz girişi.(TIG)

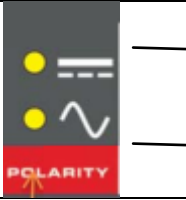
17. Güç kablosu girişi

18.Açma kapama düğmesi


19. Gaz giriş rekoru.(TIG)

Detaylı Önpanel Açıklaması:

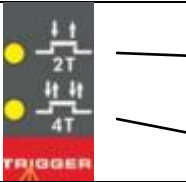
1. AC/DC SEÇİMİ

	→	DC KAYNAK
	→	AC KAYNAK

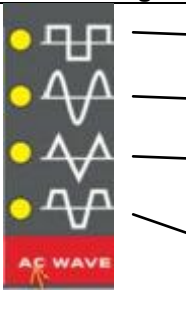
2. Kaynak seçimi

	→	MMA-Elektrod
	→	HF TIG – yüksek frenkanslı bağlangıç
	→	LIFT TIG – Sürterek başlangıç.

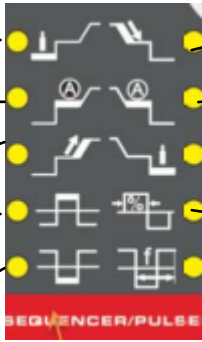
3. Tetik seçimi

	→	2T – 2 tetik modu(manuel)
	→	4T – 4 tetik modu (otomatik)


4. Dalga seçimi

	→	Kare dalga
	→	Sinüsoidal dalga
	→	Üçgen dalga
	→	Yamuk dalga


5. TIG parametre ayarları.

İlk gaz:0,1-10 sn.		İniş rampası:0-10 sn
Bitiş Amperi 5-200A (AC) 5-170 A (DC)		Bitiş Amperi : 5-200A 5 -170 A (DC)
başlangıç rampası: 0-10 sn.		Son gaz 0.0sn-10,0 sn
Tepe Akımı : 5-200A (AC) 5-170 A (DC)		Puls oranı -5-95%
Alt Akımı : 5-200A (AC) 5-170 A (DC)		Puls frekansı : 0,5-900Hz

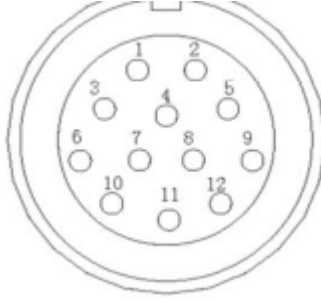
6. AC parametre ayarı

	Balance : -5 ~+5
	AC frekans : -5 ~+5

7. MMA parametre ayarları

	Sıcak Başlangıç
	MMA Amp (elektrod amper ayarı) 5-200A(AC) 5-170A(DC)
	Arc force

Torç /Uzaktan Kumanda Soket Bağlantı Bilgileri



<u>Pin numaraları</u>	<u>Normal torç tetik uçları</u>	<u>Ayak pedalı</u>	<u>Uzaktan kumandalı torç</u>	<u>Aşağı yukarı torç</u>
1	-	Kısa devre 2	-	-
2	-	Kısa devre 1	-	-
3	-	Potans +	Potans +	-
4	-	Potans ortak	Potans ortak	-
5	-	Potans -	Potans -	-
6	-	-	-	Yukarı
7	-	-	-	Aşağı
8	Tetik uçu	Tetik uçu	Tetik uçu	Tetik uçu
9	Tetik uçu	Tetik uçu	Tetik uçu	Tetik uçu
10	-	-	Kısa devre 11	-
11	-	-	Kısa devre 10	-
12	-	-	-	-

BAKIM ARIZA BİLGİLERİ

Geçerli güvenlik kurallarına bakım onarım işlemleri sırasında mutlaka uyunuz.

Tamir için makinenin herhangi bir civatasını sökmeden önce, makinenin elektrik fişini şebekeden ayırınız ve kondansatörlerin boşalması için bir süre bekleyiniz.

BAKIM:



3 AYDA BİR

Cihaz üzerindeki etiketleri temizleyiniz. Yıpranmış, yırtılmış etiketleri onarınız ve/veya değiştiriniz.



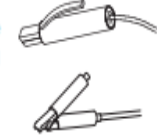
Kırılan, kopan, yıpranan kablo ve kordonların bakımını yapınız; gerekiyorsa yenisiyle değiştiriniz.



Hareketli parçaları temizleyiniz ve sıkıştırınız.

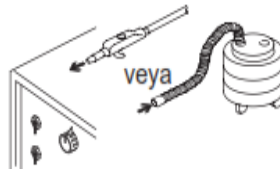


Elektrod pensesi ve toprak pensesi kablolarını kontrol ediniz.



6 AYDA BİR

Makinenin servis kapaklarını açarak kuru havayla temizleyin.

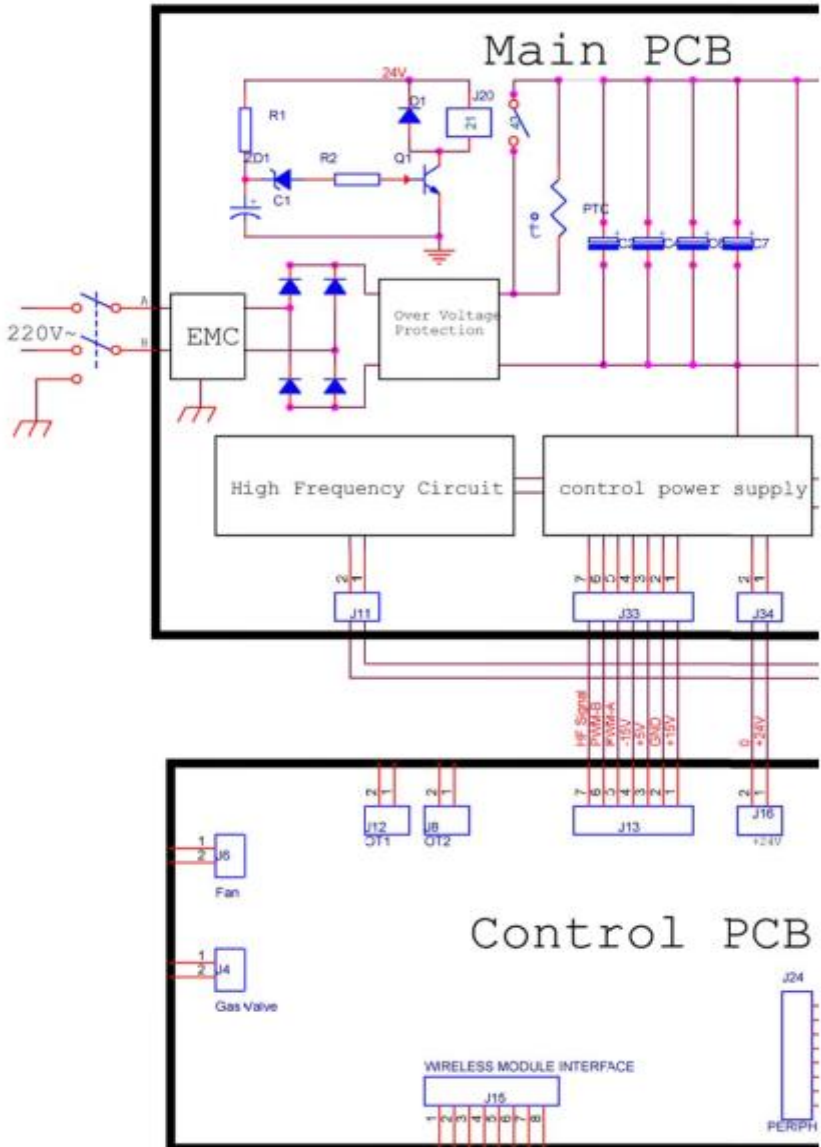


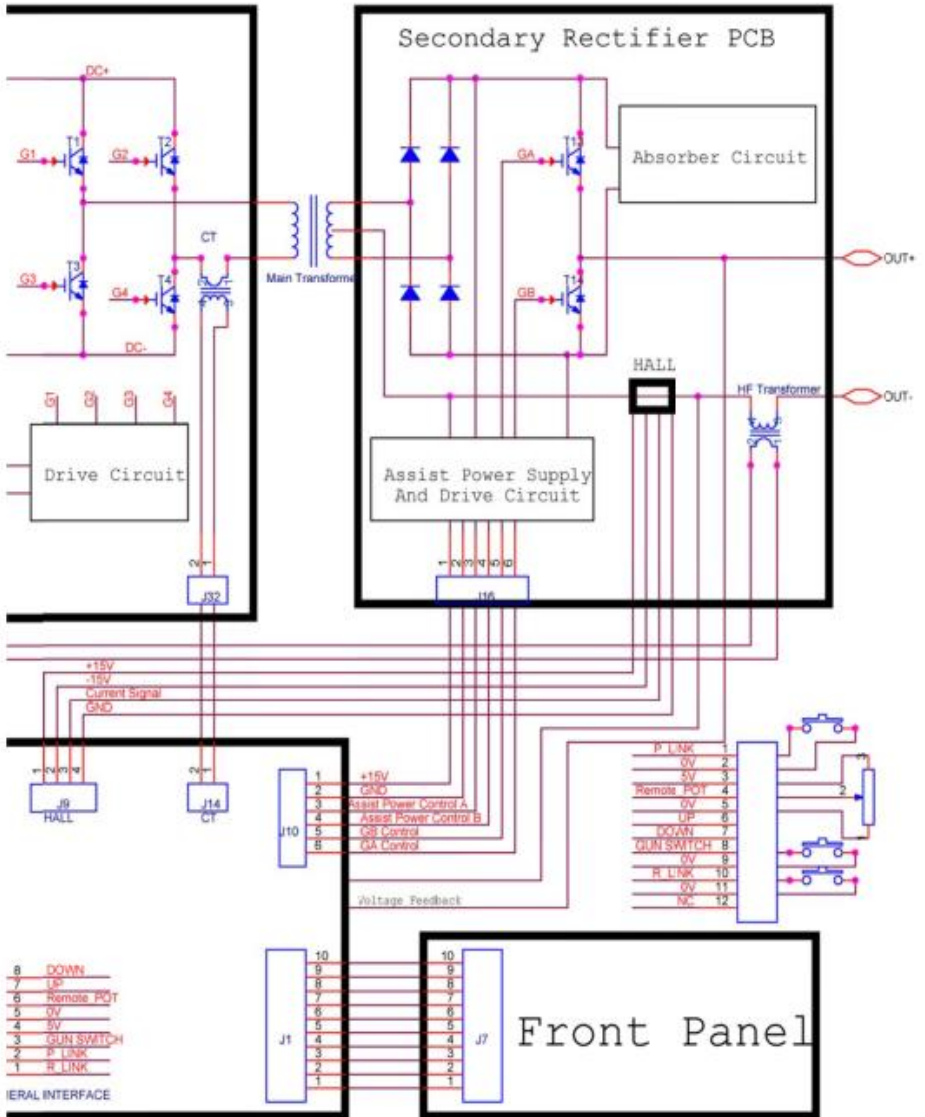
HATA ARIZA BULMA VE GİDERME

Arıza	Çözüm
Makine açık ,fan çalışıyor. Fakat güç ışığı yanmıyor...	Makinaya güç girişi olup olmadığını kontrol edin
	Arka paneldeki sigorta atmış olabilir. Kontrol edin gerekirse değiştirin.
	Güç ışığı arızalanmış yada soketi çıkmış olabilir. Kontrol ediniz..
	Güç trafosu bozulmuş olabilir. Kontrol edin gerekirse değiştirin.
Makine açık ve güç lambası yanıyor fakat fan çalışmıyor.	Fan sıkışmış olabilir. Kontrol edip temizleyin.
	Fana voltaj gelmiyor olabilir. Kontrol ediniz....
	Fan arızalanmış olabilir. Kontrol ediniz. Gerekirse değiştiriniz.
Göstergede numaralar düzgün gözüküyor.	Gösterge kartında yada kablosunda problem olabilir. Kontrol edin. Gerekirse değiştirin.
Göstergede minimum yada maksimum değer gösteriyor amper ayarı yapılamıyor.	Kartın üzerindeki SH potansını kontrol edin. Gerekirse ayarlayın.
	Akım gösterge kartındaki W6(RT1) potansını kontrol ediniz.
Elektrod modunda çıkış voltajı yok.	Makine hasar görmüş olabilir. İçerisindeki kartları ve bağlantıları kontrol ediniz.
TIG kaynağında ateşleme yapmıyor.	Kaynak kablolarını ve her iki kaynak çıkış bağlantılarını kontrol ediniz. Gerekirse onarın veya değiştirin
	Topraklama pensesi bağlantısını kontrol edin
	Kaynak kabloları çok uzun olabilir.
	İş parçası kirli olabilir..
	Tungsten elektrod ile iş parçası arası çok uzak olabilir...
	HF kartında arıza olabilir. Kontrol edin gerekirse değiştirin.
	Kaynak torcunda problem olabilir.
HF başlamıyor yada durmuyor.	HF kartındaki röleler arızalanmış olabilir. Kontrol ediniz.
Gaz çıkışı yok. Gaz çıkışında problem var. (TIG)	Gaz basıncı yeterli gelmiyor olabilir. Tüpü ve saatinizi kontrol ediniz.
	Gaz valfine sinyal gelmiyor olabilir. Kontrol ediniz.
	Valf tıkanmış olabilir. Kontrol ediniz. Temizleyiniz.
	Valf arızalanmış olabilir. Kontrol ediniz. Gerekirse değiştiriniz.

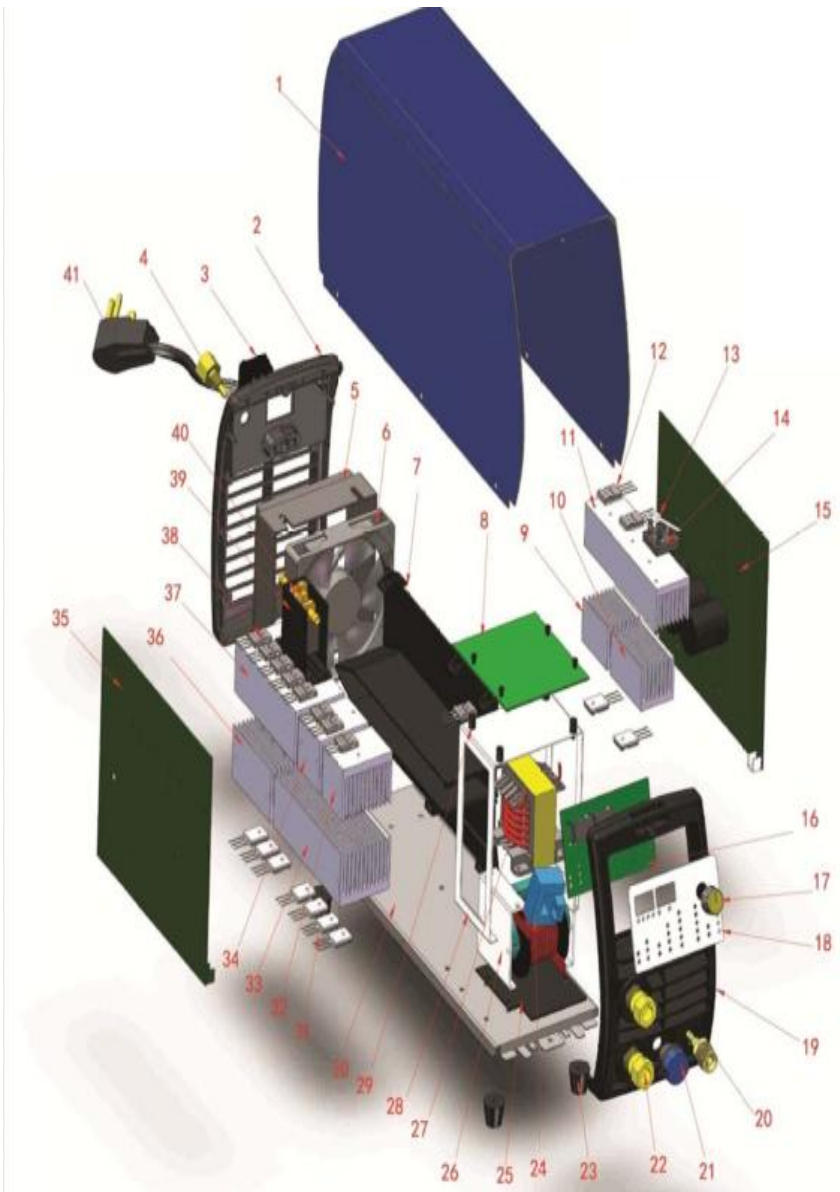
Arıza		Çözüm
Kaynak ayarlanmıyor.	akımı	Ön paneldeki kaynak ayar potansı düzgün çalışmıyor yada arızalı olabilir. Kontrol edin gerekirse potansı değiştirin.
		Kontrol kartı arızalanmış olabilir kontrol ediniz. Gerekirse değiştirin...
Makine çalışıyor ön panel alarm ışığı yanıyor.	Asırı ısınma	Yüksek amperde çalışmadan dolayı.
		Devrede kalma oranlarının üstünde çalışma süresinden dolayı.
	Düşük voltaj gerilimi.	Aynı güç kaynağında birden fazla makine çalışıyor olabilir.
		Güç kaynağı yetersiz olabilir. Daha güçlü yada makinaya uygun güç kaynağı kullanınız.
	Asırı akım koruması	Asırı akım karta zarar vermiş olabilir. İnvörtör bordu ve elektronik kartları kontrol edin.
Ac kaynağı seçilemiyor.		AC sürücü kartı arızalanmış olabilir. Değişmesi gerekebilir.
		AC IGBT modülü arızlanmış olabilir. Değişmesi gerekebilir.
		AC güç katı arızlanmış olabilir. Değişmesi gerekebilir.

T-200 AC/DC BLOK DIYAGRAM





PATLAK ŞEMA



YETKİLİ SERVİSLER

BÖLGE	FİRMA	İLETİŞİM
İSTANBUL	VEGA MAKİNA SAN. VE TİC. A.Ş.	KIRAÇ MEVKİİ AKÇABURGAZ MAH. 361. SOK NO:15 ESENYURT- İST TEL: 0212 886 43 00
İSTANBUL	KAAN TEKNİK MAKİNA KAYNAK MALZEMELERİ TİC.	İKİTELLİ ORG SAN BÖLGESİ,SEFAKÖY SAN SİT.3 BLOK NO 8 .İKİTELLİ/İSTANBUL TEL: 0212 671 48 53
İSTANBUL	KAPTAN TEKNİK	AMBARLI MH.NEHİR SOK NO=15A AVCILAR/İSTANBUL TEL: 0212 695 01 56
İSTANBUL	MARMARA KAYNAK ELEKTRONİK	SOĞANLIK YENİ MAH. TEVİK FİKRET SOK. NO:37 KARTAL/İSTANBUL TEL: 0216 309 19 49
KOCAELİ	NET KAYNAK MAKİNELERİ ELEKTRİK ELEKTRONİK İNŞ. SAN.ve TİC. LTD. ŞTİ	Sanayi mah. Omerturk çakal Bulvarı, İzmit San. Sit. 14. Cd. 12. Blok No:13 İZMİT / KOCAELİ TEL: 0262 349 45 25
SAKARYA	AKTİF ELEKTROMEKANİK ELEK. MOTOR SAR.	MALTEPE MAH. ORHANGAZI CAD. NO:34B SAKARYA TEL: 0264 291 33 49
BALIKESİR	KARESİ KAYNAK MERKEZİ	Paşaalanı Mah. Merkez Yeni Sanayi Sitesi 24. Sk. No:1/A BALIKESİR T: 0266 246 41 01
BURSA	GEKASER KAYNAK MAKİNE TAŞ. İTH. İHR. SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ.	ÜÇEVLER MAH. DİVAN SOK. NO:6 NİLÜFER / BURSA T: 0224 441 31 70
BURSA	AB KAYNAK CENTER KAYNAK MAK. SAN. TİC. - BAYRAM HACIOĞLU	Çalı Mah. Değirmen Cad. No: 10 Nilüfer / BURSA T: 0224 215 20 63
ESKİŞEHİR	CANLAR TEKNİK HIRDAVAT	75. YIL MH. TEKSAN SAN. SİT. J5 BLOK NO:9/10/11 ESKİŞEHİR T: 0222 228 17 80
İZMİR	ALPSER MAKİNA SERVİS HİZMETLERİ	119. SOK. NO:10/A YEŞİLOVA / İZMİR T: 0232 467 53 39
ANKARA	KEYVAN TEKNİK SERV. SAN. VE TİC. LTD. ŞTİ	İVEDİK ORG. SAN. BÖL. 646 SOK. NO: 15 OSTİM / ANKARA T: 0312 395 44 66
ANKARA	A.E.M ANKARA ENDÜSTRİ MAKİNA İMALAT LTD. ŞTİ.	1199 SOK. NO :7/P07 OSTİM – ANKARA T: 0312 386 09 90

KONYA	ÖZ TEKNİK İŞ BOBİNAJ DOĞRAMA DEKOR SAN. VE TİCARET LTD. ŞTİ.	BÜSAN ÖZEL ORG. SAN. KOSGEB CAD. 2 SK NO:39 KARATAY / KONYA T: 0332 345 27 04
ADANA	ÖZTEKNİK KAYNAK MAK. SAN..	Yeşiloba Mah. Yeni Metal Sanayi Sitesi 19. Sokak 6 Nolu Çarşı No:35-37 SEYHAN / ADANA T: 0322 429 39 85
ÇORUM	EMEK BOBİNAJ	KÜÇÜK SAN SİT 23.CAD NO 5/C ÇORUM T: 0364 234 68 84
SAMSUN	MED KAYNAK	İLK ADIM SANAYİ SİTESİ 57 SK. NO:44 TEKKEKÖY / SAMSUN T: 0362 260 50 01
KAYSERİ	ELEKTROLAND SAN. TİC. LTD ŞTİ	AĞAÇ İŞLERİ SANAYİ SİTESİ 25. CADDE NO:19 KAYSERİ T: 0352 311 53 65
KAHRAMANMARAŞ	SÜNBÜL TRAFO	KÜÇÜK SANAYİ SİTESİ 5.CADDE NO:46 KAHRAMANMARAŞ T: 0344 236 06 20
ŞANLIURFA	LALE KAYNAK TOPTAN KAYNAK ELEKTRODLAR - BEKİR LALE	CUMHURİYET CAD. 1.VATAN SOK. NO:35 ŞANLIURFA T: 0414 315 80 13
DIYARBAKIR	TERMO İŞ BOBİNAJ	1. SAN SİTESİ 14. BLOK NO:6 DIYARBAKIR T: 0412 237 78 27
TRABZON	DİNÇ BOBİNAJ - AYHAN DİNÇER	SANAYİ MAH. 301. SOK BÜYÜK SAN. SİTESİ 12-F BLOK DEĞİRMENDERE - TRABZON

Aşağıda belirtilen durumlar garanti kapsamı dışındadır:

1. Makinenin yetkili teknik servisimiz dışındaki bir kişi, kuruluş ya da makine sahibi tarafından açılması ve tamir edilmesi
2. Makine şebekeye bağlanırken besleme geriliminin yanlış belirlenmesi (Şehir elektrik şebekesindeki ani voltaj yükselmeleri ve alçalmaları ya da benzeri sorunlardan kaynaklanan arızalar
3. Makinenin kullanım kılavuzunda belirtilen şekilde kullanılmaması sonucu oluşan arızalar
4. Makinenin yükleme ve boşaltma gibi nakliye işlemleri sırasında arızalanması ve hırpalanması
5. Makinenin üzerindeki ve garanti belgesinde yer alan tarih ve numaralarda herhangi bir tahrifat veya silinme yapılması
6. Doğal afetler sonucu meydana gelen arızalar
7. Orjinal aksesuarların kullanılmaması sonucu oluşan arızalar

GARANTİ ŞARTLARI

1. Cihazınızı ehliyetli elektrikçiye bağlatınız. Yanlış bağlamadan dolayı oluşabilecek hasarlar garanti kapsamında değildir.
2. Garanti süresi cihazın fatura tarihinden itibaren başlar
3. Cihazların bakım ve onarımı firmamızda yapılır. Yerinde servislerde, servis personelinin ulaşım, konaklama giderleri müşteriye aittir. Yolda geçen mesai süresi bedeli servis ücretine eklenerek tahsilatı peşin yapılır.
4. Cihaz gücünün üstünde yüklenecek yüklerden dolayı oluşacak hasarlar (kontaktör, pako şalter, diyot, tristör ve bobin sargıları) garanti kapsamı dışındadır.
5. Cihazda kullanılan TSE' li veya CE'li parçalar üreten firmanın garantisi altındadır.
6. Cihazın garanti süresi içinde arızalanması durumunda, tamirde geçen süre garanti süresine eklenir. Cihazın tamir süresi en fazla 30 iş günüdür. Bu süre cihazın servis için teslim edildiği tarihten itibaren başlar.
7. Cihazın bakım için firmamıza geliş – gidiş ulaşım ve taşıma ücretleri müşteriye aittir.
8. Cihazın kullanma kılavuzunda yer alan hususlara aykırı kullanılmasından kaynaklanan arızalar garanti kapsamı dışındadır.
9. Asidik ve rutubetli ortamlarda çalışılıp paslanmalardan dolayı oluşacak hasarlar garanti kapsamı dışındadır.
10. Cihazda nakliye esnasında meydana gelebilecek hasarlar garanti kapsamı dışındadır. Müşteri isterse nakliye sigortası yaptırabilir.
11. Şebeke geriliminden kaynaklanan hasarlar garanti kapsamı dışındadır.
12. Cihaza her yıl bakım yaptırılmalı, müşteri bakım anlaşması yaptırılmalıdır.
13. Cihazınız imalat hatalarına karşı 2 yıl garantilidir.
14. İhtilaf vukuunda İstanbul Mahkemeleri ve İcra Daireleri yetkilidir.

GARANTİ BELGESİ

1



KIRAÇ MEVKİİ AKÇABURGAZ MAH.
361.SOK NO:15 ESENYURT -İSTANBUL

TEL : 0212 886 43 00
FAX : 0212 886 43 01
WEB : www.vegamak.com
E-POSTA: info@vegamak.com

MALIN _____

CİNSİ :
MODELİ :
SERİ NO :

SATICI YADA BAYİNİN:

ÜNVANI :
TEL :
FATURA TARİHİ, NUMARASI:

TARİH- İMZA-KAŞE :

ALICININ

AD :
SOYAD :
ADRES :

TEL :

NOT:

GARANTİ BELGESİ

2



KIRAÇ MEVKİİ AKÇABURGAZ MAH.
361.SOK NO:15 ESENYURT -İSTANBUL

TEL : 0212 886 43 00
FAX : 0212 886 43 01
WEB : www.vegamak.com
E-POSTA: info@vegamak.com

MALIN
CİNSİ :
MODELİ :
SERİ NO :

SATICI YADA BAYİNİN:

ÜNVANI :
TEL :
FATURA TARİHİ, NUMARASI :

TARİH- İMZA-KAŞE :

ALICININ

AD :
SOYAD :
ADRES :
TEL :



Bluweld T-200P AC/DC

200 amper AC/DC PULS TIG kaynak makinesi

- *HF ve LIFT tig kaynak yapabilme
- *Elektrod modu
- *2T/4T tetik seçeneği
- *Başlangıç ve bitiş rampa ayarları.
- *Pals özelliği
- *Ağır sanayi şartlarına uygun dizayn ve yüksek devrede kalma oranı
- *Kare, Üçgen ve sinüzoidal dalga seçimi
- *Digital amper göstergesi
- *Jeneratör ile uyumlu çalışma
- *Yüksek voltaj ve sıcaklık sensörleri
- *Frekans ve Balans ayarı



- * Veg 26 4 mt tig torç
- *3 mt şase bağlantı

Teknik Özellikler			
Giriş voltajı	220/240 v	Ağırlık	10,5 Kg
Devrede kalma oranı	200 Amper %25	Koruma sınıfı	IP 23
Boşta çalışma gerilimi	66 volt	Power Factor	0,68
Amper	5-200 amper	Kw	5.2 kw
Model	Kod no		
Bluweld T-200P AC/DC	.002 000 025		



*BLUWELD Vega makinenin tescilli markasıdır.



TEL: 0212 886 43 00

FAX: 0212 886 43 01

E-POSTA: info@vegamak.com

KIRAÇ MEVKİİ AKÇABURGAZ MAH. 361.SOK NO:15 ESENYURT -İSTANBUL

www.vegamak.com