

POWERTEC® i250C & i320C STANDARD POWERTEC® i250C & i320C ADVANCED POWERTEC® i380C & i450C ADVANCED

KULLANIM KILAVUZU



TURKISH



Lincoln Electric Bester Sp. z o.o.
ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-260 Bielawa, POLONYA
www.lincolnelectric.eu

TEŞEKKÜRLER! Lincoln Electric ürünlerinin KALİTESİNİ seçtiğiniz için teşekkür ederiz.

- Lütfen, ambalajda ve ekipmanda hasar olup olmadığını kontrol ediniz. Nakliye sırasında hasar gören malzemelere ilişkin hak talepleri derhal bayiye iletilmelidir.
- Kullanım kolaylığı açısından lütfen ürününüzün tanıtım bilgilerini aşağıdaki tabloya giriniz. Model Adı, Kodu ve Seri Numarası, makine anma değerleri levhası üzerinde bulunabilir.

Model Adı:

Kod ve Seri numarası:

Satın Alındığı Yer ve Tarih:

TÜRKÇE İÇİNDEKİLER

Teknik Özellikler.....	1
EKO tasarım bilgisi.....	4
Elektromanyetik Uyumluluk (EMC).....	6
Güvenlik	7
Giriş.....	9
Kurulum ve Operatör Talimatları	9
WEEE	47
Yedek Parçalar.....	47
REACH	47
Yetkili Servis Mağaza Konumu.....	47
Elektrik Şeması	47
Aksesuarlar	48

Teknik Özellikler

ADI		İNDEKS			
POWERTEC® i250C STANDARD		K14284-1			
POWERTEC® i250C ADVANCED		K14285-1			
POWERTEC® i320C STANDARD		K14286-1			
POWERTEC® i320C ADVANCED		K14287-1			
POWERTEC® i380C ADVANCED		K14288-1			
POWERTEC® i450C ADVANCED		K14289-1			
GİRİŞ					
	Giriş Gerilimi U ₁	EMC Sınıfı		Frekans	
i250C STANDARD	400V ± %15, 3 faz	A		50/60Hz	
i250C ADVANCED					
i320C STANDARD					
i320C ADVANCED					
i380C ADVANCED					
i450C ADVANCED					
	Anma Çevriminde Giriş Gücü	Giriş Amperi I ₁ maks		PF	
i250C STANDARD	%60 Çalışma Çevriminde 10,3 kVA (40°C)	14,7A		0,85	
i250C ADVANCED					
i320C STANDARD	%40 Çalışma Çevriminde 13,6 kVA (40°C)	19,6A		0,90	
i320C ADVANCED					
i380C ADVANCED	%40 Çalışma Çevriminde 17,1 Kva (40°C)	26 A		0,92	
i450C ADVANCED	%80 Çalışma Çevriminde 20,7 kVA (40°C)	30 A		0,92	
ANMA ÇIKIŞI					
		Açık Devre Gerilimi	Çalışma Çevrimi 40°C (10 dakikalık periyoda göre)	Çıkış Akımı	Çıkış Gerilimi
i250C STANDARD i250C ADVANCED	GMAW	49Vdc	%60	250A	26,5Vdc
			%100	195A	23,8Vdc
	FCAW		%60	250A	26,5Vdc
			%100	195A	23,8Vdc
	SMAW		%60	250A	30Vdc
			%100	195A	27,8Vdc
i320C STANDARD i320C ADVANCED	GMAW	49Vdc	%40	320A	30Vdc
			%60	250A	26,5Vdc
			%100	195A	23,8Vdc
	FCAW		%40	320A	30Vdc
			%60	250A	26,5Vdc
			%100	195A	23,8Vdc
	SMAW		%40	320A	32,8Vdc
			%60	250A	30Vdc
			%100	195A	27,8Vdc

i380C ADVANCED	GMAW	54Vdc (tepe) 48Vdc (RMS)	%40	380A	33,0Vdc
			%60	320A	30,0Vdc
			%100	240A	26,0Vdc
	FCAW		%40	380A	33,0Vdc
			%60	320A	30,0Vdc
			%100	240A	26,0Vdc
	SMAW		%40	380A	35,2Vdc
			%60	320A	32,8Vdc
			%100	240A	29,6Vdc
i450C ADVANCED	GMAW	60Vdc (tepe) 49Vdc (RMS)	80%	450A	36,5Vdc
			%100	420A	35,0Vdc
	FCAW		80%	450A	36,5Vdc
			%100	420A	35,0Vdc
	SMAW		80%	450A	38,0Vdc
			%100	420A	36,8Vdc
KAYNAK AKIMI ARALIĞI					
	GMAW		FCAW		SMAW
i250C STANDARD	10A÷250A		10A÷250A		10A÷250A
i250C ADVANCED	10A÷250A		10A÷250A		10A÷250A
i320C STANDARD	10A÷320A		10A÷320A		10A÷320A
i320C ADVANCED	10A÷320A		10A÷320A		10A÷320A
i380C ADVANCED	20A÷380A		20A÷380A		10A÷380A
i450C ADVANCED	20A÷450A		20A÷450A		10A÷450A
ÖNERİLEN GİRİŞ KABLOSU VE SİGORTA BOYUTLARI					
	Sigorta Tipi gR veya Devre Kesici Tipi Z		Güç Kablosu		
i250C STANDARD	16A, 400V AC		4 İletkenli, 2,5 mm ²		
i250C ADVANCED	16A, 400V AC		4 İletkenli, 2,5 mm ²		
i320C STANDARD	20A, 400V AC		4 İletkenli, 2,5 mm ²		
i320C ADVANCED	20A, 400V AC		4 İletkenli, 2,5 mm ²		
i380C ADVANCED	25A, 400V AC		4 İletkenli, 2,5 mm ²		
i450C ADVANCED	32A, 400V AC		4 İletkenli, 4,0 mm ²		
BOYUT					
	Ağırlık	Yükseklik	Genişlik	Uzunluk	
i250C STANDARD	69 kg	878,3 mm	560 mm	934,7 mm	
i250C ADVANCED	70 kg				
i320C STANDARD	69 kg				
i320C ADVANCED	70 kg				
i380C ADVANCED	70 kg				
i450C ADVANCED	82 kg				

TEL SÜRME HIZI (WFS) ARALIĞI / TEL ÇAPI			
	WFS Aralığı	Sürme Makaraları	Sürme makarası çapı
i250C STANDARD	1,5 ÷ 20,32 m/dk	4	Ø37
i250C ADVANCED			
i320C STANDARD			
i320C ADVANCED			
i380C ADVANCED			
i450C ADVANCED			
	Som Teller	Alüminyum Teller	Özlü Teller
i250C STANDARD	0,8 ÷ 1,2 mm	1,0 ÷ 1,2 mm	0,9 ÷ 1,2 mm
i250C ADVANCED			
i320C STANDARD			
i320C ADVANCED			
i380C ADVANCED	0,8 ÷ 1,4 mm	1,0 ÷ 1,2 mm	0,9 ÷ 1,4 mm
i450C ADVANCED	0,8 ÷ 1,6 mm	1,0 ÷ 1,6 mm	0,9 ÷ 1,6 mm
	Koruma Sınıfı	Maksimum Gaz Basıncı	İşletim Nem Değeri (t=20°C)
i250C STANDARD	IP23	0,5 MPa (5 bar)	≤ %90
i250C ADVANCED			
i320C STANDARD			
i320C ADVANCED			
i380C ADVANCED			
i450C ADVANCED			
	İşletim sıcaklığı	Depolama Sıcaklığı	
i250C STANDARD	-10°C ila +40°C	-25°C ila 55°C	
i250C ADVANCED			
i320C STANDARD			
i320C ADVANCED			
i380C ADVANCED			
i450C ADVANCED			

EKO tasarım bilgisi

Ekipman, 2009/125/AT Yönergesine ve 2019/1784/AB Yönetmeliğine uygun olacak şekilde tasarlanmıştır.

Verimlilik ve boшта güç tüketimi:

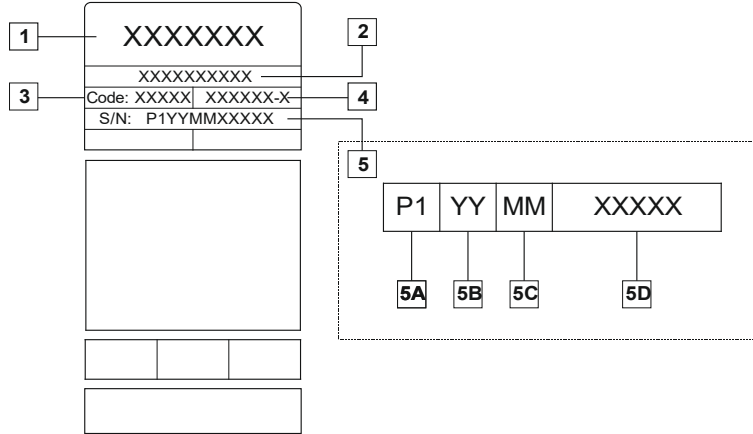
İndeks	Adı	Maks. güç tüketimi sırasında verimlilik / Bošta güç tüketimi	Eşdeğer model
K14284-1	POWERTEC® i250C STANDARD	%87,2 / 27W	Eşdeğer model yok
K14285-1	POWERTEC® i250C ADVANCED	%87,2 / 27W	Eşdeğer model yok
K14286-1	POWERTEC® i320C STANDARD	%87,2 / 27W	Eşdeğer model yok
K14287-1	POWERTEC® i320C ADVANCED	%87,2 / 27W	Eşdeğer model yok
K14288-1	POWERTEC® i380C ADVANCED	%86,2 / 29W	Eşdeğer model yok
K14289-1	POWERTEC® i450C ADVANCED	%88,3 / 29W	Eşdeğer model yok

Bošta durumu, aşağıdaki tabloda belirtilen koşulda meydana gelir

BOŞTA DURUMU	
Durum	Varlık
MIG (Gazlı Metal Ark) modu	X
TIG (Gaz Tungsten Ark) modu	
KORUNMALI METAL ARK modu	
30 dakika çalışmama sonrasında	
Fan kapalı	X

Verimlilik değeri ve rölanti durumundaki tüketim, EN 60974-1:20XX ürün standardında tanımlanan yöntem ve koşullara göre ölçülmüştür.

Üreticinin adı, ürün adı, kod numarası, ürün numarası, seri numarası ve üretim tarihi, bilgi etiketinden okunabilir.



Burada:

- 1- Üreticinin adı ve adresi
- 2- Ürün adı
- 3- Kod numarası
- 4- Ürün numarası
- 5- Seri numarası
- 5A- üretildiği ülke
- 5B- üretim yılı
- 5C- üretim ayı
- 5D- her makine için farklı olan ve ilerleyen rakam

MIG/MAG ekipmanları için tipik gaz kullanımı:

Malzeme tipi	Tel çapı [mm]	DC elektrotu pozitif		Tel Beslemesi [m/dk.]	Koruyucu Gaz	Gaz akışı [l/dk.]
		Akım [A]	Gerilim [V]			
Karbon, düşük alaşımlı çelik	0,9 ÷ 1,1	95 ÷ 200	18 ÷ 22	3,5 – 6,5	Ar %75, CO ₂ %25	12
Alüminyum	0,8 ÷ 1,6	90 ÷ 240	18 ÷ 26	5,5 – 9,5	Argon	14 ÷ 19
Ostenitik paslanmaz çelik	0,8 ÷ 1,6	85 ÷ 300	21 ÷ 28	3 - 7	Ar %98, O ₂ %2 / He %90, Ar %7,5 CO ₂ %2,5	14 ÷ 16
Bakır alaşımı	0,9 ÷ 1,6	175 ÷ 385	23 ÷ 26	6 - 11	Argon	12 ÷ 16
Magnezyum	1,6 ÷ 2,4	70 ÷ 335	16 ÷ 26	4 - 15	Argon	24 ÷ 28

Gaz Tungsten Ark İşlemi:

TIG kaynak işleminde, gaz kullanımı, nozülün enkesit alanına bağlıdır. Yaygın olarak kullanılan hamlar için:

Helyum: 14-24 l/dk

Argon: 7-16 l/dk

Not: Aşırı akış hızları, gaz akımında, kaynak havuzuna atmosferik kirlilik çekebilecek türbülansa neden olur.

Not: Bir çapraz rüzgar veya cereyan hareketi, hava akışını engellemek için koruyucu gaz kullanım ekranının korunması yararına koruyucu gaz kapsamını bozabilir.

**Hizmet ömrü bitimi**

Ürünün hizmet ömrü sona erdiğinde, ürün, 2012/19/AB (WEEE) Yönergesine uygun olarak geri dönüşüme verilmek üzere bertaraf edilmelidir; ürünün parçalarına ayrılması ve üründe bulunan Kritik Hammaddede (CRM) hakkındaki bilgilere şu adresten ulaşılabilir: <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>

Elektromanyetik Uyumluluk (EMC)

01/11

Bu makine, ilgili tüm yönerge ve standartlara uygun olarak tasarlanmıştır. Bununla birlikte, telekomünikasyon cihazları (telefon, radyo ve televizyon) gibi diğer sistemleri ve diğer güvenlik sistemlerini etkileyebilecek elektromanyetik bozunumlar üretebilir. Bu bozunumlar, etkilenen sistemlerde güvenlik sorunlarına neden olabilir. Bu makine tarafından üretilen elektromanyetik bozunumun ortadan kaldırılması veya miktarının azaltılması için bu bölümü okuyun ve anlayın.



Bu makine endüstriyel alanlarda kullanılmak üzere tasarlanmıştır. Konutsal alanda çalıştırmak için, muhtemel elektromanyetik bozunumları ortadan kaldırmak amacıyla özel tedbirler alınması gereklidir. Operatör, bu ekipmanı bu kılavuzda açıklandığı şekilde kurmalı ve kullanmalıdır. Herhangi bir elektromanyetik bozunum tespit edilirse, operatör, gerekirse Lincoln Electric'ten yardım alarak, söz konusu bozunumları ortadan kaldırmak üzere düzeltici tedbirler almalıdır.

UYARI

Ortak bağlantı noktasındaki kamusal alçak gerilim sistemi empedansı aşağıda verilen değerlerden düşüğe:

- **POWERTEC® I250C STANDARD** için 56,4 mΩ
- **POWERTEC® I250C ADVANCED** için 56,4 mΩ
- **POWERTEC® I320C STANDARD** için 56,4 mΩ
- **POWERTEC® I250C ADVANCED** için 56,4 mΩ
- **POWERTEC® I250C ADVANCED** için 56,4 mΩ
- **POWERTEC® I250C ADVANCED** için 23 mΩ

Bu ekipman IEC 61000-3-11 ve IEC 61000-3-12'ye uygundur ve kamusal alçak gerilim sistemlerine bağlanabilir. Sistem empedansının empedans kısıtlamalarına uygun olduğundan, gerekiyorsa dağıtım şebekesi işletmecisine danışarak, emin olmak ekipman montajcısının veya kullanıcısının sorumluluğundadır.

Makinenin kurulumundan önce operatör, elektromanyetik bozunumlar nedeniyle arızalanabilecek cihazlara karşı çalışma alanını kontrol etmelidir. Aşağıdakiler dikkate alınmalıdır.

- Çalışma alanının ve makinenin içinde veya yakınında bulunan giriş ve çıkış kabloları, kontrol kabloları ve telefon kabloları.
- Radyo ve/veya televizyon alıcıları ve vericileri. Bilgisayarlar veya bilgisayar tarafından kontrol edilen cihazlar.
- Endüstriyel işlemlere yönelik güvenlik ve kontrol ekipmanları. Kalibrasyon ve ölçüm ekipmanları.
- Kalp pili ve işitme cihazı gibi kişisel tıbbi cihazlar.
- Çalışma alanının içinde veya yakınında çalışan ekipmanların elektromanyetik direncini kontrol edin. Operatör, alanda bulunan tüm ekipmanların uyumlu olduğundan emin olmalıdır. Bunun için ilave koruma tedbirlerinin alınması gerekebilir.
- Çalışma alanının ölçüleri, bu alanın yapısına ve burada gerçekleştirilen diğer faaliyetlere bağlı olacaktır.

Makinenin ürettiği elektromanyetik emisyonları azaltmak için aşağıdaki rehber ilkeleri dikkate alın.

- Makineyi bu kılavuza uygun olarak giriş beslemesine bağlayın. Bozunumlar meydana gelirse, giriş beslemesini filtrelemek gibi ilave tedbirlerin alınması gerekebilir.
- Çıkış kabloları mümkün olduğunca kısa olmalı ve mümkün olduğunca bir arada tutulmalıdır. Elektromanyetik emisyonları azaltmak için, mümkünse iş parçasını toprağa bağlayın. Operatör, iş parçasının toprağa bağlanmasının personel ve ekipman için sorun veya güvensiz çalışma koşulları yaratmayacağını kontrol etmelidir.
- Çalışma alanı içerisindeki kabloların blendajlanması, elektromanyetik emisyonları azaltabilir. Bu, özel uygulamalar için gerekli olabilir.

UYARI

Bu ürünün EMC sınıflandırması, elektromanyetik uyumluluk standardı EN 60974-10'a göre sınıf A'dır; yani ürün sadece endüstriyel ortamda kullanılmak üzere tasarlanmıştır.

UYARI

Sınıf A ekipmanı, elektrik gücünün düşük gerilimli kamusal besleme sisteminden verildiği konut ortamlarında kullanmak üzere tasarlanmamıştır. İletilen bozunumlar ve yayılan bozunumlar nedeniyle bu konumlarda elektromanyetik uyumluluğun sağlanmasında zorluklar yaşanabilir.











UYARI

Bu ekipman, yetkin personel tarafından kullanılmalıdır. Tüm montaj, işletim, bakım ve onarım prosedürlerinin yalnızca yetkin kişilerce yapıldığından emin olun. Bu ekipmanı çalıştırmadan önce bu kılavuzu okuyun ve anlayın. Bu kılavuzdaki talimatlara uyulmaması; ciddi yaralanmalara, can kaybına veya ekipman hasarına neden olabilir. Lütfen aşağıdaki uyarı sembollerine ilişkin açıklamaları okuyun ve anlayın. Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş ve Lincoln Electric, hatalı montajdan, hatalı bakımdan ve uygun olmayan kullanımdan kaynaklanan hasarlardan sorumlu değildir.

	UYARI: Bu sembol; ciddi yaralanmaları, can kayıplarını veya ekipman hasarını önlemek için talimatlara uyulması gerektiğini gösterir. Kendinizi ve başkalarını, ciddi yaralanma veya ölüme karşı koruyun.
	TALİMATLARI OKUYUN VE ANLAYIN: Bu ekipmanı çalıştırmadan önce bu kılavuzu okuyun ve anlayın. Ark kaynağı tehlikeli olabilir. Bu kılavuzdaki talimatlara uyulmaması; ciddi yaralanmalara, can kaybına veya ekipman hasarına neden olabilir.
	ELEKTRİK ÇARPMASI ÖLÜME NEDEN OLABİLİR: Kaynak ekipmanı, yüksek gerilim üretir. Bu ekipman çalışırken elektroda, şase pensesine veya bağlı iş parçalarına dokunmayın. Kendinizi elektroda, şase pensesine ve bağlı iş parçalarına karşı yalıtın.
	ELEKTRİKLE ÇALIŞAN EKİPMAN: Bu ekipman üzerinde çalışmadan önce sigorta kutusundaki bağlantı kesme şalterini kullanarak giriş gücünü kesin. Bu ekipmanı yerel elektrik yönetmeliklerine uygun olarak topraklayın.
	ELEKTRİKLE ÇALIŞAN EKİPMAN: Giriş, elektrot ve şase pensesi kablolarını düzenli olarak kontrol edin. Herhangi bir yalıtım hasarı var ise, kabloyu derhal değiştirin. Kazara ark parlaması riskini önlemek için elektrot pensesini doğrudan kaynak masasının üzerine ya da şase pensesi ile temasta olan bir yüzeye bırakmayın.
	ELEKTROMANYETİK ALAN TEHLİKELİ OLABİLİR: Herhangi bir iletken üzerinden akan elektrik akımı, elektromanyetik alan (EMF) oluşturur. EMF alanları, kalp pili gibi bazı cihazlarda girişime neden olabilir ve kalp pili kullanan kaynakçıların bu ekipmanı çalıştırmadan önce bir doktoruna danışması gereklidir.
	CE UYGUNLUĞU: Bu ekipman, Avrupa Topluluğu Yönergelerine uygun olarak üretilmiştir.
	YAPAY OPTİK IŞIMA: 2006/25/EC sayılı Yönerge ve EN 12198 standardı gereklerine göre, bu ekipman kategori 2'ye dahildir. EN169 Standardının gerektirdiği üzere, maksimum 15'e kadar koruma dereceli filtreye sahip Kişisel Koruyucu Ekipmanların (KKE) kullanılmasını zorunlu hale getirmektedir.
	DUMAN VE GAZLAR TEHLİKELİ OLABİLİR: Kaynak işlemi, sağlığa zararlı duman ve gazların ortaya çıkmasına neden olabilir. Bu duman ve gazları solumaktan kaçının. Operatörler, bu tehlikelerden kaçınmak için, duman ve gazları soluma bölgesinin dışına atmak amacıyla yeterli havalandırma veya tahliye sistemleri kullanmalıdır.
	ARK IŞINLARI YANMAYA NEDEN OLABİLİR: Kaynak işlemini yaparken veya izlerken gözlerinizi kıvılcımlardan ve ark ışınlarından korumak için, uygun filtre ve koruyucu levhalara sahip bir kaynak maskesi kullanın. Cildi korumak için; dayanıklı, yanmaz malzemeden imal edilmiş uygun kıyafetler giyin. Yakında bulunan diğer kişileri, uygun, yanmaz malzemelerden yapılmış paravanlarla koruyun ve kendilerini kaynak arkına bakmamaları ve maruz bırakmamaları konusunda uyarın.

	<p>KAYNAK KIVILCIMLARI YANGINA VEYA PATLAMAYA NEDEN OLABİLİR : Yangın tehlikesi arz eden malzemeleri kaynak alanından uzaklaştırın ve bir yangın söndürücüyü kolaylıkla erişilebilecek bir yerde bulundurun. Kaynak işlemi esnasında oluşabilecek kıvılcıklar ve sıcak malzemeler, küçük çatlak ve açıklıklardan kolaylıkla geçerek yakın bölgelere ulaşabilir. Yanıcı veya zehirleyici gazları ortamdan tamamen uzaklaştıracak uygun önlemlerin alındığından emin olmadan hiçbir bidon, varil, tank yada malzeme üzerinde kaynak yapmayın. Bu ekipmanı kesinlikle yanıcı gazların, buharların ya da yanıcı sıvıların bulunduğu yerlerde kullanmayın.</p>
	<p>KAYNAKLI MALZEME YAKABİLİR: Kaynak sırasında yüksek miktarda ısı açığa çıkar. Çalışma alanındaki sıcak yüzeyler ve malzemeler ciddi yanıklara neden olabilir. Çalışma alanındaki malzemelere dokunurken veya bu malzemeleri taşıırken eldiven ve pense kullanın.</p>
	<p>TÜP HASAR GÖRMESİ DURUMUNDA PATLAYABİLİR: Yalnızca kullanılan işlem için doğru koruyucu gazı içeren, sertifikalı basınçlı gaz tüplerini ve kullanılan gaz ve basınç için tasarlanmış, doğru bir şekilde çalışan regülatörleri kullanın. Tüpleri daima sabit bir desteğe güvenli bir şekilde zincirlenmiş halde, dik konumda tutun. Koruyucu kapak çıkarılmış iken gaz tüplerini hareket ettirmeyin veya taşımayın. Elektrotun, elektrot pensesinin, şase pensesinin veya gerilim altındaki diğer herhangi bir parçanın gaz tüpü ile temas etmesine izin vermeyin. Gaz tüpleri, kıvılcım ve ısı kaynakları da dahil olmak üzere kaynak işlemine veya fiziksel hasara maruz kalabilecekleri alanlardan uzak tutulmalıdır.</p>
	<p>HAREKETLİ PARÇALAR TEHLİKELİDİR: Bu makinenin içinde, ciddi yaralanmalara yol açabilecek hareketli mekanik parçalar bulunur. Makineyi başlatırken, kullanırken ve servis işlemlerini yaparken ellerinizi, gövdenizi ve kıyafetlerinizi bu parçalardan uzak tutun.</p>
	<p>SICAK SOĞUTKAN MADDE CİLDİNİZİ YAKABİLİR: Soğutucu üzerinde servis işlemleri yapmadan önce, soğutkanın SICAK OLMADIĞINDAN her zaman emin olun.</p>
	<p>GÜVENLİK İŞARETİ: Bu ekipman, elektrik çarpması riskinin yüksek olduğu ortamlarda gerçekleştirilen kaynak işlemleri için gerekli olan gücü sağlamaya uygundur.</p>

Üretici, kullanıcı kılavuzunu güncellemeksizin tasarımlarda değişiklikler ve/veya iyileştirmeler yapma hakkını saklı tutar.

Giriş

Genel Açıklama

Aşağıda verilen kaynak makineleri
POWERTEC® i250C STANDARD
POWERTEC® i250C ADVANCED
POWERTEC® i320C STANDARD
POWERTEC® i320C ADVANCED
POWERTEC® i380C ADVANCED
POWERTEC® i450C ADVANCED
şu kaynak türlerine izin verir:

- GMAW (Gazaltı Ark Kaynağı, MIG/MAG),
- FCAW (Özlü Telle Ark Kaynağı),
- SMAW (Örtülü Elektrot ile Elektrik Ark Kaynağı, MMA),

Kurulum ve Operatör Talimatları

Makineyi kurmadan veya çalıştırmadan önce bu bölümün tamamını okuyun.

Konum ve Ortam

Bu makine, zorlu ortam koşulları altında çalışacaktır. Bununla birlikte, makinenin uzun ömürlü olmasını ve güvenilir bir şekilde kullanılabilmesini sağlamak amacıyla basit önleyici tedbirlerin alınması önemlidir.

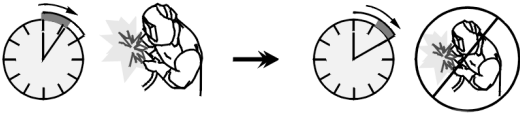
- Bu makineyi yatayda 15 dereceden daha fazla eğime sahip bir yüzey üzerinde bulundurmayın veya çalıştırmayın.
- Bu makineyi boruların buzunu çözmek için kullanmayın.
- Bu makine, havalandırma kanallarına giren veya buradan çıkan hava hareketini kısıtlayıcı herhangi bir engel olmaksızın, serbest temiz hava sirkülasyonunun bulunduğu ortamlarda tutulmalıdır. Makine çalışır durumda iken, üzeri kağıt, bez ya da benzeri malzemelerle örtülmemelidir.
- Makinenin içine giren kir ve toz en aza indirilmelidir.
- Makineniz IP23 koruma sınıfına sahiptir. Makinenizi mümkün olduğunca kuru tutun ve ıslak zemin veya su birikintisi üzerine koymayın.
- Makinenizi radyo dalgası ile kontrol edilen cihazlardan uzak bir yerde bulundurun. Makinenin normal kullanımını, radyo dalgası ile kontrol edilen yakındaki cihazların çalışmasını olumsuz yönde etkileyebilir ve bu, yaralanmalara veya ekipman hasarına neden olabilir. Bu kılavuzdaki elektromanyetik uygunluk bölümünü okuyun.
- Makinenizi, ortam sıcaklığı 40°C'den fazla olan yerlerde kullanmayın.

Çalışma Çevrimi ve Aşırı Isınma

Bir kaynak makinesinin çalışma çevrimi, kaynakçının makineyi anma kaynak değerinde çalıştırabileceği 10 dakikalık bir döngü içerisindeki zaman yüzdesidir.

Örnek: %60 çalışma çevrimi

6 dakika süreyle kaynak. 4 dakika süreyle mola.

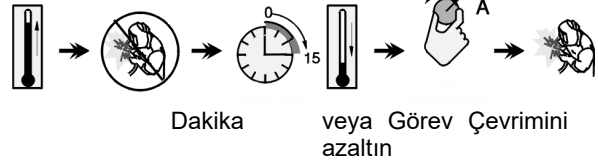


Komple paket içeriği aşağıdaki gibidir:

- Şase kablosu – 3 m,
- Gaz hortumu – 2 m,
- Som tel için sürme makarası V1.0/V1.2 (tel sürücü birimine monte edilir).

Kullanıcının satın alabileceği, önerilen ekipmanlardan "Aksesuarlar" bölümünde bahsedilmiştir.

Çalışma çevriminin aşırı uzatılması, termal koruma devresinin etkinleştirilmesine neden olacaktır.



Dakika

veya Görev Çevrimini azaltın

Giriş Besleme Bağlantısı

UYARI

Ancak vasıflı bir elektrikçi, kaynak makinesini besleme şebekesine bağlayabilir. Kurulum, ilgili Ulusal Elektrik Yasasına ve yerel yönetmeliklere uygun olarak yapılmalıdır.

Makineyi çalıştırmadan önce, makineye beslenen giriş gerilimini, fazı ve frekansı kontrol edin. Makineden giriş kaynağına giden toprak kablolarının bağlantısını doğrulayın. **POWERTEC® i250C STANDARD / ADVANCED, POWERTEC® i320C STANDARD / ADVANCED, POWERTEC® i380C ADVANCED, POWERTEC® i450C ADVANCED** kaynak makinesi bir toprak pimi bulunan, doğru monte edilmiş, fiş takılabilir bir prize bağlanmalıdır.

Giriş gerilimi 400 Vac 50/60Hz'dir. Giriş beslemesi hakkında daha fazla bilgi için bu kılavuzun teknik özellik bölümüne ve makinenin anma değerleri levhasına bakın.

Giriş beslemesinden sağlanan şebeke gücü miktarının, makinenin normal çalışabilmesi için yeterli olduğundan emin olun. Gereken gecikmeli sigorta veya devre kesici ve kablo boyutları, bu kılavuzun teknik özellikler bölümünde verilmiştir.

UYARI

Kaynak makinesi, kaynak makinesinin giriş gücünden en az %30 daha fazla çıkış gücüne sahip bir güç jeneratöründen beslenebilir.

UYARI

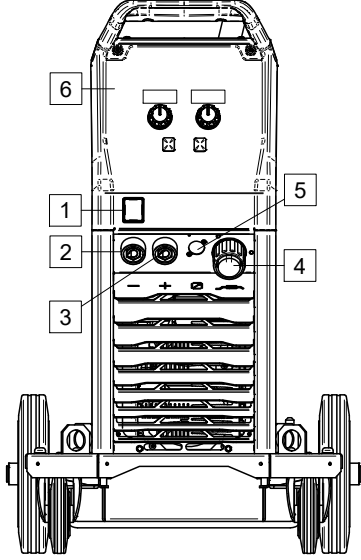
Makineye bir jeneratörden güç beslerken, kaynak makinesinin hasar görmesini önlemek için, jeneratörü kapatmadan önce ilk olarak kaynak makinesini kapatmanızdan emin olun!

Çıkış Bağlantıları

Aşağıdaki Şekillerde [2], [3] ve [4] numaralı noktalara bakın.

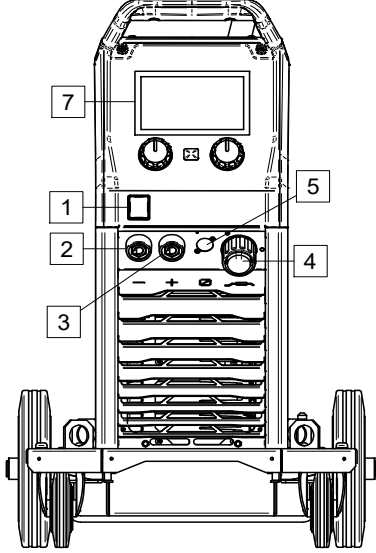
Kontrol ve İşletim Özellikleri

Ön panel POWERTEC i250C&i320C
Standart Sürüm



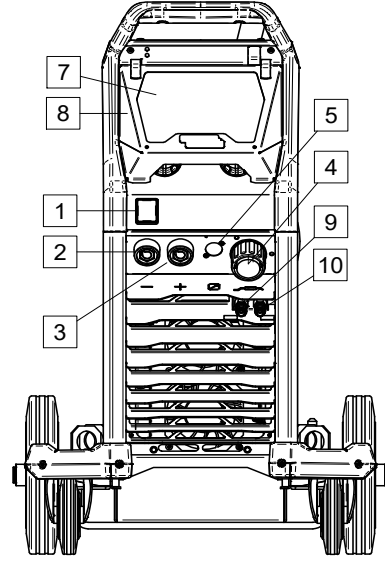
Şekil 1

Ön panel POWERTEC i250C&i320C
Advanced Sürüm







Şekil 2

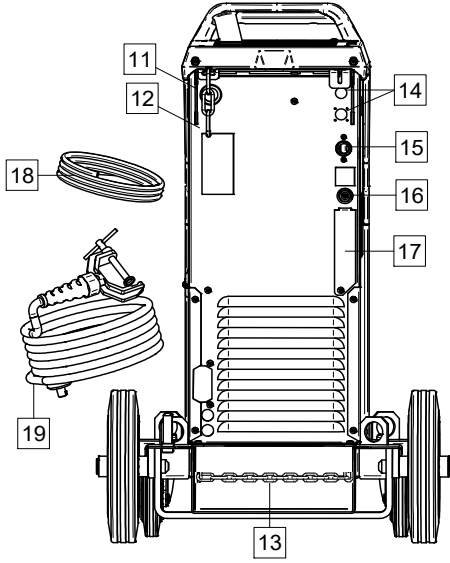
Ön panel POWERTEC® i380C&i450C
Advanced Sürüm



Şekil 3

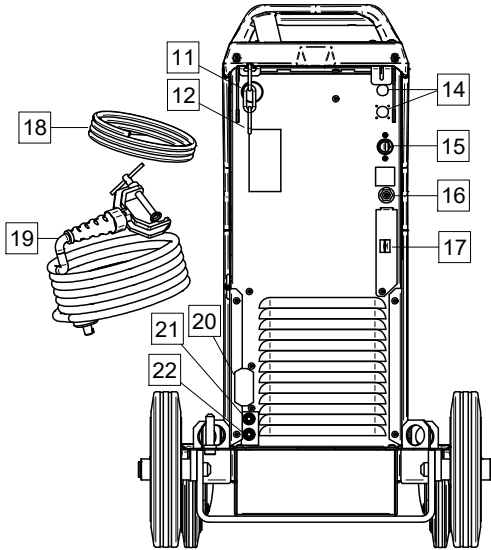
1. Güç Anahtarı AÇMA/KAPAMA (Giriş/Çıkış): Makineye giden giriş gücünü kontrol eder. Gücü devreye almadan ("I") önce, güç kaynağının şebeke beslemesine bağlı olduğundan emin olun. Giriş gücü bağlantısı kurulduktan ve güç anahtarı devreye alındıktan sonra, gösterge ışığı yanacaktır.
2. Kaynak Devresi için Negatif Çıkış Soketi: Bir elektrot pensesini, istenen konfigürasyona göre kabloya / şase kablosuna bağlamak içindir. 
3. Kaynak Devresi için Pozitif Çıkış Soketi: Bir elektrot pensesini, istenen konfigürasyona göre kabloya / şase kablosuna bağlamak içindir. 
4. EURO Soket: Kaynak tabancası bağlamak içindir (GMAW / FCAW işlemi için).
5. Uzaktan Kumanda Konektör Fişi: Uzaktan Kumanda Kitini takmak içindir. Bu konektör, Uzaktan Kumanda bağlantısına izin verir. "Aksesuarlar" bölümüne bakınız.
6. U0 Kullanıcı Arayüzü: "Kullanıcı Arayüzleri" Bölümüne bakınız.
7. U7 Kullanıcı Arayüzü: Kullanıcı Arayüzleri bölümüne bakınız.
8. Ekran Kapağı: U7 için ekran koruması.
9. Hızlı Bağlantı Kaplini: Soğutkan çıkışı (torca/tabancaya soğuk soğutkan besler). 
10. Hızlı Bağlantı Kaplini: Soğutkan girişi (torçtan/tabancadan gelen sıcak soğutkanı alır). 

Arka Panel POWERTEC i250C&i320C



Şekil 4

Arka Panel POWERTEC i380C&i450C



Şekil 5

11. Tel Borusu Girişi: Tambur ambalajında teslim edilen kaynak teli için borunun takılmasını sağlar.
12. Üst Zincir: Gaz tüpünü korumak içindir.
13. Alt zincir: Gaz tüpünü uygun şekilde sabitlemek içindir
14. Besleme Fişi: Gaz ısıtıcısı kiti içindir ("Aksesuarlar" bölümüne bakınız).
15. Güç Kablosu (5m): Besleme fişini, bu kılavuzda belirtilen şekilde makineye göre sınıflandırılmış olan mevcut giriş kablosuna bağlar ve geçerli tüm standartlara uygundur. Bu bağlantı yalnızca yetkin bir kişi tarafından gerçekleştirilecektir.
16. Gaz Konektörü: Gaz hattı için bağlantı.
17. Gaz Akış Regülatörü Fişi: Gaz akış regülatörü ayrıca satın alınabilir ("Aksesuarlar" bölümüne bakınız).

18. Gaz hortumu

19. Şase Kablosu

20. Kapak braketi: **COOL ARC® 26** güç besleme ve kontrol kablosunu takmak içindir ("Önerilen Aksesuarlar" bölümüne bakınız).

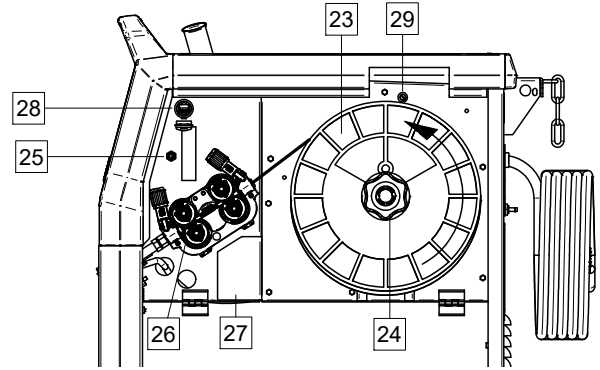
21. Hızlı Bağlantı Kaplini: Soğutkan girişi (torca/tabancaya soğuk soğutkan besler).



22. Hızlı Bağlantı Kaplini: Soğutkan çıkışı (torçtan/tabancadan gelen sıcak soğutkanı alır).



Dahili Kontroller



Şekil 6

23. Makaraya Sarılmış Tel (GMAW / FCAW için): Standart olarak gelmez.

24. Tel Makarası Tutucusu: Maksimum 16kg'lık makaralar. Tutucu; 51 mm'lik mil üzerine plastik, çelik ve fiber makaraların takılmasına izin verir.
Not: Plastik Fren Somunu Soldan dışıdır.

25. Anahtar: tel sürme / gaz boşaltma: Bu anahtar, çıkış gerilimini devreye almadan tel sürme (tel testi) ve gaz akışı (gaz testi) işlemleri gerçekleştirilmesine olanak verir.

26. Tel sürme birimi: 4 makaralı tel sürme birimi.

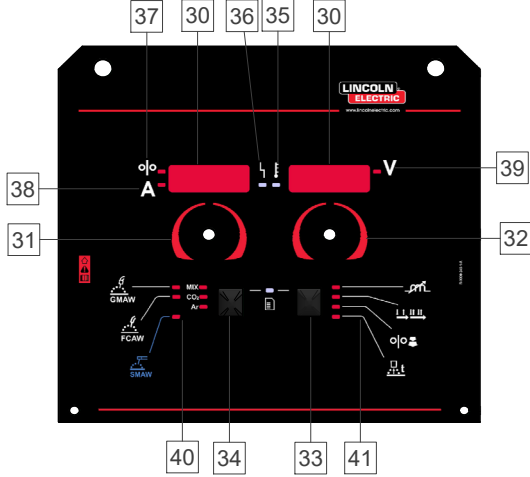
27. Değişken Kutupsallıklı Fiş Klemensi (GMAW / FCAW-SS işlemi için): Bu klemens, kaynak tabancasında verilecek olan kaynak kutupsallığını ayarlamayı mümkün kılar (+ ; -)

28. A Tipi USB Yuvası: Taşınabilir USB bellek bağlantısı içindir. Makine yazılımının güncellenmesine ve servise, video oynatmaya yöneliktir.

29. F1 Sigortası: Düşük değerli sigorta kullanın:

POWERTEC® i250C	POWERTEC® i320C	POWERTEC® i380C	POWERTEC® i450C
1A / 400V (6,3x32mm)	1A / 400V (6,3x32mm)	2A / 400V (6,3x32mm)	2A / 400V (6,3x32mm)

Standart Kullanıcı Arayüzü (U0)



Şekil 7

30. Ekran:

- Sol ekran: Tel sürme hızını veya kaynak akımını gösterir. Kaynak işlemi sırasında gerçek kaynak akımı değerini gösterir.
- Sağ ekran: Volt birimi üzerinden kaynak gerilimini gösterir. Kaynak işlemi sırasında gerçek kaynak gerilimi değerini gösterir.

31. Sol Kontrol: Sol ekrandaki değerleri ayarlar.

32. Sağ Kontrol: Sağ ekrandaki değerleri ayarlar.

33. Sağ Düğme: Kaynak parametrelerinin kaydırılmasını, değiştirilmesini ve ayarlanmasını sağlar.

34. Sol Düğme: Kaynak işleminin değiştirilmesini sağlar.

35. Termal Aşırı Yük Göstergesi: Makinenin aşırı yük altında olduğunu veya soğutmanın yeterli olmadığını gösterir.

36. Durum LED'i: Sistem hatalarını gösteren iki renkli bir lambadır. Sabit yeşil ışık normal çalışmayı gösterir. Hata durumları Tablo 1'dekilere göre gösterilir.

⚠ UYARI

Makine ilk çalıştırıldığında ilk bir dakikaya kadar durum lambası yeşil, kimi zaman da kırmızı ve yeşil renkte yanıp sönecektir. Güç kaynağı çalıştırıldığında makinenin kaynak için hazır olması 60 saniyeyi bulabilir. Makine başlangıç durumuna getirme işleminden geçtiği için bu normal bir durumdur.

Tablo 1 LED Lambası Durumları

LED Lambası Durum	Anlamı
	Sadece iletişim için CAN protokolü kullanan makineler
Sabit Yeşil	Doğru çalışma modu. Güç kaynağı tüm çevresel ekipmanlarla normal iletişimde bulunur.
Hızlı Yanıp Sönen Yeşil	Sistem sıfırlaması sırasında oluşur ve güç kaynağının sisteme bağlanan ilave bileşenlerin haritasını çıkardığını (tanımladığını) gösterir. Bu durum, güç kaynağı bağlandıktan sonra 1-10 saniye süreyle veya çalışma sırasında sistem yapılandırması değiştirildiğinde oluşur.
Yeşil ve Kırmızı Dönüşümlü	Durum ışıkları kırmızı ve yeşil renklerin herhangi bir kombinasyonunda yanıp sönüyorsa bu, makinede bir hata olduğu anlamına gelir. Kodun her bir rakamı, gösterge lambasının kırmızı flaşlarının sayısını yansıtır. Ayrı kod rakamları, rakamlar arasında uzun bir duraksama olacak şekilde, kırmızı renkte yanıp söner. Birden fazla kod bulunması durumunda, kodlar yeşil bir ışıkla birbirinden ayrılacaktır. Makineyi kapatmadan önce hata kodunu okuyun. Hatayı silmek için, makineyi kapatın, birkaç saniye bekleyin ve sonra makineyi tekrar açın. Hata devam ederse, bakım gereklidir. Lütfen en yakın yetkili servis merkezine veya Lincoln Electric'e başvurun ve hata kodunu bildirin.
Sabit Kırmızı	CAN protokolünde iletişim olmadığını gösterir.

37. LED Gösterge: Sol ekranda tel sürme hızının gösterildiği bilgisini verir.

38. LED Gösterge: Sol ekranda amper biriminin gösterildiği bilgisini verir.

39. LED Gösterge: Sağ ekranda volt biriminin gösterildiği bilgisini verir.


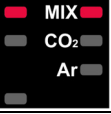
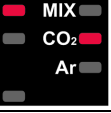
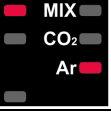

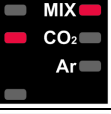
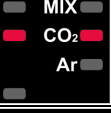


40. Kaynak Programları Göstergeleri: LED lamba, etkin manuel kaynak modunu gösterir. Bkz. Tablo 2.

41. Kaynak Parametreleri Göstergeleri: LED lamba, etkin kaynak parametrelerini gösterir. Bkz. Tablo 3.

Kaynak işlemi değişikliği

Altı manuel kaynak programından birini hızla bellekten çağırarak mümkündür - Tablo 2.

Tablo 2 Manuel Kaynak Modları:

Sembol	LED	İşlem
		GMAW MIX
		GMAW CO ₂
		GMAW AR
		FCAW MIX
		FCAW CO ₂
		SMAW

Kaynak işlemi ayarlamak için:

- Sol düğmeye [34] basıp doğru kaynak modunu seçin – geçerli programın LED'i yanıp söner.
- Sol düğmeye tekrar basın, etkin kaynak modu göstergesi bir sonraki programa atlayacaktır.

UYARI

Açma ve kapatma sırasında ekranlarda “noktalı bir çizgi” görünür.

U0 Kullanıcı Arayüzü için Hızlı Erişim ve Yapılandırma Menüsü

Kullanıcıların iki menü düzeyine erişimi vardır:

- Hızlı Erişim – kaynak parametreleri ayarları ile ilgili temel menü
- Yapılandırma Menüsü – makine yapılandırması ve seçilen kaynak parametreleri ile ilişkili gelişmiş menü.

UYARI

Kaynak işlemi sırasında veya bir arıza olduğunda (durum LED'i sabit yeşil olmadığında) menüye erişim mümkün değildir.

Hızlı Erişim ve Yapılandırma Menüsündeki parametrelerin kullanılabilirliği, seçilen kaynak programına / kaynak işlemine bağlıdır.

Cihaz yeniden başlatıldıktan sonra kullanıcı ayarları geri yüklenir.

Parametre Seçim Modu – sol ekrandaki [30] parametre adı hızla yanıp söner.

Parametre Değer Değişikliği Modu – sağ ekrandaki [30] parametre değeri hızla yanıp söner.

Temel düzey




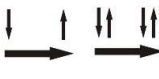




Menüye girmek için (Tablo 3):

- Sağ düğmeye [33] basarak mod seçin.
- Sağ ayar düğmesini [32] kullanarak parametrenin değerini ayarlayın.
- Sol düğmeye [34] basarak ana menüye dönün.

UYARI

2 saniye boyunca işlem yapılmazsa sistem otomatik olarak ana menüye döner.

Tablo 3 Temel menünün varsayılan ayarları

Parametre		Tanım
		<p>Endüktans – kısa ark kaynağı yapılırken ark özelliklerini kontrol eder. Endüktans 0,0'ın üzerine çıkarıldığında daha canlı bir ark (daha fazla sıçrama) elde edilirken endüktans 0,0'ın altına düşürüldüğünde daha yumuşak bir ark (daha az sıçrama) elde edilir.</p> <ul style="list-style-type: none"> Ayar aralığı: -10,0 ila +10,0. Fabrika varsayılan ayarında, Sıkıştırma KAPALIDIR.
		<p>Torç tetiği modu (2 kademeli / 4 kademeli) - torç tetiğinin işlevini değiştirir.</p> <ul style="list-style-type: none"> 2 Kademeli tetik çalışması, tetiğe doğrudan yanıt vererek kaynağı devreye alır ve devre dışı bırakır. Torç tetiğine basıldığında kaynak işlemi başlar. 4 Kademeli mod, torç tetiği serbest bırakıldığında kaynak işleminin sürdürülmesine izin verir. Kaynak işlemini durdurmak için, torç tetiğine tekrar basılmalıdır. 4 kademeli model, uzun kaynaklar yapmayı kolaylaştırır.
		<p>Alıştırma WFS – tel sürme hızını, torç tetiğine basıldığı andan arkın oluşturulduğu ana kadar ayarlar.</p> <ul style="list-style-type: none"> Ayar aralığı: minimum tel sürme hızından maksimuma kadar. Fabrika varsayılan ayarı olarak, Alıştırma WFS kapalıdır.
		<p>Geri Yanma Süresi – tel sürme durduktan sonra kaynağın devam ettiği süredir. Telin dolguya yapışmasını önler ve telin ucunu bir sonraki ark başlangıcı için hazırlar.</p> <ul style="list-style-type: none"> Geri Yanma Süresi otomatik olarak ayarlanır (0,07s) Ayar aralığı: 0s (KAPALI) ile 0,25s arası

Gelişmiş menü

Menüye girmek için (Tablo 4):







- Menüye erişmek için, sağ [33] ve sol düğmeye [34] aynı anda basın.
- Sol ayar düğmesini [31] kullanarak parametreyi seçin.
- Sağ düğmeye [33] basarak onaylayın.
- Sağ ayar düğmesini [32] kullanarak parametrenin değerini seçin. Sol düğmeyi [34] kullanarak istediğiniz zaman parametre listesine dönebilirsiniz.
- Sağ düğmeye [33] basarak onaylayın.
- Sol düğmeye [34] basarak ana menüye dönün.






! UYARI

Kaydedilen değişikliklerle beraber menüden çıkmak için, sol [34] ve sağ düğmeye [33] aynı anda basın.

Bir dakika boyunca işlem yapılmazsa sistem otomatik olarak ana menüye döner.
































































Tablo 4 Gelişmiş menünün varsayılan ayarları








Parametre	Tanım
	Punta Kaynak Ayarları – torç tetiği hala basılı durumda olsa bile, toplam kaynak süresini 0-120 saniye aralığında ayarlar. Bu işlev, 4 Kademeli Tetik Modunda çalışmaz.
	Krater Prosedürü – krater prosedürünü devreye alır/devre dışı bırakır: <ul style="list-style-type: none">• "ON" (DEVREDE) = Krater ayarlanabilir. Krater parametresi, kullanıcı arayüzündeki sağ düğmeye atanır. Kraterin ayarlanması sırasında, LED gösterge yanar.• "OFF" (DEVRE DIŞI) (fabrika varsayılan ayarı) = Krater Prosedürü ayarı KAPALI'dır ve kullanıcı arayüzündeki sağ düğmeye basıldıktan sonra yoksaılır.
	Ön Akış Süresi – torç tetiğine bastıktan sonra, tel sürme öncesinde, koruyucu gaz akışı olan süredir. <ul style="list-style-type: none">• Fabrika varsayılan ayarı olarak, Ön Akış Süresi 0,2 saniyeye ayarlıdır.• Ayar aralığı: 0,1 saniye ile 25 saniye.
	Son Akış Süresi – kaynak durduktan sonra koruyucu gaz akışı olan süredir. <ul style="list-style-type: none">• Fabrika varsayılan ayarı olarak, Son Akış Süresi 0,5 saniyeye ayarlıdır.• Ayar aralığı: 0,1 saniye ile 25 saniye.
	Ark/Kayıp Süresi – bu seçenek, bir ark oluşturulmaması veya belirtilen bir süre boyunca arkın kaybedilmesi durumunda isteğe bağlı olarak çıkışı kapatmak için kullanılabilir. Makinenin zaman aşımına uğraması durumunda Hata 269 görüntülenecektir. Bu değer KAPALI olarak ayarlanırsa, bir ark oluşturulmadığında makine çıkışı kapatılmayacak veya bir ark kaybedildiğinde çıkış kapatılacaktır. Bir değer ayarlandığında, tetiğin çekilmesinin ardından belirtilen bir süre içinde bir ark oluşturulmazsa veya bir ark kaybedildikten sonra tetik çekili kalırsa makine çıkışı kapatılacak ve hata 269 görüntülenecektir. Hataları önlemek için, tüm parametreleri (Alıştırma WFS, Tel Sürme Hızı, Geri Yanma Süresi vb.) göz önünde bulundurarak uygun Ark/Kayıp Süresi değerlerini ayarlayın. <ul style="list-style-type: none">• Ayar aralığı: KAPALI (0) ile 10 saniye arasında, (fabrika varsayılan ayarı KAPALI'dır). Not: Yapıştırma kaynağı işleminde bu parametre devre dışı bırakılır.
	Ekran Parlaklığı – ekran parlaklığı düzeyinin ayarlanmasını sağlar. <ul style="list-style-type: none">• Fabrika varsayılan ayarı: 5.• Ayar aralığı: 1 ile 10

	<p>Geribildirim Kalıcılığı – kaynak durdurulduktan sonra kaynak akımı değerinin nasıl görüntüleneceğini belirler.</p> <ul style="list-style-type: none"> • "n0" (fabrika varsayılan değeri) = son kayıtlı geribildirim değeri, kaynak durdurulduktan sonra 5 saniye boyunca hızla yanıp sönecek, ardından ekran varsayılan değerlere geri dönecektir. • "Yes" (Evet) - son kayıtlı geribildirim değeri, kaynak durdurulduktan sonra tetiğe basılıncaya veya ayar düğmesi kullanılıncaya veya ark tutuşuncaya kadar hızla yanıp sönecektir.
	<p>Tel Sürme Hızı (WFS) birimi – görüntülenen WFS biriminin değiştirilmesini sağlar:</p> <ul style="list-style-type: none"> • CE (AT) (fabrika varsayılan değeri) - m/dk; • US (ABD) - in/dk.
	<p>Sıcak Başlatma - ark başlatma sırasında büyüme nominal akım değerinin yüzdelik ayarıdır. Çıkış akımının geçici olarak büyümesine neden olarak elektrotun tutuşmasını kolaylaştırır.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Fabrika varsayılan ayarı: 0.0 • Ayar aralığı: -10,0 ila +10,0. <p>Bu parametre sadece SMAW içindir.</p>
	<p>Ark Kuvveti - kaynak işlemini kolaylaştırmak amacıyla elektrotun yapışmasını önlemek için çıkış akımını geçici olarak artırır.</p> <p>Düşük değerler, daha az kısa devre akımı ve daha yumuşak bir ark sağlayacaktır. Yüksek ayarlar daha yüksek bir kısa devre akımı, daha kuvvetli bir ark ve muhtemelen daha fazla sıçrama yaratacaktır.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Fabrika varsayılan ayarı: 5,0 • Ayar aralığı: 0,0 ila +10,0
	<p>Fabrika Ayarlarını Geri Yükle – fabrika ayarlarının geri yüklenmesini sağlar.</p>
 	<p>Yazılım sürümünü görüntüle – kullanıcı arayüzünde yazılım sürümünü görüntülemek için kullanılır.</p> <ul style="list-style-type: none"> • İlk görünümde, Yazılım menüsüne erişim sağlandıktan sonraki efekt gösterilir. • İkinci görünümde, parametre düzenleme seçeneğine erişim sağlandıktan sonraki efekt gösterilir.
	<p>Soğutucu – soğutucu bağlı olduğunda bu seçenek kullanılabilir.</p> <p>Bu işlev aşağıdaki soğutucu modlarına olanak verir:</p> <ul style="list-style-type: none"> • FILL – Dolum. • AUTO – Otomatik mod. • On – Soğutucu sürekli modda devrededir. • Off – Soğutucu devre dışıdır. <p>Daha ayrıntılı bilgi için soğutucu kullanım kılavuzuna bakınız.</p>

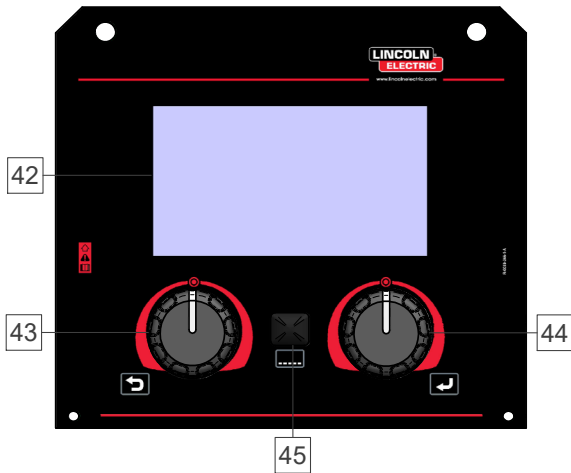
Arayüz İşaretleri Kılavuzu

Tablo 5 Sembollerin açıklaması

	Kaynak İşlemi Seç		Kaynak Programı Seç		SMAW (MMA) işlemi
	GMAW (MIG/MAG) işlemi		FCAW işlemi		Kullanıcı Belleğinden Geri Çağır
	Kullanıcı Belleğine Kaydet		Kullanıcı ayarları		Gelişmiş Ayarlar
	Yapılandırma		Ark Kuvveti		Sıcak Başlatma
	Sıkıştırma		Ön Akış Süresi		Son Akış Süresi
	Geri Yanma Süresi		Alıştırma WFS		Tabanca Tetiği İşlevini Seç (2 Kademeli / 4 Kademeli)
	Sınırlar		2 Kademeli		Krater Prosedürü
	Punta Kaynak Ayarları		4 Kademeli		Başlatma Prosedürü
	Soğuk Besleme		Parlaklık Düzeyi		Fabrika Ayarlarını Geri Yükle
	Makine bilgileri		A/B Prosedürü		USB Bellek
	Tik İşareti		Vazgeçme İşareti		Erişim kontrolü
	Hata		ESCAPE (Çıkış) Düğmesi		Onay Düğmesi
	Tel Sürme Hızı [in/dk]		Kaynak Gerilimi		Kaynak Akımı
	Kilitli		Destek		Tel Sürme Hızı [m/dk]
	Dili Ayarla		Gelişmiş Kullanıcı Arayüzü görünümü		Ekran Yapılandırma Ayarları
	Standart Kullanıcı Arayüzü görünümü		İşleri Kaydetmeyi Etkinleştir/ Devre Dışı Bırak		Kilitlenecek Öğeyi Seç
	İş Modunu Etkinleştir/ Devre Dışı Bırak veya İş Modu için İş Seç		Kaydet		Kilitle
	Kaynak Geçmişi		Yükle		Servis kaynak günlükleri
	Anlık Görüntü		Soğutucu		Servis Menüsü
	Yeşil Mod		Ayarlar		Bekleme
	Kapat		Tarih / Saat		Ses Düzeyi

	Video		Oynat		Duraklat
	Durdur		Tekrar kapalı		Tekrar açık
	Sessiz				

Gelişmiş Kullanıcı Arayüzü (U7)



Şekil 8

42. **Ekran:** 7" TFT ekran, kaynak işlemlerinin parametrelerini gösterir.

43. **Sol Ayar Düğmesi:** Ekranın Sol üst köşesindeki değeri ayarlar. Seçimi iptal eder. Önceki menüye döner.

44. **Sağ Ayar Düğmesi:** Ekranın Sağ üst köşesindeki değeri ayarlar. Değişikliklerin onaylanması.

45. **Düğme:** Ana menüye dönmeyi sağlar.

Kullanıcıların iki farklı arayüz görünümüne erişimi vardır:

- Standart görünüm (Şekil 7.)
- Gelişmiş görünüm (Şekil 8)

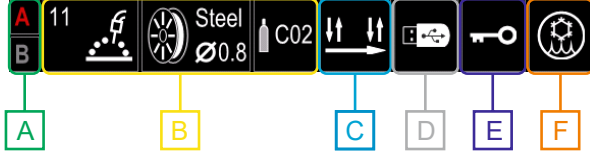
Arayüz görünümünü seçmek için:

- Düğmeye [45] veya Sağ Ayar Düğmesine [44] basın.
- Sağ Ayar Düğmesini [44] kullanarak "Yapılandırma" simgesini vurgulayın.
- Sağ Ayar Düğmesine [44] basarak kararı onaylayın.
- Sağ Ayar Düğmesini [44] kullanarak "Kullanıcı Arayüzü görünümü" simgesini vurgulayın.
- Sağ Ayar Düğmesine [44] basarak kararı onaylayın.
- Görünümlerden birini seçin (Standart – Şekil 7 veya Gelişmiş – Şekil 8).
- Düğmeye [45] veya Sol Ayar Düğmesine [43] basarak ana menüye dönün.

Tablo 6 Standart / Gelişmiş Kullanıcı Arayüzü Görünümü

		İşlevler
		<p>46. Durum çubuğu.</p> <p>47. Ölçülen akım (Şekil 9) ve gerilim (Şekil 10) değeri.</p> <p>48. Ölçülen gerilim değeri.</p> <p>49. Sol ayar düğmesi [43] ile ayarlanan Parametre Değeri (tel sürme hızı veya akım).</p> <p>50. Sağ ayar düğmesi [44] ile ayarlanan Parametre Değeri (gerilim, reglaj).</p>
		<p>51. Kaynak Parametrelerinin görselleştirilmesi.</p> <p>52. Kaynak Parametreleri Çubuğu.</p>

Durum çubuğu



Şekil 11

- A - A/B Prosedürü
- B - Etkin kaynak modu hakkında bilgi
- C - 2/4 Kademeli
- D - USB Bellek
- E - Erişim kontrolü
- F - Soğutucu

Kaynak Parametreleri Çubuğu

Kaynak Parametreleri Çubuğu şunlara izin verir:

- Kaynak işlemi/programı değişikliği.
- Torç tetiği işlevi değişikliği (GMAW, FCAW),
- İşlevleri ve kaynak parametrelerini ekleme veya gizleme – kullanıcı ayarları.
- Ayarları değiştirme.

Tablo 7 GMAW ve FCAW Kaynak Parametreleri Çubuğu

Sembol	Açıklama
	Kaynak İşlemi Seç
	Destek
	Tabanca Tetiği İşlevini Seç (2 Kademeli / 4 Kademeli)
	Sıkıştırma
	Yapılandırma
	Kullanıcı ayarları

UYARI

Parametrelerin kullanılabilirliği, seçilen kaynak programına / kaynak işlemine bağlıdır.

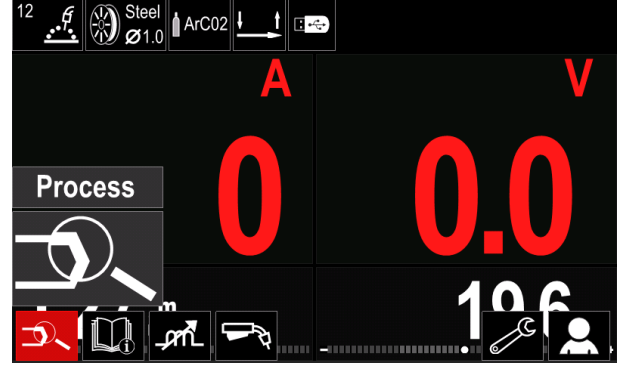
Tablo 8 SMAW Kaynak Parametreleri Çubuğu

Sembol	Açıklama
	Kaynak İşlemi Seç
	Destek
	Ark Kuvveti
	Sıcak Başlatma
	Yapılandırma
	Kullanıcı ayarları

Kaynak Programı Seç

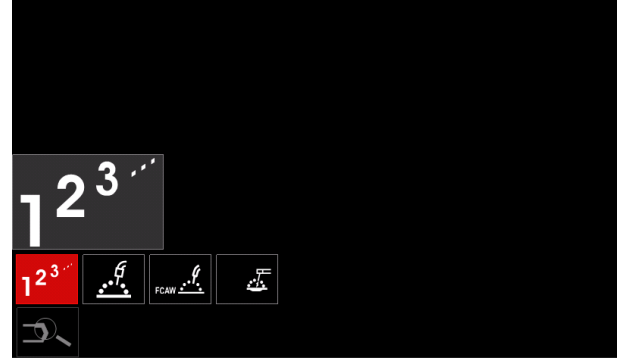
Kaynak Programını seçmek için:

- Düğmeye [45] veya sağ ayar düğmesine [44] basarak Kaynak Parametreleri Çubuğuna erişim sağlayın.
- Sağ ayar düğmesini [44] kullanarak “Kaynak İşlemi Seç” simgesini vurgulayın.
- Sağ ayar düğmesine [44] basarak seçimi onaylayın.



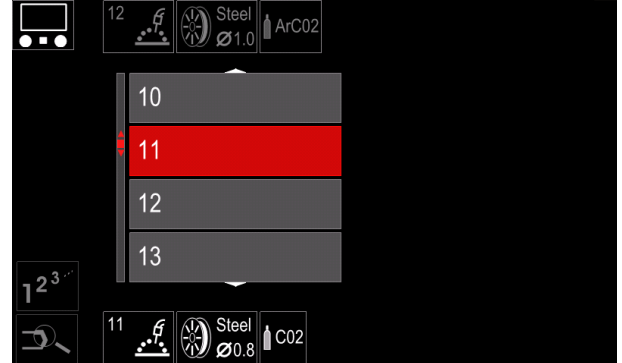
Şekil 12

- Sağ ayar düğmesini [44] kullanarak “Kaynak Programı Seç” simgesini vurgulayın.



Şekil 13

- Sağ ayar düğmesine [44] basarak seçimi onaylayın.



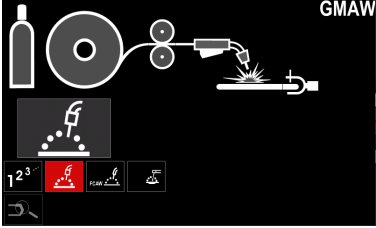
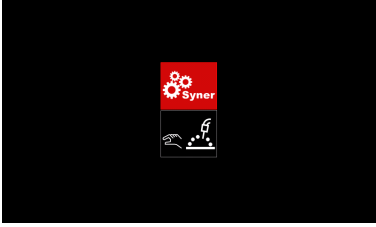
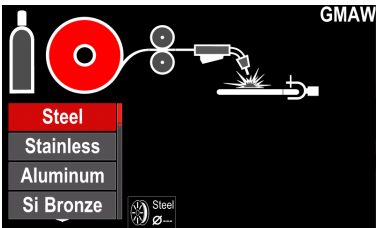
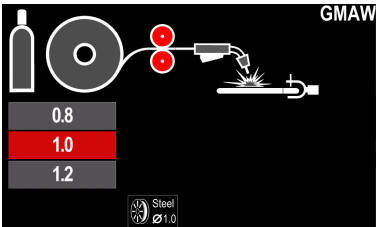
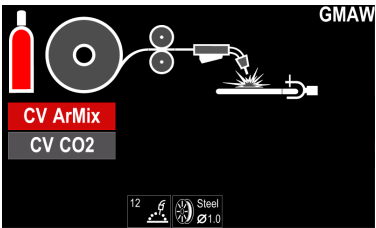
Şekil 14

- Sağ ayar düğmesini [44] kullanarak program numarasını vurgulayın.
- Sağ ayar düğmesine [44] basarak seçimi onaylayın.

UYARI

Kullanılabilir programlar listesi, güç kaynağına bağlıdır.

Kullanıcı eğer Kaynak Programı Numarasını bilmiyorsa manuel seçim yapabilir. Bu durumda lütfen aşağıdaki yönlendirmeyi takip edin:

- Kaynak İşlemi 
- Mod değişikliği: Sinerji / Manuel 
- Elektrot Tel Malzemesi 
- Elektrot Tel Çapı 
- Koruyucu Gaz 

Destek

Destek Menüüne erişmek için:

- Düğmeye [45] veya sağ ayar düğmesine [44] basarak Kaynak Parametreleri Çubuğuna erişim sağlayın.
- Sağ ayar düğmesini [44] kullanarak "Destek" simgesini vurgulayın.
- Sağ ayar düğmesine [44] basarak seçimi onaylayın.



Şekil 15

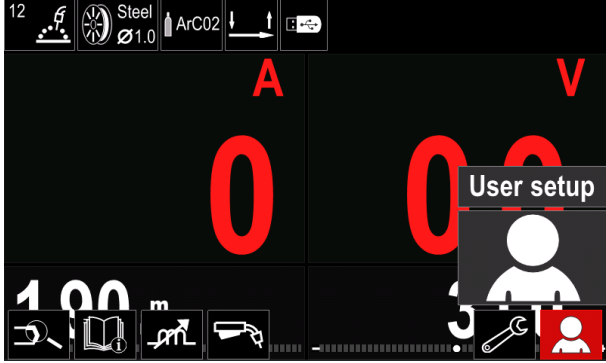
Destek Menüü aşağıdaki noktalarda bilgi almayı mümkün kılar:

- Teknik özellikler.
- Aksesuarlar.
- Kaynak malzemeleri.
- Güvenlik kılavuzları.
- Kaynak değişkenlerinin etkisi MIG.

Kullanıcı ayarları

Kullanıcı Ayarlarına erişmek için:

- Düğmeye [45] veya sağ ayar düğmesine [44] basarak Kaynak Parametreleri Çubuğuna erişim sağlayın.
- Sağ ayar düğmesini [44] kullanarak "Kullanıcı ayarları" simgesini vurgulayın.
- Sağ ayar düğmesine [44] basarak seçimi onaylayın.



Şekil 16

Kullanıcı Ayarları Menüsü, Tablo 9'da görüldüğü gibi Kaynak Parametreleri Çubuğuna [52] ilave işlev ve/veya parametreler eklemeye izin verir.

Tablo 9. Kullanıcı Ayarları Menüsü

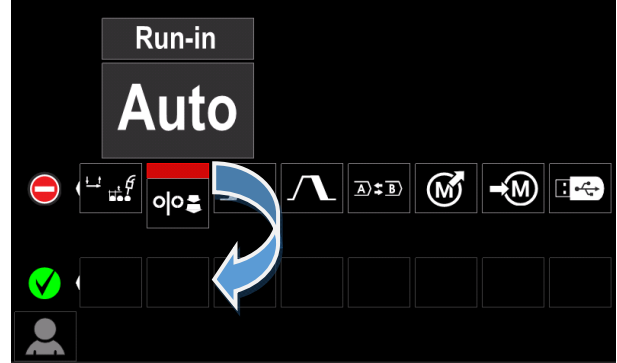
Sembol	Açıklama
	Ön Akış Süresi
	Son Akış Süresi
	Geri Yanma Süresi
	Punta Kaynak Ayarları
	Alıştırma WFS
	Başlatma Prosedürü
	Krater Prosedürü
	A/B Prosedürü
	Kullanıcı Belleğinden Geri Çağır
	Kullanıcı Belleğine Kaydet
	USB Bellek

! UYARI

Parametrelerin veya işlevlerin değerini değiştirmek için, Kaynak Parametreleri Çubuğuna [52] bunların simgeleri eklenmelidir.

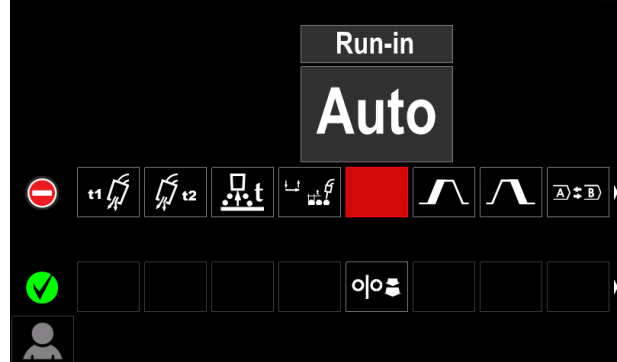
Kaynak Parametreleri Çubuğuna [52] parametre veya işlev eklemek için:

- "Kullanıcı Ayarları"na erişin (bkz. Şekil 16.)
- Sağ ayar düğmesini [44] kullanarak, Kaynak Parametreleri Çubuğuna [52] eklenecek olan parametre veya işlev simgesini vurgulayın; örneğin, Alıştırma WFS.



Şekil 17

- Sağ ayar düğmesine [44] basarak seçimi onaylayın. Alıştırma WFS simgesi yerine bırakılacaktır.



Şekil 18

! UYARI

- Simgely kaldırmak için - sağ ayar düğmesine [44] bir kez daha basın.
- Kullanıcı Ayarları Menüsünden çıkmak için – sol düğmeye [43] basın.

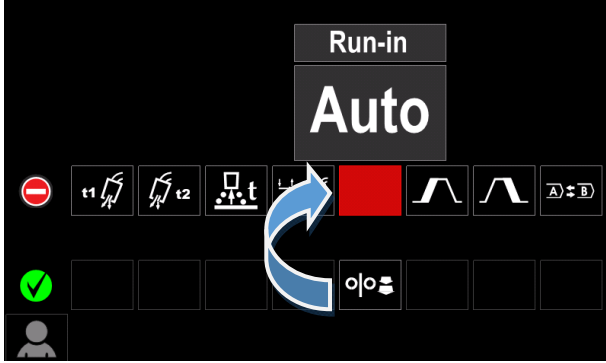
- Seçilen parametre veya işlev, Kaynak Parametreleri Çubuğuna [52] eklenmiştir.



Şekil 19

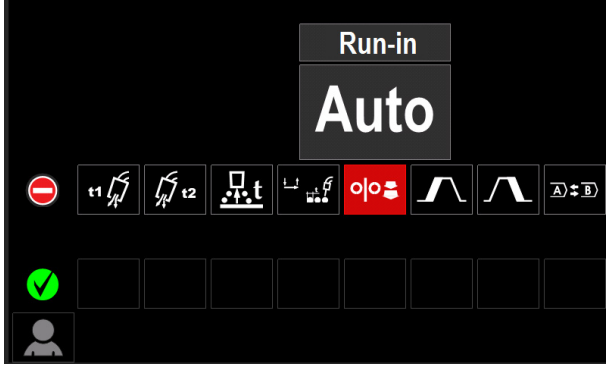
Seçilen parametreyi veya işlevi Kaynak Parametreleri Çubuğundan [52] kaldırmak için:

- "Kullanıcı Ayarları"na erişin.
- Sağ ayar düğmesini [44] kullanarak, Kaynak Parametreleri Çubuğuna [52] eklenmiş olan parametre veya işlev simgesini vurgulayın.



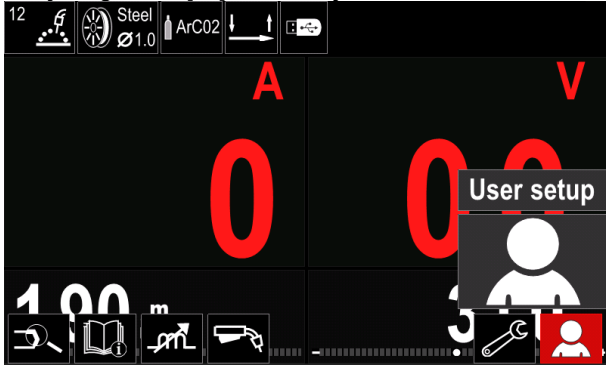
Şekil 20

- Sağ ayar düğmesine [44] basın – seçilen simge, ekranın altından kaybolacaktır.



Şekil 21

- Seçilen parametre veya işlev, Kaynak Parametreleri Çubuğundan [52] kaldırılmıştır.



Şekil 22

Parametrelerin ve işlevlerin açıklaması:



Ön Akış Süresi – torç tetiğine bastıktan sonra, tel sürme öncesinde, koruyucu gaz akışı olan süredir.

Ayar aralığı: 0 saniye (KAPALI) ile 25 saniye arasında (fabrika varsayılan ayarı Otomatik moddadır).



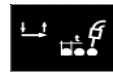
Son Akış Süresi – kaynak durduktan sonra koruyucu gaz akışı olan süredir.

- Ayar aralığı: 0 saniye (KAPALI) ile 25 saniye arasında (fabrika varsayılan ayarı Otomatik moddadır).



Geri Yanma Süresi – tel sürme durduktan sonra kaynağın devam ettiği süredir. Telin dolguya yapışmasını önler ve telin ucunu bir sonraki ark başlangıcı için hazırlar

- Ayar aralığı: KAPALI ile 0,25 saniye arasında (fabrika varsayılan ayarı Otomatik moddadır).



Punta Kaynak Ayarları – torç tetiği hala basılı durumda olsa bile, toplam kaynak süresini ayarlar. Bu işlev, 4 Kademeli Tetik Modunda çalışmaz.

- Ayar aralığı: 0 saniye (KAPALI) ile 120 saniye arasında (fabrika varsayılan ayarı KAPALI'dır).

⚠ UYARI

Punta Zamanlayıcısı, 4 Kademeli Tetik Modunda etkisizdir.



Alistirma WFS – tel sürme hızını, torç tetiğine basıldığı andan arkın oluşturulduğu ana kadar ayarlar.

- Ayar aralığı: minimum ile 150 in/dk arasında (fabrika varsayılan ayarı Otomatik moddadır).



Başlatma Prosedürü – kaynak işleminin başında, belirtilen bir süre boyunca WFS ve Volt'u (veya Reglajı) kontrol eder. Başlatma sırasında makine Başlatma Prosedüründen, önceden ayarlı Kaynak Prosedürüne çıkacak veya düşecektir.

- Ayar zaman aralığı: 0 saniye (KAPALI) ile 10 saniye.



Krater Prosedürü – kaynak işleminin sonunda tetik serbest bırakıldıktan sonra, belirtilen bir süre boyunca WFS (veya amper birimi üzerinden değer) ve Volt'u (veya Reglajı) kontrol eder. Krater süresi içinde makine Kaynak Prosedüründen Krater Prosedürüne çıkacak veya düşecektir.

- Ayar zaman aralığı: 0 saniye (KAPALI) ile 10 saniye.



A/B Prosedürü – hızlı kaynak prosedürü değişikliğine izin verir. Şunlar arasında sıralama değişiklikleri olabilir:

- İki farklı kaynak programı.
- Aynı program için farklı ayarlar.



Kullanıcı Belleğinden Geri Çağır - kayıtlı programları kullanıcı belleğinden geri çağırır. Kaynak Programını Kullanıcı Belleğinden geri çağırmak için:

Not: Kullanmadan önce Kaynak Programı kullanıcı belleğine atanmış olmalıdır

- "Yükle" simgesini Kaynak Parametreleri Çubuğuna ekleyin.
- Sağ ayar düğmesini [44] kullanarak Belleğe "Yükle" simgesini vurgulayın.
- Sağ ayar düğmesine [44] basarak onaylayın – Belleğe "Yükle" menüsü ekranda gösterilir.
- Sağ ayar düğmesini [44] kullanarak, Kaynak Programının geri çağrılacağı Bellek numarasını vurgulayın.
- Seçimi onaylayın – sağ düğmeye [44] basın.



Kullanıcı Belleğine Kaydet - Kaynak programlarını kendi parametreleri ile birlikte eli kullanıcı belleğinden birine kaydedin.

Belleğe kaydetmek için:

- "Kullanıcı Belleğine Kaydet" simgesini Kaynak Parametreleri Çubuğuna ekleyin.
- Sağ ayar düğmesini [44] kullanarak "Kullanıcı Belleğine Kaydet" simgesini vurgulayın.



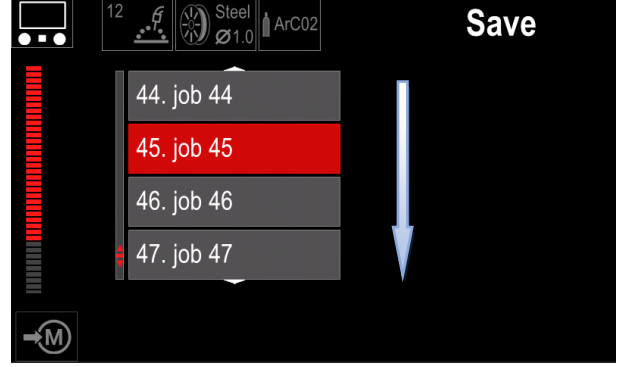
Şekil 23

- Sağ ayar düğmesine [44] basarak onaylayın – "Kullanıcı Belleğine Kaydet" öğesi ekranda gösterilir.
- Sağ ayar düğmesini kullanarak, programın kaydedileceği bellek numarasını vurgulayın.



Şekil 24

- Seçimi onaylayın – sağ ayar düğmesini [44] 3 saniye süreyle basılı tutun.



Şekil 25

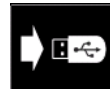
- İş adını değiştirin – sağ ayar düğmesini [44] çevirerek seçim yapın: 0-9 rakamları; A-Z, a-z harfleri. Sağ ayar düğmesine [44] basarak adın ilk karakterini onaylayın.
- Sonraki karakterler de aynı yolla seçilmelidir.
- İş adını onaylamak ve ana menüye geri gitmek için, düğmeye [45] veya sol ayar düğmesine [43] basın.



USB Bellek - USB depolama aygıtı USB portuna takılı olduğunda kullanıcı şunlara erişebilir (Tablo 10.):

Tablo 10 USB Menüsü

Sembol	Açıklama
	Kaydet
	Yükle



Kaydet – aşağıdaki veriler bir Taşınabilir USB Belleğe kaydedilebilir: (Tablo 11.):

Tablo 11 Kaydetme ve geri yükleme seçenekleri

Sembol	Açıklama
	Geçerli Kaynak Ayarları
	Gelişmiş Parametre Yapılandırması (P menüsü)
	Kullanıcı belleğinde kayıtlı tüm kaynak programları
	Kullanıcı belleğinde kayıtlı kaynak programlarından biri

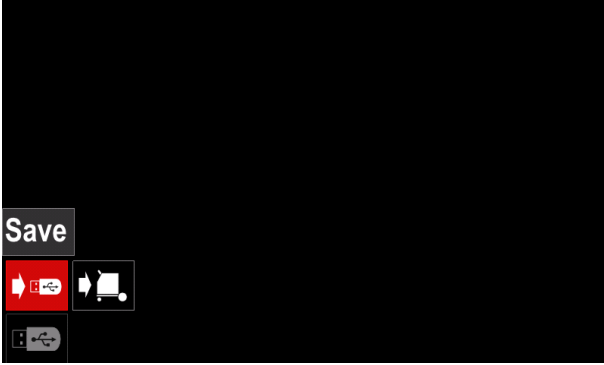
USB aygıtına veri kaydetmek için:

- USB'yi kaynak makinesine takın.
- "USB Bellek" simgesini Kaynak parametreleri çubuğuna [52] ekleyin.
- Sağ ayar düğmesini [44] kullanarak "USB Bellek" simgesini vurgulayın.



Şekil 26

- Sağ ayar düğmesine [44] basarak seçimi onaylayın – USB menüsü ekranda gösterilir.
- Sağ ayar düğmesini [44] kullanarak "Kaydet" simgesini vurgulayın.



Şekil 27

- Sağ ayar düğmesine [44] basarak "Kaydet" seçeneğine erişin – kaydet menüsü ekranda gösterilir.



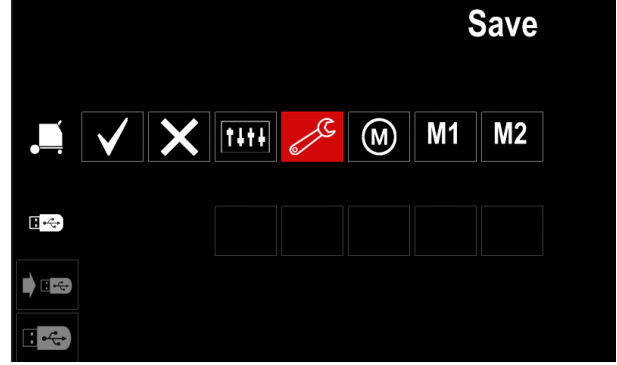
Şekil 28

- Veri kopyalarının kaydedileceği bir dosya oluşturun veya seçin.
- Ekranda, Taşınabilir USB Belleğe Veri Kaydetme Menüsü görüntülenir.



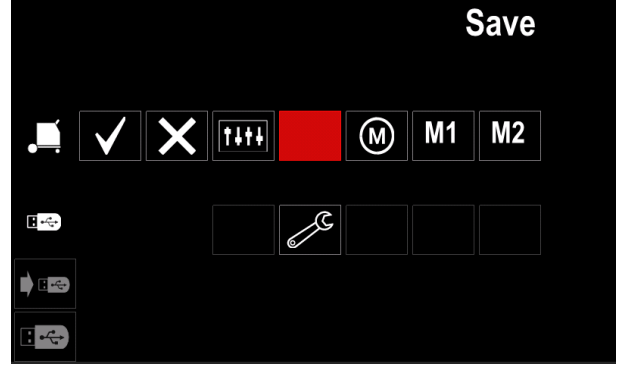
Şekil 29

- Sağ ayar düğmesini [44] kullanarak Taşınabilir USB Bellek üzerindeki dosyaya kaydedilecek olan veri simgesini vurgulayın. Örneğin: Gelişmiş Parametre Yapılandırması simgesi.



Şekil 30

- Sağ ayar düğmesine [44] basarak onaylayın.



Şekil 31

- Onaylayıp verileri Taşınabilir USB Belleğe kaydetmek için, "Tik İşareti" simgesini vurgulayın ve ardından sağ ayar düğmesine [44] basın.
- "USB Bellek" menüsünden çıkmak için – sol düğmeye [45] basın veya Taşınabilir USB Belleği USB yuvasından çıkarın.



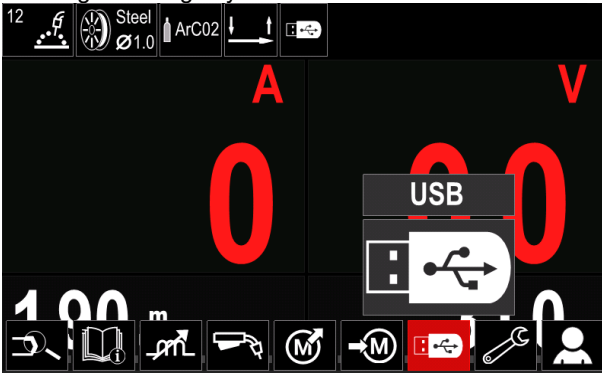
Yükle – verileri USB Aygıtından makinenin belleğine geri yükler.

Tablo 12 Yükle Menüü

Sembol	Açıklama
	Ayarlar
	Video

USB Bellekten verileri yüklemek için:

- USB'yi kaynak makinesine takın.
- "USB Bellek" simgesini Kaynak parametreleri çubuğuna [52] ekleyin.
- Sağ ayar düğmesini [44] kullanarak "USB Bellek" simgesini vurgulayın.



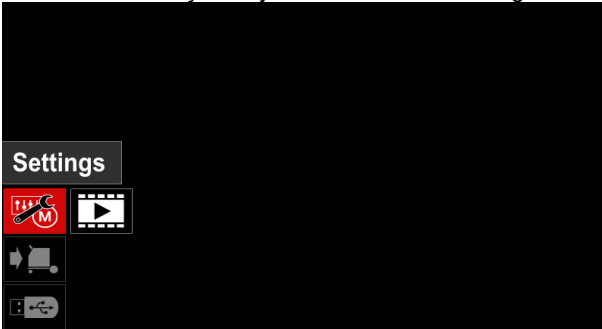
Şekil 32

- Sağ ayar düğmesine [44] basarak "Yükle" menüsüne erişin – yükle menüsü ekranda gösterilir.



Şekil 33

- Sağ ayar düğmesine [44] basarak "Ayarlar" menüsüne erişin – Ayarlar menüsü ekranda gösterilir



Şekil 34

- Ayarlar – bu seçenek yükleme yapmanıza izin verir.



Ayarlar, – bu seçenek bellekte kayıtlı olan Geçerli Kaynak Ayarlarını, Gelişmiş Parametre Yapılandırmasını veya Kaynak Programlarını yüklemenize izin verir.

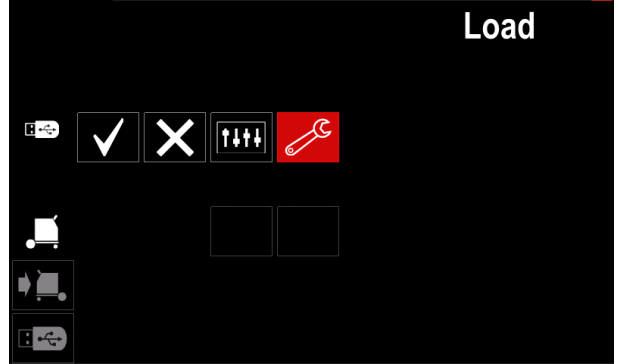
Yukarıdakilerden birini yüklemek için:

- Makineye yüklenecek olan verileri içeren dosyayı sağ ayar düğmesi [44] ile seçin.



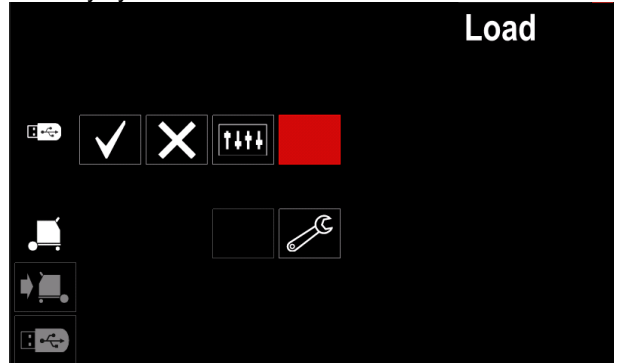
Şekil 35

- Sağ ayar düğmesine [44] basarak dosya seçimini onaylayın.
- Yüklenebilecek veriler ekranda görülür. Sağ ayar düğmesini [44] kullanarak veri simgesini vurgulayın.



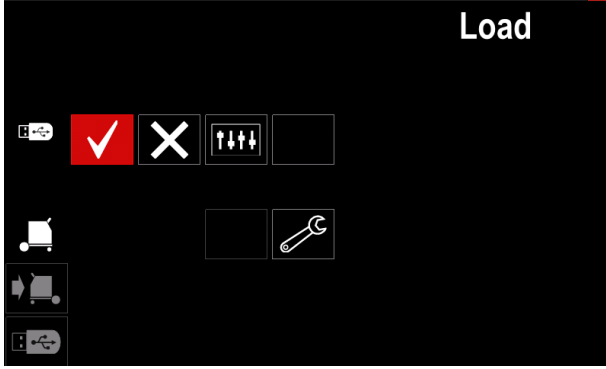
Şekil 36

- Sağ Ayar Düğmesine [44] basarak veri seçimini onaylayın.



Şekil 37

- Onaylayıp verileri Taşınabilir USB Bellekten yüklemek için, "Tik İşareti" simgesini vurgulayın ve ardından sağ ayar düğmesine [44] basın.



Şekil 38

- "USB Bellek" menüsünden çıkmak için, sol düğmeye [45] basın veya Taşınabilir USB Belleği USB yuvasından çıkarın.



Video – bu seçenek, USB'den video oynatmanıza izin verir.

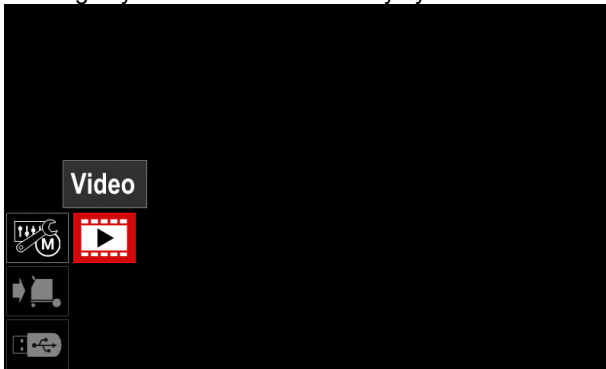
Video dosyası açmak için:

- Sağ ayar düğmesine [44] basarak "Yükle" menüsüne erişin – yükle menüsü ekranda gösterilir.



Şekil 39

- Sağ ayar düğmesini [44] kullanarak Video simgesini vurgulayın ve buna basarak onaylayın.



Şekil 40

- Mevcut video dosyalarının listesi ekrana gelecektir.



Şekil 41

- Dosyayı sağ ayar düğmesi [44] ile vurgulayın ve buna basarak onaylayın.



Şekil 42

Tablo 13 Video Oynatıcı Menüsü

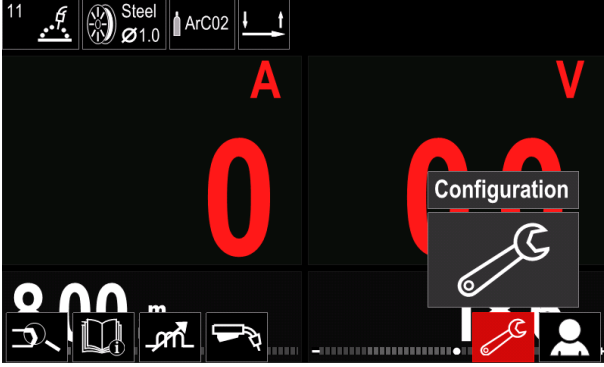
Sembol	Açıklama
	Oynat
	Duraklat
	Durdur
	Tekrar kapalı
	Tekrar açık
	Ses Düzeyi
	Sessiz

- Video Oynatıcı Menüsünde gezinme:
 - Seçenek seçimi – sağ ayar düğmesini çevirin
 - Buna basarak onaylayın
 Her durumda Sol ayar düğmesine [43] basarak dosya listesi seçimine dönebilirsiniz.

Ayarlar ve Yapılandırma Menüsü

Ayarlar ve Yapılandırma Menüsüne erişmek için:

- Düğmeye [45] veya sağ ayar düğmesine [44] basarak Kaynak Parametreleri Çubuğuna erişim sağlayın.
- Sağ ayar düğmesini [44] kullanarak "Yapılandırma" simgesini vurgulayın.
- Sağ ayar düğmesine [44] basarak seçimi onaylayın.



Şekil 43

Tablo 14 Yapılandırma Menüsü

Sembol	Açıklama
	Sınırlar
	Ekran Yapılandırma Ayarları
	Parlaklık Düzeyi
	Erişim kontrolü
	İş Modunu Etkinleştir/ Devre Dışı Bırak veya İş Modu için İş Seç
	Dili Ayarla
	Fabrika Ayarlarını Geri Yükle
	Makine bilgileri
	Gelişmiş Ayarlar
	Soğutucu
	Servis Menüsü
	Yeşil Mod
	Ses Düzeyi
	Tarih / Saat



Sınırlar – operatörün seçilen işte ana kaynak parametrelerine sınırlar getirmesine olanak verir. Operatör, parametre değerini belirtilen sınırlar dahilinde ayarlayabilir.

UYARI

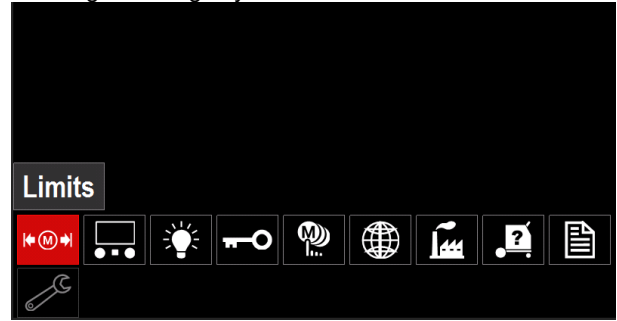
Sınırlar sadece kullanıcı belleğinde kayıtlı programlar için ayarlanabilir.

Sınırlar aşağıdaki parametreler için ayarlanabilir:

- Kaynak Akımı
- Tel Sürme Hızı
- Kaynak Gerilimi
- Sıcak Başlatma
- Ark Kuvveti
- Sıkıştırma

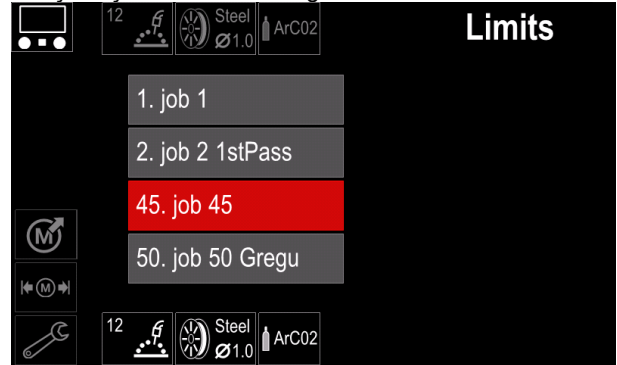
Aralığı ayarlamak için:

- "Yapılandırma" menüsüne girin.
- Sağ ayar düğmesini [44] kullanarak "Sınırlar" simgesini vurgulayın.



Şekil 44

- Sağ ayar düğmesine [44] basarak onaylayın. Mevcut işleri içeren liste ekrana gelecektir.



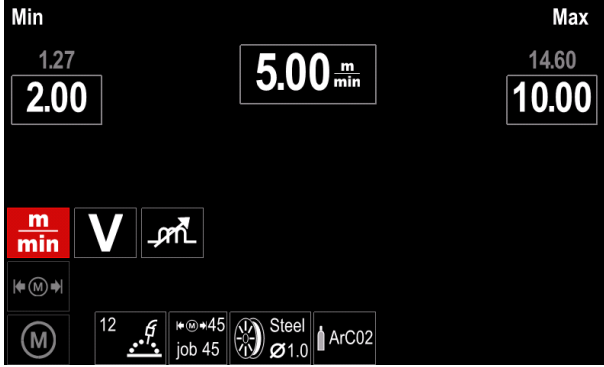
Şekil 45

- Sağ ayar düğmesini [44] kullanarak işi vurgulayın.
- Sağ ayar düğmesine [44] basarak seçimi onaylayın.



Şekil 46

- Sağ ayar düğmesini [44] kullanarak, değiştirilecek olan parametreyi seçin.
- Sağ ayar düğmesine [44] basarak onaylayın.
- Sağ ayar düğmesini [44] kullanarak değeri değiştirin. Sağ ayar düğmesine [44] basarak onaylayın.
- Şekil 47'de parametre değerlerinde yapılan değişikliğin etkisi gösterilmektedir.



Şekil 47



- Değişiklikleri kaydedip çıkmak için düğmeye [45] basın.



Ekran Yapılandırma Ayarları

İki Ekran yapılandırması mevcuttur:

Tablo 15 Ekran Yapılandırma Ayarları

Sembol	Açıklama
	Standart Kullanıcı Arayüzü görünümü
	Gelişmiş Kullanıcı Arayüzü görünümü

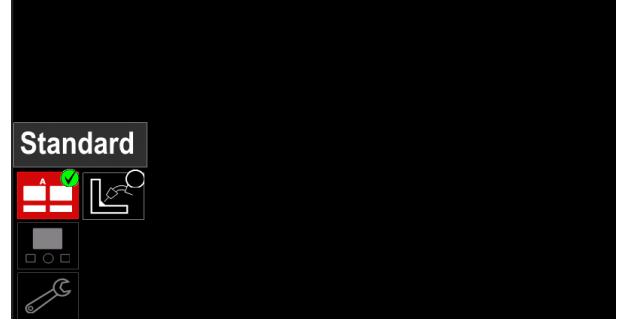
Ekran Yapılandırmasını ayarlamak için:

- "Yapılandırma" Menüüne erişin.
- Sağ ayar düğmesini [44] kullanarak "Kullanıcı Arayüzü görünümü" simgesini vurgulayın.



Şekil 48

- Sağ ayar düğmesine [44] basın. "Kullanıcı Arayüzü görünümü" menüsü ekranda görüntülenir.



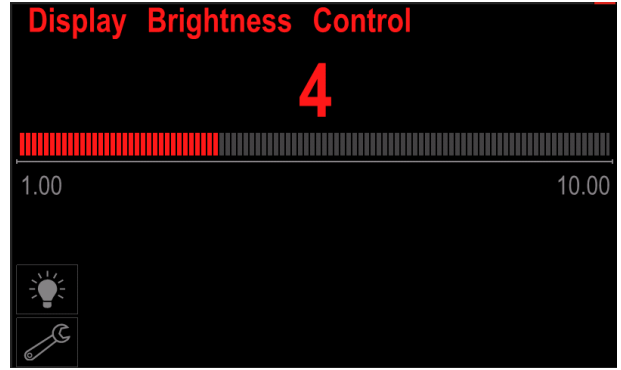
Şekil 49

- Sağ ayar düğmesini [44] kullanarak ekran yapılandırmasını seçin.



Parlaklık Düzeyi

Ekran parlaklığının 0 ile 10 arasında ayarlanmasına izin verir.



Şekil 50



Erişim kontrolü

Bu işlev aşağıdaki etkinliklere olanak verir:

Tablo 16 Erişim kontrolü

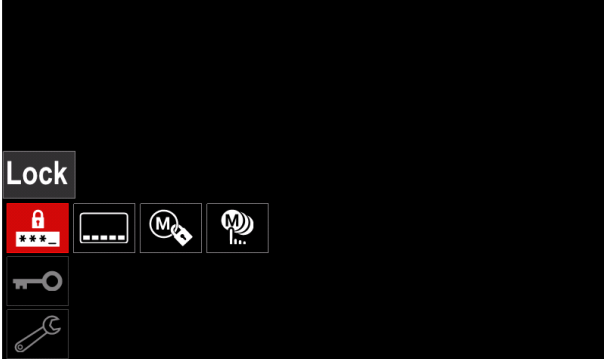
Sembol	Açıklama
	Kilitle
	Kilitlenecek Ögeyi Seç
	İşleri Kaydetmeyi Etkinleştir/ Devre Dışı Bırak
	İş Modunu Etkinleştir/ Devre Dışı Bırak veya İş Modu için İş Seç



Kilitle – şifre ayarlamaya izin verir.

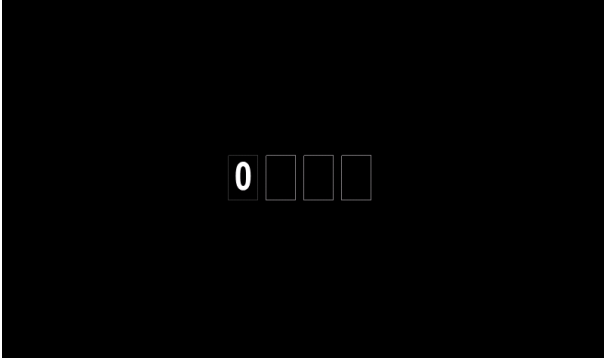
Şifre ayarlamak için:

- "Yapılandırma" menüsüne erişin.
- Sağ ayar düğmesini [44] kullanarak "Kilitle" simgesini vurgulayın.



Şekil 51

- Sağ ayar düğmesine [44] basın. "Kilitle" ayar menüsü ekranda görüntülenir.



Şekil 52

- Sağ ayar düğmesini [44] çevirerek seçim yapın: 0-9 rakamları.
- Sağ ayar düğmesine [44] basarak şifrenin ilk karakterini onaylayın.
- Sonraki karakterler de aynı yolla seçilmelidir.

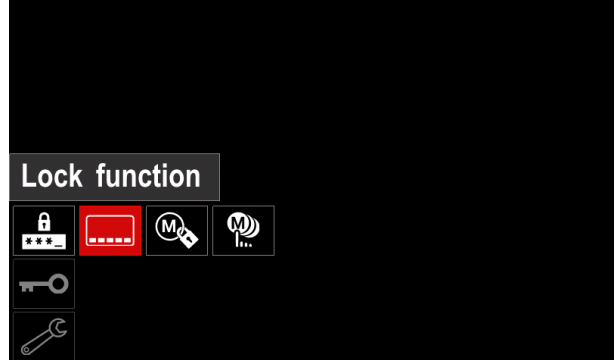
! UYARI

Son karakter ayarlandıktan sonra sistem otomatik olarak çıkış yapar.



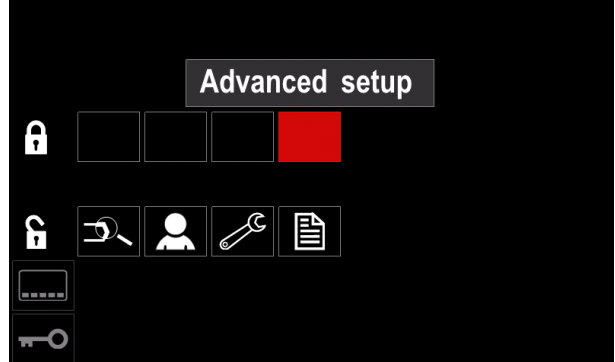
Kilitlenecek Ögeyi Seç – kaynak parametreleri çubuğundaki bazı işlevlerin kilitletmesini/kilidinin çözülmesini sağlar. İşlevleri kilitlemek için:

- "Yapılandırma" Menüsüne erişin.
- Sağ ayar düğmesini [44] kullanarak "Kilitlenecek Ögeyi Seç" simgesini vurgulayın.



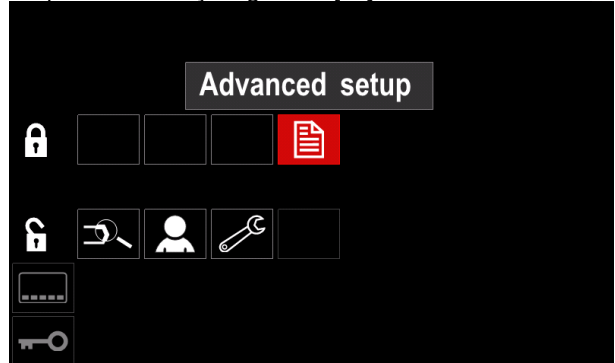
Şekil 53

- Sağ ayar düğmesine [44] basın. Kilitle işlev menüsü ekranda görüntülenir.
- Sağ ayar düğmesini [44] kullanarak işlevi vurgulayın (örneğin "Gelişmiş Ayarlar").



Şekil 54

- Sağ ayar düğmesine [44] basın. Seçilen parametrenin simgesi ekranın alt kısmından kaldırılacaktır (Şekil 55). Bu parametre Kaynak parametreleri çubuğundan [52] da kaldırılacaktır.



Şekil 55

! UYARI

İşlev kilidini çözmek için kullanıcı, işlevi kilitletken gerçekleştirdiği adımların aynısını gerçekleştirmelidir.



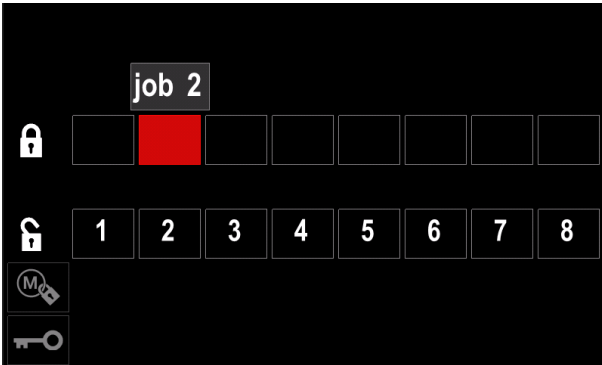
İşleri Kaydetmeyi Etkinleştir/ Devre Dışı Bırak - işleri belleğe kaydetme özelliğini açıp kapatmayı sağlar

- "Yapılandırma" menüsüne erişin.
- Sağ ayar düğmesini [44] kullanarak "İşleri Etkinleştir/Devre Dışı Bırak" simgesini vurgulayın.



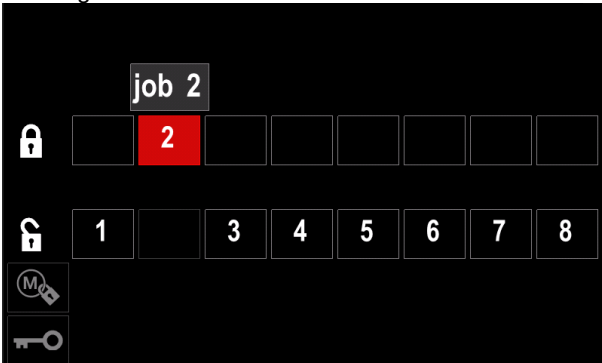
Şekil 56

- Sağ ayar düğmesine [44] basarak onaylayın. "İşleri Etkinleştir/Devre Dışı Bırak" menüsü ekranda görüntülenir.
- Sağ ayar düğmesini [44] kullanarak iş numarasını vurgulayın. Seçilen işin simgesi ekranın alt kısmından kaldırılacaktır.



Şekil 57

- Sağ ayar düğmesine [44] basın. Seçilen programın simgesi ekranın altından kaldırılacaktır.



Şekil 58

UYARI

Devre dışı bırakılan işler "Belleğe kaydet" işlevinde kullanılamaz – Şekil 59'da gösterilmiştir (iş 2 kullanılamaz).



Şekil 59



İş Çalışması için İş Seç - İş Modu devreye alındığında hangi işlerin etkinleşeceğini seçmeyi sağlar. İş Çalışması için İş seçmek

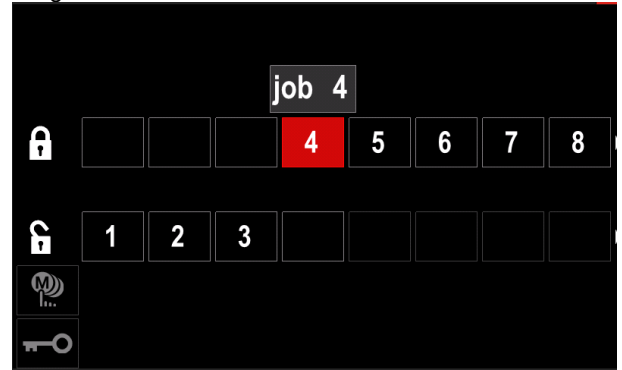
istediğinizde:

- "Yapılandırma" menüsüne erişin.
- Sağ ayar düğmesini [44] kullanarak "İş Modu için İş Seç" simgesini vurgulayın.



Şekil 60

- Sağ ayar düğmesine [44] basarak onaylayın.
- Sağ ayar düğmesini [44] kullanarak iş numarasını vurgulayın.
- Sağ ayar düğmesine [44] basarak onaylayın – seçilen parametrenin simgesi ekranın alt kısmında gözükülecektir.



Şekil 61

- Düğmeye [45] basarak ana menüye dönün.



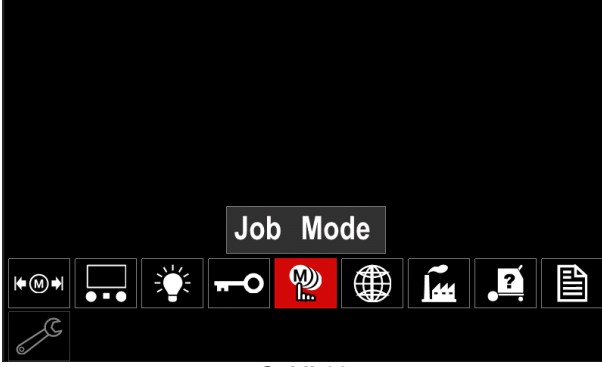
İş Modunu Etkinleştir/ Devre Dışı Bırak veya İş Modu için İş Seç

– kullanıcının sadece seçilen işlerle çalışmak için erişimi vardır.

UYARI: İlk olarak kullanıcı İş Modunda kullanılabilecek olan işleri seçmelidir (*Kilitli -> İş Modunu Etkinleştir/ Devre Dışı Bırak veya İş Modu için İş Seç*).

İş Modunu devreye almak için:

- "Yapılandırma" menüsüne erişin.
- Sağ ayar düğmesini [44] kullanarak İş Modu simgesini vurgulayın.



Şekil 62

- Sağ ayar düğmesine [44] basın. İş Modu menüsü ekranda görüntülenir.
- Sağ ayar düğmesini [44] kullanarak aşağıdaki şekilde gösterilen seçeneklerden birini vurgulayın.



İş Modunu İptal Et



İş Modunu Devreye Al



Şekil 63

- Sağ ayar düğmesine [44] basarak seçimi onaylayın.



UYARI

İş Modu devreye alındıktan sonra bu işlevin simgesi Kaynak Parametreleri Çubuğunda görüntülenecektir. Belleğe Yükle ve Belleğe Kaydet seçenekleri bu modda engellenecektir.



Dili Ayarla – kullanıcı, arayüz dili seçebilir (İngilizce, Lehçe, Fince, Fransızca, Almanca, İspanyolca, İtalyanca, Felemenkçe, Romence).

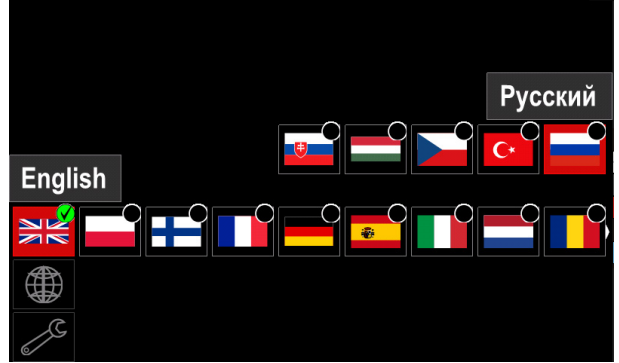
Dili ayarlamak için:

- "Yapılandırma" menüsüne erişin.
- Sağ ayar düğmesini [44] kullanarak "Dili Ayarla" simgesini vurgulayın.



Şekil 64

- Sağ ayar düğmesine [44] basın. Dil Menüsü ekranda görüntülenir.



Şekil 65

- Sağ ayar düğmesini [44] kullanarak Dili seçin.
- Sağ ayar düğmesine [44] basarak seçimi onaylayın.



Yeşil Mod – kaynak ekipmanının, kullanımda değilken, düşük güç durumuna geçmesini ve güç tüketimini azaltmasını sağlayan bir güç yönetimi özelliğidir.

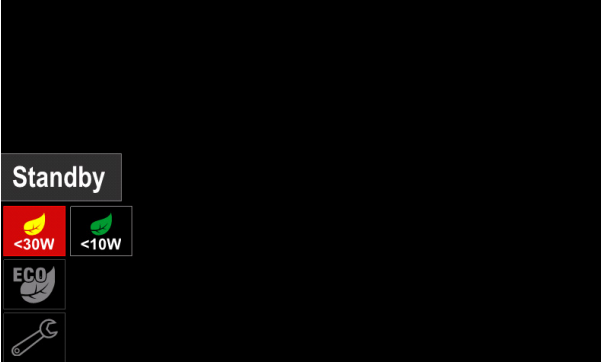
Bu işlevleri ayarlamak için:

- "Yapılandırma" Menüsüne erişin.
- Sağ ayar düğmesini [44] kullanarak "Yeşil Mod" simgesini vurgulayın.



Şekil 66

- Sağ ayar düğmesine [44] basın. "Yeşil Mod" menüsü ekranda görüntülenir



Şekil 67

Tablo 17 Ekran Yapılandırma Ayarları

Sembol	Açıklama
	Bekleme (varsayılan: Kapalı)
	Kapatma (varsayılan: Kapalı)

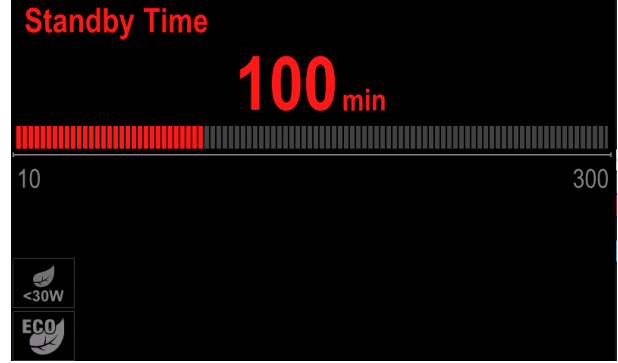


Bekleme – bu seçenek, kaynak ekipmanı kullanımda değilken enerji tüketimini 30W seviyesinin altına düşürmenizi sağlar.

Bekleme seçeneğinin devreye gireceği

zamanı ayarlamak için:

- Sağ ayar düğmesine [44] basarak Bekleme menüsüne girin
- Sağ ayar düğmesi [44] ile, 10-300 dk aralığında istediğiniz süreyi ayarlayın veya bu işlevi Kapalı duruma getirin.
- Sağ ayar düğmesine [44] basarak onaylayın.



Şekil 68

Makine Bekleme modundayken kullanıcı arayüzünde veya tetikte yapılacak herhangi bir işlem, kaynak makinesinin normal çalışmasını devreye alır

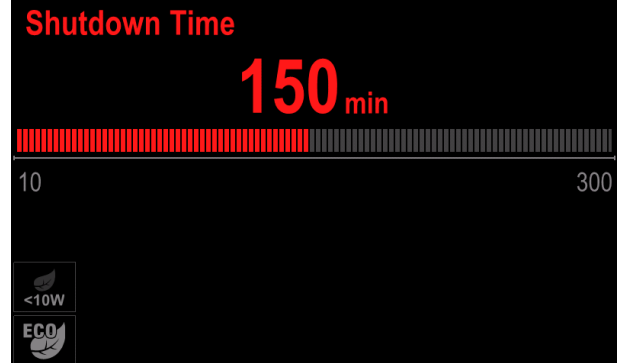


Kapatma – bu seçenek, kaynak ekipmanı kullanımda değilken enerji tüketimini 10W seviyesinin altına düşürmenizi sağlar.

Kapatma seçeneğinin devreye gireceği

zamanı ayarlamak için:

- Sağ ayar düğmesine [44] basarak Kapatma menüsüne girin
- Sağ ayar düğmesi [44] ile, 10-300 dk aralığında istediğiniz süreyi ayarlayın veya bu işlevi Kapalı duruma getirin.
- Sağ ayar düğmesine [44] basarak onaylayın.



Şekil 69

- İşletim sistemi, zaman sayacı tarafından Kapatma Modu devreye alınmadan 15 sn önce size haber verir.



Şekil 70



UYARI

Makine Kapatma modundayken normal çalışmayı devreye almak için makinenin kapatılıp açılması gerekir.



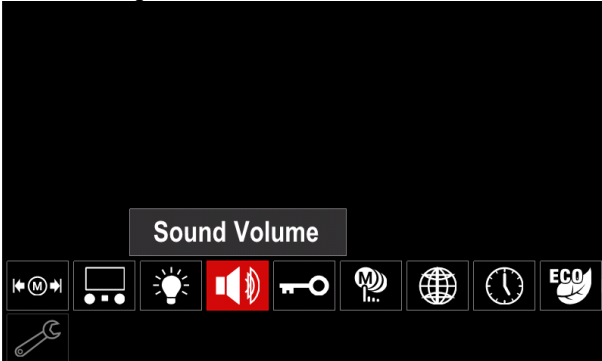
UYARI

Bekleme ve Kapatma modunda ekran arka ışığı devre dışıdır.



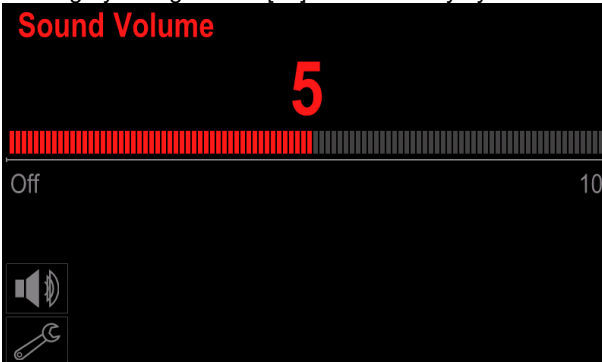
Ses düzeyi - İşletim ses düzeyini ayarlamanıza izin verir.
Bu işlevleri ayarlamak için:

- "Yapılandırma" Menüsüne erişin.
- Sağ ayar düğmesini [44] kullanarak "Ses düzeyi" simgesini vurgulayın
- Sağ ayar düğmesine [44] basın. Ses Düzeyi Menüsü ekranda görüntülenir



Şekil 71

- Sağ ayar düğmesi [44] ile, 1-10 aralığında istediğiniz ses düzeyini ayarlayın veya bu işlevi Kapalı duruma getirin.
- Sağ ayar düğmesine [44] basarak onaylayın.



Şekil 72



UYARI

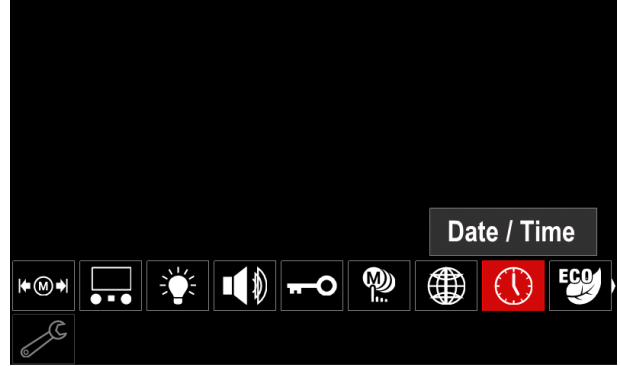
İşletim sistemi ses düzeyi, video oynatıcının ses düzeyinden ayrıdır.



Tarih / Saat – Geçerli tarih ve saati ayarlamanıza izin verir.

Tarih ve saati ayarlamak için:

- "Yapılandırma" Menüsüne erişin
- Sağ ayar düğmesini [44] kullanarak "Tarih / Saat" simgesini vurgulayın
- Sağ ayar düğmesine [44] basın. Tarih / Saat Menüsü ekranda görüntülenir



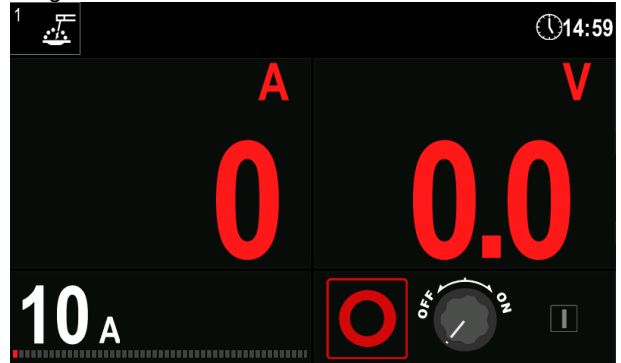
Şekil 73

- Sağ ayar düğmesi [44] ile, değiştirmek istediğiniz tarih veya saat bileşenlerinden birini seçin.
- Sağ ayar düğmesine [44] basarak onaylayın, seçilen hücre hızla yanıp sönecektir
- Sağ ayar düğmesi [44] ile, istediğiniz değeri ayarlayın.
- Sağ ayar düğmesine [44] basarak onaylayın



Şekil 74

- Ayarlanan saat Durum Çubuğunda [46] görüntülenecektir



Şekil 75



Fabrika Ayarlarını Geri Yükle

UYARI

Fabrika Ayarları geri yüklendikten sonra, kullanıcı belleğinde kayıtlı ayarlar silinecektir.

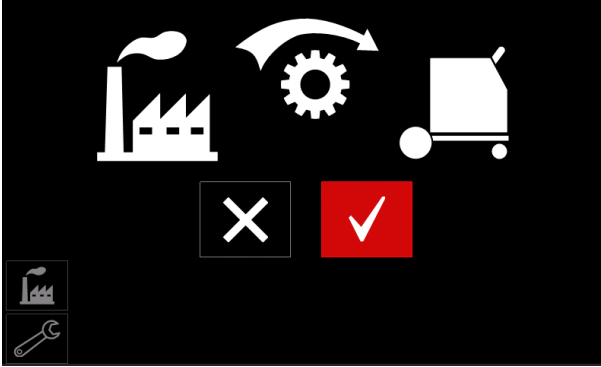
Fabrika ayarlarını geri yüklemek için:

- "Yapılandırma" menüsüne erişin.
- Sağ ayar düğmesini [44] kullanarak "Fabrika Ayarlarını Geri Yükle" simgesini vurgulayın.



Şekil 76

- Sağ ayar düğmesine [44] basın. "Fabrika Ayarlarını Geri Yükle" simgesi ekranda görüntülenir.
- Sağ ayar düğmesini [44] kullanarak "Tik İşareti"ni vurgulayın.



Şekil 77

- Sağ düğmeye [44] basarak seçimi onaylayın. Fabrika ayarları geri yüklenir.



Makine bilgileri

Mevcut bilgiler:

- Yazılım Sürümü.
- Donanım Sürümü.
- Kaynak Yazılımı.
- Makine IP Adresi.



Gelişmiş Ayarlar

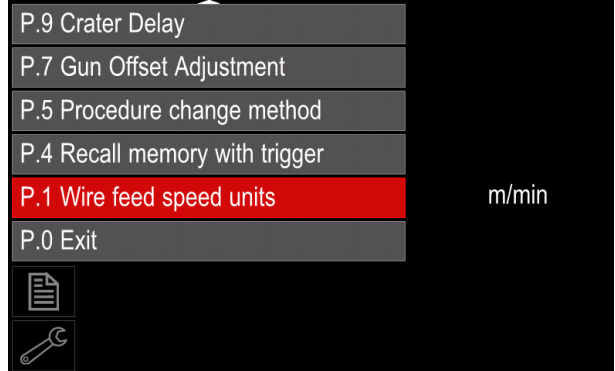
Bu menü, cihazın yapılandırma parametrelerine erişim sağlar. Yapılandırma parametrelerini ayarlamak için:

- "Yapılandırma" menüsüne erişin.
- Sağ ayar düğmesini [44] kullanarak "Gelişmiş ayarlar" simgesini vurgulayın.



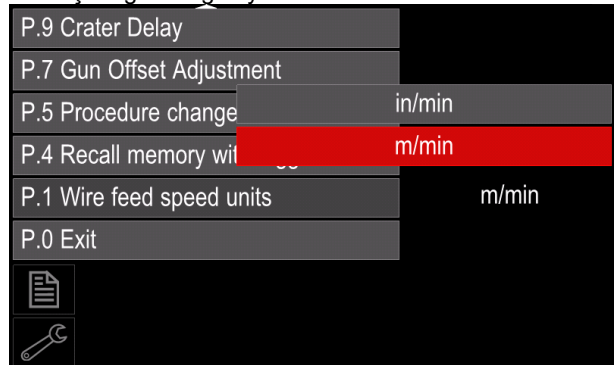
Şekil 78

- Sağ ayar düğmesine [44] basın. "Gelişmiş Menü" ekranda görüntülenir.
- Sağ Ayar Düğmesini [44] kullanarak, değiştirecek olan parametre numarasını vurgulayın; örneğin P.1 - WFS biriminin değiştirilmesini sağlar, fabrika varsayılan değeri: "Metrik" = m/dk.



Şekil 79

- Sağ ayar düğmesine [44] basın.
- Sağ ayar düğmesini [44] kullanarak in/dk (İngiliz) seçeneğini vurgulayın.



Şekil 80

- Sağ düğmeye [44] basarak seçimi onaylayın.

Tablo 18 Yapılandırma Parametreleri

P.0	Menüden Çıkış	Menüden çıkmayı sağlar
P.1	Tel Sürme Hızı (WFS) birimleri	WFS biriminin değiştirilmesini sağlar: <ul style="list-style-type: none">• "Metrik" (fabrika varsayılan değeri) = m/dk;• "İngiliz" = in/dk.
P.4	Tetik ile Bellek Geri Çağırma	Bu seçenek, tabanca tetiği hızlıca çekilip serbest bırakılarak bir belleğin geri çağırılmasını sağlar: <ul style="list-style-type: none">• "Enable" (Etkinleştir) = Tabanca tetiği hızlıca çekilip bırakılarak 2 ile 9 arasındaki belleklerin seçilmesi. Tabanca tetiği ile bir belleği geri çağırmak için, tetiği bellek numarasına karşılık gelen sayıda hızlıca çekip bırakın. Örneğin, bellek 3'ü geri çağırmak için, tetiği 3 kez hızlıca çekip bırakın. Tetikle bellek geri çağırma işlemi sadece sistem kaynak işleminde değilken yapılabilir.• "Disable" (Devre dışı bırak) (fabrika varsayılan ayarı) = Bellek seçimi sadece Panel Düğmeleri ile gerçekleştirilir.
P.5	Prosedür değiştirme yöntemi	Bu seçenek, uzaktan prosedür seçiminin (A/B) nasıl yapılacağını belirler. Seçilen prosedürü uzaktan değiştirmek için şu yöntemler kullanılabilir: <ul style="list-style-type: none">• "External Switch" (Harici Anahtar) (fabrika varsayılan ayarı) = İkili Prosedür seçimi ancak Çapraz geçişli tabanca veya uzaktan kumanda ile gerçekleştirilebilir.• "Quick Trigger" (Hızlı Tetik) = 2 stroklu modla kaynak yaparken A prosedürü ile B prosedürü arasında geçişe izin verir. Çapraz geçişli tabanca veya uzaktan kumanda gereklidir. Çalıştırmak için:<ul style="list-style-type: none">♦ "WFS/Proced. A-B" (WFS/Prosedür A-B) seçeneğini P.25'ten seçerek A ve B prosedürleri için parametreleri ayarlayın.♦ Tabanca tetiğini çekerek kaynak işlemine başlayın. Sistem, A prosedürü ayarları ile kaynak işlemi yapacaktır.♦ Kaynak sırasında tabancanın tetiğini hızla serbest bırakıp çekin. Sistem, B prosedürü ayarlarına geçecektir. A prosedürü ayarlarına dönmek için işlemi tekrarlayın. Kaynak işlemi sırasında prosedür gerektiği kadar değiştirilebilir.♦ Kaynak işlemi durdurmak için tetiği serbest bırakın. Bir sonraki kaynak yapılırken sistem yine A prosedürü ile başlayacaktır.
P.7	Tabanca Sapma Ayarı	Bu seçenek, itmeli-çekmeli tip bir tabancanın çekme motorunun tel sürme hızı kalibrasyonunu ayarlar. Bu işlem sadece olası diğer düzeltmelerle herhangi bir itme-çekme besleme sorunu çözülmemiş durumda gerçekleştirilmelidir. Çekmeli tabanca motorunun sapma kalibrasyonunu yapmak için bir devir ölçer gereklidir. Kalibrasyon prosedürünü gerçekleştirmek için şunları yapın: <ol style="list-style-type: none">1. Hem çekme hem de itme tel sürme birimleri üzerindeki baskı kolunu serbest bırakın.2. Tel sürme hızını 200 ipm'ye ayarlayın.3. Çekme tel sürme biriminden teli çıkarın.4. Çekmeli tabancadaki sürme makarasına bir devir ölçer tutun.5. İtmeli-çekmeli tabancada tetiği çekin.6. Çekme motorunun devrini ölçün. Devir 115 ile 125 devir/dk arasında olmalıdır. Gerekirse çekme motorunu yavaşlatmak için kalibrasyon ayarını düşürün veya motoru hızlandırmak için kalibrasyon ayarını yükseltin. <ul style="list-style-type: none">• Kalibrasyon aralığı -30 ila +30'dur, varsayılan değer 0'dır.
P.9	Krater Gecikmesi	Bu seçenek, kısa geçici kaynaklar yaparken Krater sıralamasını atlamak için kullanılır. Zamanlayıcının süresi dolmadan önce tetik serbest bırakılırsa Krater baypas edilir ve kaynak sonlandırılır. Zamanlayıcının süresi dolduktan sonra tetik serbest bırakılırsa Krater sıralaması normal şekilde işler (etkinleştirilmiş olması kaydıyla). <ul style="list-style-type: none">• KAPALI (0) ila 10,0 saniye (varsayılan = Kapalı)

P.17	Uzaktan Kumanda Tipi	<p>Bu seçenek, kullanılmakta olan analog uzaktan kumandanın tipini belirler. Dijital uzaktan kumanda cihazları (dijital ekranlılar) otomatik olarak yapılandırılır.</p> <ul style="list-style-type: none"> "Push-Pull Gun" (İtmeli-Çekmeli Tabanca) = Tel sürme hızı kontrolü için bir potansiyometre kullanan itmeli-çekmeli tabanca ile MIG kaynağı yaparken bu ayarı kullanın (bu ayar "P.17 Tabanca Seçimi" = İtmeli-Çekmeli ile geriye doğru uyumludur). "TIG Amp Control" (TIG Amp Kontrolü) = Ayakla veya elle akım kontrol cihazı (Amptrol) ile TIG kaynağı yaparken bu ayarı kullanın. TIG kaynağı sırasında Kullanıcı Arayüzünde sol üstteki Kontrol, TIG amp kontrolü maksimum ayarındayken elde edilen maksimum akımı ayarlar. "Stick/Gouge Rem." (Yapıştırma/Oluk Açma Uzak.) = Bir uzaktan çıkış kontrol cihazı ile yapıştırma kaynağı veya oluk açma yaparken bu ayarı kullanın. Yapıştırma kaynağı sırasında Kullanıcı Arayüzünde sol üstteki Kontrol, yapıştırma uzak ayarı maksimum değerindeyken elde edilen maksimum akımı ayarlar. Oluk açma sırasında sol üstteki Kontrol devre dışı kalır ve oluk açma akımı, uzaktan kumandada ayarlanır. "All Mode Remote" (Tüm Modlar Uzaktan) = Bu ayar, uzaktan kumandanın tüm kaynak modlarında çalışmasını sağlar; 6 pimli ve 7 pimli uzaktan kumanda bağlantılarına sahip çoğu makine bu sayede çalışabilir. "Joystick MIG Gun" (Kumanda Kollu MIG Tabancası) (Avrupa varsayılan ayarı) = Kumanda koluyla kontrol özelliğine sahip bir itmeli MIG tabancası ile MIG kaynağı yaparken bu ayarı kullanın. Yapıştırma, TIG ve oluk açma kaynak akımları Kullanıcı Arayüzünden ayarlanır. <p>Not: 12 pimli bir konektörü olmayan makinelerde "Kumanda Kollu MIG Tabancası" ayarları gözükmeyecektir.</p>
P.20	Reglajı Volt Olarak Göster Seçeneği	<p>Reglajın nasıl görüntüleneceğini belirler</p> <ul style="list-style-type: none"> "No" (Hayır) (fabrika varsayılan ayarı) = Reglaj, kaynak setinde tanımlı formatta görüntülenir. "Yes" (Evet) = Tüm reglaj değerleri gerilim olarak gösterilir. <p>Not: Bu seçenek tüm makinelerde bulunmayabilir. Güç kaynağı bu işlevi desteklemelidir, aksi takdirde bu seçenek menüde gözükmeyecektir.</p>
P.22	Ark Başlangıcı/Kayı Hata Süresi	<p>Bu seçenek, bir ark oluşturulmaması veya belirtilen bir süre boyunca arkın kaybedilmesi durumunda isteğe bağlı olarak çıkışı kapatmak için kullanılabilir. Makinenin zaman aşımına uğraması durumunda Hata 269 görüntülenecektir. Bu değer KAPALI olarak ayarlanırsa, bir ark oluşturulmadığında makine çıkışı kapatılmayacak veya bir ark kaybedildiğinde çıkış kapatılmayacaktır. Tetik, sıcak tel beslemesi için kullanılabilir (varsayılan). Bir değer ayarlanması durumunda, tetiğin çekilmesinin ardından belirtilen bir süre içinde bir ark oluşturulmazsa veya bir ark kaybedildikten sonra tetik çekili kalırsa makine çıkışı kapatılacaktır. Rahatsız edici hataları önlemek için, tüm kaynak parametrelerini (alıştırma tel sürme hızı, kaynak teli sürme hızı, elektrikli serbest tel boyu vb.) göz önünde bulundurduktan sonra Ark Başlangıcı/Kayı Hata Süresini uygun bir değere ayarlayın. Ark Başlangıcı/Kayı Hata Süresinde daha sonra değişiklik yapılmasını önlemek için, Power Wave Manager yazılımı ile Kilit Tercih = Evet şeklinde ayarlanarak ayarlar menüsü kilitlemelidir.</p> <p>Not: Yapıştırma, TIG veya Oluk Açma modunda kaynak yaparken bu parametre devre dışı bırakılır.</p>

P.25	Kumanda Kolu Yapılandırması	<p>Bu seçenek, sol ve sağ kumanda kolu konumlarının davranışını değiştirmek için kullanılabilir:</p> <ul style="list-style-type: none"> • "Disable Joystick" (Kumanda Kolunu Devre Dışı Bırak) = Kumanda kolu çalışmaz. • "WFS/Trim" (WFS/Reglaj) = Sol ve sağ kumanda kolu konumları Ark Boyu Reglajını, Ark Gerilimini, Gücü ve STT® Arka Plan Akımını seçilen kaynak moduna göre ayarlayacaktır. Örneğin, sinerjik olmayan bir STT® kaynak modu seçildiğinde sol ve sağ kumanda kolu konumları Arka Plan Akımını ayarlayacaktır. Bir Güç modu seçildiğinde sol ve sağ kumanda kolu konumları Gücü (kW) ayarlayacaktır. • "WFS/Job" (WFS/İş) (bellek) = Sol ve sağ kumanda kolu konumları şunları yapacaktır: <ul style="list-style-type: none"> • Kaynak yapılmadığı zaman bir kullanıcı belleği seçmek. • Kaynak yapılırken Reglaj/Gerilim/Güç/STT Arka Plan Akımı ayarlamak. • "WFS/Proced. A-B" (WFS/Prosed. A-B) = Sol ve sağ kumanda kolu konumları, kaynak yapılırken ve kaynak yapılmadığında A ve B prosedürünü seçmek için kullanılacaktır. Sol kumanda kolu konumu A prosedürünü seçer, sağ kumanda kolu konumu B prosedürünü seçer. <p>Not: "Kumanda Kolunu Devre Dışı Bırak" dışındaki tüm yapılandırmalarda, kaynak yapılırken ve kaynak yapılmadığı zaman, yukarı ve aşağı kumanda kolu konumları tel sürme hızını ayarlayacaktır.</p>
P.28	Çalışma Noktasını Amp Olarak Göster Seçeneği	<p>Çalışma noktasının nasıl görüntüleneceğini belirler:</p> <ul style="list-style-type: none"> • "No" (Hayır) (fabrika varsayılan ayarı) = Çalışma noktası, kaynak setinde tanımlı formatta görüntülenir. • "Yes" (Evet) = Tüm çalışma noktası değerleri amperaj olarak gösterilir. <p>Not: Bu seçenek tüm makinelerde bulunmayabilir. Güç kaynağı bu işlevi desteklemelidir, aksi takdirde bu seçenek menüde gözükmeyecektir</p>
P.80	Saplamalardan Algıla	<p>Bu seçeneği sadece arıza tanılması amacıyla kullanın. Güç kapatılıp açıldığında bu seçenek otomatik olarak Yanlış ayarına sıfırlanır.</p> <ul style="list-style-type: none"> • "False" (Yanlış) (varsayılan) = Gerilim algılaması, seçilen kaynak modu ve diğer makine ayarları ile otomatik olarak belirlenir. • "True" (Doğru) = Gerilim algılaması, güç kaynağının "saplamalarına" zorlanır.



Soğutucu Menüsü



UYARI

Soğutucu Menüsü, soğutucu bağlı olduğunda kullanılabilir.



Şekil 81

Tablo 19 Soğutucu Menüsü

Sembol	Açıklama
	Ayarlar
	Dolum



Soğutucunun ayarları – bu işlev, aşağıdaki soğutucu modlarına izin verir:

Tablo 20. Soğutucu modu ayarları

Sembol	Açıklama
	Otomatik
	Kapalı
	Açık

Daha ayrıntılı bilgi için lütfen soğutucu kullanım kılavuzuna bakınız.



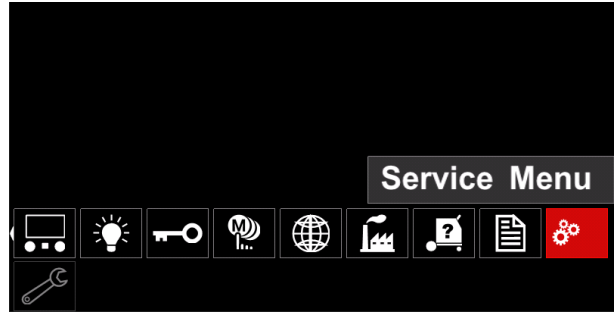
Servis Menüsü

Özel servis işlevlerine erişim sağlar.



UYARI

Servis Menüsü, USB depolama aygıtı bağlı olduğunda kullanılabilir.



Şekil 82

Tablo 21 Servis Menüsü

Sembol	Açıklama
	Servis kaynak günlükleri
	Kaynak Geçmişi
	Anlık Görüntü



Servis kaynak günlükleri - işlem sırasında kullanılan kaynakların kaydının tutulmasını sağlar.

Menüye erişmek için:

- USB aygıtın kaynak makinesine bağlı olduğundan emin olun
- "Yapılandırma" menüsüne erişin.
- Sağ ayar düğmesini [44] kullanarak Servis Menüsü simgesini vurgulayın.
- Sağ ayar düğmesine [44] basın – kayıt işlemi başlayacaktır.



Şekil 83

- Sağ ayar düğmesine [44] basarak devam edin.



Şekil 84

- Sol ayar düğmesine [45] veya düğmeye [43] basarak çıkın.
- Durum çubuğunda [46] kayıt simgesi gözükecektir.



! UYARI

Kaydı durdurmak için lütfen Servis Menü'süne geçin ve Servis kaynak günlükleri simgesine tekrar basın.

- **Kaynak Geçmişi** – kayıttan sonra, kaynak parametreleri USB aygıt klasörüne kaydedilir. Kaynak geçmişine erişmek için:
 - USB aygıtın bağlı olduğundan emin olun.
 - "Yapılandırma" menüsüne erişin.
 - Servis Menü'sü → Kaynak Geçmiş'i'ne gidin



Şekil 85

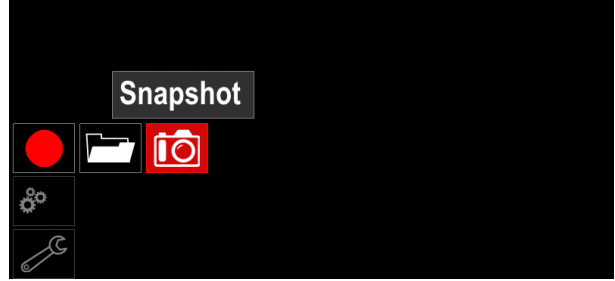
- Sağ ayar düğmesine [44] basarak, kullanılan parametrelerin listesi olan Kaynak geçmişine erişim sağlayın:
 - Kaynak numarası
 - Ortalama WFS
 - Ortalama akım [A]
 - Ortalama gerilim [V]
 - Ark süresi [sn]
 - Kaynak programı numarası
 - İş numarası/adı



Anlık Görüntü – her modülden toplanan ayrıntılı yapılandırma ve hata ayıklama bilgilerini içeren bir dosya oluşturur. Bu dosya, kullanıcı tarafından kolayca çözümlenemeyen olası sorunların giderilmesi için Lincoln Electric Destek birimine gönderilebilir.

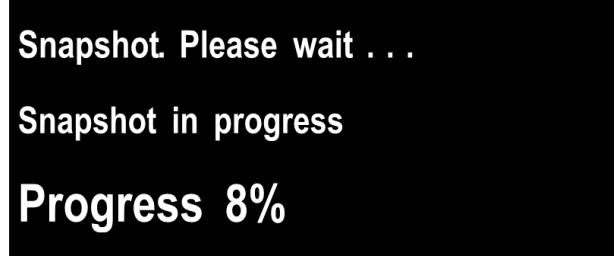
Bir Anlık Görüntü almak için:

- USB aygıtın bağlı olduğundan emin olun.
- Yapılandırma → Servis Menü'sü → Anlık Görüntü'ye gidin



Şekil 86

- Sağ ayar düğmesine [44] basarak Anlık Görüntü işlemini başlatın.



Şekil 87

Sinerjik olmayan modda GMAW ve FCAW Kaynak İşlemi

Sinerjik olmayan modda tel sürme hızı ve kaynak gerilimi bağımsız parametrelerdir ve kullanıcı tarafından ayarlanmalıdır.

GMAW veya FCAW-SS işleminde kaynağa başlama prosedürü:

- Kullanılacak tel için tel kutupsallığını belirleyin. Bu bilgi için tel verilerine bakabilirsiniz.
- GMAW / FCAW işlemi için gaz soğutmalı tabanca çıkışını Euro Sokete [4] bağlayın.
- Kullanılan tele bağlı olarak, şase kablosunu [19] çıkış soketi [2] veya [3]'e bağlayın. Bkz. madde [27] – değişken kutupsallıklı klemens.
- Şase kablosunu [19], şase pensesi ile birlikte kaynak parçasına bağlayın.
- Uygun teli takın.
- Uygun sürme makarasını takın.
- Gerekliyse (GMAW işlemi) gaz korumasının bağlı olduğundan emin olun.
- Makineyi çalıştırın.
- Tabancanın tetiğini iterek, dişli uçtan tel çıkıncaya kadar, tabanca borusu boyunca tel sürün.
- Uygun bir kontak ucu takın.
- Kaynak işlemine ve tabanca tipine bağlı olarak, nozülü (GMAW işlemi) veya koruyucu kapağı (FCAW işlemi) takın.
- Sol yan paneli kapatın.
- Kaynak makinesi artık kaynak için hazırdır.
- Kaynak işleminde iş sağlığı ve güvenliği ilkesi uygulanarak, kaynağa başlanabilir.

UYARI

Kablodan elektrot yüklerken tabanca kablosunu mümkün olduğunca düz tutun.

UYARI

Kusurlu bir tabancayı kesinlikle kullanmayın.

- Gaz Boşaltma Anahtarıyla [18] gaz akışını kontrol edin.
- Yan paneli kapatın.
- Tel makarası kutusunu kapatın.
- Doğru kaynak programını seçin.
Not: Kullanılabilir programlar listesi, güç kaynağına bağlıdır.
- Kaynak parametrelerini ayarlayın.
- Kaynak makinesi artık kaynak için hazırdır.

UYARI

Yan panel ve tel makarası kutusu, kaynak sırasında tamamen kapalı olmalıdır.

UYARI

Kaynak yaparken veya kablodan elektrot yüklerken tabanca kablosunu mümkün olduğunca düz tutun.

UYARI

Kabloyu kıvrımayın veya keskin köşelerin etrafından çekmeyin.

- Kaynak işleminde iş sağlığı ve güvenliği ilkesi uygulanarak, kaynağa başlanabilir.

Sinerjik olmayan mod için şunlar ayarlanabilir:

- Tel Sürme Hızı, WFS
- Kaynak gerilimi
- Geri Yanma Süresi
- Alıştırma WFS
- Ön Akış Süresi/ Son Akış Süresi
- Punta Zamanı
- 2 Kademeli/4 Kademeli
- Başlatma Prosedürü
- Krater Prosedürü
- Dalga Kontrolü: Sıkıştırma

CV sinerjik modda GMAW ve FCAW Kaynak İşlemi

Sinerjik modda kaynak gerilimi kullanıcı tarafından ayarlanmaz.

Doğru kaynak gerilimi, makine yazılımı tarafından ayarlanır. Optimum gerilim değeri, giriş verilerine bağlıdır:

- Tel Sürme Hızı, WFS.

Gerekirse kaynak gerilimi sağ ayar düğmesi [44] ile ayarlanabilir. Sağ ayar düğmesi çevrildiğinde ekranda gerilimin optimum gerilimin üzerinde mi altında mı olduğunu belirten bir pozitif veya negatif çubuk görüntülenecektir.

Ayrıca kullanıcı şunları manuel olarak ayarlayabilir:

- Geri Yanma Süresi
- Alıştırma WFS
- Ön Akış Süresi
- Son Akış Süresi
- Punta Kaynak Ayarları
- 2 Kademeli/4 Kademeli
- Başlatma Prosedürü
- Krater Prosedürü
- Dalga Kontrolü: Sıkıştırma

SMAW Kaynak İşlemi

POWERTEC® i250C STANDARD / ADVANCED,
POWERTEC® i320C STANDARD / ADVANCED,
POWERTEC® i380C ADVANCED, POWERTEC® i450C
ADVANCED SMAW kaynağı için gereken kablolu
elektrot pensesini içermez fakat bu parça ayrıca satın
alınabilir ("Aksesuarlar" bölümüne bakınız).

SMAW işleminde kaynağa başlama prosedürü:
SMAW işleminde kaynağa başlama prosedürü:

- İlk olarak makineyi kapatın.
- Kullanılacak elektrot için elektrot kutupsallığını belirleyin. Bu bilgi için elektrot verilerine bakabilirsiniz.
- Kullanılan elektrotun kutupsallığına bağlı olarak, şase kablosunu [19] ve kablolu elektrot pensesini çıkış soketi [2] veya [3]'e bağlayın ve bunları kilitleyin. Bkz. Tablo 22

Tablo 22 Kutupsallık

		Çıkış Soketi	
KUTUPSALLIK	DC (+)	SMAW için kablolu elektrot pensesi	[3] +
		Şase kablosu	[2] -
DC (-)		SMAW için kablolu elektrot pensesi	[2] -
		Şase kablosu	[3] +

- Şase kablosunu, şase pensesi ile birlikte kaynak parçasına bağlayın.
- Elektrot pensesine doğru elektrotu takın.
- Makineyi çalıştırın.
- SMAW kaynak programını ayarlayın.
- Kaynak parametrelerini ayarlayın.
- Kaynak makinesi artık kaynak için hazırdır
- Kaynak işleminde iş sağlığı ve güvenliği ilkesi uygulanarak, kaynağa başlanabilir.

SMAW işlemi için kullanıcı şunları ayarlayabilir:

- Kaynak Akımı
- Çıkış kablosu üzerindeki çıkış gerilimini açma / kapatma.
- Dalga Kontrolü:
 - Ark Kuvveti
 - Sıcak Başlatma

Elektrot Telini Yükleme

Tel makarası, tipine bağlı olarak, tel makarası desteği üzerine adaptörsüz şekilde veya ayrıca satın alınması gereken ("Aksesuarlar" bölümüne bakınız) ilgili adaptör ile takılabilir.

⚠ UYARI

Bir tel makarasını takmadan veya değiştirmeden önce kaynak ekipmanının güç kaynağından giriş gücünü devre dışı bırakın.

- Giriş gücünü devre dışı bırakın.
- Makinenin yan panelini açın.
- Kilit Somununu [24] sökün ve Milden çıkarın.
- Makarayı [23] Mil [24] üzerine yerleştirip Mil Freni Piminin makaranın arka tarafındaki deliğe yerleştiğinden emin olun. Adaptör kullanılıyorsa ("Aksesuarlar" bölümüne bakınız), bunu mil [24] üzerine yerleştirerek mil freni piminin adaptörün arka tarafındaki deliğe yerleştiğinden emin olun.

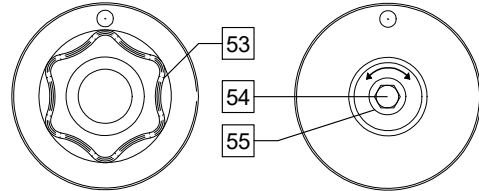
⚠ UYARI

Makarayı tel sürme yönüyle aynı yönde dönecek şekilde ve elektrot teli, makaranın alt tarafından beslenecek şekilde konumlandırın.

- Kilit somununu [24] takın. Kilit somununun sıkıldığından emin olun.

Kovanın Fren Torku Ayarları

Kaynak telinin bir anda çözülmesini önlemek için, kovan bir frenle donatılmıştır. Fren kilit somunu çözüldükten sonra, kovan çerçevesinin içinde bulunan M10 vidası çevrilerek ayar yapılır.



Şekil 88

- 53. Kilit Somunu.
- 54. Ayar Vidası M10.
- 55. Baskı Yayı.

M10 vidası saat yönünde çevrildiğinde yay gerginliği ve fren torku artar

M10 vidası saat yönünün tersi yönde çevrildiğinde yay gerginliği ve fren torku azalır.

Ayar tamamlandıktan sonra, fren kilit somununu tekrar vidalamanız gereklidir.

Baskı Makarası Kuvvetini Ayarlama

Baskı kolu, sürme makaralarının tel üzerine uyguladığı kuvvetin miktarını kontrol eder. Baskı kuvveti, kuvveti artırmak için ayar somunu saat yönünde çevrilerek ve kuvveti azaltmak için saat yönünün tersi yönde çevrilerek ayarlanır. Baskı kolunun uygun şekilde ayarlanması, en iyi kaynak performansını sağlar.

⚠ UYARI

Makara baskısı çok zayıf olursa makara tel üzerinde kayar. Makara baskısı ayarı çok ağır olursa tel deforme olabilir, bu da kaynak işleminde tel sürme sorunlarına yol açabilir. Baskı kuvveti uygun şekilde ayarlanmalıdır. Bunun için; tel, sürme makarası üzerinde kaymaya başlayıncaya kadar baskı kuvvetini yavaş yavaş azaltın ve ardından ayar somununu bir tur çevirerek kuvveti biraz artırın.

Kaynak Torcuna Elektrot Teli Takma

- Kaynak makinesini kapatın.
- Kaynak işlemine göre uygun kaynak torcunu Euro sokete bağlayın. Torcun ve kaynak makinesinin parametre anma değerleri birbiriyle eşleşmelidir.
- Tabanca tipine bağlı olarak nozül, tabancadan ve kontak ucundan veya koruyucu kapak ve kontak ucundan çıkarılmalıdır.
- Kaynak makinesini çalıştırın.
- Tabancanın dişli ucundan tel gözükünceye kadar, Soğuk Besleme/Gaz Boşaltma Anahtarını [25] tutun veya torç tetiğini kullanın.
- Soğuk Besleme anahtarı veya torç tetiği serbest bırakıldığında tel makarası çözülmemelidir.
- Tel makarası frenini uygun şekilde ayarlayın.
- Kaynak makinesini kapatın.
- Uygun bir kontak ucu takın.
- Kaynak işlemine ve tabanca tipine bağlı olarak, nozül (GMAW işlemi) veya koruyucu kapağı (FCAW işlemi) takın.

⚠ UYARI

Dişli uçtan dışarı tel çıkarken gözleri ve elleri tabancanın ucundan uzak tutmaya dikkat edin.

Tel Sürme Makaralarını Değiştirme

⚠ UYARI

Sürme makaralarını takmadan veya değiştirmeden önce giriş gücünü devre dışı bırakın.

POWERTEC® i250C STANDARD, POWERTEC® i250C ADVANCED, POWERTEC® i320C STANDARD, POWERTEC® i320C ADVANCED, POWERTEC® i380C ADVANCED, POWERTEC® i450C ADVANCED çelik tel için V1.0/V1.2 sürme makarası ile donatılmıştır. Diğer teller ve boyutlar için, uygun sürme makaraları kitinin takılması ("Aksesuarlar" bölümüne bakınız) ve talimatların takip edilmesi gerekir:

- Giriş gücünü devre dışı bırakın.
- 4 adet Hızlı Değiştirilebilir Taşıyıcı Dişlisini [60] çevirerek 4 adet makaranın kilidini çözün.
- Baskı makarası kollarını [61] serbest bırakın.
- Sürme makaralarını [59] kullanılan tele karşılık gelecek şekilde değiştirin.

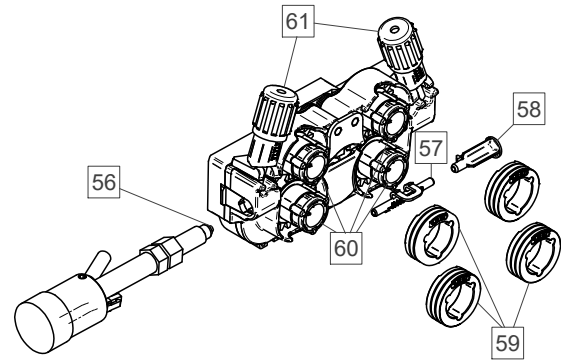
⚠ UYARI

Tabanca borusunun ve kontak ucunun boyutunun da seçilen tel boyutu ile eşleştiğinden emin olun.

⚠ UYARI

Çapı 1,6 mm'den büyük olan teller için, şu parçalar değiştirilmelidir:

- Besleme konsolunun kılavuz borusu [57] ve [58].
- Euro Soketin kılavuz borusu [56].
- 4 adet Hızlı Değiştirilebilir Taşıyıcı Dişlisini [60] çevirerek 4 adet yeni makarayı kilitleyin.
- Teli kılavuz borusundan, makaranın üzerinden ve Euro Soketin kılavuz borusundan geçirek tabancanın borusunun içine takın. Tel, borunun içine birkaç santimetre manuel olarak itilebilir ve kolayca ve hiçbir zorlanma olmadan sürülmelidir.
- Baskı makarası kollarını [61] kilitleyin.



Şekil 89

Gaz Bağlantısı



⚠ UYARI

- Tüp hasar görmesi durumunda patlayabilir.
- Gaz tüpünü her zaman dikey konumda güvenli bir şekilde, tüpe uygun bir duvar rafına veya bu amaca özel bir tüp taşıma arabasına sabitleyin.
- Olası patlamaları veya yangınları önlemek için tüpü hasar görebileceği, ısınabileceği yerlerden veya elektrik devrelerinden uzak tutun.
- Tüpü kaynak veya diğer akım taşıyan elektrik devrelerinden uzak tutun.
- Kaynak makinesini kesinlikle tüp takılı şekilde kaldırmayın.
- Kaynak elektrotunun tüpe temas etmesine kesinlikle izin vermeyin.
- Koruyucu gazın birikmesi sağlığa zararlı olabilir veya ölüme yol açabilir. Gaz birikmesini önlemek için iyi havalandırılmış bir alanda kullanın.
- Sızıntıları önlemek için, kullanılmadığında gaz tüpü vanalarını sıkıca kapatın.

⚠ UYARI

Kaynak makinesi, maksimum 5,0 bar basınçta tüm uygun koruyucu gazları destekler.

⚠ UYARI

Kullanmadan önce gaz tüpünün, kullanım amacına uygun gaz içerdiğinden emin olun.

- Kaynak ekipmanının güç kaynağında giriş gücünü devre dışı bırakın.
- Gaz tüpüne uygun bir gaz akış regülatörü takın.
- Hortum kelepçesini kullanarak gaz hortumunu regülatöre bağlayın.
- Gaz hortumunun diğer ucu, güç kaynağının arka panelindeki gaz konektörüne bağlanır.
- Kaynak ekipmanının güç kaynağında giriş gücünü devreye alın.
- Gaz tüpü vanasını açın.
- Gaz regülatöründe koruyucu gaz akışını ayarlayın.
- Gaz Boşaltma Anahtarıyla [25] gaz akışını kontrol edin.

⚠ UYARI

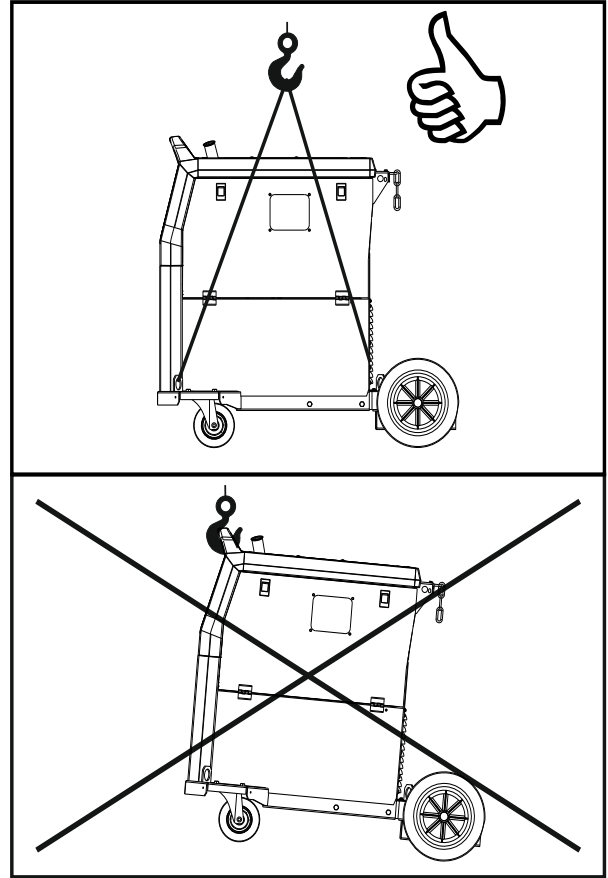
GMAW işleminde CO₂ koruyucu gazı ile kaynak yapmak için, CO₂ gaz ısıtıcısı kullanılmalıdır.

Taşıma ve Kaldırma



⚠ UYARI

Düşen ekipmanlar yaralanmalara ve birimin hasar görmesine neden olabilir.



Şekil 90.

Taşıma ve vinçle kaldırma sırasında aşağıdaki kurallara uyun:

- Cihaz, taşımaya uyarlanmış elemanlar içerir.
- Kaldırma işlemi için uygun bir kaldırma ekipmanı kapasitesi olmalıdır.
- Kaldırma ve taşıma işlemi için en az dört kayış kullanın.
- Gaz tüpü, soğutucu ve/veya başka herhangi bir aksesuar olmadan sadece güç kaynağını kaldırın ve taşıyın.

Bakım



UYARI

Her türlü onarım işlemleri, değişiklikler veya bakım işlemleri için Lincoln Electric veya en yakın Teknik Servis Merkezi ile irtibata geçilmesi önerilir. Yetkisiz servis veya personel tarafından yapılan onarımlar ve değişiklikler, üretici garantisinin kaybedilmesine yol açacaktır.

Gözle görülür tüm hasarlar derhal bildirilmeli ve onarılmalıdır.

Rutin bakım (her gün)

- Yalıtımın durumunu ve şase kablolarının bağlantılarını ve güç kablosunun yalıtımını kontrol edin. Herhangi bir yalıtım hasarı var ise, kabloyu derhal değiştirin.
- Sıçramaları kaynak tabancası nozülünden uzaklaştırın. Sıçramalar, ark için koruyucu gaz akışını kesintiye uğratabilir.
- Kaynak tabancasının durumunu kontrol edin: gerekirse değiştirin.
- Soğutma fanının durumunu ve çalışmasını kontrol edin. Hava akış yuvalarını temiz tutun.

Periyodik bakım (her 200 çalışma saatinden sonra fakat en az yılda bir kez)

Rutin bakım işlemini gerçekleştirin ve buna ek olarak:

- Makineyi temiz tutun. Kuru (ve düşük basınçlı) bir hava akışı kullanarak, harici muhafazadan ve kabinin içerisinden tozu temizleyin.
- Gerekirse tüm kaynak terminallerini temizleyin ve sıkın.

Bakım işlemlerinin sıklığı, makinenin bulunduğu çalışma ortamına göre farklılık gösterebilir.



UYARI

Akım taşıyan elektrikli parçalara dokunmayın.



UYARI

Muhafazayı çıkarmadan önce, makine kapatılmalı ve güç kablosunun fişi şebeke prizinden çıkarılmalıdır.



UYARI

Her bakım ve servis işlemi öncesinde şebeke besleme ağının makine ile bağlantısı kesilmelidir. Her onarım sonrasında, güvenli çalıştığından emin olmak için uygun testleri gerçekleştirin.

Müşteri Destek Politikası


Lincoln Electric Şirketi, yüksek kalite kaynak donanımı, sarf malzemeleri ve kesme donanımı üretmekte ve satmaktadır. Amacımız müşterilerimizin ihtiyaçlarını karşılamak ve beklentilerini aşmaktır. Yeri geldiğinde, alıcılar ürünlerimizin kullanımı hakkında Lincoln Electric'ten tavsiye veya bilgi isteyebilirler. Müşterilerimize sahip olduğumuz en iyi bilgilerle yanıt veriyoruz. Lincoln Electric bu tür tavsiyeleri garanti etmez ve bu bilgi ve tavsiyelerle ilgili olarak hiçbir yükümlülük kabul etmez. Bu tür bilgi veya tavsiyelerle ilgili olarak müşterinin özel amacına uygunluk dahil olmak üzere her tür garantiyi açık şekilde reddediyoruz. Göz önünde bulundurulması için, verildiği andan itibaren bu tür hiçbir bilgi veya tavsiyenin güncellenmesi veya düzeltilmesi hakkında hiçbir sorumluluk kabul etmiyoruz ve ayrıca bilgi veya tavsiyenin sağlanması ürünlerimizin satışıyla ilgili olarak hiçbir garanti oluşturmaz, genişletmez veya değiştirmez.

Lincoln Electric, müşterilerinin taleplerine cevap veren bir imalatçıdır. Ancak, Lincoln Electric tarafından satılan spesifik ürünlerin seçimi ve kullanımı yalnızca müşterinin kontrolü ve sorumluluğu altındadır. Lincoln Electric'in kontrolü dışındaki bir çok değişken bu imalat yöntemlerinin ve hizmet şartlarının uygulanmasıyla elde edilen sonuçları etkileyebilmektedir.

Değişikliğe Tabidir – Bu bilgiler yazdırma sırasındaki bilgimiz dahilinde doğrudur. Lütfen güncellenen herhangi bir bilgi için www.lincolnelectric.com adresine başvurun.


Hata

Tablo 23 Arayüz Bileşenleri

 <p>Şekil 91</p>	Arayüz açıklaması
	62. Hata kodu 63. Hata açıklaması.

Tablo 24, görülebilecek temel hataların listesini göstermektedir. Hata kodlarının tam listesine ulaşmak için lütfen yetkili Lincoln Electric servisine başvurun.

Tablo 24 Hata kodları

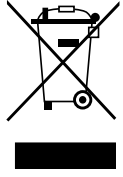
Hata kodu	Belirtiler	Nedeni	Tavsiye Edilen Eylem Biçimi
6	Güç kaynağı bağlı değil.	Kullanıcı Arayüzünün Güç Kaynağı ile iletişim kuramadığı görülüyor.	<ul style="list-style-type: none">Güç kaynağı ile kullanıcı arayüzü arasındaki kablo bağlantılarını kontrol edin.
36	Makine aşırı ısındığı için kapattı.	Sistem, normal sistem çalışma sınırının dışında bir sıcaklık düzeyi algılamıştır.	<ul style="list-style-type: none">İşlemin makinenin çalışma çevrimi sınırını aşmadığından emin olun.Sistemin çevresinden ve içinden düzgün hava akışı geçmesi için ayarları kontrol edin.Giriş ve çıkış panjurlarında biriken tozun ve kirin temizlenmesi dahil olmak üzere, sistemin bakımının düzgün yapıldığını kontrol edin.Makinenin ne zaman soğutulacağına dair bilgi, kullanıcı arayüzünde gösterilir. Kaynak işlemine devam etmek için lütfen sol ayar düğmesine basın veya torç tetiği ile kaynak işlemini başlatın. 
81	Uzun süreli motor aşırı yüklenmesi.	Tel sürme birimi motoru aşırı ısınmıştır. Elektrotun tabanca ve kablo boyunca kolayca kaydığını kontrol edin.	<ul style="list-style-type: none">Tabancadaki ve kablodaki sert kıvrımları düzeltin.Mil freninin çok sıkı olmadığını kontrol edin.Elektrotun kaynak işlemi için yeterli olduğunu doğrulayın.Yüksek kalitede bir elektrot kullanıldığını doğrulayın.Sürme makaralarının hizalamasını ve dişlileri kontrol edin.Hatanın sıfırlanmasını ve motorun soğumasını (yaklaşık 1 dakika) bekleyin.

⚠ UYARI

Herhangi bir sebeple test prosedürlerinin sizin için anlaşılır olmaması veya testleri/onarımları güvenli bir şekilde gerçekleştiremiyor olmanız durumunda, işleme devam etmeden önce teknik sorun giderme yardımı için Yerel Lincoln Yetkili Saha Servis Tesisinize başvurun.

WEEE

07/06



Elektriksel ekipmanları normal atıklarla birlikte bertaraf etmeyin!
Atık Elektrikli ve Elektronik Ekipmanlara (WEEE) dair 2012/19/EC sayılı Avrupa Yönergesi ve bu yönergenin ulusal kanun uyarınca uygulanmasına göre, kullanım ömrünü tamamlayan elektriksel ekipmanlar, ayrı olarak toplanmalı ve çevreye uyumlu bir geri dönüşüm tesisine geri götürülmelidir. Ekipmanın sahibi olarak, onaylanan toplama sistemlerine ilişkin bilgileri yerel temsilcimizden alabilirsiniz.
Bu Avrupa Yönergesini uygulayarak, çevre ve insan sağlığını koruyacaksınız!

Yedek Parçalar

12/05

Parça Listesi okuma talimatları

- Bu yedek parça listesini, kod numarası belirtilmemiş makineler için kullanmayınız. Kod numaraları belirtilmemiş tüm yedek parçalar için Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş.'nin Teknik Hizmetler Departmanı ile irtibata geçin.
- Size özel makine koduna yönelik parçanın nerede bulunduğunu tespit etmek amacıyla donanım resmi sayfasını ve aşağıdaki tabloyu kullanın.
- Yalnızca donanım sayfasında belirtilen başlık numarası altındaki sütunda "X" ile işaretlenen parçaları kullanın (# işareti, bu basımda bir değişiklik yapıldığını gösterir).

Öncelikle, yukarıdaki Parça Listesi okuma talimatlarını okuyun, daha sonra makine ile birlikte verilen, resim ile açıklanmış parça numarası çapraz referansını içeren "Yedek Parça" kılavuzuna bakın.

REACH

11/19

1907/2006 sayılı (AT) Yönetmeliğin (REACH) 33.1 Maddesi uyarınca bildirim.

Bu ürün içindeki bazı parçalar aşağıdakileri belirtilen miktarlarda içerir:

Bisfenol A, BPA, EC 201-245-8, CAS 80-05-7
Kadmiyum, EC 231-152-8, CAS 7440-43-9
Kurşun, EC 231-100-4, CAS 7439-92-1

Fenol, 4-nonil-, dallanmış, EC 284-325-5, CAS 84852-15-3

homojen malzemede ağırlık/ağırlık esasına göre %0,1'in üzerinde. Bu maddeler, REACH yönetmeliğinin "İzin Açısından Çok Yüksek Önem Arz Eden Maddeler Aday Listesi"nde yer alır.

Sizin özel ürününüz, listedeki maddelerden birini veya birkaçını içeriyor olabilir.

Güvenli kullanım talimatları:

- Üretici talimatlarına göre kullanın, kullandıktan sonra ellerinizi yıkayın;
- çocukların ulaşamayacağı yerde muhafaza edin, ağza götürmeyin,
- yerel yönetmeliklere göre bertaraf edin.

Yetkili Servis Mağaza Konumu

09/16

- Alıcı, Lincoln Electric tarafından belirlenen garanti süresi içerisinde talep edeceği kusurlarla ilgili başvurusunu Lincoln Electric markalı kaynak makinelerinin tamiri konusunda Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş tarafından yetkilendirilen Teknik Servislerle irtibata geçerek yapmalıdır.
- Lincoln Electric markalı kaynak makineleri konusunda Yetkili Teknik Servis bilgisine ulaşmak için yerel Lincoln Satış Temsilcinizle irtibata geçin veya şu adresi ziyaret edin www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator.

Elektrik Şeması

Makine ile birlikte verilen "Yedek Parça" kılavuzuna bakın.

Aksesuarlar

K14201-1	CABLE MANAGEMENT KIT
K14325-1	DISPLAY COVER KIT LE
K14328-1	BUMPERS
K10095-1-15M	UZAKTAN KUMANDA
K2909-1	6 PİMLİ/12 PİMLİ ADAPTÖR
K14290-1	12 PİMLİ UZAKTAN KUMANDA KABLO DEMETİ KİTİ
K14175-1	GAZ AKIŞ ÖLÇER KİTİ
K14176-1	GAZ ISITICI KİTİ
K14182-1	SOĞUTUCU COOLARC 26
R-1019-125-1/08R	S200 MAKARA ADAPTÖRÜ
K10158-1	B300 TİPİ MAKARA ADAPTÖRÜ
K10158	300mm MAKARA ADAPTÖRÜ
K14091-1	UZAK MIG LF45PWC300-7M (CS/PP)
E/H-300A-50-XM	300A ELEKTROT PENSELİ KAYNAK KABLOSU (X=5, 10m)
E/H-400A-70-XM	400A ELEKTROT PENSELİ KAYNAK KABLOSU (X=5, 10m)
MIG/MAG TORÇLAR	
W10429-36-3M	LGS2 360 G-3,0M MIG TABANCASI, HAVA SOĞUTMALI
W10429-36-4M	LGS2 360 G-4,0M MIG TABANCASI, HAVA SOĞUTMALI
W10429-36-5M	LGS2 360 G-5,0M MIG TABANCASI, HAVA SOĞUTMALI
W10429-505-3M	LGS2 505W 3,0M MIG TABANCASI, SU SOĞUTMALI
W10429-505-4M	LGS2 505W 4,0M MIG TABANCASI, SU SOĞUTMALI
W10429-505-5M	LGS2 505W 5,0M MIG TABANCASI, SU SOĞUTMALI
SOM TELLER İÇİN MAKARA KİTİ	
KP14150-V06/08	MAKARA KİTİ 0,6/0,8VT FI37 4 ADET YEŞİL/MAVİ
KP14150-V08/10	MAKARA KİTİ 0,8/1,0VT FI37 4 ADET MAVİ/KIRMIZI
KP14150-V10/12	MAKARA KİTİ 1,0/1,2VT FI37 4 ADET KIRMIZI/TURUNCU
KP14150-V12/16	MAKARA KİTİ 1,2/1,6VT FI37 4 ADET TURUNCU/SARI
KP14150-V16/24	MAKARA KİTİ 1,6/2,4VT FI37 4 ADET SARI/GRİ
KP14150-V09/11	MAKARA KİTİ 0,9/1,1VT FI37 4 ADET
KP14150-V14/20	MAKARA KİTİ 1,4/2,0VT FI37 4 ADET
ALÜMİNYUM TELLER İÇİN MAKARA KİTİ	
KP14150-U06/08A	MAKARA KİTİ 0,6/0,8AT FI37 4 ADET YEŞİL/MAVİ
KP14150-U08/10A	MAKARA KİTİ 0,8/1,0AT FI37 4 ADET MAVİ/KIRMIZI
KP14150-U10/12A	MAKARA KİTİ 1,0/1,2AT FI37 4 ADET KIRMIZI/TURUNCU
KP14150-U12/16A	MAKARA KİTİ 1,2/1,6AT FI37 4 ADET TURUNCU/SARI
KP14150-U16/24A	MAKARA KİTİ 1,6/2,4AT FI37 4 ADET SARI/GRİ
ÖZLÜ TELLER İÇİN MAKARA KİTİ	
KP14150-V12/16R	MAKARA KİTİ 1,2/1,6RT FI37 4 ADET TURUNCU/SARI
KP14150-V14/20R	MAKARA KİTİ 1,4/2,0RT FI37 4 ADET
KP14150-V16/24R	MAKARA KİTİ 1,6/2,4RT FI37 4 ADET SARI/GRİ
KP14150-V09/11R	MAKARA KİTİ 0,9/1,1RT FI37 4 ADET
KP14150-V10/12R	MAKARA KİTİ 1,0/1,2RT FI37 4 ADET -/TURUNCU
TEL KILAVUZLARI	
0744-000-318R	TEL KILAVUZU SETİ MAVİ Ø0,6-1,6
0744-000-319R	TEL KILAVUZU SETİ KIRMIZI Ø1,8-2,8
D-1829-066-4R	EURO TEL KILAVUZU Ø0,6-1,6
D-1829-066-5R	EURO TEL KILAVUZU Ø1,8-2,8