

6-1. Ön Kontrol Paneli

1 Güç Düğmesi

! Fan motoru termostat kontrollü olduğu için sadece soğutma gerektiğinde çalışır.

2 Voltmetre

3 Ampermetre

4 V/A (Voltaj/Amper) Ayarlama Düğmesi.

5 Mod Seçme Düğmesi.

Hava karbon ark kesimi ve oyumu (CAC-A) işlemi için bu düğme Stick pozisyonuna ayarlanmalıdır ve en iyi sonucu almak için Arc Kontrol maksimumunda olmalıdır.

6 14 Pin Uzaktan Kumanda Soketi

TIG modunda ve Kumanda Kontrollü STICK modunda V/A kontrolü yapılabilir (kumanda ile kontrol edilmesi istenen maksimum V/A ayarlanmalıdır).

ELEKTROT SICAK STICK Modunda kumanda kontrolü kullanılmaz. MIG modunda, V/A ayarları cihaza gerek olmadan kumanda ünitesinden ayarlanabilir.

7 Arc Kontrol

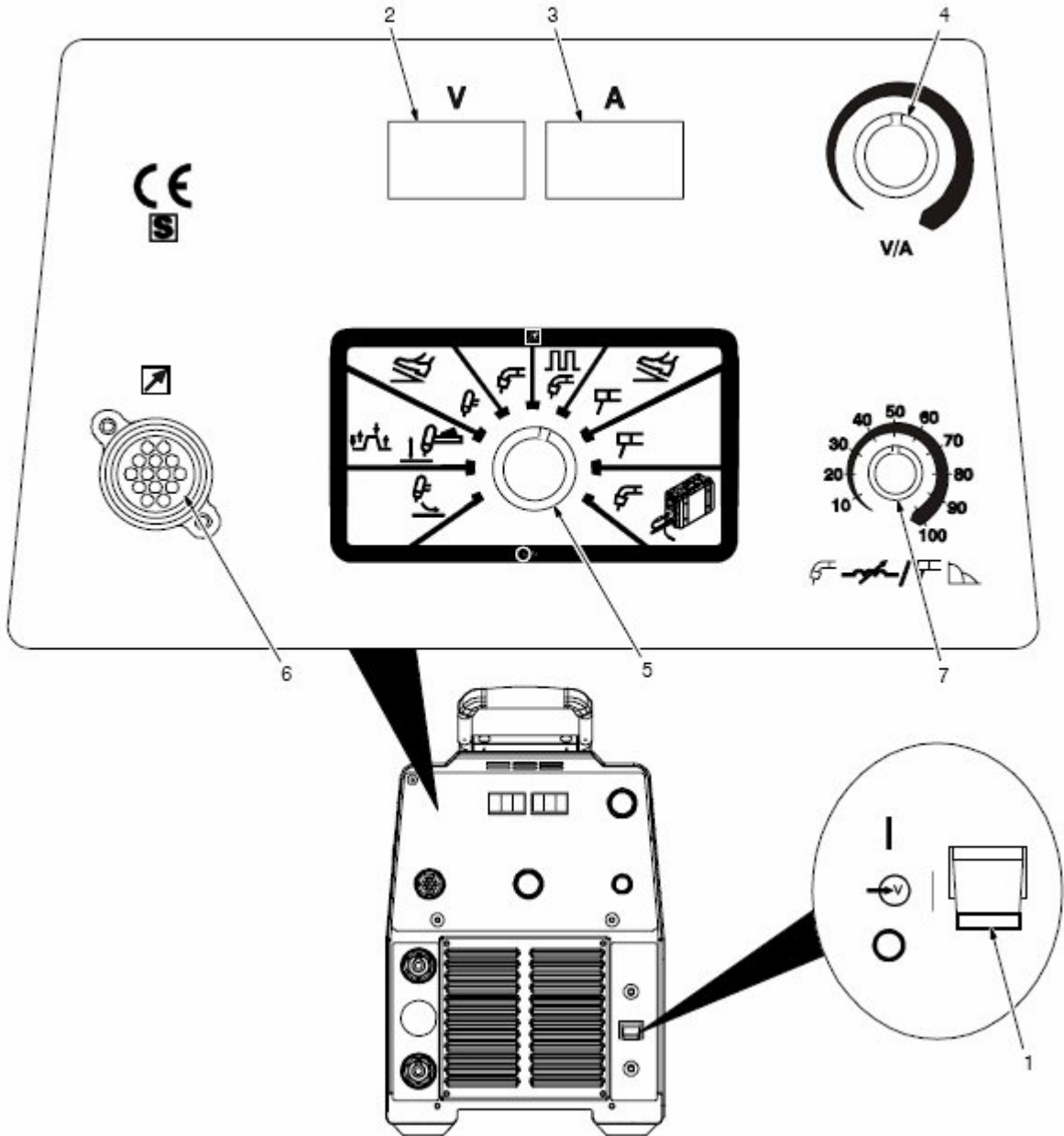
Mod düğmesi STICK veya CC modunda iken kaynağın malzemeye işleme derinliğinin ayarında kullanılır.

Minimuma değerinde ayarlandığında düşük arkta kısa-devre akımında voltaj değeri normal kaynak akımındaki voltaj değeriyle aynı olur.

Maksimum değerinde ayarlandığında düşük ark voltajında kısa devre akımını yükselterek ark başlangıcında yapışmayı önler.

Uygulamanız için en uygun ayarı seçin.

MIG veya V-Sense Feeder modu seçildiğinde nüfuziyet ayarını kontrol edebilirsiniz. Maksimuma ayarlandığında, malzemenin erimesi artar. Pulse'lı MIG veya TIG modlarından biri seçiliyse, bu işlev kullanılmaz.



6-2. Mod Seçimine Göre Ekran Durumu

Mod	Boşta Çalışma Ekranı		Kaynak Sırasındaki Ekran	
Scratch Start TIG(Sürterek Başlama)	V 71.7 Anlık Voltaj	A 85 Ayarlanan Akım	V 10.3 Anlık Voltaj	A 85 Anlık Akım
4 Tetik-Lift Arc TIG(Dokunarak Başlama)	V Boş Ekran	A 85 Ayarlanan Akım	V 10.3 Anlık Voltaj	A 85 Anlık Akım
TIG	V Boş Ekran	A 85 Ayarlanan Akım	V 10.3 Anlık Voltaj	A 85 Anlık Akım
MIG	V 24.5 Ayarlanan Voltaj	A Boş Ekran	V 24.5 Anlık Voltaj	A 250 Anlık Akım
Pulse'lı MIG	V PPP Pulse Ekranı	A PPP Pulse Ekranı	V 24.5 Anlık Voltaj	A 250 Anlık Akım
CC	V Boş Ekran	A 85 Ayarlanan Akım	V 24.5 Anlık Voltaj	A 85 Anlık Akım
Stick	V 71.7 Anlık Voltaj	A 85 Ayarlanan Akım	V 24.5 Anlık Voltaj	A 85 Anlık Akım
V-Sense Feeder (Voltaj Sensörlü Tel Besleme Ünitesi)	V 71.7 Anlık/Ayarlanan V.	A Boş Ekran	V 24.5 Anlık Voltaj	A 250 Anlık Akım

6-3. Mod Seçme Düğmesi

Mod Düğmesi Ayarı	Çıkış İşlemi	Kaynağı Başlatma/Bitirme Kontrolü
Scratch Start TIG(Sürterek Başlama)	GTAW	Elektrot
4 Tetik-Lift Arc TIG(Dokunarak Başlama)	GTAW	Kumanda Kontrollü
TIG	GTAW(Yüksek Frekans/Pulse Ünitesi veya Uzaktan Kumanda ile)	Kumanda Kontrollü
MIG	GMAW	Kumanda Kontrollü
Pulse'lı MIG	GMAW(Harici Bir Pulse Ünitesi Gereklidir)	Kumanda Kontrollü
CC	Stick(SMAW), Kumanda Kontrollü	Kumanda Kontrollü
Stick	SMAW	Elektrot
V-Sense Feeder	MIG(GMAW), Voltaj Sensörlü Tel Besleme Ünitesiyle	Elektrot

