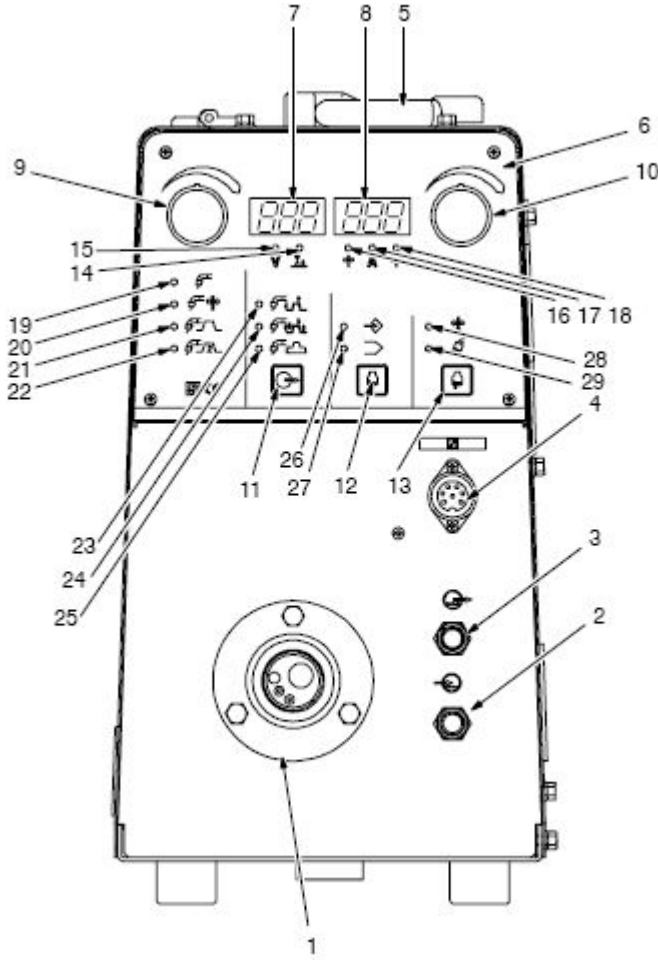


4-1. Ön Kontrol Paneli

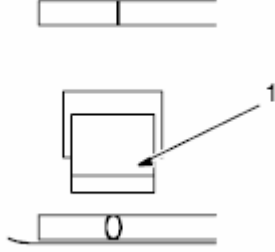


- 1 MIG Tabanca Bağlantısı
- 2 Su Soğutma Ünitesi Bağlantısı(Kırmızı)
- 3 Su Soğutma Ünitesi Bağlantısı(Mavi)
- 4 Uzaktan Kumanda Soketi
- 5 Taşıma Kolu
- 6 Kontrol Paneli
- 7 D1 - (Gösterge 1)
Seçilen kaynak işlemiyle ilgili değer ve parametreleri gösterir.
- 8 D2 - (Gösterge 2)
Seçilen kaynak işlemiyle ilgili değer ve parametreleri gösterir.
- 9 E1 (Ayar Düğmesi 1)
D1 göstergesinde gözükken değerleri ayarlamak için kullanılır.
- 10 E2 (Ayar Düğmesi 2)
D2 göstergesinde gözükken değerleri ayarlamak için kullanılır.
- 11 P1
Tetikleme tipini seçmekte kullanılır.
- 12 P2
Hafızadan program seçimi, ayarlar ve gelişmiş program düzenlemeleri için kullanılır.
- 13 P8
Tel sürme ve Gaz Testi için kullanılır.
- 14 L1 LED'i D1 ekranında voltaj değerinin bulunduğunu gösterir.
- 15 L2 LED'i D1 ekranında tel boyu(budama) değerinin bulunduğunu gösterir.
- 16 L3 LED'i D2 ekranında tel hızı değerinin bulunduğunu gösterir.
- 17 L4 LED'i D2 ekranında amper değerinin bulunduğunu gösterir.
- 18 L5 LED'i D2 ekranında malzeme kalınlığı değerinin bulunduğunu gösterir.
- 19 L6 LED'i MIG kaynağı seçildiğinde yanar.
- 20 L7 LED'i Sinerjik MIG kaynağı seçildiğinde yanar.
- 21 L8 LED'i Sinerjik Pulse'lı MIG kaynağı seçildiğinde yanar.
- 22 L9 LED'i Sinerjik Double Pulse'lı MIG kaynağı seçildiğinde yanar.
- 23 L10 LED'i 2 zamanlı tetik seçildiğinde yanar.
- 24 L11 LED'i 4 zamanlı tetik seçildiğinde yanar.
- 25 L12 LED'i 3 kademeli tetik seçildiğinde yanar.
- 26 L13 LED'i ayar menüsüne girildiğinde yanar.
- 27 L14 LED'i hafıza menüsüne girildiğinde yanar.
- 28 L15 LED'i tel sürme işleminde yanar.
- 29 L16 LED'i gaz testi işleminde yanar.

4-2. Cihazı Fabrika Ayarlarına Geri Döndürme

! Bu işlemi uygulamadan önce bütün ayarlarınızı not etmeyi unutmayın

1 Güç Düğmesi(Güç kaynağı üzerinde bulunan)

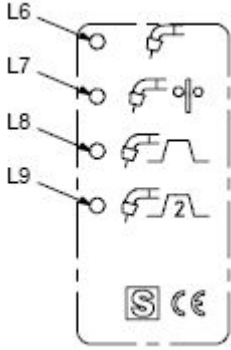


P1 ve P3 butonlarına aynı anda basarak cihazı açın.

“MEMO CLEAR” yazısı görüldüğünde P1 ve P3 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



MIG kaynağı seçimi güç kaynağı üzerinden yapılır, tel sürme ünitesi dört LED ile seçilen kaynak metodu gösterilir.

- 1 L6 LED
- 2 L7 LED
- 3 L8 LED
- 4 L9 LED

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

L6 LED'i MIG Kaynağı seçildiğinde yanar;
D1 Kaynak voltajının değerini gösterir, varsayılan değeri;
18.5V (10.0V ile 50.0V değerleri arasında ayarlanabilir).

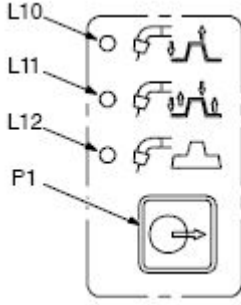
D2 Tel hızının değerini gösterir, varsayılan değeri; 5.0 m/dk (1 m/dk ile 20 m/dk değerleri arasında ayarlanabilir).

L7 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.

L8 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.

L9 LED'i Sinerjik Double 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.

4-4. Tetikleleme Modunun Seçilmesi



! Her zaman tetikleleme modu seçiminizin uygun olduğundan emin olun. Eğer kaynak metodunuz için herhangi bir tetikleleme modu belirtilmemişse istediğiniz tetikleleme modunu seçebilirsiniz.

- 1 L10 LED
- 2 L11 LED
- 3 L12 LED
- 5 P1 Buton

Tetikleme modu MIG, Sinerjik MIG, Sinerjik Pulse'lı MIG ve Sinerjik Double Pulse'lı MIG kaynaklarında geçerli kaynak bağlantısının çıkış gücünü kontrol etmek için istenilen şekilde ayarlanabilir.

MIG, Sinerjik MIG, Sinerjik Pulse'lı MIG ve Sinerjik Double Pulse'lı MIG kaynağında, tetikleleme modu P1 butonuyla ayarlanır.

İstediğiniz tetikleleme modunun LED'i yanana kadar P1 butonuna basın:

L10 2 Zamanlı Tetik
Tetiğe basıldığında kaynak başlar, tetik bırakıldığında kaynak durur.

L11 4 Zamanlı Tetik
Tetiğe basıldığında kaynak başlar, bırakıldığında kaynak devam eder, tekrar basılıp bırakıldığında kaynak durur.

L12 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.

! L12 3 kademeli tetikleleme modu alüminyum gibi bazı malzemeler için ve boşluk doldurmalarda oldukça kullanışlıdır.

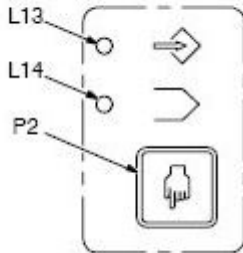
MIG Kaynağında, 2 zamanlı ve 4 zamanlı tetikleleme modu seçilebilir.

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

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

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

4-5. Hafızadan Program Seçimi, Ayarlar ve Gelişmiş Program Düzenlemeleri



L13 ve L14 LED'leri normalde sönmük durumdadır. P2 butonunu kullanarak Hafızadan program seçimi, ayarlar ve gelişmiş program Düzenlemelerini yapabilirsiniz.

Ayarlar menüsüne girmek için P2 butonuna basın. L13 LED'i yanacaktır.

Hafıza menüsüne girmek için tekrar P2 butonuna basın, L14 LED'i yanacaktır.

Tekrar P2 butonuna basarak hafıza ve ayar menüsünde çıkabilirsiniz. L13 ve L14 LED'leri sönecektir.

Yaptığınız işlemlerin tamamlanması için menülerden çıkmanız gereklidir, L13 ve L14 LED'leri sönmük durumda olmalıdır.

! Ayar veya hafıza menülerindeyken kaynak yapamazsınız.

4-6. Ayar Menüsü

Ayar menüsüne girmek için P2 butonuna basın.

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 ayar ve gelişmiş program düzenlemelerinde çıkararak, değiştirdiğiniz ayarlarınızı kaydedebilirsiniz.

Menü Tipinin Ayarlanması:

! "SET SHO"; sadece basit kaynak parametrelerini gösterir.

"SET 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 "SET SHO"yu seçin,

E2 düğmesini kullanarak D2 ekranını "FULL" olarak ayarlayın.

4-7. Hafıza Menüsü

Hafıza menüsüne girmek için P2 butonuna basın.

D1 ekranı son kullanılan hafıza seçimini veya ilk boş hafıza pozisyonunu gösterir.

E1 düğmesi ile hafıza pozisyonunu P.01'den P.99 arasında değiştirebilirsiniz.

Her hafıza pozisyonu, tel sürme ünitesi ve güç kaynağında seçilen tüm MIG kaynağı parametrelerini kapsar. Hafızadan herhangi biri seçildiğinde tel sürme ünitesi ve güç kaynağı parametreleri uygun olarak ayarlanır.

D1 ekranı hafıza pozisyonunu gösterir.

E1 düğmesi ile hafıza pozisyonunu değiştirebilirsiniz.

D2 ekranı uygulanacak işlemi gösterir.

E2 düğmesiyle işlem seçimi yapabilirsiniz.

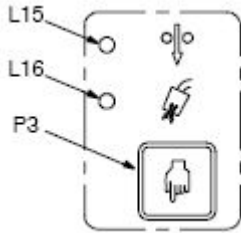
D2 ekranında seçilebilen işlemler; "Ld", D1 ekranında görülen hafıza pozisyonunun değerlerini yükler. "Sto", D1 ekranında görülen hafıza pozisyonuna geçerli ayarlarınızı kaydeder.

"dEL", D1 ekranında görülen hafıza pozisyonunu siler.

Seçili işlemi yürütmek için D1 ve D2 ekranı yanıp sönmeye kadar P2 butonuna basın.

P2 butonuna basmayı bıraktıktan sonra D1 ve D2 ekranının yanıp sönmeye bitene kadar bekleyin, hafıza menüsünden çıkın, işleminiz gerçekleştirilmiş olacaktır.

4-8. Tel Sürme Ve Gaz Testi



- 1 L15 LED
- 2 L16 LED
- 3 P3 Buton

P3 butonuna bir kez basılınca tel sürme seçilir, tekrar basıldığında gaz testi seçilmiş olur

L15 LED'i yanarken P3 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 P3 butonunu basılı tutarak gaz testi işlemini gerçekleştirebilirsiniz. Bu modda çıkış gücü olmaksızın gaz verme işlemi yapılır.

