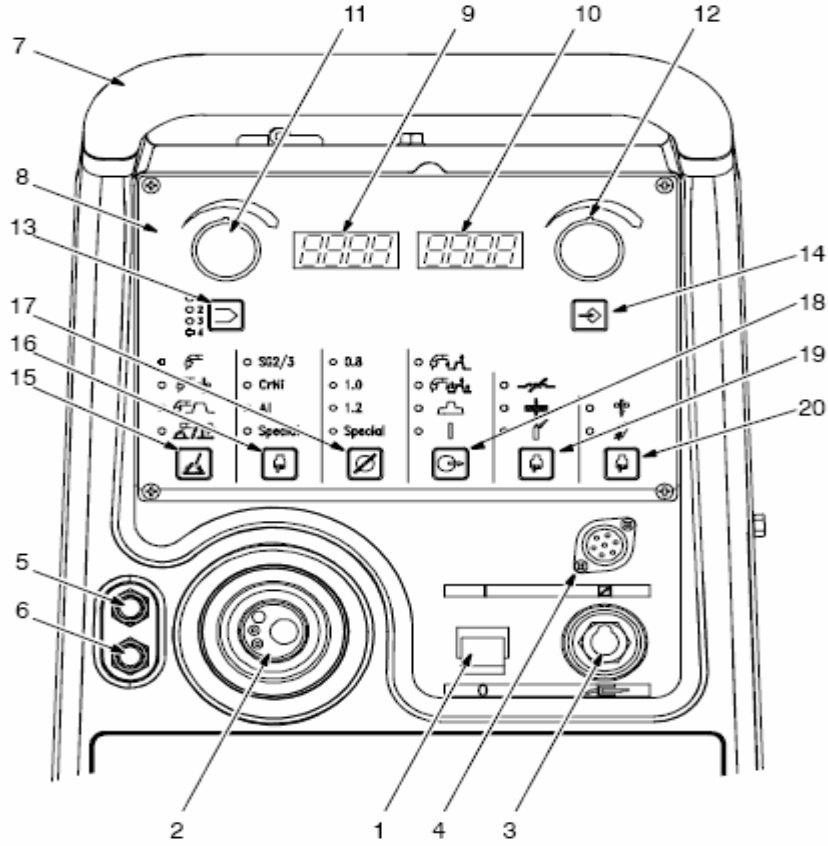


## 4-1. Ön Kontrol Paneli



1 Açma/Kapama(ON/OFF) Düğmesi.

2 MIG Tabanca Bağlantısı  
MIG tabancası/torcu, pozitif elektrot kaynağında elektrot pensesi veya TIG kaynağında şase bağlantısı için kullanılır.

3 İş Parçası Çıkışı  
MIG veya pozitif elektrot kaynağı için şase bağlantısı, TIG kaynağında ise torç bağlantısı için kullanılır.

4 Uzaktan Kumanda Soketi

5 Su Soğutma Ünitesi

Bağlantısı(Kırmızı)

Torçtan su soğutma ünitesine dönen su için.

6 Su Soğutma Ünitesi

Bağlantısı(Mavi)

Su soğutma ünitesinden torça giden su için.

7 Taşıma Kolu

8 Kontrol Paneli

9 D1 (Gösterge 1)  
Seçilen kaynak işlemiyle ilgili değer ve parametreleri gösterir.

10 D2 (Gösterge 2)  
Seçilen kaynak işlemiyle ilgili değer ve parametreleri gösterir.

11 E1 (Ayar Düğmesi 1)

D1 göstergesinde gözüken değerleri ayarlamak için kullanılır.

12 E2 (Ayar Düğmesi 2)

D2 göstergesinde gözüken değerleri ayarlamak için kullanılır.

13 P1

1-4 LED'leriyle gösterilen, hafızada kayıtlı olan programları seçmek için kullanılır.

14 P2

Ayarlar ve gelişmiş program düzenlemeleri için kullanılır.

15 P3

Kaynak metodu seçmekte kullanılır.

16 P4

Sinerjik MIG ve Sinerjik Pulse'lı MIG metotlarında tel tipini seçmekte kullanılır.

17 P5

Sinerjik MIG ve Sinerjik Pulse'lı MIG metotlarında tel çapını seçmekte kullanılır.

18 P6

Tetikleme tipini seçmekte kullanılır.

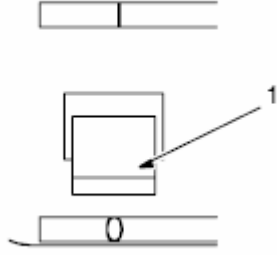
19 P7

Nüfuziyet, Malzeme Kalınlığı ayarları ve Gaz Tipinin seçimi için kullanılır.

20 P8

Tel sürme ve Gaz Testi için kullanılır.

## 4-2. Cihazı Fabrika Ayarlarına Geri Döndürme



*! Bu işlemi uygulamadan önce bütün ayarlarınızı not etmeyi unutmayın*

### 1 Güç Düğmesi.

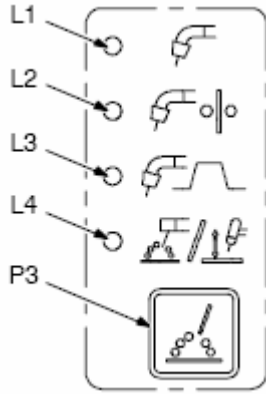
Güç Düğmesini On konumuna getirerek cihazı açın.

D1 ve D2 ekranlarında "ITW" yazısı görünürken P3 ve P8 butonlarına aynı anda basın.

"MEMO CLEAR" yazısı görüldüğünde P3 ve P8 butonlarına basmayı bırakın, ekranda "DONE" yazısı görünene kadar bekleyin ve "DONE" yazısı görüldükten sonra cihazı kapatın.

Cihazınızı tekrar açtığınızda tüm parametreler fabrika ayarlarına dönmüş olacaktır.

## 4-3. Kaynak Metodunu Seçme



- 1 L1 LED
- 2 L2 LED
- 3 L3 LED
- 4 L4 LED
- 5 P3 Butonu

İstediğiniz metodun LED'i yanana kadar P3 butonuna basın.

Seçili metod için, fabrika ayarları veya en son kullanılan ayarlar D1 ve D2 ekranlarında gözükcektir.

L1 LED'i MIG Kaynağı seçildiğinde yanar;  
D1 Kaynak voltajının değerini gösterir, varsayılan değeri; 18.5V (10.0V ile 50.0V değerleri arasında ayarlanabilir).  
D2 Tel hızının değerini gösterir, varsayılan değeri; 5.0 m/dk (1 m/dk ile 20 m/dk değerleri arasında ayarlanabilir).

L2 LED'i Sinerjik MIG Kaynağı (Pulse'sız) seçildiğinde yanar;  
D1 Tel boyu ayarının değerini gösterir, varsayılan değeri; 0.0 T (-5.0 T ile 5.0 T değerleri arasında ayarlanabilir).  
D2 Tel hızının değerini gösterir.

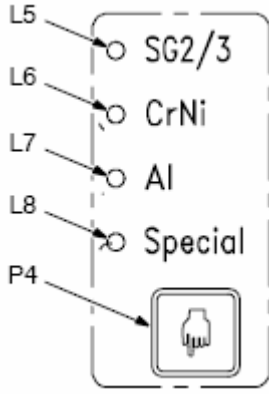
L3 LED'i Sinerjik Pulse'lı MIG Kaynağı seçildiğinde yanar;  
D1 Tel boyu ayarının değerini gösterir, varsayılan değeri; 0.0 T (-5.0 T ile 5.0 T değerleri arasında ayarlanabilir).  
D2 Tel hızının değerini gösterir

L4 LED'i TIG veya STICK kaynağı seçildiğinde yanar;

TIG Kaynağı seçili ise;  
D1 Ekranı "TIG" yazısını ve D2 ekranı geçerli kaynak akımını gösterir, varsayılan değeri; 220 A (10 A ile 400 A değerleri arasında ayarlanabilir).

STICK Kaynağı seçili ise;  
D1 ekranında başlangıçta bir süre "STICK" yazısı görülür, birkaç saniye içinde açık devre voltaj değeriyle değişir (yaklaşık olarak 85V).  
D2 ekranı geçerli kaynak akımını gösterir, varsayılan değeri 220 A (10 A ile 400 A değerleri arasında ayarlanabilir).

#### 4-4. Sinerjik ve Sinerjik Pulse'lı MIG Kaynağında Tel Cinsinin Seçilmesi



- 1 L5 LED
- 2 L6 LED
- 3 L7 LED
- 4 L8 LED
- 5 P4 Buton

Kullandığınız telin cinsinin LED'i yanana kadar P4 butonuna basın D1 ve D2 anlık olarak malzeme ismini gösterir ve ana ekrana döner

- L5 Karbon Çelik.
- L6 Paslanmaz Çelik.
- L7 Alüminyum.
- L8 Standart Olmayan Diğer Tel Cinsleri

Seçim yaptıktan sonra ayrıntılı tel cinsini seçmek için P2 butonuna basın.

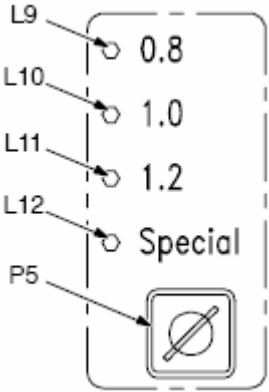
SG2/3'te SG2 veya SG3.  
CrNi'de 308L, 309L, veya 316L.  
Al'de AlMg(AlMg5) veya AlSi(AISi5).

Special'da Özlü(Cored) Tel veya Özel(Special) Tel,

Özel Tel'i seçerek D1 ve D2 ekranlarında görünen farklı tel tiplerinden seçim yapabilirsiniz.

*! Tel cinsi seçiminiz, yeni bir seçim yapana kadar hafızada tutulur.*

#### 4-5. Sinerjik ve Sinerjik Pulse'lı MIG Kaynağında Tel Çapının Seçilmesi



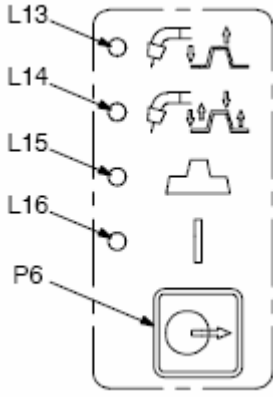
- 1 L9 LED
- 2 L10 LED
- 3 L11 LED
- 4 L12 LED
- 5 P5 Buton

Kullandığınız telin çapının LED'i yanana kadar P5 butonuna basın. D1 ve D2 tel boyu ayarının değerini gösterir.

- L9 0.8 mm'lik Tel Çapı.
- L10 1.0 mm'lik Tel Çapı.
- L11 1.2 mm'lik Tel Çapı.
- L12 Standart Olmayan Diğer Tel Çapları.

Standart olmayan diğer tel çaplarını seçmek için L12 LED'i yanarken P2 butonuna basın.

## 4-6. Tetikleme Modunun Seçilmesi



**! Her zaman tetikleme modunu seçtiğinizden emin olun. Eğer kaynak metodunuz için herhangi bir tetikleme modu belirtilmemişse istediğiniz tetikleme modunu seçebilirsiniz.**

- 1 L13 LED
- 2 L14 LED
- 3 L15 LED
- 4 L16 LED
- 5 P6 Buton

Tetikleme modu TIG, MIG, Sinerjik MIG ve Sinerjik Pulse'lı MIG kaynaklarında geçerli kaynak bağlantısının gücüne göre ayarlanabilir.

TIG, MIG, Sinerjik MIG ve Sinerjik Pulse'lı MIG kaynağında, tetikleme modu P6 butonuyla ayarlanır.

STICK kaynağında, P6 butonuna basarak tetikleme modunu açabilirsiniz, Tetikleme aktifken L16 LED'i yanar, D1 ekranı açık devre voltajını veya kaynak voltajını gösterir, D2 ekranı geçerli veya ayarlanan kaynak akımını gösterir. Tetikleme kapalı iken L16 LED'i sönmüş durumdadır, D1 ekranı "STK" yazısını D2 ekranı ise ayarlanan akımı gösterir.

İstediğiniz tetikleme modunun LED'i yanana kadar P6 butonuna basın:

**L13 2 Zamanlı Tetik**  
Tetiğe basıldığında kaynak başlar, tetik bırakıldığında kaynak durur.

**L14 4 Zamanlı Tetik**  
Tetiğe basıldığında kaynak başlar, bırakıldığında kaynak devam eder, tekrar basılıp bırakıldığında kaynak durur.

**L15 3 Kademeli Tetik.**  
Tetiğe basıldığında 1. kademe değerleriyle kaynak başlar, tetik bırakıldığında kaynak temel ayarlarla devam eder. Tetiğe ikinci defa basıldığında kaynak 2. kademe değerleri ile devam eder, tetik bırakıldığında kaynak durur.

**! L15 3 kademeli tetikleme modu alüminyum gibi bazı malzemeler için ve boşluk doldurmalarında oldukça kullanışlıdır.**

L16 LED'inin yanması kaynak bağlantısında çıkış gücünün olduğunu gösterir. STICK kaynağının yapılması için bu LED yanmalıdır.

MIG ve TIG kaynaklarında kaynak bağlantısında çıkış gücü olduğu zaman da bu LED yanacaktır.

MIG Kaynağında, 2 zamanlı ve 4 zamanlı tetikleme modu seçilebilir.

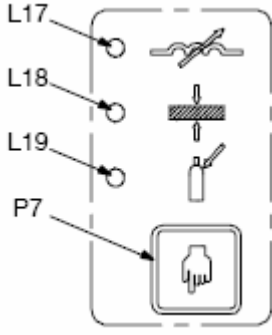
Sinerjik MIG Kaynağında, 2 zamanlı, 4 zamanlı ve 3 kademeli tetikleme modları seçilebilir.

Sinerjik Pulse'lı MIG Kaynağında, 2 zamanlı, 4 zamanlı, and 3 kademeli tetikleme modları seçilebilir.

TIG Kaynağında, 2 zamanlı, 4 zamanlı ve 3 kademeli tetikleme modları seçilebilir.

STICK Kaynağında, sadece L16 aktif olabilir.

#### 4-7. MIG, Sinerjik MIG ve Sinerjik Pulse'lı MIG'de, Nüfuziyet, Malzeme Kalınlığı Ayarı Ve Gaz Cinsinin Seçilmesi



- 1 L17 LED
- 2 L18 LED
- 3 L19 LED
- 4 P7 Buton

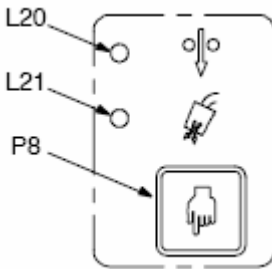
İstediğiniz ayarın LED'i yanana kadar P7'ye basın.

L17 LED'i yanarken nüfuziyeti ayarlayabilirsiniz. Varsayılan ayar; 100% (1% ile 200% değerleri arasında ayarlanabilir).0 İşlem yapmadığınız zaman D1 ve D2 ekranı birkaç saniye içinde ana ekrana döner.

L18 LED'i yanarken malzeme kalınlığını ayarlayabilirsiniz. D2 ekranı malzeme kalınlığını mm cinsinden gösterir, malzeme kalınlığının değerini değiştirmek için E2 düğmesini kullanın. Bu ayarınız hafızada saklanır. Ana ekrana dönmek için tekrar P7 butonuna basın.

L19 LED'i yanarken gaz tipini seçebilirsiniz. D1 ve D2 ekranı gaz tipinin kısaltmalarını gösterir. Gaz tipini seçmek için E2 düğmesini kullanın. Bu seçiminiz hafızada saklanır. İşlem yapmadığınız zaman LED birkaç saniye içinde söner, D1 ve D2 ana ekrana döner.

#### 4-8. Tel Sürme Ve Gaz Testi



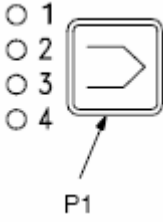
- 1 L20 LED
- 2 L21 LED
- 3 P8 Buton

P8 butonuna bir kez basılınca tel sürme seçilir, tekrar basıldığında gaz testi seçilmiş olur

L20 LED'i yanarken P8 butonunu basılı tutarak tel sürme işlemini gerçekleştirebilirsiniz. Bu işlemde çıkış gücü olmaksızın tel sürme işlemi yapılır. Tel sürme modunda D1 ekranında "JOG" yazısı, D2 ekranında tel hızı görünür. E2 düğmesini kullanarak tel hızını değiştirebilirsiniz.

L21 LED'i yanarken P8 butonunu basılı tutarak gaz testi işlemini gerçekleştirebilirsiniz. Bu modda çıkış gücü olmaksızın gaz verme işlemi yapılır.

#### 4-9. Hafızada Kayıtlı Olan Kaynak Parametrelerini Kullanmak Ve Ayarlamak



Her kaynak işlemi için dört hafıza seçeneği vardır.(Toplam 20 adet)

Bu hafıza seçenekleri önceden ayarlanan kaynak parametrelerini seçmek için kolaylık sağlar.

İstediğiniz hafıza seçeneğinin LED'i yanana kadar P1 butonuna basın.

#### 4-10. Ayarlama Düğmesi Ve Gelişmiş Program Düzenlemeleri



Menüye girmek için P2 butonuna basın.

D1 ve D2 ekranında anlık olarak "SET UP" yazısı görünür ve seçilen işlemin değerleri ve parametrelerini gösteren ekrana döner.

Bu menü, tüm kaynak metotları için kullanılan varsayılan değerleri görmek ve değiştirmek için kullanılır.

D1 ekranı seçilen kaynak parametresini gösterir.

D2 ekranı seçili parametrenin değerini gösterir.

E1 düğmesi ile kaynak parametresi değiştirilir.

E2 düğmesi ile seçili parametrenin değeri değiştirilir.

P2 butonuna tekrar basarak tel tipi seçimine dönebilirsiniz

#### Menü Tipinin Ayarlanması

! "MENU EASY"; sadece basit kaynak parametrelerini gösterir.  
"MENU FULL"; tüm kaynak parametrelerini gösterir..

Menü tipi seçimini yapmak için: P2 butonuna basarak "SET UP" menüsüne girin.

E1 düğmesini kullanarak D1 ve D2 ekranlarında görünen "MENU EASY"yi seçin,  
E2 düğmesini kullanarak D2 ekranını "FULL" olarak ayarlayın.