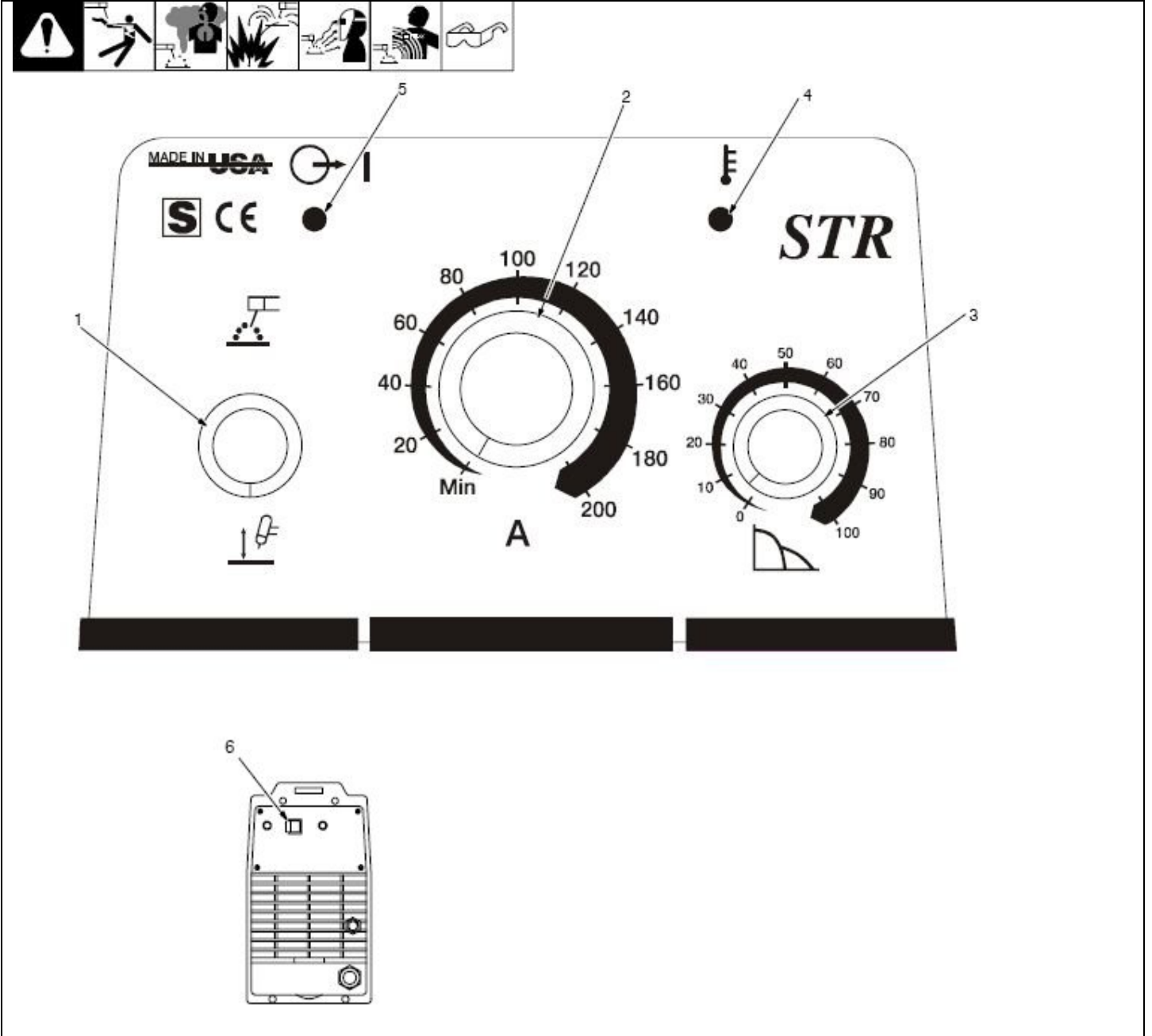


## 5-1. Ön Panel Kontrolleri

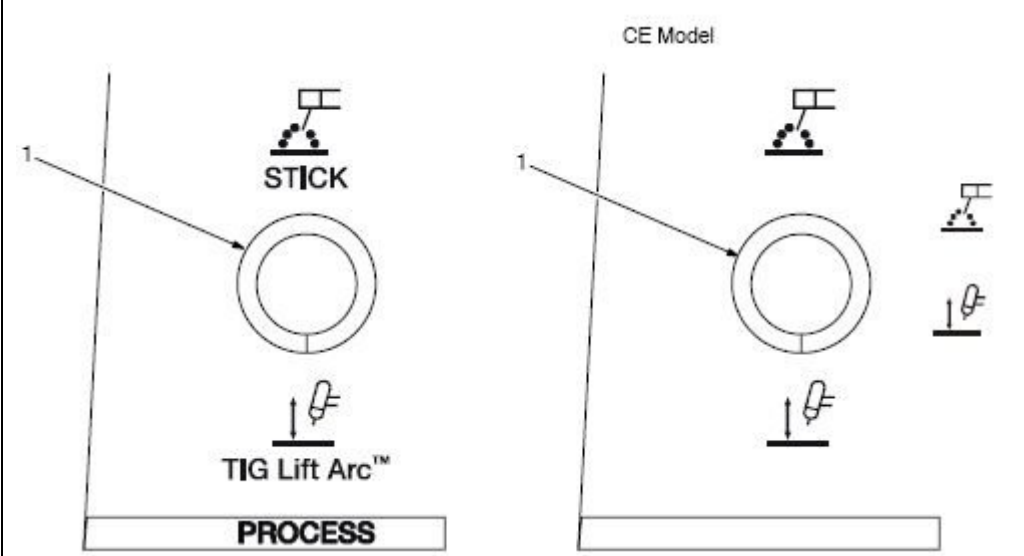


NOT: Panelde yeşil yazılar/işaretler TIG kaynağıyla, Gri yazılar/işaretler elektrot kaynağıyla ilgilidir.

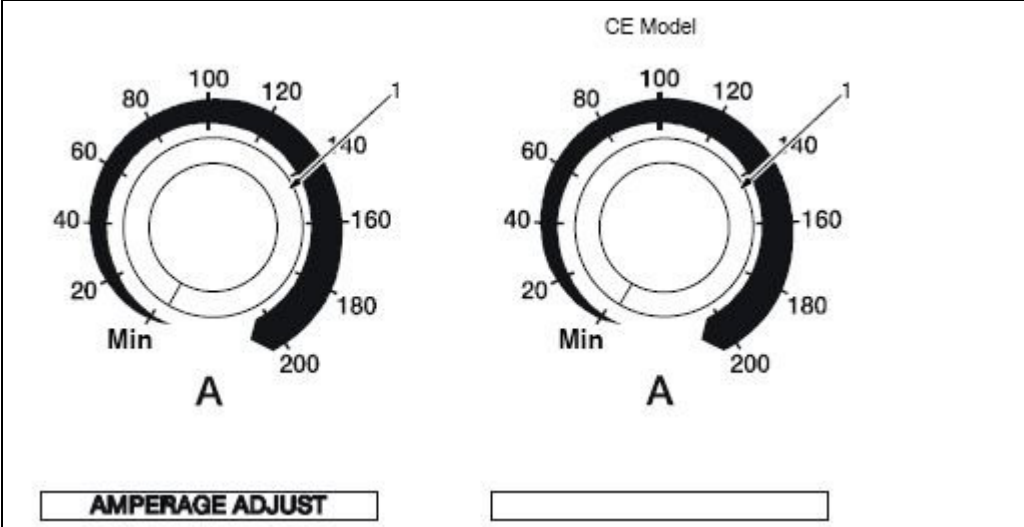
- 1 İşlem Kontrolü
- 2 Amper Kontrolü
- 3 DIG Kontrolü

- 4 Yüksek Sıcaklık Kapama LED'i
- 5 Güç Işığı
- 6 Güç Düğmesi

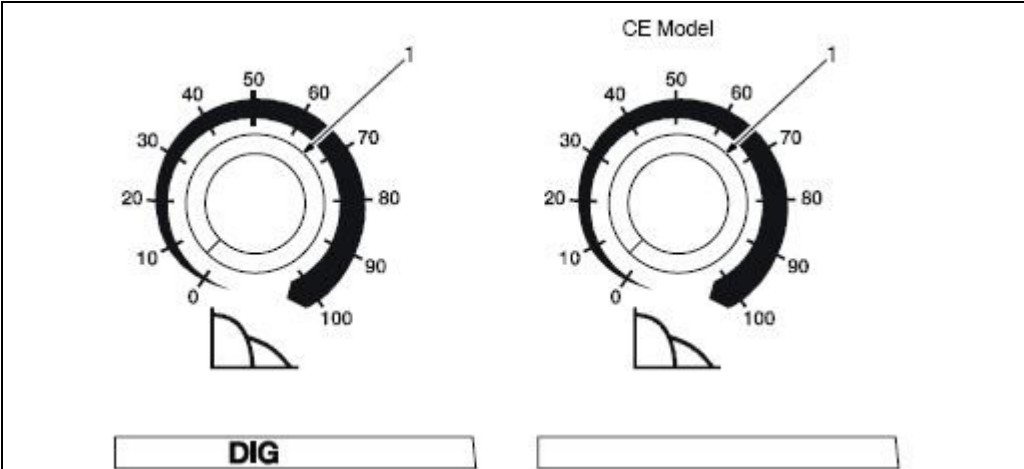
## 5-2. İşlem Kontrolü

<p>CE Model</p>  <p>1</p> <p>STICK</p> <p>TIG Lift Arc™</p> <p>PROCESS</p>	<p>1 İşlem Kontrolü Elektrot kaynağını seçmek için düğmeyi yukarı pozisyona alın. TIG kaynağını seçmek için düğmeyi aşağı pozisyona getirin.</p> <p><b>Elektrot Kaynağı (SMAW) -</b> Doğru akım pozitif elektrot kaynağı işlemidir.(DCEP)</p> <p><b>TIG Lift-Arc -</b> Doğru akım negatif elektrot kaynağı işlemidir.(DCEN)</p>
--	---

## 5-3. Amper Kontrolü

<p>CE Model</p>  <p>1</p> <p>80 100 120 140 160 180 200</p> <p>Min</p> <p>A</p> <p>AMPERAGE ADJUST</p>	<p>1 A (Amper Kontrolü)</p> <p>Amperi yükseltmek için düğmeyi saat yönünde çevirin.</p>
---	---

## 5-4. DIG Kontrolü

<p>CE Model</p>  <p>1</p> <p>40 50 60 70 80 90 100</p> <p>DIG</p>	<p>1 DIG Kontrolü</p> <p>Elektrot kaynağında düşük ark voltajında kısa devre amperini ayarlar. Bu ayar çok kısa bir arkle elektrodu yapıştırmadan işlem yapmaya imkan sağlar.</p> <p>Normal kaynak için bu değeri sıfıra ayarlayın. Kısa devre amperini arttırmak için düğmeyi saat yönünde çevirin..</p>
---	---

