

ASKAYNAK

Inverter
315 TIG
AC/DC



AEEE Yönetmeliği'ne Uygundur.

Complies with WEEE Directive.

KULLANIM KILAVUZU

1 - 36

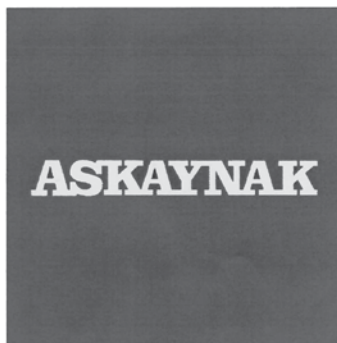
USER MANUAL

37 - 65

CERTIFICATE OF RENEWAL

The International Bureau of the World Intellectual Property Organization (WIPO) certifies that the indications appearing in the present certificate conform to the recording made in the International Register of Marks maintained under the Madrid Agreement and Protocol.

*Reproduction of the mark in
color under Rule 9.4(a)(vii)*



Registration number **716 926**
Registration date **June 29, 1999**
Date of the renewal **June 29, 2019**
Date next payment due **June 29, 2029**
Name and address of holder **KAYNAK TEKNIGI SANAYI VE TICARET ANOMIM SIRKETI
TOSB Taysad Org. San. Bol., 2. Cad. No: 5 Sekerpinar, TR-41480
Gebze (Turkey)**
*Name and address
of the representative* **BURCU EYLEM GOZTEPE, Atatürk Bulvarı, Celal Bayar Plaza No:
211/20, Kavaklıdere, TR-06680 Ankara (Turkey)**
*Classification of
figurative elements* **26.4; 27.5; 29.1**
List of goods and services **6 Rods of metal for welding; non-electric cables and wires of
metal, welding and soldering wires of metal, ropes of metal,
hangers, belts, bands and straps all made of metal for lifting and
conveying of loads.
9 Electric welding apparatus; electric soldering irons and welding
torches for electrical welding and soldering machines; welding
electrodes.**
Basic application **Turkey, 17.06.1999, 99/9782**
*Designations under
the Madrid Protocol* **Albania, Antigua and Barbuda, Armenia, Australia, Austria,
Azerbaijan, Bahrain, Belarus, Benelux, Bhutan, Bosnia and
Herzegovina, Botswana, Bulgaria, China, Croatia, Cuba, Cyprus,
Czech Republic, Democratic People's Republic of Korea, Denmark,**

ASKAYNAK

TIG Kaynak Makinesi
Örtülü Elektrod
Kaynak Makinesi

Inverter
315 TIG
AC/DC



KULLANIM
KILAVUZU

KULLANIM KILAVUZU

Kaynak Yöntemi



380V - 3Ph



2.5 - 5.0 mm



3
Faz



TIG Kaynağı

Örtülü Elektrod Ark Kaynağı



“AT” UYGUNLUK BEYANI / “EU” DECLARATION OF CONFORMITY

İmalatçı / Manufacturer

Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş.

Ürün / Product

TIG Kaynak Makinesi - (GTA) TIG Welding Machine

Marka - Model / Brand - Model

Askaynak® Inverter 315-TIG AC/DC



Yukarıda tanımlanan beyanın nesnesi, ilgili uyumlaştırılmış AB mevzuatı ile uyumludur.

The object of the declaration described above, is in conformity with the relevant union harmonisation legislation.

Direktifler / Directives

2014/35/EU, 2014/30/EU, 2011/65/EU, 2015/863

Uyumlaştırılmış standartlar ve uygunluğun deklare edilmesiyle ilişkili diğer referanslar.

References to the relevant harmonised standards used, and references to the other technical specifications in relation to which conformity is declared.

TS EN IEC 60974-1:2018, TS EN 60974-10:2014/A1:2015

İlave bilgi: Tanımlanan ürünün; kurulum, kullanım ve bakımı kullanım kılavuzunda belirtilen yönergelere, yasa ve yönetmeliklere, standartlara ve bilinen mühendislik uygulamalarına uygun bir şekilde yapıldığında, yukarıda verilen Avrupa Birliği Direktif ve Regülasyonları ile uyumludur. Bunlara uyulmaması veya ürün üzerinde değişiklik yapılması halinde, bu deklarasyon geçersiz olur.

Additional information: *The equipment complies with listed European Directives and Regulations if installed, used and maintained in accordance with enclosed instructions, applicable laws, standards and sound engineering practices.*

Any misuse and/or any modification render this declaration void.

İmalatçı adına imzalayan / Signed for and on behalf of:

Hatice ÖZEL

Teknik Hizmetler Müdürü - Technical Services Manager

Kocaeli, TURKEY

01.10.20**20**

Bu uygunluk beyanı yalnızca imalatçının sorumluluğu altında düzenlenir.

This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.

CE sertifikası 2020 yılında eklenmiştir. / CE mark was first affixed in 2020.

Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş.

TOSB Otomotiv Yan Sanayi İhtisas Organize Sanayi Bölgesi 2. Cadde, No: 5, Şekerpınar 41420 Çayırova, Kocaeli - TURKEY

İçindekiler

Kaynakta Güvenlik	4 - 9
Genel Özellikler	10
Kurulum ve Operatör Talimatları	11
Çalışmaya Hazırlık	12 - 25
Bakım ve Sorun Giderme	26 - 31
Elektromanyetik Uyum	32 - 33
Enerji Tüketimi Açısından Verimli Kullanım	34
Ambalajın Sökülmesi	34
Taşıma ve Saklama Şartları	34
Kaynak Makinesinin Servisten Alınması	34
Makine ile Birlikte Verilen Aksesuarlar	34
Uyarı Etiketi ve Teknik Özellikler Tablosu	35
Yedek Parçalar	36 - 37
Elektriksel Bağlantı Şeması	38 - 39
Teknik Servisler	40 - 44
Bağlantı Adresleri	45

Sanayi ve Ticaret Bakanlığı tarafından belirlenen kullanım ömrü 10 yıldır.
(Ürünün işlevini yerine getirebilmesi için gerekli olan yedek parça bulundurma süresidir)

İTHALATÇI / İMALATÇI

Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş.

TOSB Otomotiv Yan Sanayi İhtisas Organize Sanayi Bölgesi
2. Cadde, No: 5, Şekerpınar 41420 Çayırova, KOCAELİ
Tel: (0262) 679 78 00 Faks: (0262) 679 77 00

www.askaynak.com.tr

KAYNAK TEKNİĞİ SANAYİ ve TİCARET A.Ş. tarafından
ÇİN HALK CUMHURİYETİ'nde ürettirilmiştir.

Kaynakta Güvenlik - 1

Bu makine örtülü elektrodlarla ark kaynağı ve TIG kaynağı yapmak için tasarlanmıştır. Başka bir amaç için kullanılamaz.

Bu makine mutlaka yetkili ve kaynak eğitimi almış bir personel tarafından kullanılmalıdır. Tüm bağlantıların, operasyonların, bakım ve onarım prosedürlerinin yetkili kişilerce yapıldığından emin olun. Makineyi çalıştırmadan önce bu kullanım kılavuzunu mutlaka okuyun. Kullanım kılavuzundaki talimatların uygulanmaması ciddi yaralanmalara, can kaybına ve makinenin zarar görmesine neden olabilir. Lütfen altta belirtilen sembollerin karşısındaki uyarıları okuyun. Uygun olmayan bağlantılardan, saklama koşullarından ve kullanımdan kaynaklanan hasarlardan Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş. sorumlu değildir.



UYARI: Bu sembol olası ciddi yaralanmaları, can kayıplarını ve makinede meydana gelebilecek hasarları önlemek için kullanım kılavuzundaki talimatlara mutlaka uyulması gerektiğini gösterir. Kendinizi ve çevrenizdeki diğer insanları koruyun.



TALİMATLARI DİKKATLE OKUYUN ve ANLAYIN: Makineyi kullanmadan önce kullanım kılavuzunu mutlaka okuyup anlayın. Kullanım kılavuzunda belirtilen talimatların uygulanmaması ciddi yaralanmalara, can kaybına ve ekipmanın hasara uğramasına neden olabilir..

Kaynak işlemi dikkatsiz, dalgın, yorgun ve uykusuz iken yapılmamalıdır.

Ark kaynağı, kaynakçıyı potansiyel tehlikelerden koruyacak yeterli önlemler alındığında güvenli bir uygulamadır. Bu önlemler gözden kaçırıldığında veya ihmal edildiğinde, ciddi hatta ölümlü sonuçlanabilecek elektrik çarpması, aşırı derecede duman ve gazların etkisinde kalma, ark radyasyonu, yangın ve patlama gibi tehlikeler ortaya çıkabilir.

Not: Kaynakta güvenlik hakkında detaylı bilgi almak için ANSI Z49.1 standardını okuyun.

Koruyucu Donanımlar:

Kaynak operatörleri, kendilerini yanma riskinden koruyan giysiler giymelidir. Kaynak yanıkları, çıplak cilde kaynak kıvılcıklarının sıçramasından kaynaklanabilen ve çok sık karşılaşılan bir risktir.

Kaynak sırasında giyilen elbiseler uygulanan kaynak yöntemine göre değişebilir ancak genel olarak giysinin hareket kolaylığı sağlanması, kaynakçının vücudunu sıçranta, kıvılcım ve ark radyasyonundan koruyacak biçimde örtmesi gerekmektedir.

Aleve dayanıklılığı nedeniyle yün giysiler tercih edilmelidir. Sentetik giysiler ısıya maruz kaldığında eriyeceği için kesinlikle giyilmemelidir.

Koruyucu giysiler gresten ve yağdan korunmalıdır. Bu tür maddeler oksijenli bir ortamda kontrolsüz olarak alev alabilir ve yanabilir.

Gömlek kolları ve paçaları katlanmamalıdır. Zira kıvılcıklar ve erimiş metaller kıvrım yerlerine girebilir. Pantolonlar iş ayakkabısının dışında tutulmalı, içine sokulmamalıdır. Aksi halde erimiş metaller ve kıvılcıklar ayakkabının içine girebilir.

Kaynakta Güvenlik - 2

Tehlikeli durumlarda kullanılan diğer koruyucu giysiler aşağıda belirtilmiştir:

- Aleve dayanıklı elbiseler,
- Tozluklar,
- Önlükler,
- Deri kolluklar ve omuz pelerinleri,
- Kaynak maskesinin altına giyilen şapka.

Elleri yanıklardan, kesik ve çiziklerden korumak için mutlaka deri gibi aleve dayanıklı malzemeden üretilen eldivenler giyilmelidir. Buna ek olarak elektrik çarpmasına karşı bir miktar yalıtım sağlayabilmesi için Deri gibi aleve dayanıklı malzemeden üretilen eldivenlerin sağlam ve kuru olmasına dikkat edilmelidir.

Gürültü:

Kulağı kıvılcım ve erimiş metallere korumak ve ark kaynağı makinesinin gürültüsünden kaynaklanan duyma kaybını engellemek için kulaklık takılmalıdır. Çalışma ortamındaki gürültü kulakları rahatsız edici ve baş ağrısına yol açan bir seviyeye ulaştığında, işitsel bir problem yaşanabilir. Bu durumda hemen kulaklığınıza takılmalıdır.

İşitme kaybı, test yapılan kadar fark edilmeyebilir ve sonrasında tedavi için çok geç kalınmış olabilir.

Çalışma Ortamının Önemi ve Temizliği:

Çalışma ortamının düzen ve temizliği kaynak makinesine bakım yapmak kadar önemlidir. Hatta oluşabilecek zararın derecesi ortamdaki insan sayısı kadar katlanmaktadır. Makine ile ilgili uyarılar okunmuş ve gerekli önlemler alınmış olsa da çevrede bulunanlardan herhangi birisinin çalışma ortamında kabloya takılması, kendisi, siz ve diğer insanlar için elektrik çarpması, sıcak metale temas edilmesi ya da düşme riski ile karşılaşılmasına neden olabilir.

Tüm donanım, kablo, hortum ve gaz tüplerini; kapılar, koridorlar ve merdiven çevreleri gibi hareket yoğunluğu olan ortamlardan uzak tutulmalıdır. Çevreyi düzenli tutmaya gayret edilmeli ve kaynak işlemi bittiğinde çalışma ortamı temizlenmelidir. Bu sayede iş güvenliğinin yanında çalışma verimliliği de artacaktır. Ayrıca kaynak bölgesinin yakınında bulunan diğer çalışanlar dalgınlıkla kaynak banyosunun içine basabilir, bu yüzden kaynak sırasında etrafa koruyucu paravan çekilmelidir.



GAZ TÜPÜ PATLAYABİLİR: Sadece kaynak işlemlerine uygun olarak üretilmiş koruyucu gaz içeren basınçlı gaz tüpleri kullanın. Kullanılan gaza ve tüp basıncına uygun regülatörlerin tüpe doğru olarak monte edildiğinden emin olun. Tüpler dik pozisyonda tutulmalı ve güvenlik zinciri ile sabit bir yere bağlanmalıdır. Koruyucu kapakları kapatmadan tüplerin yerlerini kesinlikle değiştirmeyin. Elektrodların, elektrod penselerinin, şase penselerinin ve gerilim altındaki her türlü parçanın gaz tüpü ile temas etmemesine özen gösterin. Tüpleri, ısı ve kıvılcım üreten ve riskli alanlar olarak adlandırılan bölgelerin uzağında stoklayın.



KAYNAKLI MALZEME YAKABİLİR: Kaynak sırasında yüksek miktarda ısı açığa çıkabilir. Sıcak yüzeyler ve malzemeler ciddi yanıklara neden olabilir. Bu tür malzemelere dokunurken ve taşırken mutlaka eldiven kullanılmalıdır.

Kaynakta Güvenlik - 3



ELEKTRİK ÇARPMASI ÖLÜME NEDEN OLABİLİR: Elektrik çarpma tehlikesi, kaynak operatörünün sık karşılaşılabileceği en ciddi risktir. Elektriksel olarak canlı parçalara temas etmek, yaralanmalara, ölüme veya elektrik çarpmasına ve ani refleks sonucu düşmeye neden olabilir. Makine çalışırken elektroda, topraklama bağlantısına veya makineye bağlı olan gerilim altındaki iş parçasına dokunmayın. Kendinizi elektroda, topraklama bağlantısına veya iş parçasına karşı yalıtın. Makinenin fişini prizden çektikten hemen sonra fişin metal uçlarına dokunmayın, elektrik çarpma tehlikesi olabilir.

Kaynak makinesiyle ilgili elektrik çarpma riski iki kategoriye ayrılır:

- Primer voltaj çarpması (örnek 230 - 460 V)
- Sekonder voltaj çarpması (örnek 20 - 100 V DC)

Primer elektrik çarpması kaynak geriliminden çok daha yüksek olduğu için çok tehlikelidir. Makineye gelen güç açıkken, vücudunuz toprakla temas halindeyken ya da makine içindeki canlı bir noktaya dokunurken primer elektrik çarpması ile karşılaşabilirsiniz. Unutmayın makine üzerindeki ON-OFF anahtarı kapatmak tek başına yeterli bir çözüm olmayabilir. Tam güvenlik için ON-OFF anahtarın kapatılmasının yanında sigorta kapatıldıktan sonra kablunun bağlantı noktasından ayrılması gerekmektedir.

Makinenin yan kapaklarını asla sökmeyin ve hatalı çalışma durumunda yetkili bir teknisyene kontrol ve tamir ettirin.

Makineyi ve iş parçasını mutlaka topraklayın.

Yalıtımsız kabloları ve penseleri kullanmayın, yenileri ile değiştirin. Soğutmak için elektrodu asla suya sokmayın.

İki ayrı kaynak makinesine bağlı olan elektrod kablolarına dokunmayın, aradaki voltaj iki makinenin açık devre voltajı toplamı kadar olabilir.

Yerden yüksekte çalışırken elektrik şoku nedeniyle düşmekten korunmak için mutlaka güvenlik kemeri takın.



DUMAN VE GAZLAR TEHLİKELİ OLABİLİR: Kaynak işlemi sağlığa zararlı duman ve gaz çıkışına neden olabilir. Kullanıcıları bu tehlikeden korumak için yeterli havalandırma yapılmalı veya duman ve gazlar soluma bölgesi dışına atılmalıdır.

Genel olarak kaynak uygulamalarında; dumana maruz kalma süresi ve duman miktarına bağlı olarak yüzün ve cildin yanması, baş dönmesi, mide bulantısı ve ateş gibi kısa süreli geçici etkiler görülebilir. Dumana uzun süreli maruz kalma, ciğerlerde demir birikmesine ve fonksiyon bozukluklarına neden olabilir. Bronşit ve akciğer fibrozisi karşılaşılan başlıca etkiler arasındadır.

Bazı elektrodlar, özel havalandırmayı zorunlu kılan alaşımlar içerebilir. Özel ventilasyon gerektiren bu ürünlerin etiketleri gözardı edilmemeli ve "Ürün Güvenlik Bilgi Formu" raporları dikkatle okunmalıdır. Bu gibi malzemeler kaynak edilirken gaz maskesi takmak gerekebilir.

Başın duman bulutunun dışında tutulması tehlikeli duman ve gazlardan korunmanın en kolay yoludur.

Duman ve gazlar solunmamalı, hava sirkülasyonu veya mekanik havalandırma ekipmanları kullanılmalı. ve eğer yeterli havalandırma sağlanamıyorsa gaz maskesi takılmalıdır

Kaynakta Güvenlik - 4



KAYNAK ARKI YAKABİLİR: Kaynak işlemi yapılırken veya izlenirken, gözleri sıçrانتılardan ve kaynak arkının yaydığı ışıklardan korumak için uygun maske, filtre ve koruyucu camlar kullanılmalıdır. Aleve dayanıklı malzemeden üretilmiş giysilerle cilt korunmalıdır. Yakın çevrede bulunan kişiler, yanmaz malzemelerden üretilen uygun paravanlarla korunmalı ve bu insanlar kaynak arkına bakmamaları ve kendilerini ark ışını etkisinde bırakmamaları konusunda uyarılmalıdır.

Kısa süre de olsa gözlerin UV ışınlarına maruz kalması "Kaynak Alması" olarak da adlandırılan göz yanıklarına neden olabilir. Kaynak alması, maruz kalındığı andan saatler sonrasında kadar fark edilmeyebilir, ancak çok rahatsız edici olduğu gibi geçici körlüğe bile neden olabilir. Normalde kaynak alması geçici bir durumdur, ancak gözlerin UV ışınlarına uzun süre ve sık olarak maruz kalması gözde kalıcı hasarlar oluşmasına neden olabilir.

Koruma önlemi olarak ark ışığına bakmamanın yanında uygun filtreye sahip bir koruyucu kaynak gözlüğü kullanmak gerekir. Örtülü elektrod ile ark kaynağı uygulaması için uygun filtre seçiminde aşağıdaki tablodan yararlanılabilir.

Koruyucu Filtre Seçim Tablosu				
Kaynak Yöntemi	Elektrod Çapı (mm)	Akım Aralığı (Amper)	Koruyucu Filtre (alt sınır)	Koruyucu Filtre (önerilen)
Örtülü	< 2.4	< 60	7	-
Elektrod	2.5 - 4.0	60 - 160	8	10
Ark	4.0 - 6.4	160 - 250	10	12
Kaynağı	> 6.4	250 - 550	11	14

ANSI Z49.1-2005'den alınmıştır.

Kural olarak kaynağa koyu renkli koruyucu filtre ile başlanmalı daha sonra çalışmaya, minimum seviyenin altına inmemek koşulu ile, kaynak yapılan alanı yeteri kadar gösterebilecek daha açık bir filtre ile devam edilmelidir. Kaynak maskeleri başı, yüzü, kulakları ve boynu elektrik çarpma riskine, ısıya, kıvılcıma ve yangına karşı korur.



KAYNAK SIÇRANTILARI YANGINA VE PATLAMALARA NEDEN OLABİLİR: Yanıcı malzemeleri kaynak yapılan yerden uzakta tutun ve yangın söndürücüyü kolaylıkla erişebileceğiniz bir yere koyun. Kaynak işlemi sırasında oluşabilecek sıçrانتılar ve sıcak malzemeler ince çatlaklardan ve en dar açıklıklardan bile etrafa kolaylıkla sıçrayabilir. Yanıcı ve zehirleyici gazları ortamdan tamamen uzaklaştıracak önlemlerin alındığından emin olmadan hiçbir bidon, varil, tank ya da malzeme üzerinde kaynak yapmayın. Yanıcı gazların, buharların ya da sıvı yakıtların bulunduğu yerlerde makineyi asla çalıştırmayın.

Ark kaynağında yüksek sıcaklıklar oluşabileceği için her zaman yangın riskini göz önünde bulundurun. Kaynak arkının sıcaklığı 5000°C'a ulaşabilir, ancak genellikle bu ısı tek başına yangın sebebi değildir. Yangın riski etrafa sıçrayan kıvılcım veya erimiş metallere oluşabilir. Bu metallere on metre uzağa sıçrayabilir. Bu yüzden kolay tutuşan malzemeleri kaynak ortamından uzak tutun. Ayrıca, iş parçanızın, ısındığında alev alabilecek herhangi bir malzemeyle temas etmediğinden emin olun. Temasla alev alabilecek malzemeler; sıvılar (benzin, yağ, boya, tiner ve benzeri), katılar (ağaç, karton, kağıt ve benzeri) ve gazlar (asetilen, hidrojen ve benzeri) olmak üzere üçe ayrılır.

Kaynakta Güvenlik - 5

Kaynak yapılan ortamı gözlemleyin. Etrafta benzin veya hidrolik yağla çalışan sistemler varsa ve kaynak ortamını ya da sistemi hareket ettiremiyorsanız araya yangına dayanıklı paravan koyun. Yüksekte veya bir merdivende kaynak yapıyorsanız aşağıda yanıcı veya patlayıcı bir malzeme bulunmadığından emin olun. Ayrıca etraftaki insanların üzerine cüruf ve kıvılcım sıçrayabileceğini unutmayın.

Tozlu ortamlarda kaynak yaparken özel önlemlerin alınması gerekir. Toz parçaları yanabilir ve ani bir yangına veya patlamaya neden olabilir. Ortamdaki tozun yanıcılığı ve uçuculuğu hakkında bilginiz yoksa, uzman ve yetkili bir kişi tarafından incelenip onay verilmeden kaynak veya kesme işlemine başlamayın.

Kaynağa başlamadan önce iş parçanızın yüzeyinde yanıcı veya ısındığında tutuşabilecek bir kaplama olup olmadığını kontrol edin.

Kaynak işlemine ara verildiğinde, elektrod pensesinin toprağa veya iş parçasına değmediğinden emin olun.

Yanıcı malzemelerin bulunduğu ortama on metre yakınlıkta kaynak yapıyorsanız yanınızda bir gözlemci bulundurun. Bu gözlemci kıvılcıkların ve sıçrantıların nereye gittiğini gözlemlemeli, gerektiğinde yangın söndürücülere kolayca erişebilmelidir. Kaynak işlemi bittikten sonra gözlemci ile birlikte, kaynaktan sonra etrafta herhangi bir duman olup olmadığını yarım saat boyunca kontrol edin.

Diğer acil durumlarda olduğu gibi kaynak kazalarından kaynaklanan durumlarda da ilk kural paniğe kapılmamaktır. Yangının büyüklüğüne göre, diğerlerini uyarmak için yangın alarmını çalıştırın, itfaiyeye haber verin, kaynak makinesini kapatın ve yangın çıkışlarından mümkün olduğunca çabuk çıkın.



ELEKTRİKLE ÇALIŞAN EKİPMAN: Makine üzerinde çalışmaya başlamadan önce sigorta kutusundaki şalteri kullanarak elektriği kesin. Elektrik bağlantılarını yürürlükteki kurallara uygun olarak gerçekleştirin.

TOPRAKLAMA: Güvenliğiniz ve makinenin sorunsuz olarak çalışabilmesi için elektrik besleme kabloları, topraklaması sağlıklı bir şekilde yapılmış prize bağlanmalıdır.



ELEKTRİKLE ÇALIŞAN EKİPMAN: Elektrod kablolarının, besleme kablolarının ve makineye bağlı kabloların durumunu düzenli olarak kontrol edin. Herhangi bir uygunsuz durumla karşılaştığınızda sorunlu parçaları yenileri ile hemen değiştirin. Her türlü ark parlaması ve yangın çıkması riskini önlemek için elektrod pensesini kaynak masasının üzerine ya da şase pensesi ile temasta olan bir yüzeye doğrudan bırakmayın.



ELEKTRİKSEL ve MANYETİK ALAN SAĞLIĞINA ZARARLI OLABİLİR: İletkenler üzerinden akan elektrik, elektromanyetik alan oluşturur. Oluşan bu elektromanyetik alan kalp pili gibi cihazlar üzerinde etkili olabilir. Kalp pili kullanan kaynakçıların makineyi çalıştırmadan önce bir fizyoterapistle danışması gerekir. Elektriksel ve manyetik alanlar henüz bilinmeyen başka sağlık sorunlarına da neden olabilir.



HAREKETLİ PARÇALAR ELİNİZİ SIKIŞTIRABİLİR: Ellerinizi fanın yanına ve makinedeki hareketli parçalara koymayınız, yaklaştırmayınız



CE NORNLARINA UYGUNLUK: Bu makine Avrupa Talimatları'na uygun olarak üretilmiştir.



GÜVENLİ KULLANIM: Bu makine elektrik çarpma riskinin yüksek olduğu ortamlarda kaynak yapmaya uygundur.

Kaynakta Güvenlik - 6

EKSTRA GÜVENLİK ÖNLEMLERİ:

Bazı durumlarda güvenlik önlemlerini uygulamak zor olabilir, ancak yine de belirtilen kurallara uyun. Eldivenlerinizi kuru tutun, ıslanması kaçınılmaz ise yanınızda ekstradan bir çift eldiven daha bulundurun. Kontrplak, plastik paspas veya benzeri kuru ve yalıtkan bir malzeme üzerinde durun. Vücudunuzu kaynak parçasından izole edin.

Nemli ortamlar, ıslak giysiler, metal yapıların üzeri, ızgara ve iskelelerin üzeri, oturarak, diz çökerek, uzanarak kaynak yapılan pozisyonlar, iş parçası veya toprağa erişimin engellenemediği durumlar gibi elektrik çarpmaya tehlikesinin yüksek olduğu ortamlarda kaynak yapılması gerekiyorsa, aşağıda belirtilen makineleri kullanmayı tercih edin :

- Yarı-otomatik DC sabit gerilimli makineler,
- DC manuel ark kaynak makineleri,
- Azaltılmış voltaj kontrollü AC kaynak makineleri.

Elektrod pensesinin ve kabloların durumu çok önemlidir. Pensenin üzerindeki plastik veya fiber yalıtkan malzeme, canlı (elektrik yüklü) yerlere teması önlere. Kaynak makinesini çalıştırmadan önce daima pensenin durumunu kontrol edin. Eskimiş, yıpranmış olanları değiştirin, tamir etmeye çalışmayın. Aynı kontrolleri kablolar için de yapın, kabloyu değiştirmek maliyetli olabileceği için, izolasyonu yüksek bir makaron ve benzeri ile tamir edin. Makineyi çalıştırmadan önce her defasında izolasyonları kontrol edin.

Eğer bir elektrik şoku hissederseniz bunun bir uyarı olduğunu unutmayın. Böyle bir durumda işe devam etmeden önce cihazınızı, iş alışkanlıklarınızı ve iş ortamınızı elektrik çarpmaya risklerine karşı kontrol edin. Anormal bir durum varsa gerekli önlemi almadan kaynağa devam etmeyin. Eğer sorunun kaynağını siz tespit edemiyorsanız uzman ve yetkili bir kişiye kontrol ettirin.

ÇALIŞMA ORTAMINDAKİ DİĞER KİŞİLER İÇİN ÖNLEMLER:

Çalışma ortamının temizliği ve düzeni sizin olduğu kadar, ortamdaki diğer insanların güvenliği için de son derece önemlidir. Etrafınızda çalışan diğer kaynakçılar veya kişiler yürürken dalgınlıkla kaynak banyonuza basabilir veya kablolarla takılarak sizin ve diğer insanların düşmesine ve elektrik çarpmaya riski oluşmasına neden olabilir. Ayrıca kaynak sıçrantıları, çevredeki diğer insanlara sıçrayarak yanma tehlikesi yaratabilir.

Kaynak yaptığınız ortamı yangına dayanıklı bir paravanla ayırmak olası riskleri azaltır.

Çalışma ortamındaki diğer insanları da iş güvenliği ekipmanlarını kullanmaları konusunda uyarın. Özellikle kaynak yapılan ortamda bulunmaları gerekiyorsa; yangına ve alevlenmeye dayanıklı iş güvenliği giysileri giymeleri, iş gözlüğü, kaynak maskesi kullanmaları, izoleli ayakkabı ve eldiven giymeleri konusunda çevrenizdekileri uyarın. Uyarılarınıza riayet etmeyen kişileri çalışma ortamından uzaklaştırın.

Yüksekte kaynak yapıyorsanız, erimiş metallerin ve kaynak sıçrantılarının aşağıdan geçen diğer kişilere sıçramaması için ilgili uyarı levhaları kullanın.

Elektromanyetik alanlar kalp pilleri için zararlı olabilir.

Çevreden geçen ve kaynakçı olmasa da etrafınızda bulunan diğer çalışanlar için gerekli uyarıyı yapın, ikaz levhaları kullanın. Bu gibi kişilerin kaynak ortamında bulunmadan önce doktora danışmaları gerektiğini bildirin.

Kaynak ortamları, elektrik çarpmaya riskinin yüksek olduğu ortamlardır. Diğer kişiler yürürken kablolarla basıp elektrik çarpmaya riskine maruz kalabilirler. Yalıtımsız kaynak kablosu kullanmayın, mümkünse kabloları izoleli, plastik kanallar içerisinden yönlendirin.

BAKİYE RİSKLER HAKKINDA BİLGİ :

Askaynak Inverter 315-TIG AC/DC kaynak makinesi, TS EN 60974-1 standardının gerektirdiği güvenlik kurallarına uygun olarak tasarlanmış ve üretilmiştir. Güvenlik riskleri ortadan kaldırılmak için gerekli tüm önlemler alınmış, operatörün ve kullanıcının alması gereken önlemler ve uyması gereken kurallara kullanma kılavuzunda belirtilmiştir. Gerekli özen gösterilmediği, güvenlik önlemlerin alınmadığı durumlarda risklerin ortadan kaldırılması mümkün değildir. Bu riskler hafif yaralayıcı olabileceği gibi, yangın patlama riskleri birden fazla kişi için ölümcül dahi olabilir. Kaynak ortamının güvenliğinin sağlanması kullanıcının sorumluluğundadır, önlemlerin alınmadığı eksik olduğu durumlarda derhal iş durdurulmalı yetkili kişiler uyarılmalıdır.

Genel Özellikler

Askaynak Inverter 315-TIG AC/DC, en son inverter teknolojisi kullanılarak üretilen örtülü elektrod ve TIG kaynak makinesidir. İntertörlü ark kaynağı güç üniteleri uluslararası pazarda 1980'lerden itibaren ortaya çıkan bir teknolojidir. 50-60 Hz frekans Mosfet-Igbt tarafından 20 kHz ve üzeri yüksek frekansa dönüştürülür. Inverter teknolojisi sayesinde kaynak makinesinin boyutu ve ağırlığı önemli ölçüde azaltılmış ve verimliliği %30 artmıştır. Kararlı ark oluşumu, güvenilirlik, hafiflik, ve enerji tasarrufu gibi konular bu makinelerin en önemli özelliklerindedir.

Askaynak Inverter 315-TIG AC/DC, TIG kaynağında HF (yüksek frekans) ile tutuşma, başlangıç akımı, krater ark akımı, baz akımı, çevrim oranı, down-slope, up-slope, ön gaz, son gaz, pulse frekansı, sıcak başlangıç ve arc kuvveti özellikleri bulunan örtülü elektrod ve TIG kaynak makinesidir.

Askaynak Inverter 315-TIG AC/DC, paslanmaz çelik, karbon çeliği, alaşım çelik, titanyum, alüminyum, magnezyum gibi çeşitli malzemelerin kaynağında, boru montajı, kalıp tamiri, petrokimya, mimari dekorasyonda, otomobil tamiri, bisiklet, hobi işleri ve genel üretim işlerinde kullanılır.

Askaynak Inverter 315-TIG AC/DC kaynak makinesinin sağladığı avantajlar:

- 1- Kaynaktaki değişimlere anlık cevap verebilen mikrokontrolör sistemi
- 2- Kaynak akımının pedal ile kontrolü
- 3- Ateşleme arkının başarı oranını garantiye almak için yüksek frekans ve yüksek gerilim. Ters kutup ateşlemesi, TIG-AC kaynağında iyi ateşleme davranışı sağlar.
- 4- Özel yollarla ark kopmasını önleme. Ark kopması olsa bile yüksek frekans (HF) ile arkı stabil tutma.
- 5- Akıllı koruma: DC TIG kaynağında tungsteni elektrodun iş parçasına temas etmesi halinde, akımın kısa devre akımına düşerek tungsteni koruma özelliği
- 6- IGBT ve gelişmiş PWM teknolojisi ile AC TIG, DC TIG ve MMA kaynağı
- 7- Yüksek gerilim, düşük gerilim, aşırı akım ve aşırı ısınma korumaları
- 8- Hafiflik ve kolay taşınabilirlik, basit kurulum ve çalıştırma.

Giriş			
Giriş Voltajı 380 V ± % 10 / 3 Faz	Şebekeden Çekilen Güç 10,35 kW (AC-TIG) (%40 çalışma çevriminde) 10,25 kW (DC-TIG) (%40 çalışma çevriminde) 10,10 kW (AC-MMA) (%40 çalışma çevriminde) 10,15 kW (DC-MMA) (%40 çalışma çevriminde)		Frekans 50/60 Hertz (Hz)
Güç Faktörü : 0.72			
Kaynak Akımı Çıkış Oranları			
Çevrim Oranı (10 dakikalık periyod) % 40 % 60 % 100	Çıkış Akımı (Amper) 315 A (AC-TIG/DC-TIG); 250 A (AC-MMA); 270 A (DC-MMA) 245 A (AC-TIG/DC-TIG); 240 A (AC-MMA / DC-MMA) 220 A (AC-TIG/DC-TIG); 210 A (AC-MMA / DC-MMA)	Çıkış Voltajı (Volt) 22,6 V (AC-TIG/DC-TIG); 30 V (AC-MMA); 30,8 V (DC-MMA) 19,8 V (AC-TIG/DC-TIG); 29,6 V (AC-MMA / DC-MMA) 18,8 V (AC-TIG/DC-TIG); 28,4 V (AC-MMA / DC-MMA)	
Çıkış Aralığı			
Kaynak Akımı Aralığı 10-315 A (AC-TIG / DC-TIG); 10-250 A (AC-MMA); 10-270 A (DC-MMA)		Maksimum Açık Devre Voltajı 70 V (AC-TIG) ; 72 V (DC-TIG); 54 V (AC-MMA); 50 V (DC-MMA)	
Besleme Kablosu : 4 x 2.5 mm ²			
Fiziksel Ölçüler			
Yükseklik 420 mm	Genişlik 250 mm	Uzunluk 570 mm	Ağırlık 25 kg
Çalışma Sıcaklığı : -10°C ile +40°C arası		Yalıtım Sınıfı : H	Kirlenme Derecesi : 3
Su Soğutma Ünitesi : SuperCOOL SC -12			
Giriş Voltajı : 380 V 2 Faz		Frekans : 50/60 Hz	
Çekilen Maksimum Güç : 0.46 kW		Çekilen Maksimum Akım : 0.35 A	
Maksimum Basınç (L/ dk) : 0.36 MPa		Debi : 10 L/ dk	Koruma Sınıfı : IP23S

Kurulum ve Operatör Talimatları

Konum ve Çevre (Makineyi kurmadan veya çalıştırmadan önce bu bölümü dikkatle okuyun):

Bu makinenin uzun ömürlü olması ve güvenilir bir şekilde çalışabilmesi için aşağıda belirtilen bazı basit önleyici tedbirlerin alınmasında fayda vardır.

- 1- Makineyi 10°'den fazla eğimi olan bir yüzeye koymayın ve böyle bir yüzeyde çalıştırmayın.
- 2- Makine mutlaka temiz hava akımı olan bir ortamda çalıştırılmalı, makinenin bulunduğu yerde havalandırma engelleyen ya da hava akımını durduran bir etken olmamalıdır. Çalışırken makinenin üzeri; kağıt, bez ya da benzeri cisimlerle örtülmemelidir.
- 3- Toz ve kirler makinenin içine girebilir. Bu durum mümkün olduğunca asgariye indirilmelidir. Yoğun tozlu ortamlar ile atmosferinde su, boya ve yağ tanecikleri ile taşıma tozları ve aşındırıcı gaz bulunan ortamlarda çalışmayın.
- 4- Bu makine IP23S sınıfı korumalıdır. Makineyi mümkün olduğunca kuru tutun ve ıslak ya da su birikintisi üzerine koymayın..
- 5- Kaynak makinesi ortam aydınlatmasının iyi olduğu aydınlık yerlerde kullanılmalı, karanlıkta kullanılmamalıdır. Ayrıca bina içi kullanım için tasarlanmış olup güneş ışığı altında, yağmurda ve karda kullanılmaya uygun değildir. Kaynak makinesi boru eritme işlemleri için kullanılamaz.
- 6- Makineyi, radyo kontrollü cihazlardan uzak bir yere koyun. Makinenin normal çalışması, yakınlarda bulunan bu tip cihazların çalışmasına olumsuz etki edebilir ve bu durumda yaralanmaya veya ekipman arızasına neden olabilir. Bu kullanım kılavuzundaki "Elektromanyetik Uygunluk" bölümünü okuyun.
- 7- Bu makineyi, ortam sıcaklığı -10°C'den düşük +40° C'den fazla olan ve nem seviyesi % 50'den yüksek ortamlarda çalıştırmayın. Isınma deneyleri ortam sıcaklığında yapılmış ve çalışma çevrimi 40°C'da simülasyonla belirlenmiştir.
- 8- Elektrikli ekipmanlar konusunda yetkili olmayan kişilerin makinenin şase kapağını açmaları ve müdahalede bulunmaları hayati tehlike yaratabilir. Aksi durumda davranışlar, oluşabilecek olumsuz sonuçlarını peşinen kabul etmiş sayılırlar.
- 9- TIG kaynağı ve maksimum 5.00 mm çapındaki rutil ve bazik karakterli örtüye sahip çubuk kaynak elektrodlarını yakmak üzere hafif kaynak işleri için tasarlanan alçalan karakteristikli bir kaynak makinesidir.
- 10- Çalışma fonksiyonu bozukluklarına ve arızalara neden olabileceğinden, çıkışı regüleli olmayan jeneratörlerle kullanılması önerilmemektedir.

Çalışma Çevrimi ve Aşırı Isınma :

Makinenin çalışma verimi, kaynakçının, aşırı ısınma olmadan ve kaynağa ara vermeden, 10 dakika boyunca makinenin verilen kaynak akımında kaynak yapabilme süresinin yüzdesel oranıdır.

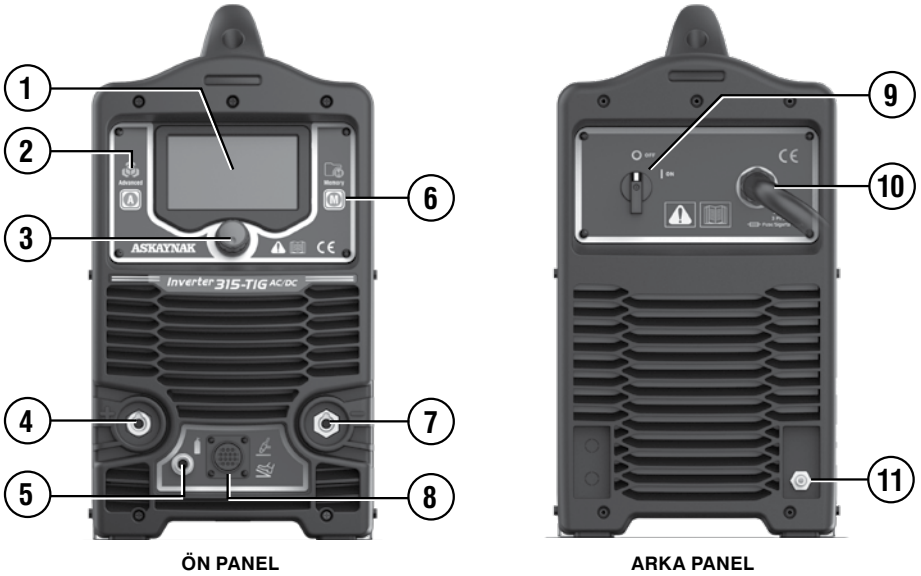
Makine, termal koruması sayesinde aşırı ısınmaya karşı korunur. Bu koruma devreye girdiğinde ön paneldeki uyarı lambası yanar. Güvenli çalışma sıcaklığına döndüğünde ise lamba söner ve kaynağa devam edilir.

Çalışmaya Hazırlık - 1

Giriş Kablosu Bağlantısı / Kontroller ve Kullanım Özellikleri :

Makineyi çalıştırmadan önce giriş voltajını, fazları ve frekansı kontrol edin. Kullanılacak giriş voltajı değerleri kullanım kılavuzunun "Teknik Özellikler" bölümünde ve makine üzerindeki levhada belirtilmiştir. Makineyi şebeke elektriğine bağlayan kabloların topraklamasının uygun olduğundan ve makinenin normal çalışması için yeterli miktarda akımın sağlanabileceğinden emin olun. Kaynak makinesi, üzerindeki fiş ile birlikte, ancak 22 amperlik gecikmeli sigorta ile korunan bir şebekeye bağlanabilir.

- 1- **Bu makine; 3 fazlı, 380 V (AC) ve 50-60 Hz besleme gerilimi ile çalışabilecek şekilde tasarlanmıştır. Sadece 3 fazlı topraklı sistemlerde kullanılmalıdır.**
- 2- **Makine üzerinde fiş bulunmamaktadır. Elektrik bağlantısını yapmak için bağlantı noktasındaki prize uygun bir fiş seçiniz ve besleme kablosundaki sarı-yeşil kabloyu fişin topraklama noktasına takınız. Fiş ve priz değerleri maksimum akım ve gerilimden daha küçük olmalıdır.**

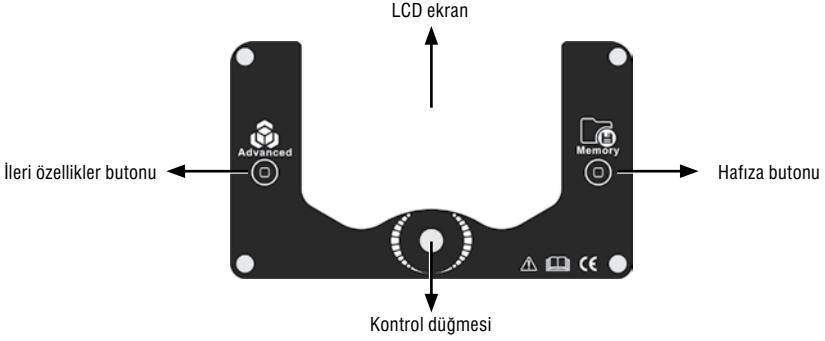


Ön ve arka panel elemanları :

- 1- LCD Ekran
- 2- İleri Özellikler Butonu : Bu butona basıldığında ileri kaynak özellikleri ekrana getirilir.
- 3- Kaynak Kontrol Düğmesi : Kaynak parametreleri arasında geçiş ve onaylanmasını sağlar.
- 4- Pozitif (+) Kaynak Kablo Bağlantısı : Kaynak akımı için pozitif (+) çıkış bağlantısı.
- 5- Gaz Hortumu Bağlantı Soketi : Torç Gaz Girişine bağlanır.
- 6- Hafıza Butonu : Son yapılan kaynağın ya da hafızada saklanan kaynak parametrelerinin ekrana getirilmesini sağlar.
- 7- Negatif (-) Kaynak Kablo Bağlantısı : Kaynak akımı için negatif (-) çıkış bağlantısı.
- 8- TIG Torcu Tetik Bağlantı Soketi
- 9- Açma/Kapatma Anahtarı : Şebeke akımının makineye girişini kontrol eder.
- 10- Enerji Giriş Kablosu : Makinenin şebeke bağlantısının yapılacağı besleme kablosu ve fişi.
- 11- Gaz Hortumu Bağlantı Soketi: Gaz hortununun bir ucu bu sokete bağlanırken diğer ucu gaz tüpüne bağlanır.

Çalışmaya Hazırlık - 2

Güç Ünitesi Kontrol Paneli

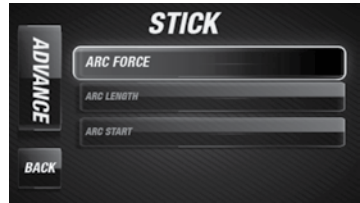


- 1 - **İleri Özellikler Butonu** : Bu butona basıldığında aşağıdaki gibi daha ileri TIG ve MMA kaynak parametrelerine erişim sağlanır.

TIG (GTAW) Kaynağı



Örtülü Elektrod Kaynağı



- 2 - **Hafıza Butonu** : Butona basıldığında daha önce kaydedilen kaynak parametrelerine ya da son yapılan kaynağın parametrelerine erişim sağlanır.

TIG (GTAW) Kaynağı

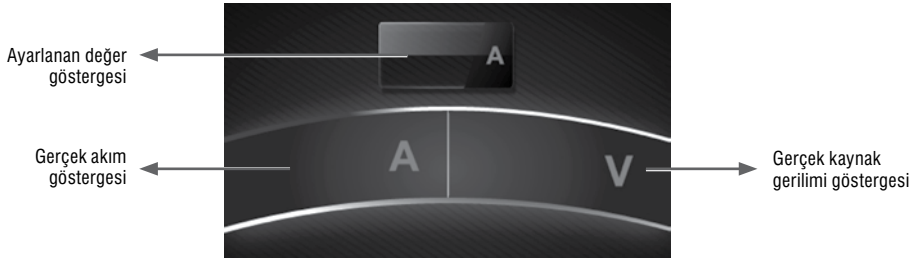
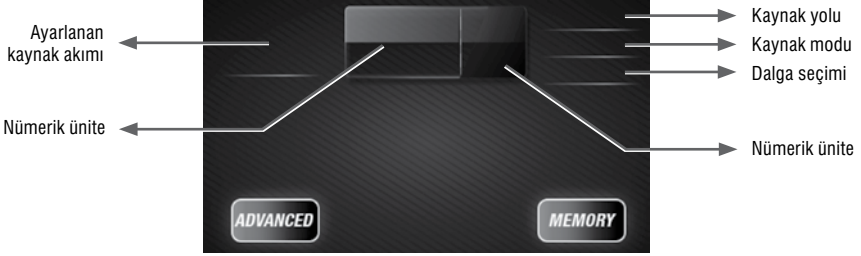


Örtülü Elektrod Kaynağı



Çalışmaya Hazırlık - 3

- 3 - **LCD Ekran** : Farklı kaynak durumlarına göre ekranda çalışma durumu ve ilişkili ayar parametreleri görülür. Örneğin TIG kaynağında, kullanıcı parametreleri ayarlarken ekranda parametre ismi, set edilen değer, birimi, kaynak metodu, dalga şekli gibi bilgiler yer alır. Kaynağa başlandığında ise ayarlanan parametre, gerçek kaynak akımı ve gerilimi değerleri görülür.



Çalışmaya Hazırlık - 4

- 4 - **Kaynak Kontrol Düğmesi** : Bu düğme ile parametreler arasında geçiş ve parametrenin onaylanması sağlanır. Buton sağa ya da sola çevrildiğinde ekranda bir önceki ya da bir sonraki parametreye geçiş yapılır. Butona basıldığında ise ekranda görülen parametre klasörü içine girilerek parametre ayarlarına geçiş sağlanır. Aşağıda buton döndürüldükçe parametreler arasında geçiş görülmektedir.



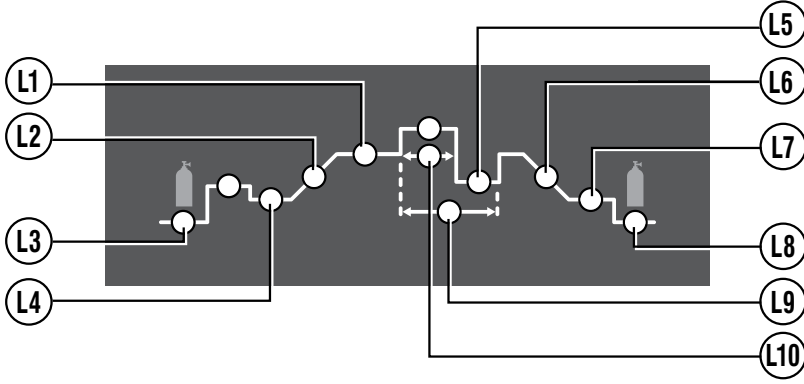
(Buton sağa döndürüldüğünde parametreler arasında geçiş yönü)



(Buton sola döndürüldüğünde parametreler arasında geçiş yönü)

Ayar Kadranı : Ekranda ilgili parametre ledi yandığında, seçilen parametre ayar kadranında değiştirilebilir. Parametre göstergeleri arasında geçiş, kaynak kontrol düğmesi kullanılarak yapılır.

Çalışmaya Hazırlık - 5



Kontrol Paneli Ledleri

L1 Lambası : Kaynak akımı ledi

L2 Lambası : Akım yükselme süresi ledi

L3 Lambası : Ön gaz akış süresi ledi

L4 Lambası : Başlangıç akım ledi

L5 Lambası : Baz (Taban) akımı ledi

L6 Lambası : Akım düşme süresi ledi

L7 Lambası : Krater akımı ledi

L8 Lambası : Son gaz süresi ledi

L9 Lambası : Frekans ledi

L10 Lambası : Darbe süresi / baz akım süresi oranı

2 tetik ve 4 tetik modunda aşağıdaki parametreler seçilebilir. Bu parametrelerin ayarı için **Kaynak Akım Kontrol Düğmesi** çevrilerek istenen parametre üzerine gelinir, düğmeye bir kere basılarak parametre seçilir. Sonrasında da düğme çevrilerek ayar aralığında istenen değer seçilir ve düğmeye tekrar basılarak onaylanır.

Weld_cur (L1) : Kaynak akımı
AC TIG Kare dalga : 10 - 315 A
AC TIG Sinüs dalga : 30 - 200 A
AC TIG Üçgen dalga : 30 - 170 A
DC TIG : 5 - 315 A

Slop_up (L2) : Yükselme zamanı
Birim : S
Ayar aralığı : 0 - 10
Fabrika ayarları : 0

Pre_gas (L3) : Ön gaz akış süresi
Birim : S
Ayar aralığı : 0.1 - 10
Fabrika ayarları : 0.3

Start_cur (L4) : Başlangıç akımı (sadece 4T modunda ayarlanır)
Birim : A
Ayar aralığı : lw ana akımının %10 - %100'si (AC TIG Dikdörtgen dalga)
lw ana akımının %30 - %100'si (AC TIG Sinüs dalga)
lw ana akımının %30 - %100'si (AC TIG Üçgen dalga)
lw ana akımının %30 - %100'si (DC TIG)

Fabrika ayarları : 5

Çalışmaya Hazırlık - 6

Base_cur (L5) : Baz (taban) akımı
Birim : A
Ayar aralığı : Ana kaynak akımının %25 ile %100'ü
Önemli! Pals düğmesine basıldığında aktif hale gelir.

Slop_down (L6) : Akım düşme süresi
Birim : A
Ayar aralığı : 0 - 10
Fabrika Ayarları : 0

Crater_cur (L7) : Krater ark akımı (sadece 4T modunda ayarlanır)
Birim : A
Ayar aralığı : AC TIG Kare dalga : 10 - 315 A
AC TIG Şinüs dalga : 30 - 200 A
AC TIG Üçgen dalga : 30 - 170 A
DC TIG : 5 - 315 A

Post_gas (L8) : Son gaz süresi
Birim : S
Ayar Aralığı : 0.1 - 10
Fabrika Ayarları : 3

Fre (L9) : Darbe frekansı
Birim : Hz
Ayar aralığı : 0.5 - 200
Fabrika Ayarları : 0.5

Önemli! Pals düğmesine basıldığında aktif hale gelir.

Duty (L10) : Darbe süresinin baz akım süresine oranıdır.
Birim : %
Ayar aralığı : 5 - 100
Fabrika Ayarları : 5

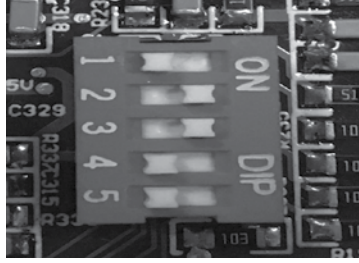
Önemli! Pals düğmesine basıldığında aktif hale gelir.

AC Frekans : (sadece TIG-AC modunda ayarlanır)
Birim : Hz
Ayar Aralığı : 50 - 250 ($lw < 124$ A)
25 - 210 ($124 A \leq lw < 155$ A)
25 - 160 ($155 A \leq lw < 186$ A)
25 - 110 ($186 A \leq lw < 217$ A)
25 - 75 ($217 A \leq lw$)

Balans : (sadece AC TIG'te kullanılır)

Balans ayarı ağırlıklı olarak AC kaynakta metal oksidi (örneğin alüminyum, magnezyum ve bileşikleri) elimine etmek için kullanılır.
Birim : %
Ayar Aralığı : 15 - 50
Fabrika ayarları : 15

Çalışmaya Hazırlık - 7



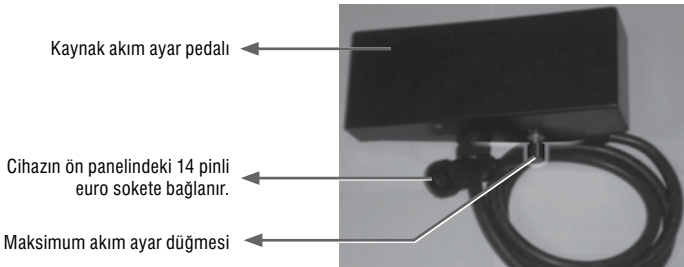
Uzaktan Kontrol

Anahtar üzerindeki pin fonksiyonları aşağıdaki gibidir.

- 1- Akım Ayarı : Fabrika ayarlarıdır, değiştirilemez. Değiştirildiği takdirde kaynak makinesi arızalanabilir.
- 3- VRD Seçimi : OFF durumunda ise kaynak makinesi VRD çalışır.
- 4- Fabrika Test : ON durumunda ise kaynak makinesi hata ayıklama durumundadır.
- 5- Pedal uzaktan Kontrol Kutusu Seçimi BOX SELECT: OFF konumunda iken uzaktan kontrol kutusu ve pedal kontrolü kullanılabilir. Tabancadan akım kontrolü hem ON hem de OFF konumlarında çalışır.

Pedal Kontrolü

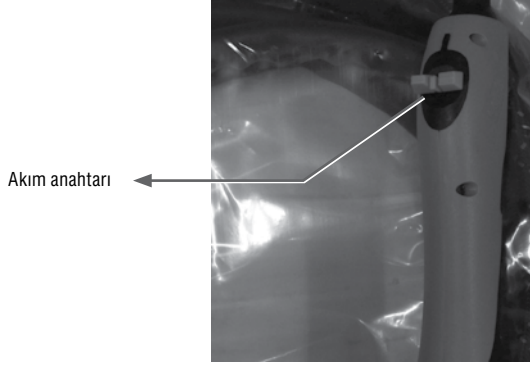
- 1-Pedal anahtarının 14 uçlu soketini takın, cihaz pedal anahtarını tanıyacaktır, cihazın ön panelindeki kaynak akım kontrol düğmesi çalışmayacak ve sadece 2T modu seçilebilir olacaktır.
- 2-Pedalın yan tarafındaki maksimum akım ayar düğmesini kullandığınızda istediğiniz maksimum akımı ayarlayabilirsiniz.
- 3-14 uçlu soketin 8 ve 9 numaralı pinleri tetik anahtarı içindir. 1 ve 2 numaralı pinler kısa devredir. 3, 4 ve 5 numaralı pinler pedalın ayarlanabilir direnci içindir.



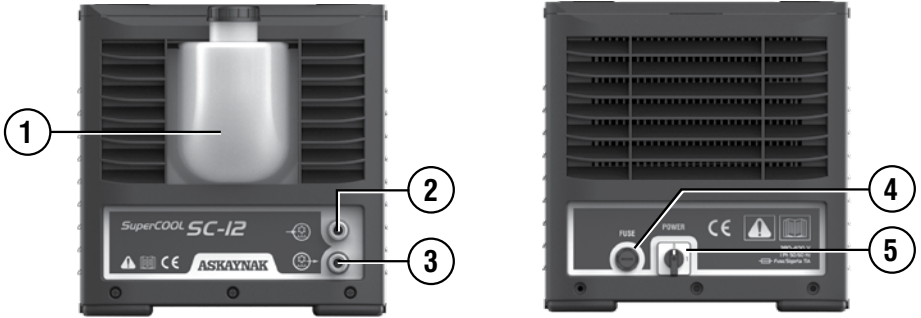
Çalışmaya Hazırlık - 8

Torçtan Akım Kontrolü

Akım anahtarı ile akımı ayarlayın,
Yukarı doğru itildiğinde akım artar, aşağı doğru itildiğinde akım azalır.



KULLANIM
KILAVUZU



Su Soğutma Ünitesi

- 1- Su tankı
- 2- Soğutma suyu giriş bağlantı soketi
- 3- Soğutma suyu çıkış bağlantı soketi
- 4- Aşırı yük koruma
- 5- Açma/kapama anahtarı

Çalışmaya Hazırlık - 9

Örtülü Elektrod Kaynağı :

Kaynak işlemine başlamadan önce aşağıdaki işlemler yapılmalıdır:

- 1- Öncelikle kullanılan elektrodta uygun kutbun hangisi olduğunu belirleyin. Elektrodun bilgi föyünde bu bilgiyi bulabilirsiniz. Daha sonra kaynak kablolarını seçilen kutba uygun olacak şekilde çıkışlara bağlayın. Örneğin DC (+) kullanılacaksa, elektrod kablosunu makinenin (+) çıkışına (4), topraklama pensesini de (-) çıkışına (7) bağlayın. Soketi kilavuz pimi üste gelecek şekilde yuvasına soktuktan sonra saat ibresi yönünde 1/4 tur çevirin. Soketin fazla sıkılmadan güvenli bir şekilde yuvasına oturduğundan emin olun. Aksi halde, uzun süreli kullanımlarda ve kaynak akımının yüksek olduğu durumlarda gevşek soketler aşırı ısınmadan dolayı yanabilir. DC (-)'de kullanılacak elektrodlar için, elektrod kablosu (-) çıkışa (7), topraklama pensesi ise (+) çıkışa (4) gelecek şekilde kablo bağlantılarını değiştirin. Yanlış kutbun seçilmesi kararsız ark oluşumuna, çok fazla sıçramaya ve elektrodun iş parçasına yapışmasına neden olur.
- 2- Elektrodu elektrod pensesine takın.
- 3- Şase pensesini iş parçasının boyasız, passız ve temiz bir yüzeyine ağızları tam temas edecek şekilde takın.
- 4- Şebeke bağlantı fişini uygun prize takın.
- 5- Kaynak işlemine başlamadan önce aşağıda belirtilen kontrolleri yapın :
 - a- Kaynak makinesinin güvenli bir şekilde topraklandığından emin olun.
 - b- Tüm temas yüzeylerinin, özellikle şase kablosunun ucundaki pense ile çalışma parçası arasındaki bağlantının sağlam bir şekilde yapıldığından emin olun.
 - c- Kaynak kablolarının doğru bağlanıp bağlanmadığını kontrol edin.
 - d- Kaynak sırasında sıçrayan parçalar ve kıvılcıklar yangına neden olabilir. Bu nedenle kaynak ortamında yanıcı madde bulundurulmamasına özen gösterin.
- 6- Açma / Kapatma anahtarını (9) açın.
- 7- MMA modunu seçmek için Kaynak Kontrol düğmesini (3) çevirerek MMA moduna gelin ve düğme üzerine basarak seçimi onaylayın. Akım ayarı için Kaynak Akım Kontrol Düğmesi çevrilerek istenen akım değerine gelinir ve düğmeye tekrar basılarak onaylanır. Ark kuvveti gibi ileri kaynak parametreleri için Advanced tuşuna basılır. İstenen parametre Kaynak Kontrol Düğmesi çevrilerek seçilir, değeri düğme çevrilerek ayarlanır ve düğmeye basılarak onaylanır.
- 8- Elektrod çapına, cinsine, kaynak pozisyonuna ve elektrod bilgi föyüne göre belirleyeceğiniz uygun kaynak akım değerini "Kaynak Kontrol Düğmesi (I)" ile ayarlayın. Genelde kaynak akımı, aşağıda belirtilen değerler arasındadır. Ancak ayarlarınızı kullanmakta olduğunuz örtülü kaynak elektrodunu üreten firmanın kataloğunda belirttiği değerlere göre yapmanızda yarar vardır.

Bu kaynak makinesi 2.50 ve 5.0 mm çapındaki rutil ve bazik karakterli örtüye sahip çubuk kaynak elektrodlarını yakmak üzere tasarlanmıştır.

Rutil ve Bazik Elektrodlar için Akım Değerleri :

Ø 2.5 mm : 70 - 100 A Ø 4.0 mm : 140 - 200 A Ø 5.00 mm : 180 - 240 A

Ayarladığınız kaynak akımı değerini ön panelde bulunan dijital göstergeden izleyerek kontrol edebilir, gerektiğinde kaynağın durumuna göre hassas olarak değiştirebilirsiniz.

Çalışmaya Hazırlık - 10

TIG (GTAW) Kaynağı

Kaynak işlemine başlamadan önce aşağıdaki işlemler yapılmalıdır:

- 1- TIG kaynağı genellikle DC(+) kutup kullanılarak yapılır. Torç kablosunu makinenin (-) çıkışına (7), topraklama penssesini ise (+) çıkışına (4) bağlayın. Soketi kılavuz pimi üste gelecek şekilde yuvasına soktukten sonra saat ibresi yönünde fazla sıkmadan 1/4 tur çevirin. TIG torcunun gaz hortumunu makinenin ön panelinde bulunan TIG torcu gaz bağlantı soketine (5) takın. Daha sonra kullanılacak olan gaz tüpünün regülatörü ile makinenin arkasındaki gaz hortumu bağlantı soketi (6) arasındaki bağlantı yapın. TIG torcunun tetik bağlantısını ise makinenin ön panelindeki TIG torcu tetik bağlantı soketine (8) yapın.
- 2- Su soğutma ünitesinin bağlantılarını yapın. Bağlantılar için **Su soğutma ünitesinin bağlanması** bölümünü okuyun.
- 3- Şase penssesini işparçasının boyasız, passız ve temiz bir yüzeyine ağızları tam temas edecek şekilde takın.
- 4- Şebeke bağlantı fişini uygun prize takın.
- 5- Kaynak işlemine başlamadan önce aşağıda belirtilen kontrolleri yapın :
 - a- Kaynak makinesinin güvenli bir şekilde topraklandığından emin olun.
 - b- Tüm temas yüzeylerinin, özellikle şase kablosunun ucundaki pense ile çalışma parçası arasındaki bağlantının sağlam bir şekilde yapıldığından emin olun.
 - c- Kaynak kablolarının doğru bağlanıp bağlanmadığını kontrol edin.
 - d- Kaynak sırasında sıçrayan parçalar ve kıvılcıklar yangına neden olabilir. Bu nedenle kaynak ortamında yanıcı madde bulundurulmamasına özen gösterin.
- 6- Açma / Kapatma anahtarını (9) açın.

7- İstenen TIG kaynağı modu ve tetik seçimini **Kaynak Kontrol Düğmesi** (3) ile yapın. TIG kaynağı modunda Lift-TIG ve Yüksek-Frekans-TIG seçenekleri bulunmaktadır.

Yüksek frekansı seçmek için **Kaynak Kontrol Düğmesini** çevirerek HF TIG moduna gelin ve düğme üzerine basarak seçimi onaylayın. HF TIG modu aktif hale gelecektir. HF TIG modunda kaynak makinesi yüksek frekans kaynağına hazır olduğu için TIG torcu parçaya değiştirilmeden ark oluşturulur. Lift TIG modu için de **Kaynak Kontrol Düğmesini** çevirerek Lift TIG moduna gelin ve düğme üzerine basarak seçimi onaylayın. Lift-TIG modu aktif hale gelir. Lift-TIG kaynağında TIG torcunun iş parçasına değiştirilmesi ile düşük akımlı kısa devre ve daha sonra torcun yukarı kaldırılması ile TIG arki oluşturulur.

Kaynak makinesi 2 tetik ve 4 tetik ayarında TIG kaynağı yapabilmektedir. HF ve Lift TIG kaynak modlarından biri Kaynak kontrol düğmesine basılıp seçildikten sonra tetik seçim ekranı gelecektir. Kaynak düğmesi ile 2 tetik ve 4 tetik seçimi yapılır.

Çalışmaya Hazırlık - 11

4T modunda TIG kaynağı şu şekilde gerçekleşir:

Başlangıç akımı ve krater akımı önceden ayarlanabilir. Bu fonksiyon, kaynağın başında ve sonunda görülen olası krateri telafi edebilir. Sonuç olarak, 4T modu orta kalınlıktaki malzemelerin kaynağı için uygundur.

- a- Torç tetiğine basılı tutun; elektromanyetik gaz valfi açılacaktır. Koruyucu gaz akmaya başlar.
- b- Ayarlanan 0.1 - 10 saniye ön gaz süresince koruyucu gaz akmaya devam eder.
- c- Kaynak arki oluşur, ayarlanan başlangıç akımı kaynağa başlar.
- d- Torç tetiğini serbest bırakın, çıkış akımı başlangıç akımından itibaren artmaya başlar.
- e- Çıkış akımı ayarlanan akım değerine (lw ya da lb) yükselir, akım yükselme süresi ayarlanabilir.
- f- Kaynak işlemi devam eder. Kaynak süresince tetik torcu serbest haldedir.

Not: Eğer çıkış pals fonksiyonu açık ise çıkış akımı baz akımı ve kaynak akımı arasında sürekli değişir. Çıkış pals fonksiyonu kapalı ise çıkış akımı kaynak akımıdır.

- g- Tekrar tetiğe basılır; çıkış akımı ayarlanan düşme süresi boyunca krater akımına doğru azalır.
- h- Bir süre krater akımı devam eder.
- i- Tetik serbest bırakılır. Ark söner. Koruyucu gaz, ayarlanan son gaz süresince akmaya devam eder. Son gaz süresi 1-10 saniye aralığında ayarlanır.
- j- Elektromanyetik valf kapanır ve koruyucu gaz akışı söner. Kaynak sonlanır.

Not: 4T modunda arki durdurmak için tetiğe ikinci kez kısa süreli olarak basıldığında, çıkış akımı öncelikle yarı değere iner, ardında tekrar tutuşturmaya gerek olmadan küçük akımda kaynağa devam edilebilir. Ancak eğer arki durdurmak için tetiğe ikinci kez, ancak 0.5 saniyeden daha uzun basıldığında, ark sonlandırılır.

2T modunda TIG kaynağı şu şekilde gerçekleşir:

2T modunda başlangıç akımı ve krater akımı makine tarafından otomatik verilir ayar yapılmaz. Bu mod yeniden birleştirme, geçici birleştirme ve ince malzemelerin kaynak işlemlerinde kullanılır.

- a- Torç tetiğine basılı tutun; elektromanyetik gaz valfi açılacaktır. Koruyucu gaz akmaya başlar.
- b- Ayarlanan 0.1 - 10 saniye ön gaz süresince koruyucu gaz akmaya devam eder.
- c- Kaynak arki oluşur, çıkış akımı minimum akımdan ayarlanan kaynak akımına (lw ya da lb) yükselir.
- d- Kaynak esnasında torç tetiğine bırakılmasızın basılır.

Not: Eğer çıkış pals fonksiyonu açık ise çıkış akımı baz akımı ve kaynak akımı arasında sürekli değişir. Çıkış pals fonksiyonu kapalı ise çıkış akımı kaynak akımıdır.

Çalışmaya Hazırlık - 12

- e- Tekrar tetiğe basılır; çıkış akımı ayarlanan düşme süresi boyunca azalır.
- f- Akım, ayarlanan akımdan (Iw ya da Ib) minimum akıma düşer ve ark söner.
- g- Ark söndükten sonra koruyucu gaz son gaz süresince akmaya devam eder. Son gaz süresi 1-10 saniye aralığında ayarlanır.
- h- Elektromanyetik valf kapanır ve koruyucu gaz akışı söner. Kaynak sonlanır.

TIG İleri Ayarları

TIG ileri ayarları için Advanced tuşuna basılır. İstenen parametre **Kaynak Kontrol Düğmesi** çevrilerek seçilir, düğmeye basılarak onaylanır.

1- AC Dalga Seçimi

Üçgen, sinüs ve dikdörtgen dalga olmak üzere 3 dalga seçimi yapılır.

2- Mix AC-DC de AC dalga

Bu parametre DC çıkış akımına göre AC dalga yüzdesini ayarlamayı sağlar. Daha yüksek bir yüzde oranında AC akımın kullanılmasının sonuçları aşağıdadır:

- Daha büyük nüfuziyet
- Daha az deformasyon
- Kaynak havuzunun daha hızlı oluşturulması
- İş parçasının azaltılmış temizliği
- Ark kaybı

3- Spot kaynağı ve Dikiş Kaynağında Yüksek Frekans

Torç tetiğine basıldığında kaynak arkı belirlenen süre boyunca devam eder.

Kaynağa devam etmek için tetiğe tekrar basın.

Ark başlama prosedürü şu şekildedir:

Elektrot takılı torç iş parçası üzerinde konumlandırılır.

Torç tetiğine basın ve basılı tutmaya devam edin.

Torcu hafifçe kaldırın.

Elektrot kaldırılır kaldırılmaz HF ateşlemesi oluşur.

Ark saniyenin yüzde biri kadar süre için tutuşur. (süre ayarlanabilir)

Bunun sonucu olarak iş parçası üzerinde herhangi bir plastik deformasyon olmayan, oksitlenmemiş bir kaynak noktası oluşur.

4- Q_start (DC ve 4T kaynağında)



Bu parametre, arayüz panelinde seçilen kaynak prosedürüne otomatik olarak geçmeden önce, cihazın önceden ayarlanmış zaman aralığı içinde sinerjik palsli tig modunda başlamasına izin verir.

Standart başlangıç prosedürüne göre daha hızlı bir kaynak havuzu oluşmasını sağlar.

Bu parametre, ince kalınlıktaki sacın spot kaynağında kullanışlıdır.

Çalışmaya Hazırlık - 13

Su Soğutma Ünitesinin Bağlanması

- 1- Su soğutma ünitesinin üst kapağında bulunan besleme kablosunu güç ünitesinin alt panelinde bulunan “**Soğutma Ünitesi Besleme Soketi**” ne bağlayın.
- 2- Su soğutma ünitesinden kaynak torcuna iletilecek olan soğutma suyunun akışını sağlayabilmek için su soğutma ünitesinin ön panelinde bulunan “**Soğutma Suyu Giriş ve Çıkış Soketleri**” ile torç hortumlarının ucundaki rakorların aşağıda belirtilen şekilde bağlanması gerekmektedir.
 - a) Torç su giriş hortumunu su soğutma ünitesinin ön panelinde yer alan “**Soğutma Suyu Çıkışı Bağlantı Soketi**”  ne takın.
 - b) Torç su çıkış hortumunu su soğutma ünitesinin ön panelinde yer alan “**Soğutma Suyu Girişi Bağlantı Soketi**”  ne takın.
- 3- Makine açılmadan önce su tankına su ilave edilmelidir. Su tankının giriş kapağını açın. Temiz suyu (Ph değeri 7'ye eşit su uygundur.) bir huni ya da su borusu yardımıyla su depolama tankına ekleyin. Soğutma suyu sirkülasyon cihazının arızalanmasını önlemek için bir çok yabancı madde içeren atık su kullanmayın.
- 4- Su soğutma ünitesi, kaynak makinesi ve kaynak torcu bağlanıp çalıştırdıktan sonra tanktaki su miktarı düşecektir. Bu yüzden zaman içerisinde su eklemek gerekir. Eklenecek soğutma suyu miktarı, su borusunun uzunluğu ile belirlenir. Su seviyesi, tankın yarısından daha düştüğünde soğutmanın etkisini sağlamak ve pompanın ömrünü uzatmak için su ekleyin.
- 5- Makineyi yeniden çalıştırmadan önce su soğutma ünitesinden kaynak torcuna giden hortumu bağlayın, sorun olup olmadığını kontrol edin ve ardından güç anahtarını çalıştırın. Soğutma fanı ve su pompa motoru çalışırken su soğutma suyu su soğutma ünitesi ve kaynak torcu arasında dolaşır. Kaynak sonrası, güç ünitesi ve kaynak torcunu yeterince soğutmak için beklemek gerekir, ardından su soğutma ünitesinin güç anahtarı kapatılır.
- 6- Ortam sıcaklığı 5°C altında ise su tankı için önlem olarak antifriz kullanın. Kış mevsiminde su tankı için lütfen antifriz ekleyin. (Antifriz yüksek viskoziteye sahip olduğundan su ile karışım oranı %30'u geçemez). Lütfen dietilen glikol antifriz kategorisinde bir antifriz kullanın. Tuzlu antifriz ve alkollü antifrizler pompanın mekanik aksamına zarar verir, ömrünü etkiler.)
- 7- Soğutma cihazı ilk kez kullanıldığında, borularda, radyatör ve pompada hava olması muhtemeldir. Bu nedenle makine çalıştırdıktan sonra su akışı olmaz. Bu durumda makineyi yeniden çalıştırdıktan sonra yeniden kapatın; açma kapama işleminin birkaç tekrarlayın, makinenin çalışması normale dönecektir. Aksi takdirde su tankına su ilave etmeniz gerekir. Su tankından su olmadan su soğutma ünitesinin çalışmasına izin verilmez; çünkü susuz çalışma pompada arızaya sebep olur.

Çalışmaya Hazırlık - 14

- 8- Su tankı çıkış suyu bağlantısı öncelikle su borusuna bağlanamaz. Makine çalıştırdıktan sonra çıkış suyu konnektörünü tornavida ile itin, eğer çıkış suyu bağlantı noktasından bir miktar su çıkışı olursa su borusu su bağlantı noktasına bağlanabilir.
- 9- Cihazın uzun süre kullanımından kaynaklı tortu oluşabilir, bu da boru hattında tıkanıklığa yol açabilir. Bu yüzden su döngü sistemini periyodik olarak temizleyin. Farklı su kalitelerine göre, tank içerisinde mikroorganizmaları önlemek için bazı ilaçlar koyun. Bu ilaçları koymadan önce denemeniz önerilir.

Bakım ve Sorun Giderme - 1

Kaynak makinesinin yüksek verim ve güvenle çalışmasını sağlamak için periyodik bakım işlemlerinin düzenli olarak yapılması gerekmektedir. Kullanıcının bakım yöntemlerini anlaması, kaynak makinesini iyi tanınması, basit kontrol ve güvenlik uygulamalarını kendi başlarına yapabilmesi, hata oranlarını en aza indirerek makine servis ömrünü uzatmaya özen göstermesi gerekmektedir. Periyodik bakımla ilgili detaylı bilgiler aşağıdaki tabloda belirtilmiştir.

Uyarı : Bakım işlemi sırasında kaynak makinesinin şebeke ile olan bağlantısı mutlaka kesilmelidir. Bakım işlemi yetkili ve konusunda uzman kişiler tarafından yapılmalıdır.

GÜNLÜK BAKIM

Makinenin ön panelinde bulunan kaynak akımı ayar düğmesi ve arka panelinde bulunan açma-kapama anahtarının yerlerinde ve çalışır durumda olduğundan emin olun. Akım ayar düğmesi düzgün monte edilmemişse ve açma-kapama anahtarı yerinden oynamış ve rahat çalışmıyorsa yetkili servise başvurun.

Çalıştırdıktan sonra makinede titreme, ısıklı sesi ya da garip bir koku olup olmadığını kontrol edin. Eğer herhangi bir sorun varsa sorunun kaynağını bulmaya çalışın, çevreden kaynaklanan bir problem varsa ortadan kaldırın, sorun eğer makineden kaynaklanıyorsa müdahale etmeyin ve şebeke ile bağlantısını kestikten sonra yetkili servise başvurun.

LED ekrandaki değerlerin düzgün olup olmadığını kontrol edin. Ekrandaki numaralar sağlam değilse yetkili servise başvurun.

Kısa devre korumasını kontrol edin. **Kontrol işlemi** : Elektrodu iş parçasına değdirin ve pens-ampermetre ile kaynak kablосundan geçen akımı ölçün. Akım kısa bir süre sonra MMA modunda ve DC TIG HF modunda 0 A'e ve DC TIG LIFT modunda 20 A'e düşecektir. Eğer düşmüyorsa yetkili servise başvurun.

Zira aşırı ısınma, yangın tehlikesine neden olabilir.

Kısa devre korumasını kontrol edin. Kontrol işlemi: Elektrodu iş parçasına değdirin ve pens-ampermetre ile kaynak kablосundan geçen akımı ölçün. Akım kısa bir süre sonra MMA modunda ve DC TIG HF modunda 0 A'e ve DC TIG LIFT modunda 30 A'e düşecektir. Eğer düşmüyorsa yetkili servise başvurun.

Kaynak akımının ayarlanan akım değeri ile uyumlu olduğundan emin olun. Eğer farklılık varsa normal kaynak işlemini etkileyeceğinden gerekli ayarlamayı yapın.

Soğutma fanının hasarlı olmadığından ve normal bir şekilde döndüğünden emin olun. Makine aşırı derecede ısıdıktan sonra eğer fan devreye girmiyorsa fandaki pervanenin bloke olup olmadığını kontrol edin. Eğer fan hasarlı ise yetkili servise başvurun.

Kaynak bağlantılarının gevşek ya da aşırı derecede ısınmış olup olmadığını kontrol edin. Eğer aşırı ısınma ya da gevşeme varsa bağlantıları sıkın veya yetkili servise başvurun.

Akım kablосunun hasar görüp görmediğini kontrol edin. Eğer hasar görmüşse hasarlı bölümü uygun bir malzeme ile sararak yalıtın ya da kabloyu yenisi ile değiştirin.

AYLIK BAKIM

Toz ve kirlere makinenin içine girebilir. Bu durum mümkün olduğunca asgariye indirilmelidir Yoğun tozlu ve dumanlı ortamlar ile atmosferinde su, boya ve yağ tanecekleri ile taşlama tozları, yanıcı ve aşındırıcı gaz bulunan ortamlarda çalışmayın. Çalışma ortamı ve şartlarına göre aylık periyodik sürelerde, makine içindeki yağ ve diğer sıvı birikiminin olup olmadığını kontrol edilerek, mevcut olması halinde bunların temizlenmesi gerekir.

Kuru hava kompresörü kullanarak makinenin içini zamanla biriken tozlardan temizleyin.

Küçük parçaları korumak için, temizlik sırasında kullanılan havanın basıncına dikkat edin.

Makinenin üzerindeki vidaları kontrol edin, eğer gevşeklik varsa sıkın. Eksik vida yerine mutlaka yenisini takın. Paslı vidaları yenisi ile değiştirin.

Bakım ve Sorun Giderme - 2

ÜÇ AYLIK BAKIM

Makinenin verdiği gerçek akım değerinin ekrandaki akım değeri ile aynı olduğunu kontrol edin. Gerçek akım değeri pens-ampmetre ile ölçülür.

YILLIK BAKIM

Yıllık bakım için yetkili servise başvurun. Yıllık bakımda topraklamanın devamlılığı ve makinenin izolasyon kontrolünün yapılması gerekmektedir. Yıllık bakım raporunuzda bu verileri isteyin.

- 1- Kaynak makinesi fabrikadan çıkmadan önce her türlü hataya karşı kontrol edilmiştir. Bundan dolayı yetkisiz kimselerin makineyi kurcalamasına kesinlikle izin verilmemelidir.
- 2- Tamirat işlemleri sadece Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş. tarafından yetkilendirilen "Yetkili Teknik Servisler" tarafından yapılmalıdır.
- 3- Küçük parçaları korumak için, temizlik sırasında kullanılan havanın basıncına dikkat edilmelidir. Temizlik amacıyla kaynak makinesinin içerisine su tutulmamalıdır.
- 4- Kaynak makinesi uçucu ve sentetik kimyasallarla temizlenmemeli, dış yüzeyinin temizliği sırasında nemli ve sabunlu bir bez kullanılmalıdır.
- 5- Bakım işlemi çok dikkatli bir şekilde yapılmalıdır. Herhangi bir kablonun bükülmesi ya da yanlış bağlanması kullanıcı için çok tehlikeli olabilir.
- 6- Kaynak makinesinin içerisine su ve buhar girmesi engellenmelidir. Eğer makine nemden etkilenmiş ise, makinenin içi kurutulmalı ve izolasyonu kontrol edilmelidir.
- 7- Kaynak makinesi kaldırılırken veya taşınıırken rastgele atılmamalı ve darbelerden korunmalıdır.
- 8- Kaynak makinesi uzun süre kullanılmayacaksa, kendi kutusuna yerleştirilmeli ve kuru bir ortamda saklanmalıdır.

SORUN	OLASI HATA	ÇÖZÜM
Makine açıldığında fan çalışıyor ancak güç gösterge lambası yanmıyor.	Güç ledi arızalı veya bağlantısı iyi değil.	Servise başvuru.
	Güç trafosu arızalıdır.	Servise başvuru.
	Kontrol PCB arızası.	Servise başvuru.
Makine açıldığında güç gösterge lambası yanıyor ancak fan çalışmıyor.	Fan içerisinde yabancı bir cisim vardır.	Fanı temizleyin.
	Başlangıç kondansatörü arızalıdır.	Servise başvuru.
	Fan motoru arızalıdır.	Servise başvuru.

Bakım ve Sorun Giderme - 3

SORUN		OLASI HATA	ÇÖZÜM
Makine açıldığında güç gösterge lambası yanmıyor ve fan çalışmıyor.		Hatta elektrik yok.	Makineye giren fazların voltajını kontrol et.
		Makine içerisindeki sigorta arızalıdır.	Servise başvurun.
LED ekrandaki sayı okunmuyor.		LED ekran arızalıdır.	Servise başvurun.
Ekranda görülen maksimum ve minimum değerler, ayarlanan değerle örtüşmüyor.		Maksimum değer uygun değil. (3.1'e bakınız)	Güç kartındaki I _{max} potansiyometresini ayarlayın.
		Minimum değer uygun değil. (3.1'e bakınız)	Güç kartındaki I _{min} potansiyometresini ayarlayın.
Boşta voltaj çıkışı yok. (MMA)		Makine arızalıdır.	Servise başvurun.
Ark tutuşmuyor. (TIG)	HF tutuşma kartında ateşleme var.	Kaynak kablosu kaynak makinesinin iki çıkışına bağlı değil.	Kaynak kablosunu kaynak çıkışına bağlayın.
		Kaynak kablosu hasarlı.	Yenisini ile değiştirin.
		Şase kablosu düzgün bağlanmamış.	Şase kablosunu kontrol edin.
		Kaynak kablosu çok uzun.	Uygun bir kaynak kablosu kullanın.
		İş parçasında yağ veya kir var.	Kontrol edin ve temizleyin.
	HF tutuşma kartında ateşleme yok.	HF tutuşma kartı çalışmıyor.	Servise başvurun.
		Torç tetiği arızalıdır.	Torç tetiğini, kontrol kablosunu ve euro soketi kontrol edin.
Gaz akışı yok (TIG)		Gaz silindiri kapalı veya gaz basıncı düşüktür.	Gaz silindirini açın veya değiştirin.
		Valf tıkalıdır.	Valfi temizleyin.
		Elektromanyetik valf arızalıdır.	Değiştirin.

Bakım ve Sorun Giderme - 4

SORUN	OLASI HATA	ÇÖZÜM	
Sürekli gaz akışı var	Ön paneldeki gaz testi açıktır.	Gaz testini kapalı konuma getirin.	
	Valf tıkalıdır.	Valfi temizleyin.	
	Elektromanyetik valf arızalıdır.	Değiştirin.	
	Ön gaz süresi ayar düğmesi arızalıdır.	Yenisi ile değiştirin. Gerekliyse servise başvurun.	
Kaynak akımı düzgün ayarlanamıyor.	Ön paneldeki kaynak akımı ve parametre potansiyometresi hasarlı ya da düzgün çalışmıyor.	Servise başvurun.	
AC mod seçildiğinde AC çıkış vermiyor.	Güç kartı arızalıdır.	Servise başvurun.	
	AC sürücü kartı arızalıdır.	Servise başvurun.	
	AC IGBT modülü arızalıdır.	Servise başvurun.	
Ekrandaki akım ile gerçek akım değeri ile örtüşmüyor.	Minimum değer uygun değil. (3.1'e bakınız)	Güç kartındaki Imin potansiyometresini ayarlayın.	
	Maksimum değer uygun değil. (3.1'e bakınız)	Güç kartındaki Imax potansiyometresini ayarlayın.	
Nüfuziyet yeterli değil.	Kaynak akımı ayarı çok düşük.	Kaynak akımı değerini yükselt.	
	Ark boyu çok uzun.	2T özelliğini kullan.	
	Kaynak akımı çok yüksektir	Kaynak akımını düşür.	
Ön paneldeki alarm işığı yanıyor.	Aşırı ısınma koruması	Çok uzun süreli çalışma olması.	Kaynak işlemine ara vererek çalışma süresini kısalt.
		Kaynak akımı çok yüksektir.	Kaynak akımını düşür.
	Aşırı gerilim koruma	Hattaki gerilim dalgalanması	Kararlı bir güç kaynağı kullanın.
	Düşük gerilim koruma	Hattaki gerilim dalgalanması	Kararlı bir güç kaynağı kullanın.
		Aynı anda birden fazla makinenin aynı güç kaynağını kullanması	Aynı kaynağa bağlı makine sayısını azaltın.
Aşırı akım koruma	Ana devreden anormal bir akım geçmektedir.	Servise başvurun.	

Bakım ve Sorun Giderme - 5

SORUN	ALARM TIPI	ÇÖZÜM
1	OC	Makine aşırı ısınma koruması moduna geçmiştir. Makineyi kapatın ve yeniden çalıştırın.
2	OV	Makine aşırı gerilim koruması moduna geçmiştir. Makineyi kapatın ve yeniden çalıştırın.
3	LV	Makine düşük gerilim koruması moduna geçmiştir. Makinenin giriş besleme döngüsünü kontrol edin.
4	OT	Makine aşırı ısınma koruması moduna geçmiştir. Soğuması için birkaç dakika bekleyin.
5	no water	Makinede su yoktur. Lütfen su döngüsünü ve su tankının çalışmasını kontrol edin.
6	QX	Giriş fazlarından birisi yoktur. Makinenin giriş kablosu bağlantılarını kontrol edin.
7	other	diğer

Bakım ve Sorun Giderme - 6

SORUN	OLASI HATA	ÇÖZÜM
Su pompası çalışmıyor	Giriş beslemesinde elektrik yok	Giriş beslemesini kontrol et
	Sigorta arızalı	Servise başvuru.
	Besleme kablosunda kopukluk	Servise başvuru.
	Pompa tıkalıdır.	Kontrol edin.
	Sıcaklık çok yüksek, termik korumaya girdi.	Soğuduktan sonra otomatik olarak yeniden çalışmaya başlar.
	Motor arızası	Servise başvuru.
Su soğutma döngüsü yok	İlk çalıştırmada sistem içinde hava vardır.	Sistemdeki havayı boşaltın, makineyi kapatıp açın; bunu birkaç kez tekrarlayın ya da pompanın hava akışı musluğunu gevşeterek suyun çıkışını sağlayın.
	Su miktarı yeterli değil.	Su tankını kontrol edin.
	Radyatörler tıkalı	Temizleyin ya da servise başvuru.
	Su boruları tıkalı	Temizleyin ya da servise başvuru.

Elektromanyetik Uyum - 1



TS EN 60974-1'e göre tasarlanmıştır.

TS EN 55011'e göre makinenin EMU sınıfı Grup 2 Sınıf A'dır.

Detaylı bilgi için TS EN 60974-10'a bakınız.

- **Kaynak yaparken açma/kapama anahtarını açıp kapatmayınız. Bu durum şebekede gerilim dalgalanmaları oluşturabileceği gibi makinenin kullanım ömrünü de kısaltabilir.**
- **Güç ünitesi açıldıktan sonra makinenin elektriksel açıdan kararlı hale gelebilmesi için ortalama olarak 5-10 saniye beklenmeli ve daha sonra kaynak işlemine başlanmalıdır.**
- **Bu A sınıfı ekipman, elektrik enerjisinin alçak gerilim şehir şebekesi tarafından sağlandığı ev ve benzeri yerlerde kullanmaya uygun değildir. Bu gibi yerlerde, şebekeye iletilen ve havadan yayılan radyo frekanslı bozulmalar nedeniyle elektromanyetik uyumluluğun sağlanmasında muhtemel zorluklar oluşabilir.**

Kaynak makinesi, ilgili norm ve kurallara uygun olarak tasarlanmıştır. Makine üzerinde hiçbir şekilde değişiklik yapılmamalıdır. Bununla beraber, telekomünikasyon cihazlarını (telefon, radyo, televizyon) ve güvenlik cihazlarını karıştırıcı elektromanyetik dalgalar üretebileceği için elektromanyetik dalgalardan etkilenen cihazlar için güvenlik sorunu yaratabilir. Makinenin ürettiği bu elektromanyetik dalgaların (parazitlerin) etkisini önlemek veya azaltmak için aşağıda belirtilen açıklamalar dikkatli bir şekilde okunmalıdır.

Kaynak makinesi endüstriyel alanlarda kullanılmak üzere tasarlanmıştır. Yaşam alanlarında kullanılması durumunda elektromanyetik dalgaların olası etkilerini gidermek için belirli önlemlerin alınması gerekmektedir.

Kurulum ve Kullanma

Genel: Kullanıcı, bu ark kaynak ekipmanını Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş.'nin talimatlarına uygun olarak yapmak zorundadır. Elektromanyetik bozulmalar tespit edildiğinde bu sorunların ortadan kaldırılması kaynak ekipmanının kullanıcısının sorumluluğundadır. Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş. gerektiğinde teknik konularda yardımcı olacaktır. Bazı durumlarda iyileştirme yapmak kaynak devresinin topraklanması gibi basit bir uygulama olabilir. (Nota bakınız.) Diğer durumlarda kaynak makinesini, iş parçasını çevreleyen ve giriş filtreleri bulunan oluşan ekran yapılabilir. Her halde elektromanyetik bozulmalar etrafı etkilemeyen bir seviyeye düşürülmelidir.

Not: Kaynak devresinin topraklanması yerel güvenlik yönetmeliklerine bağlıdır. EMC açısından topraklamayı değiştirmek güvenlik veya cihazın bozulması açısından riskler içerebilir. Daha fazla bilgi için IEC 60974-9'a bakınız.

Ortamın değerlendirilmesi

Ark kaynağı ekipmanı kurulmadan önce kullanıcı etraftaki potansiyel elektromanyetik problemleri değerlendirmelidir. Bu değerlendirme yapılırken aşağıdaki maddeler göz önünde bulundurulmalıdır:

- a) ark kaynak ekipmanının yanındaki, üstündeki veya altındaki diğer besleme kabloları, kontrol kabloları, sinyal ve telefon kabloları
- b) radyo ve televizyon alıcı ve vericileri
- c) bilgisayar ve diğer kontrol ekipmanları
- d) kritik güvenlik ekipmanları, (örneğin endüstriyel ekipmanların korumaları/sensörleri)
- e) etraftaki kişilerin sağlığı, (örneğin kalp pili ve ısıtma cihazları)
- f) kalibrasyon veya ölçüm cihazları
- g) çevredeki diğer cihazların elektromanyetik bağımsızlığı. Kullanıcı çevrede kullanılan diğer cihazların elektromanyetik uyumluluğundan emin olmalıdır. Bu ilave koruma önlemleri gerektirebilir.
- h) kaynağın yapıldığı gün ve zaman da göz önünde bulundurulmalıdır.

Elektromanyetik Uyum - 2

Değerlendirmenin yapılacağı çevrenin büyüklüğü çevredeki binaların yapısına ve etraftaki aktivitelere de bağlıdır. Bu çevre sadece içinde bulunulan binayla sınırla olmayabilir.

Kaynak teçhizatının değerlendirilmesi

Elektromanyetik girişimin anlaşılabilir olarak çözülmesi için çevrenin değerlendirmesine ilave olarak kaynak teçhizatının da değerlendirilmesi gerekir. Bir emisyon değerlendirmesi CISPR:2009 madde 10'da bahsedildiği gibi yerinde emisyon ölçümleri de yapılmalıdır. Yerinde ölçümler iyileştirme tedbirlerinin etkinliğinin anlaşılması için de yapılabilir.

İyileştirme Önlemleri

Dağıtım Şebekesi : Kaynak ekipmanı şebekeye üreticinin talimatları doğrultusunda bağlanmalıdır. Elektromanyetik girişim oluştuğunda şebeke girişini filtrelemek gibi ilave tedbirlerin alınması gerekebilir. Sabit olarak kullanılan kaynak makinelerinin kabloları metal boru veya benzeri bir tertibatla ekranlanabilir. Ekranlama kablo boyunca devamlı olmalıdır. Ekranlama kaynak makinesinin gövdesine bağlanmalıdır böylece kaynak makinesi gövdesi ile ekran arasında iyi bir elektriksel temas sağlanmış olur.

Kaynak Ekipmanının Bakımı : Kaynak ekipmanı üreticinin talimatlarına uygun olarak düzenli olarak bakımı yapılmalıdır. Makine çalışırken tüm erişim, servis kapıları ve kapaklar kapalı ve düzgünce vidalanmış olmalıdır. Üreticinin talimatları dışında kaynak makinesi üzerinde hiçbir surette değişiklik ve ayar yapılmamalıdır. Özel olarak TIG kaynağı için HF oluşturan elektrotların arasındaki mesafeler üreticinin talimatı ile ayarlanabilir.

Kaynak Kabloları : Kaynak kabloları mümkün olduğunca kısa kısa olmalı ve birlikte yönlendirilmeli ve yer seviyesine yakın olmalıdır.

Eşpotansiyel bağlama : Etraftaki tüm metal nesnelerin toprağa bağlanması düşünülmelidir. Ancak iş parçası ile birlikte toprağa bağlanmış olan metalik cisimler operatör elektrod ve bu metal cisimlere aynı anda dokunduğunda elektrik çarpa tehlikesi oluşturur. Operatör tüm bu metalik nesnelere izole edilmiş olmalıdır.

İş parçasının topraklanması

Güvenlik nedenleri ile veya iş parçasının büyüklüğü nedeniyle toprağa bağlanmadığı durumlarda (örneğin gemi gövdesi) iş parçasının toprağa bağlanması her zaman olmasa da elektromanyetik emisyonu düşürebilir. İş parçası topraklanmak istendiğinde güvenlik veya diğer cihazların bozulmayacağından emin olunmalıdır. Bu bağlantı gerekli olduğunda iş parçası direk toprağa bağlanabilir veya direk bağlantıya izin verilmeyen bazı ülkelerde bağlantı yönetmeliklere uygun olarak seçilen bir kapasitör üzerinden yapılabilir.

Ekranlama : Çevredeki diğer kabloların ekranlanması da emisyon sorunlarını azaltabilir. Bazı özel durumlarda tüm çevrenin ekranlanması da düşünülebilir.



Bu A sınıfı ekipman, elektrik enerjisinin alçak gerilim şehir şebekesi tarafından sağlandığı ev ve benzeri yerlerde kullanmaya uygun değildir.

- Makinenin yüksek elektromanyetik alanların bulunduğu ortamlarda kullanılması durumunda, ayarlanan kaynak/kesme akımındaki değişim \pm %10 değerini aşabilir.

Enerji Tüketimi Açısından Verimli Kullanım

- 1- Kaynak makinesi, açık konumda iken elektrik şebekesinden düşük enerji çekecek şekilde tasarlanmış ve üretilmiştir.
- 2- Kaynak sırasında aşırı enerji tüketimini önlemek için kullanılan elektrod çapına uygun akım değerleri ile çalışılmalı, gereğinden yüksek akım değerlerinin kullanılmasından kaçınılmalıdır.

Ambalajın Sökülmesi

Askaynak Inverter 315-TIG AC/DC kaynak makinesi, karton kutu içerisinde satılmaktadır. Ambalajlı olmayan makineleri satın almayın. Makineyi kutusundan çıkarmak için kutunun üst kapağı açın ve makineyi içinde bulunduğu poşetten çıkarın. Bu poşeti ve kutuyu atmayın ve ileride makineyi tekrar kaldırmak ya da depolamak için saklayın.

Taşıma ve Saklama Şartları

Kaynak yapılmaması durumunda tozdan ve çevrede bulunabilecek diğer olumsuz etkilere korumak için ve özellikle uzak mesafeler arasında taşırken kaynak makinesini kutusuna koyunuz. Kaynak makinesinin sert darbeler görmemesine özen gösteriniz ve düşürmeyiniz.

Makineyi tutma sapından tutup kaldırın ve taşıyın. Makine çalışırken taşımayın ve kaldırmayın. Kaldırırken, taşırken ve kullanırken rastgele atmayın darbelerden koruyun. Mekanik darbe gören makinelerde yalıtma aralıkları azalabilir.

Kullanıma alınmadan önce bekleyecek veya uzun süre kullanılmayacaksa, temizleyerek kendi kutusuna yerleştirin ve nemsiz tozsuz ortamlarda saklayın.

Kaynak Makinesinin Servisten Alınması



Makinenizin kullanım ömrü bittiğinde ve işlevini yerine getirmediğinde evsel atık olarak imha etmeyiniz, çöpe atmayınız. Kaynak makinesini yerel yönetmeliklere uygun olarak hizmetten kaldırınız.

Makine ile Birlikte Verilen Aksesuarlar

TIG Torcu
Kaynak pensesi ve kablosu
Şase bağlantı pensesi ve kablosu

Uyarı Etiketi ve Teknik Özellikler Tablosu

DIKKAT!
BU DONANIMI ÇALIŞTIRMADAN ve İŞLETMEYE ALMADAN ÖNCE KULLANMA TALİMATLARINI OKUYUN. MAKİNEYİ "ELEKTROMANYETİK UYUMLULUK YÖNETMELİĞİNDE BELİRTİLEN ŞARTLARI SAĞLAYACAK SEKİLDE KURABİLMEK ve KULLANIM SINIRLAVLARI HAKKINDA DETAYLI BİLGİ ALABİLMEK İÇİN MUTLAKA KULLANIM KILAVUZUNA BAKIN.
ELEKTRİK ŞOKU ÖLÜME NEDEN OLABİLİR. MAKİNİNİN KAPAĞI SADECE KONUSUNDA UZMAN ve YETKİLİ KİŞİLER TARAFINDAN AÇILMALIDIR.



Detaylı bilgi için Sayfa 4-9'da yer alan "Kaynakta Güvenlik" bölümünü dikkatle okuyun.

Manufacturer (İmalatçı/İthalatçı): Kaynak Tekniği San. ve Tic. A.Ş.		Trademark: ASKAYNAK		
TOSB Otomotiv Yan Sanayi İhtisas OSB 2. Cadde, No:5, Şekerpınar 41420 Çayyova, Kocaeli/TURKEY		MADE in CHINA		
Model: Inverter 315-TIG AC/DC		Serial Nr. is located on the machine Seri No. makine üzerindedir		
		TS EN 60974-1 TS EN 60974-10		
	AC	10A/10.4V - 315A/22.6V		
	X	%40	%60	%100
	I ₂	315A	245A	220A
U ₀	70V	U ₂	22.6V	19.8V
S	DC	10A/10.4V - 315A/22.6V		
	X	%40	%60	%100
	I ₂	315A	245A	220A
U ₀	72V	U ₂	22.6V	19.8V
	DC	10A/20.4V - 270A/30.8V		
	X	%40	%60	%100
	I ₂	270A	240A	210A
U ₀	50V	U ₂	30.8V	29.6V
S	AC	10A/20.4V - 250A/30.0V		
	X	%40	%60	%100
	I ₂	250A	240A	210A
U ₀	54V	U ₂	30.0V	28.4V
	3 ~	AC	I _{1max} MMA	I _{1effmax} MMA
			U ₁	21.3A
IP23S	H	DC	I _{1max} MMA	I _{1effmax} MMA
			U ₁	21.4A
CE	H	DC	I _{1max} TIG	I _{1effmax} TIG
			U ₁	21.5A

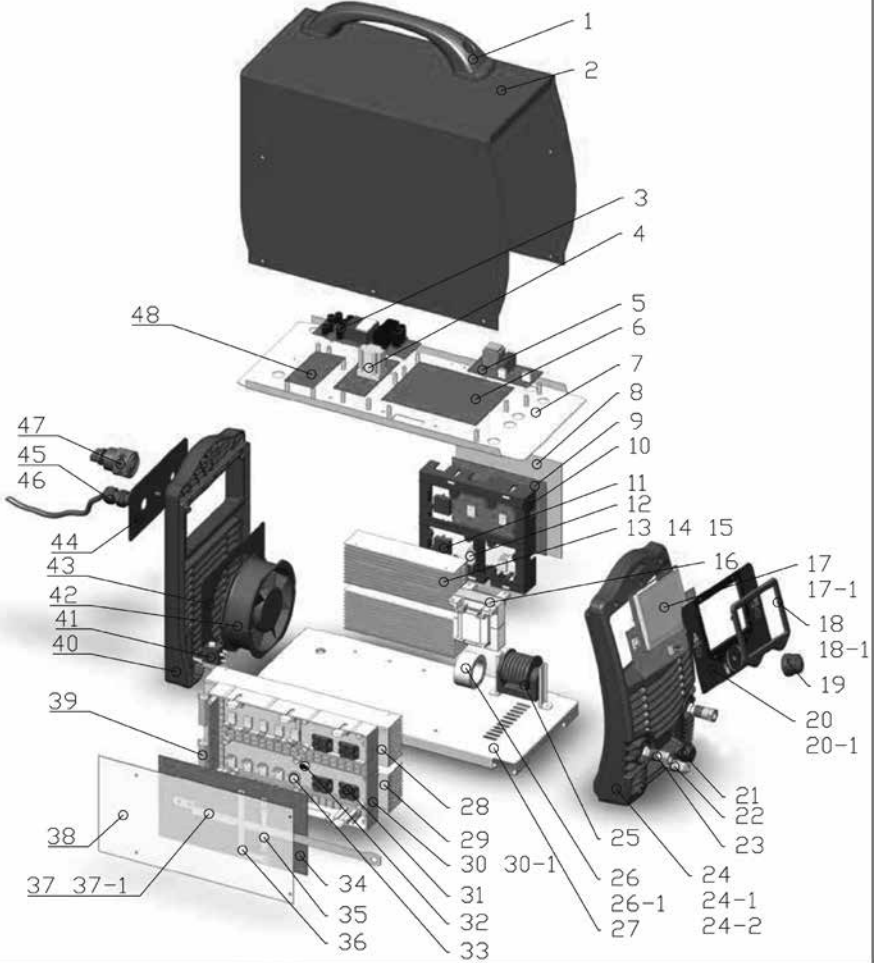
PRODUCTION DATE IS EMBEDDED WITHIN THE SERIAL NUMBER
ÜRETİM TARİHİ SERİ NO. ETİKETİNDE BELİRTİLMİŞTİR

Manufacturer (İmalatçı/İthalatçı): Kaynak Tekniği San. ve Tic. A.Ş.		Trademark: ASKAYNAK	
TOSB Otomotiv Yan Sanayi İhtisas OSB 2. Cadde, No:5, Şekerpınar 41420 Çayyova, Kocaeli/TURKEY		MADE in CHINA	
Model: SuperCOOL SC-12		Serial Nr. is located on the machine Seri No. makine üzerindedir	
		TS EN 60974-2	
	2~	U ₁	I _{1max}
	50/60 Hz	380V	0.35A
IP23S	Su Akış Hızı: max. 10 L/dak		
CE	Su Tankı Kapasitesi: 12 L		
	Pompa Devri: 2760 dev/dak		
	P _{1max} (L/dak)	p _{max}	
	0.46kW	0.36MPa	

PRODUCTION DATE IS EMBEDDED WITHIN THE SERIAL NUMBER
ÜRETİM TARİHİ SERİ NO. ETİKETİNDE BELİRTİLMİŞTİR

Yedek Parçalar - 1

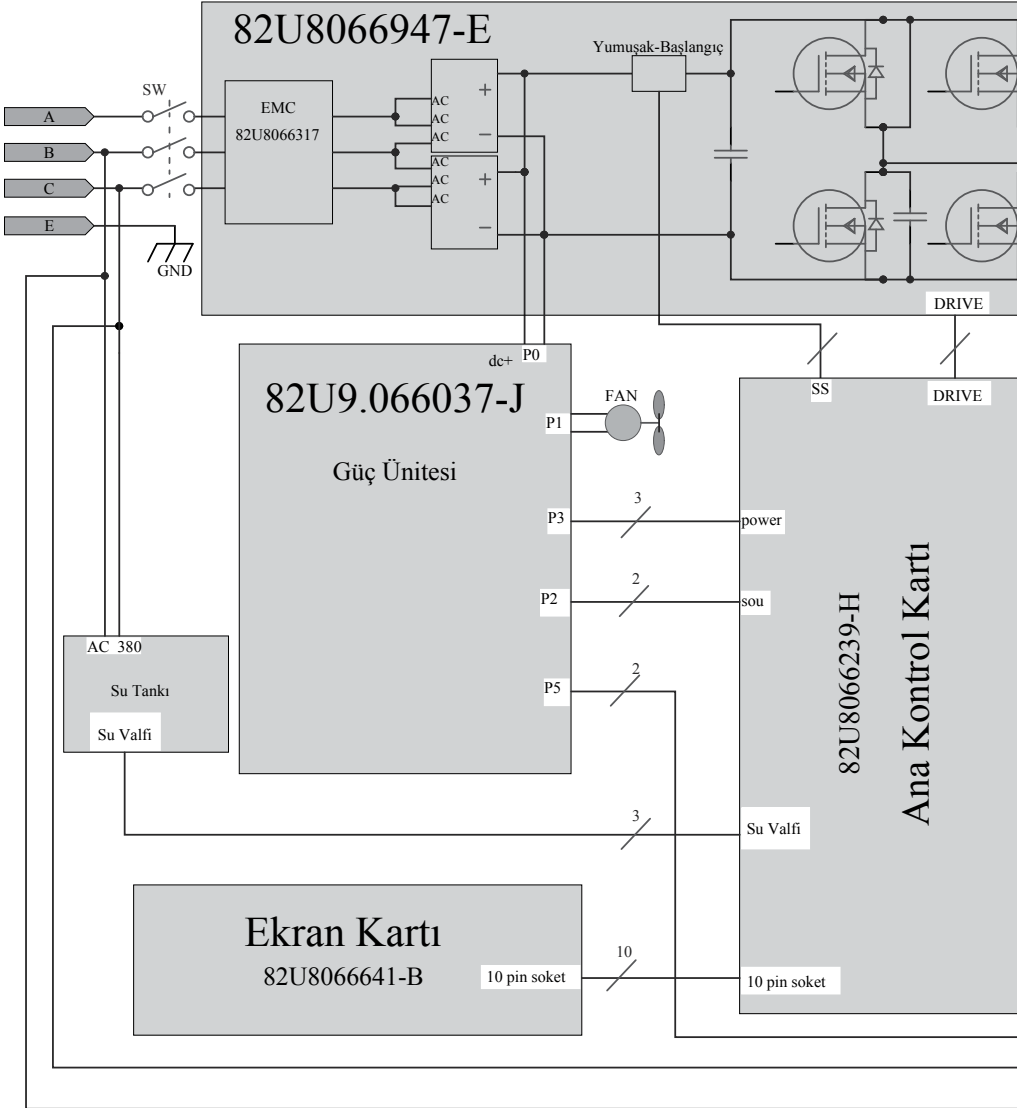
MAGIC AC TIG-315C 3.006.572-EX



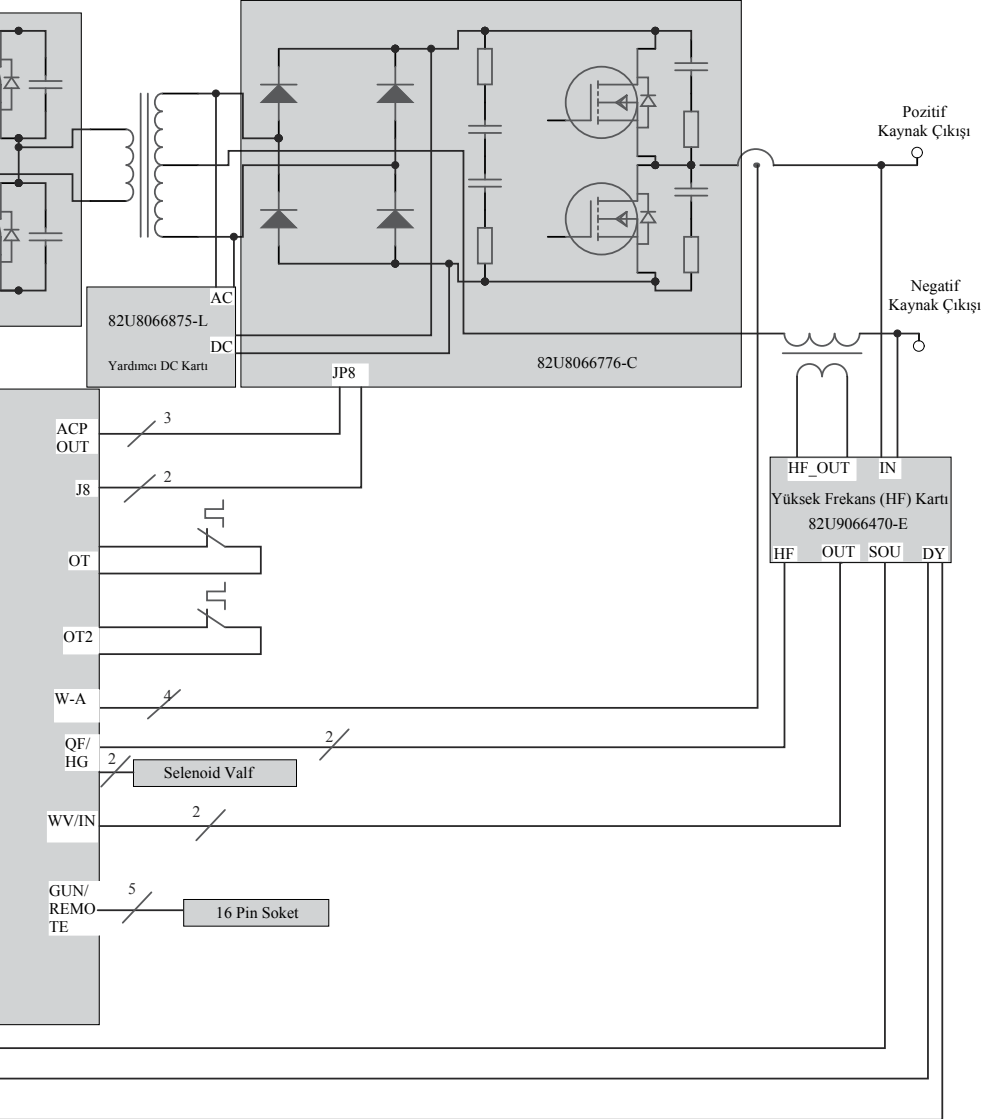
Yedek Parçalar - 2

No.	Tedarikçi Parça Kodu	Askaynak Parça Kodu	Parça Tanımı	Miktar
1	8.253.040	82U8253040	Tutamak 315 ACDC Tig	1
2	8.301.582-GNE30	82U8301582-GNE30	Metal Üst Kapak 315 ACDC Tig	1
3	5.496.570-J	82U5496570-J	Anahtar Güç PCB 315 ACDC Tig	1
4	5.496.875-L-1	82U5496875-L-1	Çıkış Doğrultucu Montaj PCB 315 ACDC Tig	1
5	5.496.470-K-4	82U5496470-K-4	HF Tutuşma PCB 315 ACDC Tig	1
6	5.496.239-H-2	82U5496239-H-2	AC/DC Kontrol PCB 315 ACDC Tig	1
7	8.062.581	82U8062581	PCB Montaj Paneli 315 ACDC Tig	1
8	8.306.262-C	82U8306262-C	Yalıtım Paneli 315 ACDC Tig	1
9	5.496.347-A-4	82U5496347-A-4	Inverter PCB 315 ACDC Tig PCB-Komple	1
10	8.746.029	82U8746029	Soğutucu Montaj Paneli 315 ACDC Tig	1
11	7.411.350	82U7411350	Köprü Diyot 315 ACDC/P Tig	2
12	7.425.620	82U7425620	IGBT 315 ACDC/P Tig	4
13	8.422.653-A	82U8422653-A	Soğutucu - 1 315 ACDC Tig	1
14	8.422.654	82U8422654	Soğutucu - 2 315 ACDC Tig	1
15	8.422.655-A	82U8422655-A	Soğutucu - 3 315 ACDC Tig	1
16	6.185.700	82U6185700	Ana Trafo 315 ACDC Tig	1
17	7.122.500	82U7122500	LCD Ekran 315 ACDC Tig	1
17-1	5.496.641-B	82U5496641-B	LCD Ekran Koruma Kapağı 315 ACDC Tig	1
18	8.303.572	82U8303572	Ekran Paneli 315 ACDC Tig	1
18-1	8.303.080	82U8303080	Koruma Paneli 315 ACDC Tig	1
19	7.458.043	82U7458043	Akım Ayar Potansiyometresi	1
20	8.306.572	82U8306572	Ön Panel Plakası 315 ACDC Tig	1
20-1	8.103.572-EXH	82U8103572-EXH	Ön Panel Etiketi 315 ACDC Tig	1
21	7.132.114-A	82U7132114-A	Tetik Soketi 315 ACDC Tig P45	1
22	8.462.124	82U8462124	Gaz Girişi 315 ACDC/TIGP	1
23	7.152.315-A	82U7152315-A	Kaynak Soketi (35-70 mm2)	2
24	8.069.998	82U8069998	Plastik Ön Panel 315 ACDC Tig	1
24-1	8.104.572-EXH	82U8104572-EXH	Model Etiketi 315 ACDC Tig	1
24-2	8.104.451-H	82U8104451-H	Çıkış Etiketi 315 ACDC Tig	1
25	6.174.451-A	82U6174451-A	HF Bobini 315 ACDC Tig	1
26	6.271.260	82U6271260	İndüktör 315 ACDC Tig	1
26-1	8.751.366	82U8751366	İndüktör İzolasyon Kartı 315 ACDC Tig	1
27	8.055.581-X	82U8055581-X	Metal Alt Panel 315 ACDC Tig	1
28	8.422.261	82U8422261	Soğutucu-1 315 ACDC Tig	1
29	8.422.262	82U8422262	Soğutucu-2 315 ACDC Tig	1
30	8.746.040	82U8746040	Soğutucu Montaj Kutusu 315 ACDC Tig	1
30-1	8.123.040	82U8123040	IGBT Montaj Bloğu 315 ACDC Tig	11
31	7.421.681	82U7421681	Hızlı Diyot 315 ACDC Tig	4
32	7.231.280	82U7231280	Termik	1
33	7.425.617	82U7425617	IGBT 205 315 ACDC	10
34	5.496.720-B	82U5496720-B	IGBT Montaj PCB 315 ACDC Tig	1
35	8.511.420	82U8511420	Konnektör Bakır Bara 315 ACDC Tig	1
36	8.511.421	82U8511421	Konnektör Bakır Bara 315 ACDC Tig	1
37	8.511.430-A	82U8511430-A	Çıkış Bakır Barası 315 ACDC Tig	1
37-1	7.321.103-A	82U7321103-A	Akım Sensörü 315 ACDC/P Tig	1
38	8.306.270	82U8306270	İzolasyon Paneli	1
39	7.445.311	82U7445311	Direnç 315 ACDC Tig	2
40	8.068.998	82U8068998	Plastik Arka Panel 315 ACDC Tig	1
41	7.253.018	82U7253018	Selenoid Valf 315 ACDC/P Tig	1
42	7.7208	82U7720008	Fan 315 ACDC Tig	1
43	8.122.581	82U8122581	Fan Montaj Paneli 315 ACDC Tig	1
44	8.307.450	82U8307450	Arka Panel Montaj Paneli 315 ACDC Tig	1
45	7.155.010	82U7155010	Besleme Kablosu Tutucu	1
46	7.555.311-4	82U7555311-4	Besleme Kablosu 4x2.5mm ²	3.20 m
47	7.232.011	82U7232011	Açma Kapama Anahtarı 315 ACDC/P Tig	1
48	5.496.317-2	82U5496317-2	EMC PCB 315 ACDC Tig	1

Elektriksel Bağlantı Şeması - 1



Elektriksel Bağlantı Şeması - 2



Teknik Servisler - 1

ADANA :

Bakır Makina

Yeşiloba Mahallesi, Küçük Seyhan
Sanayi Sitesi, C Blok, No:7
Seyhan - ADANA
Tel : (0322) 428 40 30
Faks : (0322) 428 40 30
e-posta : bakirmakina001@hotmail.com

AFYONKARAHİSAR :

Er Kaynak

2. Küçük Sanayi Sitesi
15. Ada 5.Blok, No : 8
Merkez - AFYONKARAHİSAR
Tel : (0272) 223 42 72
e-posta : isaerkek@gmail.com

ANKARA :

Bilim Elektrik Bobinaj

1. Sokak, Armağan Pasajı, No : 102/18
Yenimahalle - ANKARA
Tel : (0312) 385 30 41
Faks : (0312) 385 35 45
e-posta : bilim-elektrik@hotmail.com

Keyvan Teknik Servis Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.

İvedik Organize Sanayi Bölgesi
1438. Sokak (647), No : 24
Ostim - ANKARA
Tel : (0312) 395 44 66
(0312) 395 67 17
Faks : (0312) 395 67 14
e-posta : keyvanteknik@hotmail.com

Özkaynak Makine ve Ticaret Ltd. Şti.

Ostim OSB 1174. Cadde No : 10
06370 Yenimahalle - ANKARA
Tel : (0312) 385 06 19 - 385 06 20
Faks : (0312) 385 06 21
e-posta : sbal@oz-kaynak.com.tr

ANTALYA :

Tanrıkulu Makina İnşaat Emlak Otomotiv Turizm San. ve Tic. A.Ş.

Cumhuriyet Mah. 680. Sokak, No : 89
Muratpaşa - ANTALYA
Tel : (0242) 335 35 82
Faks : (0242) 335 35 83
e-posta : info@tanrikuluas.com.tr
tanrikuluas@gmail.com

BATMAN :

Topiz Bobinaj

Cumhuriyet Mah. 1512. Sokak, No:35/A
Merkez - BATMAN
Tel : (0488) 214 87 70
Faks : (0488) 214 87 70
e-posta : topizbobinaj@hotmail.com

BURSA :

Alp Kaynak Teknik Hırdavat Tic. Ltd. Şti.

Küçük Sanayi Sitesi, Üçevler Mah.
48. Sokak, No : 3 Par-Koop
Nilüfer - BURSA
Tel : (0224) 441 90 34
Faks : (0224) 441 90 24
e-posta : alpknaynak@yahoo.com
alpguller@yahoo.com.tr

Özduran Ticaret

Üçevler Mahallesi, 48. Sokak
No : 9, Par-Koop
Nilüfer - BURSA
Tel : (0224) 441 46 08
Faks : (0224) 443 49 79
e-posta : saadettin_duran@hotmail.com

ÇORUM :

Kılıçlar Bobinaj

Küçük Sanayi Sitesi
Sanayi Caddesi, No : 109
Merkez - ÇORUM
Tel : (0364) 234 92 73
Faks : (0364) 234 92 73
e-posta : kiliclar-bobinaj@hotmail.com

Teknik Servisler - 2

DENİZLİ :

İmtaş Dış Ticaret A.Ş.

Zafer Mahallesi,
1066 Sokak, No : 10
Bakırlı - DENİZLİ
Tel : (0258) 371 98 77
Faks : (0258) 372 21 40
e-posta : mahmut@imtasdemir.com
www.imtasdemir.com

ELAZİĞ :

Öztürk Elektrik Bobinaj

Sanayi Mahallesi,
Sanayi Caddesi, No: 80/A
Merkez - ELAZİĞ
Tel : 0536) 985 70 39
e-posta : ademozturk.0403@hotmail.com

ERZURUM :

Tolga Makine

Bakırcı Mah., Cennet Çeşme Sokak,
Yaşam Apartmanı, No: 5/A
Merkez/ERZURUM
Tel : (0442) 235 63 64
Faks : (0442) 235 63 64
e-posta : tolgamakine@hotmail.com

ESKİŞEHİR :

Tutares Makine Elektrik İnşaat Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.

75. Yıl Mahallesi, Oto Sanayi Sitesi
11233. Sokak, H-Blok, No : 10
Merkez - ESKİŞEHİR
Tel : (0222) 228 04 16
Faks : (0222) 228 04 47
e-posta : fahri@tutargroup.com

GAZİANTEP :

Fatih Teknik Makina

Sanayi Mahallesi
Anafartalar Bulvarı, No : 109
Şehit Kamil - GAZİANTEP
Tel : (0342) 235 37 18
Faks : (0342) 235 37 17
e-posta : ilkaykurt79@hotmail.com

HATAY :

İskenderun Elektronik Sanayi

Tayfur Sökmen Bulvarı
Sanayi Sitesi, No : 71
İskenderun - HATAY
Tel : (0326) 616 29 83
Faks : (0326) 616 29 83
e-posta : iskenderun_elektroniksanayi@hotmail.com

İSTANBUL :

Akcan Kaynak Servis Hiz.San.Tic.Ltd.Şti.

Aydınlı Mah., TEM Yan Yol, Melodi Sok.
No: 2, İç Kapı No: 44
Tuzla-İSTANBUL
Tel : (0216) 593 41 48-49
Faks : (0216) 593 41 50
e-posta : info@akcankaynak.com
www.akcankaynak.com

Ark Kaynak Sistemleri San. ve Tic. Ltd. Şti.

Mescit Mahallesi, Demokrasi Caddesi
Birmes Sanayi Sitesi, B-7 Blok, No: 3/28
Tuzla - İSTANBUL
Tel : (0216) 394 82 10-11-12
Faks : (0216) 394 82 13
e-posta : turan.unal@arkkaynak.com
www.arkkaynak.com

Gelişim Kaynak Tekniği San. Ve Tic. Ltd. Şti.

Perpa Ticaret Merkezi, B Blok,
Kat: 4, No: 339
Okmeydanı - İSTANBUL
Tel : (0212) 320 18 94
Faks : (0212) 221 29 34
e-posta : info@gelisimkaynak.com.tr

Ser Kaynak – Gülfer Açınal

İkiteli O.S.B., Tormak San.Sit.,
Cami Pasajı No: 8 Başakşehir - İSTANBUL
Tel : (0212) 485 71 20
Faks : (0212) 485 71 21
e-posta : serkaynak2015@gmail.com

Teknik Servisler - 3

Sinerji Kaynak Sistemleri San. Ve Tic. Ltd. Şti.

İkitelli O.S.B., Mahallesi,
Demirciler D2 Blok No:310
Başakşehir - İSTANBUL
Tel : (0212) 407 01 23
Faks : (0212) 407 01 23
e-posta : sinerjikaynak@gmail.com

Yağmur Makina

Bağlarbaşı Mahallesi,
Kooperatif Cad., No: 54/A
Maltepe - İSTANBUL
Tel : (0216) 457 12 92
Faks : (0216) 457 12 92
e-posta : makinayagmur@gmail.com

İZMİR :

ATC Kaynak Makinaları ve Malzemeleri

Pazarlama Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.

2828. Sokak, No : 39
1. Sanayi Sitesi
Mersinli - İZMİR
Tel : (0232) 459 50 40
Faks : (0232) 459 50 45
e-posta : atckaynak@gmail.com

Ayaz Teknik Makina

Yeşilova Mah. 4150 Sokak, No :58/A
Bornova - İZMİR
Tel : (0232) 467 57 17
Faks : (0232) 467 57 17
e-posta : ayazteknikmakina@gmail.com

Doruk Hırdavat ve Isıtma Cihazları

Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.

1426 Sokak, No : 14
Bornova - İZMİR
Tel : (0232) 478 14 12
Faks : (0232) 479 64 77
e-posta : hasan@dorukhirdavat.com.tr
www.dorukhirdavat.com.tr

ERMA Teknik Malzeme

Ticaret ve Sanayi Ltd. Şti.

4. Sanayi Sitesi,
129/8 Sokak, No : 2
Bornova - İZMİR
Tel : (0232) 375 52 83
Faks : (0232) 375 60 59
e-posta : meral.h@ermateknik.com.tr

KAHRAMANMARAŞ :

Electro Center Otomasyon Elektrik, Elektronik Tic. ve San. Ltd. Şti.

Dulkadiroğlu Bahçelievler Mahallesi,
Trabzon Bulvarı, No:116 E,
Merkez - KAHRAMANMARAŞ
Tel : (0344) 236 00 96
Faks : (0344) 236 01 45
e-posta : electro-center46@hotmail.com

Kahraman Hırdavat Bobinaj Elektrik Makina

Taahhüt İnş. Tic. ve San. Ltd. Şti.

Yavuz Selim Mahallesi, Kaportacılar Cad.,
No:37/A Dulkadiroğlu,
Merkez - KAHRAMANMARAŞ
Tel : (0344) 236 57 87
Faks : (0344) 236 42 32
e-posta : aksakahraman@hotmail.com

Üstün Bobinaj

Sanayi Sitesi, 15/B Blok, No : 4
Elbistan - KAHRAMANMARAŞ
Tel : (0344) 413 64 93
Faks : (0344) 413 34 22
e-posta : ustunbobinaj@hotmail.com

KARS :

Ayırım Elektrik

Orta Kapı Mah., İsmail Aytemiz Cad.,
Burç Sokak, No: 7
KARS
Tel : (0474) 223 82 95
e-posta : hamitayrim1@hotmail.com

Teknik Servisler - 4

KAYSERİ :

Elektron Kaynak Ekipmanları Makina San. Tic.

Anbar Mah., 879. Sokak, No: 26/A
Melikgazi - KAYSERİ
Tel : (0352) 311 41 60
Faks : (0352) 311 41 61
e-posta : elektronikaynak@hotmail.com

KİRŞEHİR :

Çözüm Elektronik

Ahi Evran Mahallesi
Şehit Bekir Korkmaz Cad. No : 19/C
Merkez - KİRŞEHİR
Tel : (0386) 213 46 70
e-posta : sukrupolat40@hotmail.com

KOCAELİ :

Girişim Dış Ticaret Anonim Şirketi

Sanayi Mah., Çarşı Yapı AVM,
Kumru Sokak, No: 14/27
İzmit - KOCAELİ
Tel : (0262) 335 08 63 - 34
Faks : (0262) 335 08 65
e-posta : teknikservis@girisimdisticaret.com

Göka Marmara Makina A.Ş.

Balçık Köyü, Organize Cad., No: 45/A
Gebze - KOCAELİ
Tel : (0262) 641 24 11
Faks : (0262) 641 24 33
e-posta : gokamakina@hotmail.com

KONYA :

Faruk Bobinaj ve Kaynak

Fevzi Çakmak Mahallesi
Komsan İş Merkezi
10561. Sokak, No : 9
Karatay - KONYA
Tel : (0332) 342 66 23
Faks : (0332) 342 66 59
e-posta : faruk_bobinaj@hotmail.com

MALATYA :

Aktif Kaynak Pompa

Yakınca Mahallesi
Semt Özsan Sanayi Sit. 24. Blok, No: 13
Yeşilyurt - MALATYA
Tel : (0422) 238 33 11
Faks : (0422) 238 33 11
e-posta : aktif@aktifkaynakpompa.com
www.aktifbobinaj.com

MANİSA :

İrfan Bobinaj – İrfan Makineci

Güzelyurt Mah. Mehmet Akif Ersoy Cad.
D Blok, No : 86/A
Merkez - MANİSA
Tel : (0236) 236 22 96
e-posta : cengiz@irfanbobinaj.com.tr

MERSİN :

Flaş Hırdavat ve San. Tic. Ltd. Şti.

Siteler Mah. Sanayi Sitesi,
159. Cadde, No: 4/D
Akdeniz - MANİSA
Tel : (0234) 336 02 32
e-posta : flas_hirdavat@hotmail.com

ORDU :

Zafer Elektromekanik

Karapınar Mah., 1190 Sokak,
Otes Sanayi Sitesi, No: 5D
Altınordu - ORDU
Tel : (0452) 233 12 69
Faks : (0452) 233 12 69
e-posta : zaferelktromekanik@hotmail.com

SAKARYA :

2V Megatronik

Güney Mobilyacılar Sanayi Sitesi
1288. Sokak, No : 12/A
Erenler - SAKARYA
Tel : (0264) 666 18 19
Faks : (0264) 666 18 19
e-posta : info@2v.com.tr

Teknik Servisler - 5

SAMSUN :

Med Kaynak Tekniği

İlk Adım Sanayi Sitesi

57. Sokak, No : 44

Tekkeköy - SAMSUN

Tel : (0362) 260 50 01

Faks : (0362) 260 50 02

e-posta : medkaynak@gmail.com

SİVAS :

As-Tek Elektronik Kaynak Makina ve Ekipmanları

4 Eylül Sanayi Sitesi

39. Sokak, No : 5/B

Merkez - SİVAS

Tel : (0346) 226 11 15

Faks : (0346) 226 11 15

e-posta : e_guleryuz58@hotmail.com

TEKİRDAĞ :

Asya Elektronik

Zafer Mah., Yeni Sanayi Sitesi,

İmalat 1. Sokak, No: 4

Çorlu - TEKİRDAĞ

Tel : (0282) 650 19 87

e-posta : asyaelektronik59@gmail.com

TRABZON :

Teknik Elektronik Bobinaj

Sanayi Mahallesi

Değirmen Cad. No : 25

Değirmendere - TRABZON

Tel : (0462) 325 52 26

Faks : (0462) 325 52 26

e-posta : davut.kol@hotmail.com

YALOVA :

Anadolu Kaynak Ekipmanları

Hürriyet Mahallesi, Bağdat Caddesi

Çavdar Apt., NO: 11/14

Altınova - YALOVA

Tel : (0226) 461 40 08

Faks : (0226) 461 39 89

e-posta : ismailduman@anadolukaynak.com.tr
www.anadolukaynak.com.tr

YOZGAT :

Genbak Motorlu Araçlar Genel Bakım

Kerestecilik Otomotiv Ticaret Sanayi A.Ş

Yüzüncü Yıl Sanayi Sitesi, 8.Sokak No: 2

Merkez - YOZGAT

Tel : (0354) 212 19 70

Faks : (0354) 217 84 88

e-posta : : info@genbak.com

ZONGULDAK :

Emre Elektronik

Elmatepe Mahallesi

Camii Sokak, No : 12/A

Karadeniz Ereğlisi - ZONGULDAK

Tel : (0372) 312 46 57

e-posta : emreelektronik67@hotmail.com

Güncel
teknik servis iletişim
bilgilerimiz
ve diğeri sorularınız için
lütfen
“www.askaynak.com.tr”
internet adresimizi
ziyaret ediniz.

Bağlantı Adresleri

Değerli müşterimiz,

Aşağıda belirtilen önerilere uymanızı önemle rica ederiz.

- 1- Makineyi aldığınızda “**Garanti Belgesi**”ni mutlaka onaylatınız.
- 2- Makinenizi kullanma kılavuzunda belirtilen esaslara uygun olarak kullanınız.
- 3- Servis ihtiyacınız olduğunda İstanbul merkezde bulunan **Teknik Servis Departmanı**'mıza, size en yakın **Bölge Satış Büromuz**'a ya da **Yetkili Bayimiz**'e başvurunuz.
- 4- Servis işlemi bittiğinde yetkiliden “**Servis Formu**” istemeyi unutmayınız.

SATIŞ SONRASI SERVİS **DEPARTMANIMIZ**

Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş.

TOSEB Otomotiv Yan Sanayi İhtisas Organize Sanayi Bölgesi 2. Cadde, No: 5, Şekerpınar 41420 Çayırova - KOCAELİ
Tel : (0262) 679 78 00
Faks : (0262) 679 77 00
servis@askaynak.com.tr



BÖLGE SATIŞ BÜROLARIMIZ

İSTANBUL Bölgesi Satış Bürosu

Rauf Orbay Caddesi
Evlıya Çelebi Mahallesi
Ak İş Merkezi, No: 33
İçmeler, 34944 Tuzla - İSTANBUL
Tel : (0216) 395 84 50 - 395 56 77
Faks : (0216) 395 84

İZMİR Bölgesi Satış Bürosu

Mersinli Mahallesi, 1. Sanayii Sitesi
2822. Sokak, No: 25
35120 - İZMİR
Tel : (0232) 449 90 35 - 449 01 64
Faks : (0232) 449 01 65

ANKARA Bölgesi Satış Bürosu

Ostim Sanayii Sitesi
Ahi Evran Caddesi, No: 83
06370, Ostim - ANKARA
Tel : (0312) 385 13 73 - pbx
Faks : (0312) 354 02 84

ADANA Bölgesi Satış Bürosu

Yeşiloba Mahallesi, 46253 Sokak
Metal Sanayi Sitesi, No: 5/B
01100 Seyhan - ADANA
Tel : (0322) 359 59 67 - 359 60 45
Faks : (0322) 359 60 01

Dikkat !

Her türlü bakım ve onarım işlemleri için bulunduğunuz noktaya en yakın olan ve Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş. tarafından yetkilendirilen teknik servislerimize veya satış bürolarımıza başvurunuz. Yetkisiz servisler veya kişiler tarafından yapılan bakım ve onarım işlemleri üretici firma garantisini geçersiz kılar.

ASKAYNAK

TIG Welding Machine
Arc Welding Machine

Inverter
315 TIG
AC/DC



USER
MANUAL

USER MANUAL

Welding method and specifications



TIG Welding
MMA Welding



“AT” UYGUNLUK BEYANI / “EU” DECLARATION OF CONFORMITY

İmalatçı / Manufacturer

Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş.

Ürün / Product

TIG Kaynak Makinesi - (GTA) TIG Welding Machine

Marka - Model / Brand - Model

Askaynak® Inverter 315-TIG AC/DC



Yukarıda tanımlanan beyanın nesnesi, ilgili uyumlaştırılmış AB mevzuatı ile uyumludur.

The object of the declaration described above, is in conformity with the relevant union harmonisation legislation.

Direktifler / Directives

2014/35/EU, 2014/30/EU, 2011/65/EU, 2015/863

Uyumlaştırılmış standartlar ve uygunluğun deklare edilmesiyle ilişkili diğer referanslar.

References to the relevant harmonised standards used, and references to the other technical specifications in relation to which conformity is declared.

TS EN IEC 60974-1:2018, TS EN 60974-10:2014/A1:2015

İlave bilgi: Tanımlanan ürünün; kurulum, kullanım ve bakımı kullanım kılavuzunda belirtilen yönergelere, yasa ve yönetmeliklere, standartlara ve bilinen mühendislik uygulamalarına uygun bir şekilde yapıldığında, yukarıda verilen Avrupa Birliği Direktif ve Regülasyonları ile uyumludur. Bunlara uyulmaması veya ürün üzerinde değişiklik yapılması halinde, bu deklarasyon geçersiz olur.

Additional information: *The equipment complies with listed European Directives and Regulations if installed, used and maintained in accordance with enclosed instructions, applicable laws, standards and sound engineering practices.*

Any misuse and/or any modification render this declaration void.

İmalatçı adına imzalayan / Signed for and on behalf of:

Hatice ÖZEL

Teknik Hizmetler Müdürü - Technical Services Manager

Kocaeli, TURKEY

01.10.20**20**

Bu uygunluk beyanı yalnızca imalatçının sorumluluğu altında düzenlenir.

This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.

CE sertifikası 2020 yılında eklenmiştir. / CE mark was first affixed in 2020.

Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş.

TOSB Otomotiv Yan Sanayi İhtisas Organize Sanayi Bölgesi 2. Cadde, No: 5, Şekerpınar 41420 Çayırova, Kocaeli - TURKEY

Contents

Safety in Welding	50 - 55
General Characteristics	56
Installation and Operator Instructions.....	57
Preparations for Work	58 - 69
Maintenance and Troubleshooting	70 - 75
Electromagnetic Compliance	76 - 78
Efficient Use in Terms of Energy Consumption	78
Unpacking	78
Transportation and Storage Conditions	78
De-commissioning the Welding Machine	78
Accessories Delivered with the Machine	78
Warning Label and Technical Specification Table	79
Spare Parts	80 - 81
Electrical Connection diagram.....	82 - 83

MANUFACTURER

Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş.

TOSB Otomotiv Yan Sanayi İhtisas Organize Sanayi Bölgesi
2. Cadde, No: 5, Şekerpınar 41420 Çayırova, KOCAELİ - TURKEY
Tel: (+90 262) 679 78 00 Fax: (+90 262) 679 77 00

www.askaynak.com.tr

Manufactured in People's Republic of China by
KAYNAK TEKNİĞİ SANAYİ ve TİCARET A.Ş.

Safety in Welding - 1

This machine has been designed for TIG welding and MMA welding works with coated electrodes.

Can not be used for any other purpose.

This machine must absolutely be used by authorized personnel, who is trained welder. Please make sure that all the operations, maintenance repair procedures are carried out by authorized persons. Before operating the machine read and understand this user manual. Not complying with the instructions given in the user manual may result in serious injuries, loss of life and damages in the machine. Please read the cautions stated with below symbols. Kaynak Teknigi Sanayi ve Ticaret A.S. is not responsible for damages caused by improper installation, improper storage or abnormal operation.



WARNING: This symbol means that the instructions provided in the user manual must absolutely be obeyed in order to prevent serious injuries, loss of life and severe damage to the machine. Please protect yourself and those around you.



READ AND UNDERSTAND THE INSTRUCTIONS CAREFULLY: Read and understand this manual before operating this equipment. Not complying with the instructions given in the user manual may result in serious injuries, loss of life and damages in the machine.

Welding works should not be performed in a careless, pre-occupied, tied or sleepless state.

Arc welding is a safe application only when adequate measures against any potential hazards are taken. If those measures are missed or ignored, it might result in serious or probably fatal electrical shock, exposure to excessive amounts of smoke and gases, arc radiation, fire or explosion etc. hazards.

Note: For detailed information on safety in welding, please read the ANSI Z49.1 standard.

Protective Equipments:

The welding operators should wear clothing for protection against risk of burning. Welding burns caused by the contact of the splashing sparks with the skin are one of the most common risks encountered.

Skin burns is one of the most common risks encountered caused by welding sparks.

Woolen clothing should be preferred due to the resistance against fire. Because the synthetic clothing melts when exposed to heat, they must not be worn.

The protective clothing should be kept away from grease and oil. Such materials may increase the flammability.

The shirt and pant sleeves should not be folded. Because the sparks of molten metal may fall in to the folds. The pants should be kept over the work boots and not inserted in. Otherwise the sparks of molten metal may fall in to the boots.

Safety in Welding - 2

The other protective materials to be used in hazardous circumstances are as follows:

- Fire resistant clothing,
- Leg Dusters,
- Aprons,
- Leather arm covers and shoulder cloaks,
- A cap worn under the welding mask.

Gloves made of fire-resistant materials such as leather etc. must to be worn without fail, in order to protect the hands against burns, cuts and scratches. Additionally, the gloves made of fire-resistant materials such as leather etc. have to be robust and dry to ensure protection against electrical shock.

Noise:

Ear protection should be used for protecting the ears against sparks and molten metal as well as loss of hearing caused by the noise of the arc welder. When the noise level in the work environment reaches a disturbing level for the ears and causes head ache, a hearing problem may be experienced. Ear protection must be used immediately in such cases.

The loss of hearing may not be evident until a test is conducted, but treatment after that point may also be too late.

Importance and Cleanliness of Working Environment:

The order and cleanliness of the work environment is equally important as maintaining the welding machine.

The degree of hazard increases along with the number of the employees. Despite reading the warning notes about the machine and taking the measures required, someone tripping on a live cable in the work environment could still create the risk of electric shock, contact with hot metals or falling down.

All the equipment, cables, hoses and gas cylinders must be kept away from the floors, corridors and stairs etc. with heavy traffic. The environment must be kept orderly and neat and the work environment must be cleaned after the welding works are finished. This will improve the work efficiency along with work safety. Moreover, somebody in the work environment may accidentally step in to the welding bath; therefore barriers should be placed around the area during the welding works.



GAS CYLINDER MAY EXPLODE: Only the gas cylinders specifically manufactured for welding purposes containing compressed gas should be used. Make sure that correct regulators for the gas and cylinder pressure used are installed properly. The cylinders must be kept in an upright position and attached somewhere with the safety chain. Do not displace the cylinders without installing the safety caps. Make sure that the electrodes, electrode handles, work clamps and all types of parts carrying voltage do not come in touch with the cylinders. Store the cylinders away from risky places, where heat and sparks are generated.



WELDED MATERIAL MAY BURN: Intense heat may be released while welding. Contact with the hot surfaces and materials may cause serious burns. Gloves must be used without fail while touching or carrying such materials.

Safety in Welding - 3



ELECTRIC SHOCK CAN KILL: Electrical shock is the most serious risk that the welding operator might face frequently. Contact with the live electrical materials can lead to injuries, death, electrical shocks or sudden falls by reflex. Do not touch the electrode, grounding wire or work piece under voltage attached to the machine. Insulate yourself against contact with the electrode, grounding wire or work piece. Do not touch the plug's metal pins after disconnection from the power. It contains risk of electrical shock.

The electrical shock risk associated with the welding machine is divided in to two categories:

- Primary voltage shock (e.g. 230 - 460 V)
- Secondary voltage shock (e.g. 20 - 100 V DC)

The primary electrical shock is much more dangerous, since the voltage is higher than the welding voltage. Primary electrical shock may happened by contact with a live part in the machine while the body is grounded when there is power on the machine. Please do not forget that the ON/OFF switch on the machine may not cut off the electricity connected to the machine itself. In order to get a safe disconnection from mains supply; switch off the fuse and disconnect the input cables from the connection terminals.

Never remove the side covers of the machine and in case of a failure, have an authorized technician check and repair the machine.

Ground the machine and work piece without fail.

Do not use un-insulated cables and electrode holders, replace them with new ones. Never immerse the electrodes in water for cooling.

Do not touch the electrode cables connected to two separate welding machines; the voltage carried may be equal to the sum of the open circuit voltage of both machines.

Please use a safety harness without fail while working on high places to prevent falling because of an electrical shock.



FUMES AND GASES MAY BE DANGEROUS: The welding works may cause the emission of smoke and gas hazardous for human health. In order to protect the user against this hazard, the smoke or gases have to be removed by providing adequate ventilation.

Generally short-term effects such as burns in the face and skin, dizziness, nausea and fever etc. may be experienced during the welding operations depending on the exposure length to the smoke and amount of smoke present. Longer exposure to smoke may lead to the accumulation of iron in the lungs and may cause functional disorders. Bronchitis and lung fibrosis are the most frequently seen effects.

Some electrodes may contain certain alloys that make special ventilation compulsory. The labels on the products that require special ventilation should not be ignored and the "Material Safety Data Sheet (MSDS)" must be read carefully. Gas masks may have to be used while welding with such materials.

Keeping the head out of the smoke cloud is one of the easiest ways of protection against hazardous gases and smoke.

Do not breathe the smoke and gases and use mechanical air circulation and ventilation apparatus; and if the ventilation is till insufficient, gas masks should be used.

Safety in Welding - 4



THE WELDING ARC MAY CAUSE BURNS: During the welding operations, appropriate masks, filters and protective lenses should be used for protecting the eyes against the light emitted by the welding arc and the flying particles. The skin should be protected using fire-resistant clothing. The people in the vicinity should be protected by panels made of fireproof materials, they should not look at the welding arc directly and must be warned against effects of the arc light.

Even short periods of exposure to the UV rays may cause eye burns called “welding dazzle”. The person affected may not be aware of the “welding dazzle” for hours after exposure, which can become extremely disturbing in the end and even cause temporary loss of sight. Normally the eye dazzle is a temporary condition, but long term exposure of the eyes to the UV rays may result in permanent damages in the eyes. As protective measures besides not looking at the welding arc, a protective welding mask with appropriate filtering lens should be used.

The following table may be used for selecting the proper filter against arc welding with shielded electrodes.

Protective Filter Selection Table				
Welding Method	Electrode Diameter (mm)	Current Range (Amper)	Protective Filter (lower limit)	Protective Filter (recommended)
Covered Electrode Arc welding	< 2.4	< 60	7	-
	2.5 - 4.0	60 - 160	8	10
	4.0 - 6.4	160 - 250	10	12
	> 6.4	250 - 550	11	14

From ANSI Z49.1-2005



WELDING SPLASHES MAY CAUSE FIRE OR EXPLOSION: Keep the flammable materials away from the welding areas and maintain a fire extinguisher at an easily accessible place. The splashes and hot materials ejected by arc welding may fly around easily even from the narrowest opening. Do not perform any welding on any barrel, container or material until making sure that the measures required for removing the flammable and noxious gases from the environment are taken. Never operate the machine in places, where flammable gases, vapors or fluids may be present.

Keep the possibility of fire risk in mind as arc welding may produce very high temperatures.

The welding arc temperature may reach 5000°C, but heat alone is not a reason for fire generally. The fire risk is created by the sparks and molten metal particles splashing around. Such metal splashes may reach ten meters of distance. Therefore, keep the easily flammable materials away from the welding environment. Furthermore, make sure that your work piece does not contact any material that might flame as it heats up. The materials that might catch fire when heated are divided in to three groups as fluids (gasoline, oil, paint, thinner, etc.), solids (wood, cardboard, paper etc.) and gases (acetylene, hydrogen etc.)

Safety in Welding - 5

Watch the welding environment. If there is any systems using gasoline or hydraulic oil present and if the welding environment cannot be moved elsewhere, place a fire-resistant barrier in between. If you are welding at a high place or on a ladder, make sure that no explosive or flammable materials are stored below. Moreover do not forget the possibility of slag and sparks falling on the people around.

Special measures have to be taken while welding in a dusty environment. The dust particles may catch fire and cause a sudden fire or explosion. If you have no idea about the flammability or volatility of the ambient dust, do not start the welding or cutting works before obtaining the approval of an expert or authorized person.

Before starting welding, check if the welding piece has a flammable coating that could catch fire when heated.

When you take a pause during the welding works, make sure that the electrode handle does not touch the ground or work piece.

If you are carrying out welding works within ten meters from flammable materials, keep an observer with you. The observer should watch where the sparks and splashes are falling around and should have easy access to the fire extinguishers if necessary. Once the welding work is finished, check the welding area for any trace of smoke for about half an hour with the observer.

The first rule during a welding-related accident is not to panic just like any other emergency situation. Depending on the magnitude of the fire, activate the fire alarm, notify the fire department, turn off the welding machine and leave the area as fast as possible through the fire exits.



ELECTRICAL EQUIPMENT: Before starting to work on the machine, cut the power supply by means of the switch located in the fuse box. Make the electrical connections in conformity with the rules currently in force.

GROUNDING: For your safety and trouble-free operation of the machine, it should be connected to a power outlet with proper power supply and grounding cables.



ELECTRICAL EQUIPMENT: Check the condition of the electrical cables such as supply and welding cables regularly. In case of any irregular condition, replace the defective parts immediately. In order to prevent any arc flashing and fire risks, do not leave the electrode clamp (handle) on the welding table or any surface in contact with the grounding clamp.



ELECTRIC and MAGNETIC FIELDS MAY BE HAZARDOUS TO THE HUMAN HEALTH: The current passing through the conductors creates an electromagnetic field. The electromagnetic field thus formed may have an effect on the pace-maker etc. equipment. The welders, who use pace-makers, should consult with a physical therapist before working with the machine. The electrical and magnetic fields could also cause other unknown health—related problems.



MOVING PARTS MAY CRUSH YOUR HANDS: Do not place your hands on or near the fan and the moving parts of the machine.



COMPLIANCE WITH CE NORMS: This machine has been manufactured in compliance with the European Instructions.



SAFE OPERATION: This machine is suitable for carrying out welding works in the places with high probability of electrical shock.

Safety in Welding - 6

EXTRA SAFETY MEASURES:

Applying the safety measures under certain circumstances may become difficult; nonetheless, the rules set forth should be abided with. Keep your gloves dry and if that becomes impossible, keep a spare pair with you.

Stand on a non-conducting material such as plywood, plastic mat etc. Insulate your body from the welding piece.

If you have to carry out welding works with high possibility of electrical shock such as in a moist environment, in wet clothing, grids or scaffolding on your knees or leaning out or, where contact with the ground is prevented, prefer to use the machine types specified below:

- Semi-automatic fixed DC voltage machines,
- DC manual arc welding machines,
- Reduced voltage controlled AC welding machines.

The condition of the electrode handle and cables is very important. The plastic or fiber insulator on the handle prevents contact with live parts. Always check the condition of the handle before operating the welding machine. Replace the old and worn out handles and do not try to repair. Conduct the same checks on the cables as well and since replacing the cable may be costly, repair them with a high-resistance heat shrink etc. Check the insulation at all times before operating the machine.

If you feel an electrical shock, remember that this is a warning. In such a case, before continuing with the work, check your working habits and work environment in terms of electrical shock risks. In case of any abnormal situation, do not continue with welding without taking the measures required. If you cannot identify the source of the problem, have it checked by an authorized specialist.

PRECAUTIONS FOR THE OTHER PERSONS IN THE WORK AREA:

The cleanliness and order of the work area are very important for you and the other people in the area both. Other welders or people walking around may step into your welding bath accidentally or trip on the cables and fall inviting the risk of an electrical shock to you and the other people around. Furthermore, the welding splashes may cause risk of burns to the other people in the vicinity.

Segregating the welding site with a fire-proof barrier could reduce the above risks.

Warn other people in the work area about using work safety equipment. In particular if they have to work in a welding site, warn them about wearing fire-resistant work outfits, work goggles, insulated shoes and gloves etc. remove the people, who do not heed your warnings, from the work site.

If you are welding on a high place, use warning signs showing the risk of welding splashes falling down on the people below.

Electromagnetic fields may be dangerous for the pace-makers.

Warn the people in the vicinity, regardless of welders or otherwise, regarding the above and post warning signs. Tell such people that they should consult a doctor before entering the welding area. The welding sites pose high risk of electrical shocks. Other people may face the risk of an electrical shock by passing on a cable while working around. Do not use un-insulated welding cables and pass the cables through insulated, plastic ducts where possible.

INFORMATION ABOUT THE RESIDUAL RISKS :

Askaynak Inverter 315-TIG AC/DC welding machine has been designed and manufactured in conformity with the safety rules set out by the TS EN 60974-1 standard. All the measures required for eliminating the safety risks involved have been taken and the measures to be taken by the users and the rules to be observed have been indicated in the user manual. Eliminating the said risks is not possible if due care is not exercised and the safety measures prescribed are not taken. Such risks may start from slight injuries, but the risk of explosion may become fatal for multiple people as well. Ensuring the safety of the welding area is the responsibility of the user and if the said measures are not taken properly, the work must be stopped and the authorized persons must be notified

General Characteristics

The **ASKAYNAK Inverter 315 TIG AC/DC** is an TIG and MMA welding machine manufactured using the latest inverter technology. Power source unit with inverter, is a technology that is introduced to the market in 1980s. 50Hz/60Hz frequency is converted to 20 KHz or above, which means high frequency, by IGBT and then voltage is decreased and alternating current (AC) is converted to direct current (DC), a powerful DC source current is created by using PWM technique in inverter technology, the size and weight of the welding machine is decreased and the efficiency is increased by 30% with inverter technology. The most important specifications of the welding machines that is produced with inverter technology are providing stabile arc, safety, lightness and energy saving. The improvement of welding machines with inverter is called a revolution in welding area by experts.

The **ASKAYNAK Inverter 315 TIG AC/DC** is a shielded electrode and TIG welding machine features igniting with HF (high frequency), start current, crater arc current, welding current, base current, duty ratio, upslope time, downslope time, pre-gas, post-gas, pulse frequency, hot start and arc force etc.

The **ASKAYNAK Inverter 315 TIG AC/DC** is suitable for welding for various plates made of stainless steel, carbon steel, alloy steel, titanium, aluminum, magnesium, cuprum, etc, which is also applied to pipe installation, mould mend, petrochemical, architecture decoration, car repair, bicycle, handcraft and common manufacture.

The advantages offered by the ASKAYNAK Inverter 315-DC TIG AC/DC welding machine are:

- 1- MCU control system , responds immediately to any changes.
- 2- Pedal control of welding current
- 3- High frequency and high voltage for arc igniting to ensure the success ratio of igniting arc, the reverse polarity ignition ensures good ignition behavior in TIG-AC welding.
- 4- Avoid AC arc-break with special means, even if arc-break occurs the HF will keep the arc stable.
- 5- Intelligent protection: TIG/DC operation, If the tungsten electrode touches the workpiece when welding, the current will drop to short-circuit current to protect tungsten
- 6- DC Pulsed TIG and MMA, adopt IGBT and advanced PWM technology
- 7- Intelligent protection: over-voltage, under-voltage, over-current, over-heat
- 8- Light and easy to carry, simple installation.

Input			
Input Voltage 380 V ± % 10/3 Phase	Power Consumption		Frequency 50/60 Hertz (Hz)
	10,35 kW (AC-TIG) (40 % operation cycle) 10,25 kW (DC-TIG) (40 % operation cycle) 10,10 kW (AC-MMA) (40 % operation cycle) 10,15 kW (DC-MMA) (40 % operation cycle)		
Power Factor : 0.72			
Welding Current Output Rates			
Duty Cycle (10 minutes period)	Output Current (Amper)		Output Voltage (Volt)
% 40	315 A (AC-TIG/DC-TIG); 250 A (AC-MMA); 270 A (DC-MMA)		22,6 V (AC-TIG/DC-TIG); 30 V (AC-MMA); 30,8 V (DC-MMA)
% 60	245 A (AC-TIG/DC-TIG); 240 A (AC-MMA / DC-MMA)		19,8 V (AC-TIG/DC-TIG); 29,6 V (AC-MMA / DC-MMA)
% 100	220 A (AC-TIG/DC-TIG); 210 A (AC-MMA / DC-MMA)		18,8 V (AC-TIG/DC-TIG); 28,4 V (AC-MMA / DC-MMA)
Output Range			
Welding Current Range 10-315 A (AC-TIG / DC-TIG); 10-250 A (AC-MMA); 10-270 A (DC-MMA)		Maximum Open Circuit Voltage 70 V (AC-TIG); 72 V (DC-TIG); 54 V (AC-MMA); 50 V (DC-MMA)	
Supply Cable : 4 x 2.5 mm ²			
Physical Dimensions			
Height 420 mm	Width 250 mm	Length 570 mm	Weight 25 kg
Operation Temperature between : -10°C ile +40°C		Insulation Class : H	Pollution degree : 3
Water Cooler Unit : SuperCOOL SC -12			
Input Voltage : 380 V 2 Phase		Frequency : 50/60 Hz	
Input power (max.) : 0.46 kW		Input current (max.) : 0.35 A	
Max. Pressure (L/ min) : 0.36 MPa		Flow : 10 L/ min	Protection class : IP23S

Installation and Operator Instructions

Location and ambient conditions :

(Read this section well before installing and operating the machine)

In order to ensure a long and reliable service life of this machine, the simple preventive measures indicated below should be observed:

- 1- Do not place or operate the machine on a surface with more than 15° of incline.
- 2- Machine has to be operated in a place with fresh air flow and any obstructions that could prevent air flow should be eliminated. Do not cover the machine with paper or cloth while operating.
- 3- Dust and dirt may enter the machine. It must be minimized dust to enter the machine. Do not operate the machine in very dusty places or in an environment with water, paint, oil particles or corrosive gases.
- 4- This machine has a protection class of IP23S. Please keep the machine as dry as possible and do not place or puddles of water.
- 5- The welding machine should be used in well lighted place and not used in the dark. Furthermore, it is designed for indoor usage and is not suitable for use under direct sunlight and rain or snow. The welding machine mustn't be used for pipe thawing purposes.
- 6- Place the machine away from the radio-controlled devices. The normal operation of the machine may affect the operation of the other machines of this type in the vicinity adversely, which may lead to injuries or equipment failure. Please read the section "Electromagnetic Compliance" in this manual.
- 7- Do not operate this machine in temperatures below -10°C and above +40° C with a relative humidity of above 70 %.
- 8- Do not allow unauthorized people to open the work covers of the machine and carry out any work inside, which might lead to mortal danger. Any contrary behavior shall be considered as having accepted the possible consequences in advance.
- 9- This is a dropping characteristic welding machine designed for tig welding and welding with the 2.50 and 4.00 mm diameter welding electrodes with rutile and basic coating used for light welding operations.
- 10- Not recommended for use with generators without output regulation, which could cause operating disorders and malfunctions.

Duty Cycle and Overheating :

The duty cycle of the machine is the percentage rate of welding capability of the machine at the specified welding current to 10 continuous minutes without resulting in overheating or interrupting the work.

The machine is protected against overheating by the basic protection provided. When this protection trips, the warning lamp on the panel lights up. When the machine is cooled to the safe working temperature, the warning lamp goes off and welding is resumed.

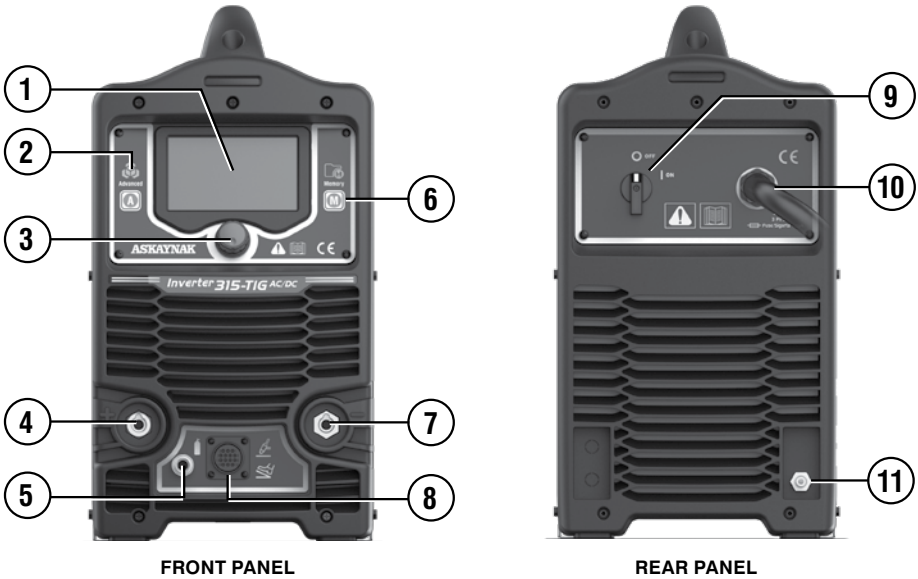
Preparation for Work - 1

Mains Cable Connection / Controls and Operational Characteristics :

Check the mains voltage, phases and frequency before operating the machine. The mains voltage to be used is declared in the section "Technical Characteristics" of this manual and on the name-plate of the machine.

Make sure that the cables connecting the machine to the mains are properly grounded and power supply is sufficient for the normal operation of the machine. The welding machine must only be connected to a 22 A delayed fuse protected line with the plug provided.

- 1- **This machine has been designed to operate on 3 phase, 220 V (AC) and 50-60 Hz mains voltage with insulation based on the line-neutral voltage values. It should be used only with the single phase, 3 wire systems with earthed neutral. Plug and socket rating values should not be lower than maximum supply current and voltage values.**
- 2- **The machine must not be connected to the mains and turned on without a proper protective grounding approved by an authorized electrician. The electrical leaks may be fatal for the human health.**

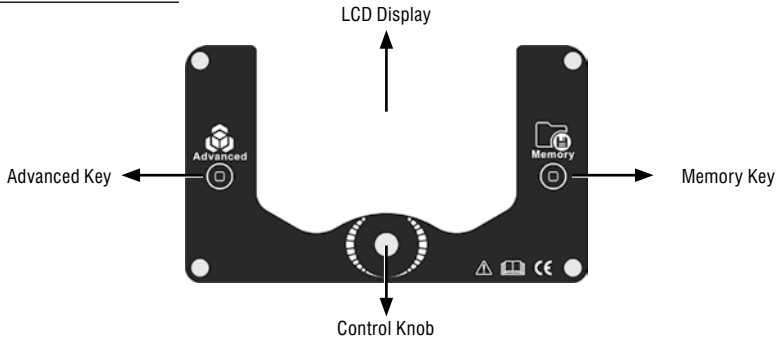


Ön ve arka panel elemanları :

- 1- **LCD Display**
- 2- **Advanced Key** : If you press, you can get some advanced welding features.
- 3- **Welding Control Knob** : It is used to switch between parameter, set and confirm a parameter.
- 4- **Positive Output (+)** : The welder's positive polarity output.
- 5- **Shield gas connector**: Is connected to the gas input pipe of torch.
- 6- **Memory Key** : If you press, you can get welding parameter of last welding or the parameters saved to memory.
- 7- **Negative Output (-)** : The welder's negative polarity output.
- 8- **Aero Socket** : Is connected to torch switch control wire.
- 9- **On/Off Switch** : Controls the main power input to the machine.
- 10- **Power Source Input** : Supply cable and plug for mains connection of machine.
- 11- **Shield gas input joint** : To connect one head of the gas hose while the other head of which is connected to argon gas cylinder.

Preparation for Work - 2

Power Unit Control Panel

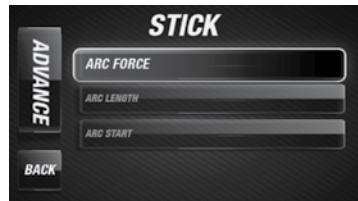


1 - **Advanced Key** : If you press this button, you can get advanced TIG and MMA parameters, as shown below.

TIG



MMA



2 - **Memory Key** : If this button is pressed, the parameters that belong to last welding or parameters saved by user before are gotten.

TIG



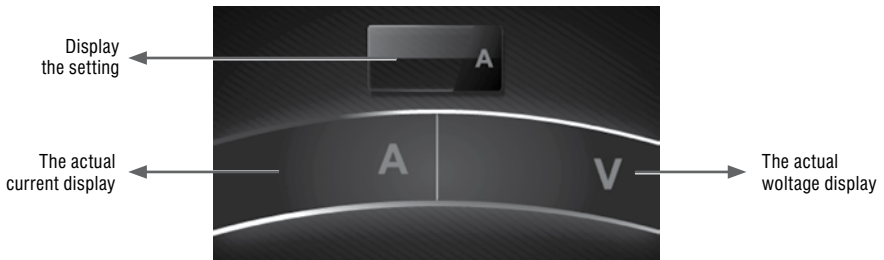
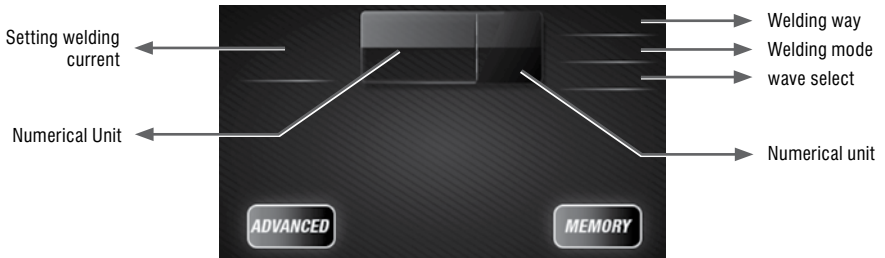
MMA



USER MANUAL

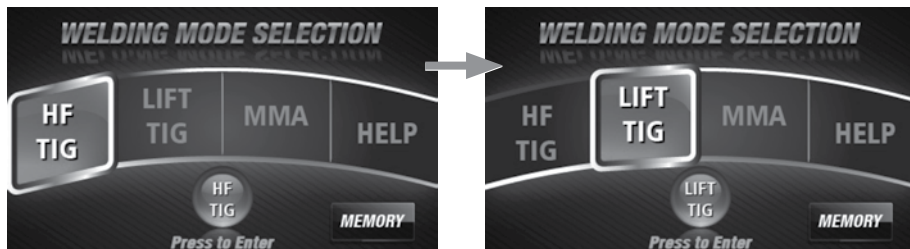
Preparation for Work - 3

3 - LCD Display : According to the different welding stat, this displayer will display the state of the working and the related setting parameters. For example, in the state of TIG, when the user sets the related parameters on the basis of using state, it will display the related parameters such as name, numerical, numerical unit, welding-way , welding-mode, wave-select and so on. When in the state of welding, it will display the setting parameters, current voltage and current.

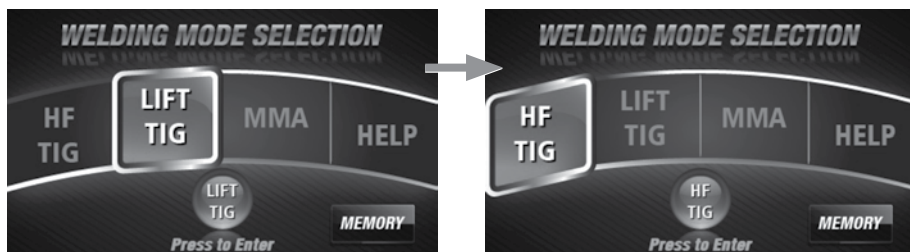


Preparation for Work - 4

- 4 - **Welding Control Knob** : In the process of use, this knob is mainly used for switching and confirm the page. When shifting the button right or left, the corresponding page will jump to the right or left. When pressing the knob, the page jump into the lower page. Knob rotation and page jump is shown in the figure below.



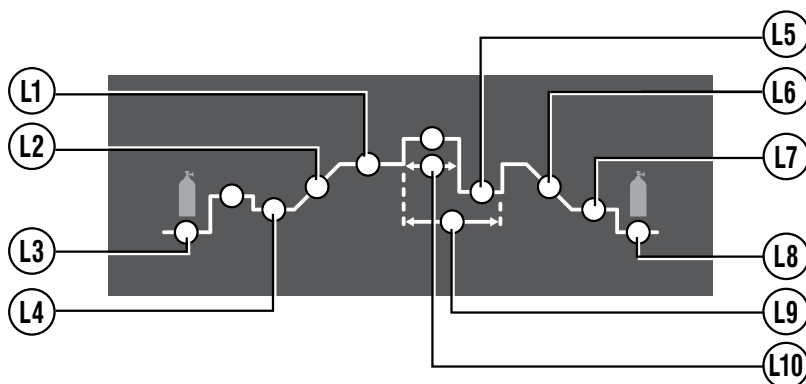
The direction of the page jumping while shifting the knob in the right



The direction of the page jumping while shifting the knob in the right

Adjusting dial : If the parameter indicator lights up, then the selected parameter can be altered on adjusting dial. Switching between parameter indicators is done by using current control knob.

Preparation for Work - 5



Control Panel Lights :

L1 Light : Welding Current Led

L2 Light : Up Slope Time Led

L3 Light : Pre Flow Time Led

L4 Light : Start Current Led

L5 Light : Base Current Led

L6 Light : Down Slope Time Led

L7 Light : Crater Current Led

L8 Light : Post Gas Time Led

L9 Light : Frequency Led

L10 Light : Pulse Duration / Base Current Duration Ratio

Available parameters where 2T and 4T mode have been selected: For setting these parameters, **welding current control knob** is rotated and desired parameter is selected by pressing the knob once. Then, desired value is set in setting range by rotating the knob.

Weld_cur (L1) : Welding current
 AC TIG REC Wave : 10 - 315 A
 AC TIG SIN Wave : 30 - 200 A
 AC TIG TRI Wave : 30 - 170 A
 DC TIG : 5 - 315 A

Slop_up (L2) : Upslope Time
 Unit : S
 Setting Range : 0 - 10
 Factory Setting : 0

Pre_gas (L3) : Gas Pre-flow time
 Unit : S
 Setting Range : 0.1 - 10
 Factory Setting : 0.3

Start_cur (L4) : Starting current (only with 4T)
 Unit : A
 Setting Range : 10 - 100% of main current (AC TIG REC Wave)
 30 - 100% of main current (AC TIG SIN Wave)
 30 - 100% of main current (AC TIG TRI Wave)
 5 - 100% (DC TIG)
 Factory Setting : 5

Preparation for Work - 6

Base_cur (L5) : Base Current
Unit : A
Setting Range : 25 - 100% of main current
Important! Only selectable when pulse has been pressed.

Slop_down (L6) : Down slope Time
Unit : A
Setting Range : 0 - 10
Factory Setting : 0

Crater_cur (L7) : Crater arc current (only with 4T)
Unit : A
Setting Range : AC TIG REC Wave : 10 - 315 A
AC TIG SIN Wave : 30 - 200 A
AC TIG TRI Wave : 30 - 170 A
DC TIG : 5 - 315 A

Post_gas (L8) : Gas post-flow time
Unit : S
Setting Range : 0.1 - 10
Factory Setting : 3

Fre (L9) : Pulse Frequency
Unit : Hz
Setting Range : 0.5 - 200
Factory Setting : 0.5
Important! Only selectable when pulse has been pressed.

Duty (L10) : Ratio of pulse duration to base current duration.
Unit : %
Setting Range : 5 - 100
Factory Setting : 5

Important! Only selectable when pulse has been pressed.

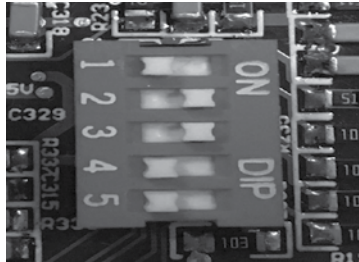
AC Frekans : (only with TIG-AC)
Unit : Hz
Setting Range : 50 - 250 ($I_w < 124$ A)
25 - 210 ($124 \text{ A} \leq I_w < 155$ A)
25 - 160 ($155 \text{ A} \leq I_w < 186$ A)
25 - 110 ($186 \text{ A} \leq I_w < 217$ A)
25 - 75 ($217 \text{ A} \leq I_w$)

Balance : (only with TIG-AC)

Balance adjustment is mainly used to set the adjustment of eliminating metal-oxide (such as Aluminium, Magnesium and its alloy) while AC output.

Unit : %
Setting Range : 15 - 50
Factory Setting : 15

Preparation for Work - 7



Remote Control

The pin functions on switch are shown in below..

- 1, 2- Current Set : They are factory set, can't be changed. If they are changed, the welder may be broken
- 3- VRD Select : When it is OFF, the welder is on VRD.
- 4- Fabrika Test : When it is ON, the welder is on debug state.
- 5- Foot_Remote Box Select : When it is OFF, the remote box and pedal control can be used. Gun switch control current can be used both ON and OFF.

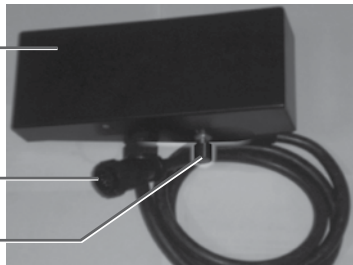
Pedal Switch Control

- 1- When plug the fourteen-lead aero-socket of pedal switch in it. Welder will identify the pedal switch, the welding current knob on the front panel will can't use, and only 2T can be selected.
- 2- When use the adjustment knob of max-welding current beside the pedal ,can set the max-current you want.
- 3- The eighth and ninth of the fourteen-lead aero-socket is gun switch; The first and second of the fourteen-lead aero-socket is short circuit; The third, fourth and fifth of the fourteen-lead aero-socket is pedal adjustable resistance.

Adjustment knob of welding current ←

Connected to the 14-lead aero socket on the front panel ←

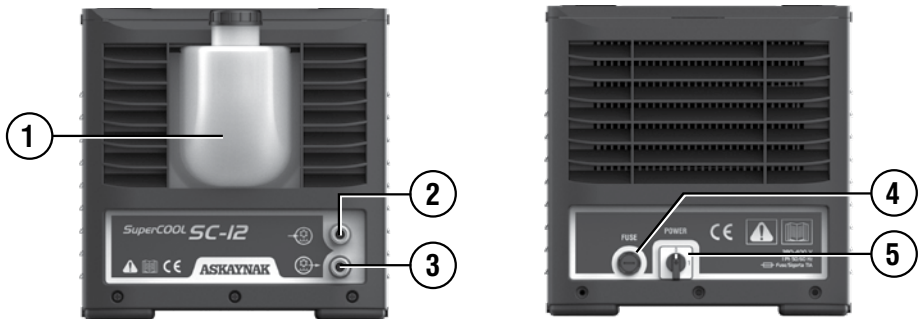
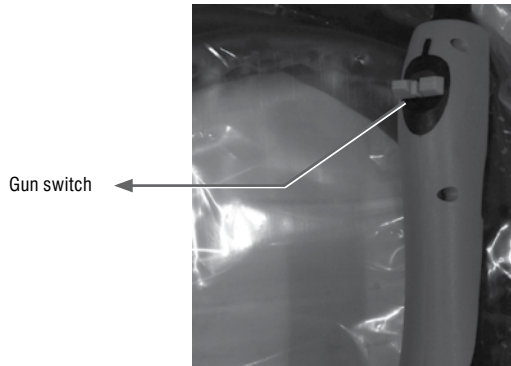
Adjustment knob of max welding current ←



Preparation for Work - 8

Gun Switch Control Current

Adjust current button, when it's pushed up, the current increase, when it's pushed down, the current decrease.



Water Cooler Unit

- 1- Water inlet
- 2- Coolant inlet connection socket
- 3- Coolant outlet connection socket
- 4- Overload protector
- 5- Power switch

Preparation for Work - 9

MMA Welding

The following actions need to be done before starting the welding procedures:

- 1- First determine the pole appropriate for the electrode used. This information can be found in the data sheet of the electrode. Then connect the welding cables to the output according to the pole required. For example; if DC (+) is to be used, connect the electrode cable to the (+) output of the machine (4) and the grounding cable to the (-) output (7). Selecting a wrong connection may result in unstable arc formation, too much splashing and the electrode sticking to the work piece. Turn the connector 1/4 clockwise after inserting in the plug with the guide pin on top. Make sure that the connector is seated firmly in place without tightening too much. Otherwise, the loose sockets may overheat and burn out during a prolonged period of use or high welding currents. For the electrodes to be connected to DC (-), connect the electrode cable (-) to the output (7) and the grounding clamp to the (+) output (4). Selecting a wrong connection may result in unstable arc formation, too much splashing and the electrode sticking to the work piece.
- 2- Attach the electrode to the electrode clamp.
Connect the work clamp to a clean place on the work piece free of paint or rust with the jaws in complete contact.
- 4- Insert the input cable to a suitable mains supply.
- 5- Perform the following checks before starting the welding procedure:
 - a-Make sure that the welding machine is grounded securely.
 - b-Make sure that all contact surfaces, especially the contact between the work clamp and workpiece are well secured.
 - c-Check that the welding cables are attached correctly.
 - d-The particles and sparks splashing around while welding may cause a fire. Therefore, make sure that no flammable materials are present in the welding area.
- 6- Turn on the On/Off switch (9).
- 7- To select MMA mode, turn the Welding Control Knob (3) to MMA mode and confirm selection by pressing the knob. To set the welding current, desired welding current is reached by turning Welding Control Knob and confirmed by pressing knob again. Advanced key is pressed for advanced welding parameters such as arc force. Desired parameter is selected by turning Welding Control Knob, its value is adjusted by turning knob and confirmed by pressing knob.
- 8- Adjust the proper welding current to be found from the electrode data sheet according to the electrode diameter, type and welding position with the "Welding Control Knob (I)". In general, the welding current should be between the values indicated below. However, adjusting your settings according to the values set out in the catalog of the welding electrode manufacturer recommendations would be more appropriate.
This welding machine is designed for 2.50 and 3.25 mm diameter welding electrodes with rutile and basic coating used for light welding operations.
Current range for rutile and basic electrodes:
O 2.5 mm : 70 - 100 A O 3.2 mm : 100 - 140 A
- 9- Start welding observing the welding rules.
You can control the welding set by you that you set by watching the display, and fine tune according to welding conditions if necessary.

TIG Welding:

The following actions need to be done before starting the welding procedures:

- 1- The TIG welding is generally carried out using the DC (-) pole. Connect the torch cable to the (-) output of the machine (7) and the grounding clamp to the (+) output (4). Turn the connector 1/4 clockwise after inserting in the plug with the guide pin on top. Attach the TIG torch

Preparation for Work - 10

gas hose to the TIG torch gas hose socket (5). Make the connection between the gas cylinder regulator and the gas hose connection socket (6). Connect the TIG torch trigger connector to the TIG torch trigger plug (8) on the front panel of the machine.

- 2- Make the connections of water cooler unit. For the connections, please read **Connecting Water Cooler Unit** part.
- 3- Connect the work clamp to a clean place on the work piece free of paint or rust with the jaws incomplete contact.
- 4- Insert the mains cable to a suitable outlet.
- 5- Perform the following checks before starting the welding procedure:
 - a- Make sure that the welding machine is grounded securely.
 - b- Make sure that all contact surfaces, especially the contact between the clamp at the end of the chassis cable and the work piece, are well secured.
 - c- Check that the welding cables are attached correctly.
 - d- The particles and sparks splashing around while Welding may cause a fire. Therefore, make sure that no flammable materials are present in the welding area.
- 6- Turn on the On/Off switch (9).
- 7- Select the desired TIG welding mode with **Welding Control Knob** (1). The welding machine can operate in the 2 trigger and 4 trigger TIG modes. To select the high frequency, turn **Welding Control Knob** to HF TIG mode and confirm selection by pressing the knob. HF TIG mode will be active. In the HF mode, the welding machine is ready for high frequency welding, hence the arc forms without touching the TIG torch to the work piece. For Lift TIG mode, turn **Welding Control Knob** to Lift TIG mode and confirm selection by pressing the knob. In the Lift-TIG mode, a low-current short circuit is made by touching the TIG torch to the work piece, then the TIG arc is formed while lifting the torch.
- 8- The welding machine can operate in the 2 trigger and 4 trigger TIG modes. Trigger selection page will appear after one of HF and Lift TIG modes is selected by pressing Welding Control Knob. 2 trigger and 4 trigger modes are selected with knob.

TIG welding in 4T mode is as follows:

The start current and crater current can be pre-set. This function can compensate the possible crater that appears at the beginning and end of the welding. Thus, 4T is suitable for the welding of medium thickness plates.

- a- Press and hold the gun switch, electromagnetic gas valve is turned on. The shielding gas starts to flow.
- b- The shielding gas continues to flow during the pre-gas time set for 0.1 - 10 seconds
- c- Welding arc is formed, start current (adjustment range 10-315 A) starts the welding.
- d- Loosen the gun switch, the output current slopes up from start current
- e- Output current slopes up to the setting current value (Ib or Iw); up slope time can be adjusted.
- f- Welding process continues. During the process, the gun switch is loosen.
Note: Select the pulsed output, the base current and welding current will be outputted alternately; otherwise, output the setting value of welding current.
- g- Release down the gun switch, the output current slopes down to crater current.
- h- Crater current holds time.
- i- Release down the gun switch, the output current slopes down to crater current; if the output pulse function is turned on, the slope down current is pulsed. Adjustment range of down slope time is between 0-10.0S.
- j- Electromagnetic valve is closed and stop argon flowing. Welding is finished.

Preparation for Work - 11

In 4T mode, when you press the second time to stop the arc, if you press in a very short time, the output current will reduce to half firstly, then the customer can weld in small current as you want without ignite again, if you press the trigger again for stop the arc; But if press in more than 0.5 seconds, the arc will stop at your second press.

TIG welding in 2T mode is as follows:

This function without the adjustment of start current and crater current is suitable for the Re-tack welding transient welding thin plate welding and so on.

- a- Press and hold the gun switch, electromagnetic gas valve is turned on. The shielding gas starts to flow.
- b- The shielding gas continues to flow during the pre-gas time set for 0.1 - 10 seconds.
- c- Welding arc is formed, the output current slopes up to the setting current (Iw or Ib) from minimum current.
- d- During the whole welding process, the gun switch is pressed and held without releasing.
Not: Select the pulsed output, the base current and welding current will be outputted alternately; otherwise, output the setting value of welding current.
- e- Loosen the gun switch, the output current slopes down.
- f- The output current slopes down to minimum current, stop arc.
- g- The shielding gas continues to flow during post flow time. Adjustment range of post flow time is between 1.0-10.0 S.
- h- Electromagnetic valve is closed and stop argon flowing. Welding is finished.

TIG Advanced Settings

Advanced key is pressed for Advanced TIG settings. Desired parameter is chosen by turning **Welding Control Knob**, and confirmed by pressing the knob.

1- AC Wave Select

Three waves are selected as triangle, sine and rectangular wave.

2- AC Wave in Mix AC-DC

This parameter serves to set AC wave percentage with respect to the DC current output.

Consequences of a higher value:

- Greater weld penetration
- Less deformation
- Faster creation of the weld pool
- Reduced cleanliness of the workpiece
- Loss of arc

3- HF in spot_welding and stitch_welding

When the torch trigger is pressed the welding arc persists for the time set in the parameter.

Press the trigger again to resume the welding process. The arc strike procedure is as follows:

Positioning of the torch with the electrode on the workpiece

Press the torch trigger and keep it pressed

Lift torch slightly

As soon as the electrode is lifted then the HF ignition starts

The arc ignites for few hundredths of a second(time can be set up)

The result of this is a very, not oxidized welding spot without any plastic deformation of the sheet



4- DC and 4T in Q_start

This parameter allows the unit to start in synergic pulsed TIG mode for the preset time interval, before switching automatically to the welding procedure selected on the interface panel.

Preparation for Work - 12

The parameter creates a weld pool faster with respect to the standard starting procedure. The parameter is useful when spot welding thin gauge sheet.

Connection Of Water Cooler Unit

- 1- Connect the water cooler supply cable to the “Water cooler power supply socket” on the rear panel of the power supply unit.
- 2- To provide the coolant flow which will be transmitted to the welding torch by passing from Water cooler unit to power supply unit, it is necessary to connect the “Coolant Inlet and Outlet Sockets” and the unions at the end of hoses located in the coolant hose kit as indicated below.
 - a) Connect blue ended hose to “Coolant Inlet Connection Socket” along the connection sockets located in the rear of power supply unit. Connect the other end of this hose to “Coolant Outlet Connection Socket ” located in the rear of water cooler unit.
 - b) Connect red ended hose to “Coolant Outlet Connection Socket” along the connection sockets located in the rear of power supply unit. Connect the other end of this hose to “Coolant Inlet Connection Socket ” located in the rear of water cooler unit.
- 3- Must add the water in water storage tank before the machine is on. Open the inflow water cover (1); Add the clean water (water PH value is equal to 7 that is suitable) to water storage tank by the funnel or water pipe. Don't add the sewage water which contains many impurities, so as to avoid the cooling water circulation device is broken.
- 4- After connecting and running the cooling water circulation device welder and welding torch, the water level of tank will drop. So it need to add water in time (the quantity of the add water is determined by the length of water pipe.)
- 5- Connect the pipe of cooling water circulation device to welder and welding torch before restart the machine, check no problem then close power switch. the cooling fan and water pump motor are running; the cooling water is cycled in the welder, welding torch and cooling water circulation device. After the welding, it is need to wait the welder and welding torch adequate cooling, then shut down the power switch of cooling water circulation device.
- 6- If the surroundings temperature below 5°C, should do a good antifreeze measures for water tank. In winter, please add the antifreeze to water tank (because the antifreeze is high viscosity, mixed with water ratio can not exceed 30 percent). Please use the category of diethylene glycol antifreeze (other category: salts antifreeze, alcoholic antifreeze will affect the pump mechanical properties and life-span).
- 7- When the cooling water circulation device be used in first time, it is likely to have air in the piping, radiators and the pump. So there is no water spurt out after the machine is startup. Please shut down after the restart; repeated several times; the device will work normally. Otherwise it is need to add water to water tank. It's not permitted to operate the device when the water tank has no water, because no water operation will beget the pump malfunction.
- 8- The water tank outflow water joint can not be connected with water pipe firstly, after the machine is startup, push the outflow water quick-connect device with a screwdriver, if some water outflows from the outflow water joint, the water pipe can be connected with the outflow water joint.
- 9- There would be sediment in the water tank after long term using, which may jammed the pipeline, so please clean the circle system of water tank termly. According the different water quality, please put some medication that can prevent Microorganism growth in the water tank. It is advised make a try before put the medication.

Maintenance and Troubleshooting - 1

The periodic maintenance procedures have to be carried out regularly to ensure the efficient and safe operation of the welding machine. The user needs to understand the maintenance procedures, two know the welding machine well, to be able to carry out the safety practices alone and take care to prolong the service life of the machine by minimizing the error rates. Detailed information about periodic maintenance has been given in the table below.

Warning : The welding machine must absolutely be disconnected from the mains supply during the maintenance works. The maintenance works must be carried out by authorized specialists.

DAILY MAINTENANCE

Make sure that the welding current adjustment knob of the front panel of the machine and the On/Off switch on the rear panel are in place and good working order. If current adjustment knob is not installed properly or if the on/off switch is loose and not working freely, contact to an authorized service shop.

After turning on, check the machine for vibrations, whistling sounds and smoke etc. In case of any problem, try to find the source; if the problem is stemming from the environment, eliminate it and if the problem is stemming from the machine, do not intervene and contact to an authorized service after disconnecting from the mains.

Observe that whether the display value of LED is intact. If the display number is not intact, please contact service

Check the proper operation of the thermal protection of the machine. To check this: Load the machine at 200 A at %22 duty cycle for AC Tig and DC Tig modes and 22% 170 A for MMA mode. If the thermal protection does not activate within approximately 4-5 minutes at this current value, something must be wrong with the thermal protection. Contact the service in such a case. Otherwise, overheating may lead to a risk of fire.

Check the short circuit protection. To check this: Touch the electrode to the work piece and measure the current passing through the welding cable with clampmeter. The current should drop to 0 A at MMA and DC HF TIG modes and 20 A at DC LIFT TIG mode in a short time. If not contact your service.

Make sure that the welding current is according to the setting value. In case of difference, re-adjust as this may affect the normal welding operation. Make sure that the cooling fan is not faulty and rotates normally. If the fan does not cut in when the machine gets really hot, check if the fan impeller is stuck. If the fan is defective, contact your service.

Check is the welding connections are loose and overheating. Incase of overheating or looseness, tighten them or contact to your service.

Check the current cable for damages. If damaged, wrap the damaged section with an appropriate insulator or replace the cable.

MONTHLY MAINTENANCE

Dust and dirt may enter the machine. This situation should be minimized as much as possible. Do not work in dusty and smokey environments and in environments with water, paint and oil particles and grinding dust, flammable and corrosive gas. According to the working environment and conditions, it is necessary to check whether there is oil and other liquid accumulation in the machine in monthly periodic periods and if necessary, they should be cleaned.

Clean the dust accumulated in the machine in time using a dry air compressor. Be careful about the pressure value of the air against damaging the smaller components.

Check the screws on the machine. Re-tighten any loose screws. Re-install any missing screws and replace any rusty screws.

Maintenance and Troubleshooting - 2

QUARTERLY MAINTENANCE

Check the current delivered by the machine is equal to the value on display. Measure the actual current value with a clamp-type ammeter.

YEARLY MAINTENANCE

Contact to authorized service for yearly maintenance. Grounding continuity and insulations test must be applied during yearly maintenance. Check if this tests has been done from the yearly maintenance report.

- 1- The welding machine is checked against any defects before leaving the factory. Therefore, do not allow unauthorized persons to tamper with the machine.
- 2- The repair works must be carried out only by the "Authorized Technical Services" allowed by Kaynak Tekniği Sanayi and Ticaret A.Ş.
- 3- Watch out for the air pressure while cleaning in order to protect the smaller components. Never direct water in to the machine for cleaning.
- 4- The welding machine should not be cleaned with volatile and synthetic cleaners. Use a moist and soapy piece of cloth for cleaning the exterior.
- 5- The maintenance works must be carried out with care. Kinking or wrong connection of a cable may be very dangerous for the user.
- 6- Ingress of water or steam should not be allowed in to the welding machine. If the machine might be affected by humidity, the interior must be dried and the insulation re-checked.
- 7- The welding machine should be protected against tossing around while lifting and protected against impacts.
- 8- If the welding machine is to be stored for a long time, place it in the original box and store in a dry place.

PROBLEM	POSSIBLE REASON	SOLUTION
Turn on the power source, and fan works, but the power pilot lamp is not on.	The power light damaged or connection is not good	Contact to the service.
	The transformer of power is broken	Contact to the service.
	Control PCB failures	Contact to the service.
Turn on the power source, and the power lamp is on, but fan doesn't work	There is something in the fan	Clear out
	The start capacitor of fan damaged	Contact to the service.
	The fan motor damaged	Contact to the service.

Maintenance and Troubleshooting - 3

PROBLEM		POSSIBLE REASON	SOLUTION
Turn on the power source, the power lamp is not on, and fan doesn't work		No power supply input	Check whether there is power supply
		The fuse inside the machine damaged	Contact to the service.
The number on the display is not intact.		The LED in the display is broken	Contact to the service.
The max and min value displayed doesn't accord with the set value.		The max value is not accordant (refer to §3.1)	Adjust potentiometer I _{max} on the power board.
		The min value is not accordant (refer to §3.1)	Adjust potentiometer I _{min} in the current meter.
No no-load voltage output (MMA)		The machine is damaged	Contact to the service.
Arc can not be ignited (TIG)	There is spark on the HF igniting board.	The welding cable is not connected with the two output of the welder.	Connect the welding cable to the welder's output.
		The welding cable damaged.	Change it.
		The earth cable connected unstably.	Check the earth cable.
		The welding cable is too long.	Use an appropriate welding cable.
		There is oil or dust on the workpiece.	Check and remove it.
	There is not spark on the HF igniting board.	The HF igniting board does not work.	Contact to the service.
		The malfunction of the welding gun switch.	Check the welding gun switch, control cable and aere socket.
No gas flow (TIG)		Gas cylinder is close or gas pressure is low	Open or change the gas cylinder
		Something in the valve	Remove it
		Electromagnetic valve is damaged	Change it

Maintenance and Troubleshooting - 4

PROBLEM	POSSIBLE REASON		SOLUTION
Gas always flows	The gas-test on the front panel is on		The gas-test on the front panel is off
	Something in the valve		Remove it
	Electromagnetic valve is damaged		Change it
	The adjustment knob of pre-gas time on the front panel is damaged		Change it. Contact to the service if necessary.
The welding current can not be adjusted	The welding current potentiometer on the front panel connection is not good or damaged		Contact to the service.
No AC output while selecting "AC"	The power PCB is in trouble.		Contact to the service.
	The AC drive PCB damaged.		Contact to the service.
	The AC IGBT module damaged.		Contact to the service.
The welding current displayed isn't accordant with the actual value.	The min value displayed isn't accordant with the actual value. (Please refer to §3.1)		Adjust potentiometer Imin on the power board.
	The max value displayed isn't accordant with the actual value. (Please refer to §3.1)		Adjust potentiometer Imax on the power board.
The penetration of molten pool is not enough.	The welding current is adjusted too low		Increase the welding current
	The arc is too long in the welding process		Use 2T operation
The alarm lamp on the front panel is on	Over heat protection	Too much welding current	Reduce the welding current output
		Working time too long	Reduce the duty cycle (work intermittently)
	Over-voltage protection	Power supply fluctuates	Using the stable power supply
	Low-voltage protection	Power supply fluctuates	Using the stable power supply
		Too many machines using power supply in the same time	Reduce the machines using power supply in the same time
	Over-current protection	Unusual current in the main circuit	

Maintenance and Troubleshooting - 5

PROBLEM	ALARM TYPE	DISPLAY
1	OC	Because off an internal error the machine has been put in safety mode, please power off and restart
2	OV	Because off an internal error the machine has been put in safety mode, please power off and restart
3	LV	Because off an internal error the machine has been put in safety mode, please power off and restart
4	OT	Machine is over heat, please wait a few minutes
5	no water	Machine is no_water, please check the water Loop or the water thank is working
6	QX	Machine is lacking phase ,please check input Cable connection
7	other	other

Maintenance and Troubleshooting - 6

PROBLEM	POSSIBLE REASON	SOLUTION
Water pump didn't run	Power failure	Check power
	Fuse off	Contact service
	The power cable connection is bad	Contact service
	Pump foreign body stuck in	Check
	Temperature rise too high, thermal protection switch cut off	Automatically resume
	Motor failure	Repair or replace
No Circulation of cooling water	İlk çalıştırmada system içinde hava vardır.	Discharge air, shut down after the restart; repeated several times,or loose the pump airflow cock,let the water out
	Su miktarı yeterli değil.	Check water tank
	Radyatörler tıkalı	Clean or replace
	Su boruları tıkalı	Clean or replace

Electromagnetic Compliance - 1



Designed according to the TS EN 60974-1

The EMU class of the machine according to TS EN 55011 is Group 2, class A.

Pls. see TS EN 60974-10 for detailed information.

- **Do not switch on-off machine during welding. This may cause fluctuations in the mains voltage and shorten the service life of the machine.**
- **Wait for approximately 5-10 seconds after turning on the power unit to stabilize the machine, then start welding.**
- **This Class A equipment is not intended for use in residential locations where the electrical power is provided by the public low-voltage supply system. There can be potential difficulties in ensuring electromagnetic compatibility in those locations, due to conducted as well as radiated radio-frequency disturbances.**

The welding machine is designed according to the relevant norms and rules. However, it may still cause problems for the telecommunication equipment (telephone, radio, television etc.) and safety devices susceptible to the electromagnetic fields as it generates electromagnetic waves. In order to reduce the effects of the electromagnetic waves (interference) generated by the machine, please read the following carefully.

The Welding machine is designed for operating in industrial areas. If it is used in residential areas, certain measures have to be taken in order to eliminate the possible effects of the electromagnetic waves.

Installation and use

General : The user is responsible for installing and using the arc welding equipment according to the manufacturer's instructions. If electromagnetic disturbances are detected, then it shall be the responsibility of the user of the arc welding equipment to resolve the situation with the technical assistance of the manufacturer. In some cases this remedial action may be as simple as earthing the welding circuit (see note). In other cases, it could involve constructing an electromagnetic screen enclosing the welding power source and the work complete with associated input filters. In all cases electromagnetic disturbances shall be reduced to the point where they are no longer troublesome.

NOTE : The practice for earthing the welding circuit is dependent on local safety regulations. Changing the earthing arrangements to improve EMC can affect the risk of injury or equipment damage. Further guidance is given in IEC 60974-9.

Assessment of area : Before installing arc welding equipment the user shall make an assessment of potential electromagnetic problems in the surrounding area. The following shall be taken into account:

- a) other supply cables, control cables, signalling and telephone cables, above, below and adjacent to the arc welding equipment;
- b) radio and television transmitters and receivers;
- c) computer and other control equipment;
- d) safety critical equipment, for example guarding of industrial equipment;
- e) the health of the people around, for example the use of pacemakers and hearing aids;
- f) equipment used for calibration or measurement;
- g) the immunity of other equipment in the environment. The user shall ensure that other equipment being used in the environment is compatible. This may require additional protection measures;

Electromagnetic Compliance - 2

h) the time of day that welding or other activities are to be carried out.

The size of the surrounding area to be considered will depend on the structure of the building and other activities that are taking place. The surrounding area may extend beyond the boundaries of the premises.

Assessment of welding installation

In addition to the assessment of the area, the assessment of arc welding installations may be used to evaluate and resolve cases of interference. An emission assessment should include in situ measurements as specified in Clause 10 of CISPR 11:2009. In situ measurements may also be used to confirm the efficiency of mitigation measures.

Mitigation measures

Public supply system : Arc welding equipment should be connected to the public supply system according to the manufacturer's recommendations. If interference occurs, it may be necessary to take additional precautions such as filtering of the public supply system. Consideration should be given to shielding the supply cable of permanently installed arc welding equipment, in metallic conduit or equivalent. Shielding should be electrically continuous throughout its length. The shielding should be connected to the welding power source so that good electrical contact is maintained between the conduit and the welding power source enclosure.

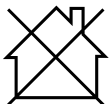
Maintenance of the arc welding equipment : The arc welding equipment should be routinely maintained according to the manufacturer's recommendations. All access and service doors and covers should be closed and properly fastened when the arc welding equipment is in operation. The arc welding equipment should not be modified in any way, except for those changes and adjustments covered in the manufacturer's instructions. In particular, the spark gaps of arc striking and stabilising devices should be adjusted and maintained according to the manufacturer's recommendations.

Welding cables : The welding cables should be kept as short as possible and should be positioned close together, running at or close to the floor level.

Equipotential bonding : Bonding of all metallic objects in the surrounding area should be considered. However, metallic objects bonded to the work piece will increase the risk that the operator could receive an electric shock by touching these metallic objects and the electrode at the same time. The operator should be insulated from all such bonded metallic objects.

Earthing of the workpiece : Where the workpiece is not bonded to earth for electrical safety, nor connected to earth because of its size and position, for example, ship's hull or building steelwork, a connection bonding the workpiece to earth may reduce emissions in some, but not all instances. Care should be taken to prevent the earthing of the workpiece increasing the risk of injury to users or damage to other electrical equipment. Where necessary, the connection of the workpiece to earth should be made by a direct connection to the workpiece, but in some countries where direct connection is not permitted, the bonding should be achieved by suitable capacitance, selected according to national regulations.

Screening and shielding : Selective screening and shielding of other cables and equipment in the surrounding area may alleviate problems of interference. Screening of the entire welding area may be considered for special applications.



Not to be used in residential locations where the electrical power is provided by the public low-voltage supply system.

Electromagnetic Compliance - 3

- If the machine is used in an area with high electromagnetic fields, the welding/cutoff current adjusted may exceed $\pm 10\%$.

Efficient Use in Terms of Energy Consumption

- 1- The welding machine has been designed and manufactured to consume low power when turned on.
- 2- In order to prevent excessive energy consumption while welding, current values suited to the electrode diameter should be used and using unnecessarily high currents should be avoided.

Unpacking

ASKAYNAK Inverter 315-TIG/PULSE welding machine is sold in a cardboard box. Do not buy the machines that are not in the original packaging. To remove the machine from the box, open the top cover of the box and pull out the machine from the protective bag.

Do not discard the box and bag, keep them for repacking or storing the machine

Transportation and Storage Conditions

When no welding work is done, place the machine in to its box to protect against dust and other the adverse ambient effects, especially if it is to be transported long distance. Make sure that the welding machine does not sustain hard impacts and do not drop the machine.

Lift and carry the machine from the handle. Do not lift or carry the machine while in operation. Do not toss around the machine while lifting, carrying or operating and protect against impacts. The insulation range of the machines under impact may be reduced.

If the machine is to be idle or stored for a long time before re-use, clean the machine and place it in its original box and store in a dry and dust-free place.

De-commissioning the Welding Machine



When the service life of the machine expires and does not execute its functions anymore, do not dispose of as household waste and throw in the trash. Decommission the welding machine in compliance with the local regulations.

Accessories Delivered with the Machine

TIG Torch

Welding clamp and cable

Work connection clamp and cable

Warning Label and Technical Specification Table



WARNING!

Do not attempt to use this equipment until you have thoroughly read all installation, operating and maintenance information supplied with your equipment. They include important safety precautions and detailed operating and maintenance instructions. Follow the safety informations exactly to avoid serious personal injury or loss of life.



Please read the **"Safety in Welding"** section in pages 40-45 for detailed information.

Manufacturer (İmalatçı/İthalatçı): Kaynak Tekniği San. ve Tic. A.Ş.		Trademark: ASKAYNAK		
TOSB Otomotiv Yan Sanayi İhtisas OSB 2. Cadde, No:5, Şekerpınar 41420 Çayyova, Kocaeli/TURKEY		MADE IN CHINA		
Model: Inverter 315-TIG AC/DC		Serial Nr. is located on the machine Seri No. makine üzerindedir		
3~		TS EN 60974-1 TS EN 60974-10		
	AC	10A/10.4V - 315A/22.6V		
	X	%40	%60	%100
	U ₀ 70V	I ₂ 22.6V	245A 19.8V	220A 18.8V
S	DC	10A/10.4V - 315A/22.6V		
	X	%40	%60	%100
	U ₀ 72V	I ₂ 22.6V	245A 19.8V	220A 18.8V
	DC	10A/20.4V - 270A/30.8V		
	X	%40	%60	%100
	U ₀ 50V	I ₂ 30.8V	240A 29.6V	210A 28.4V
S	AC	10A/20.4V - 250A/30.0V		
	X	%40	%60	%100
	U ₀ 54V	I ₂ 30.0V	240A 29.6V	210A 28.4V
	3 ~ 50/60Hz	AC	I _{1max} MMA 21.3A TIG 21.6A	I _{1effmax} MMA 13.6A TIG 13.7A
		U ₁ 380V		
IP23S	H	DC	I _{1max} MMA 21.4A TIG 21.5A	I _{1effmax} MMA 13.5A TIG 13.6A
CE		U ₁ 380V		

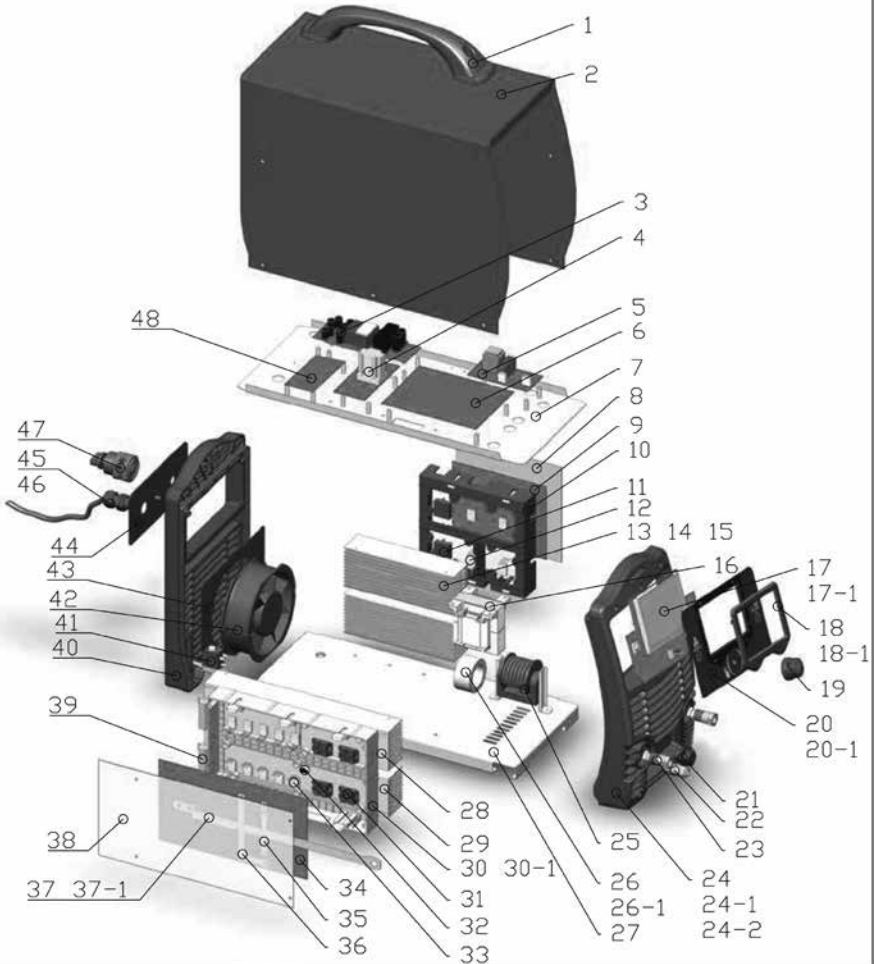
PRODUCTION DATE IS EMBEDDED WITHIN THE SERIAL NUMBER
ÜRETİM TARİHİ SERİ NO. ETİKETİNDE BELİRTİLMİŞTİR

Manufacturer (İmalatçı/İthalatçı): Kaynak Tekniği San. ve Tic. A.Ş.		Trademark: ASKAYNAK	
TOSB Otomotiv Yan Sanayi İhtisas OSB 2. Cadde, No:5, Şekerpınar 41420 Çayyova, Kocaeli/TURKEY		MADE IN CHINA	
Model: SuperCOOL SC-12		Serial Nr. is located on the machine Seri No. makine üzerindedir	
2~		TS EN 60974-2	
	50/60 Hz	U ₁ 380V	I _{1max} 0.35A
	IP23S	Su Akış Hızı: max. 10 L/dak	
CE	Su Tankı Kapasitesi: 12 L		
	Pompa Devri: 2760 dev/dak		
	P _{1max} (L/dak)	p _{max}	
	0.46kW	0.36MPa	

PRODUCTION DATE IS EMBEDDED WITHIN THE SERIAL NUMBER
ÜRETİM TARİHİ SERİ NO. ETİKETİNDE BELİRTİLMİŞTİR

Spare Parts - 1

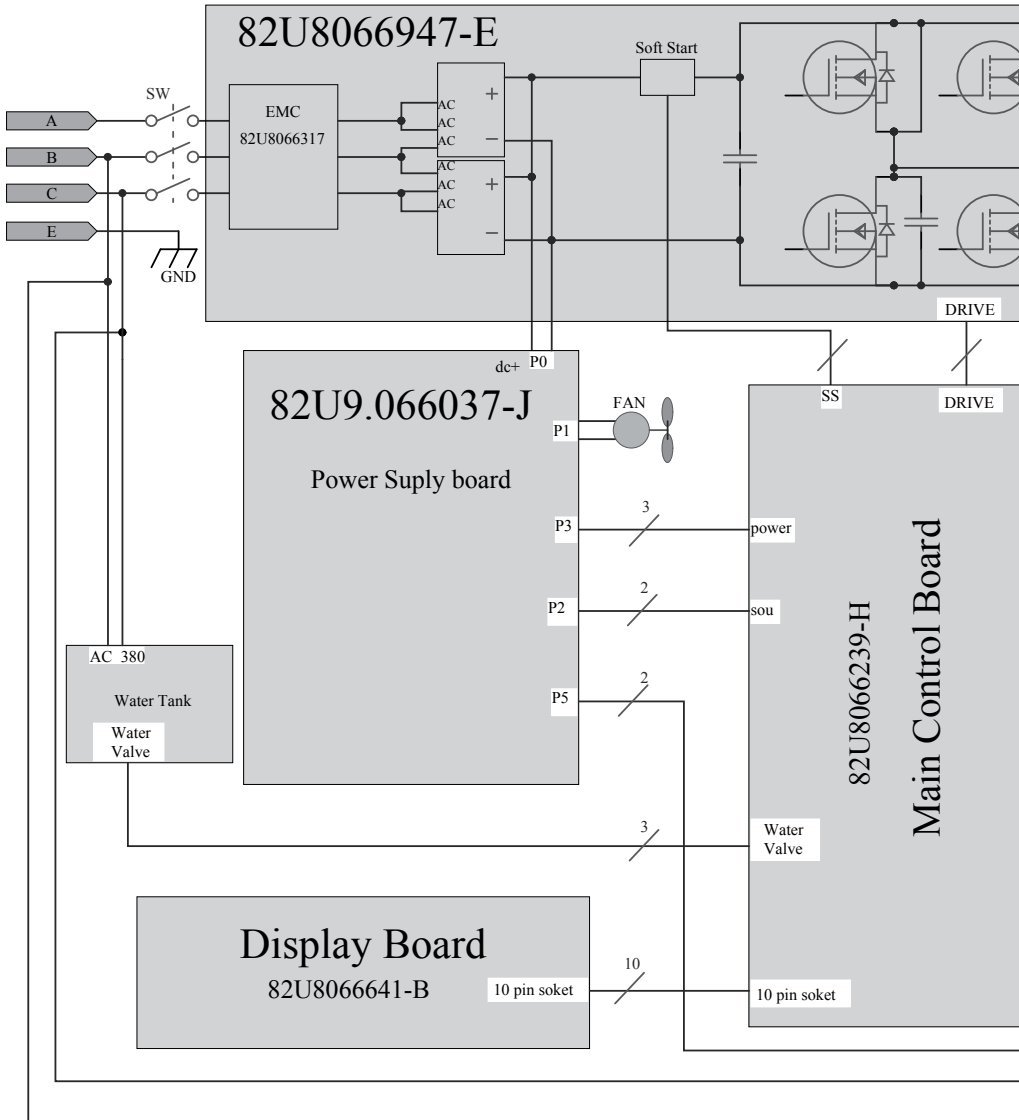
MAGIC AC TIG-315C 3.006.572-EX



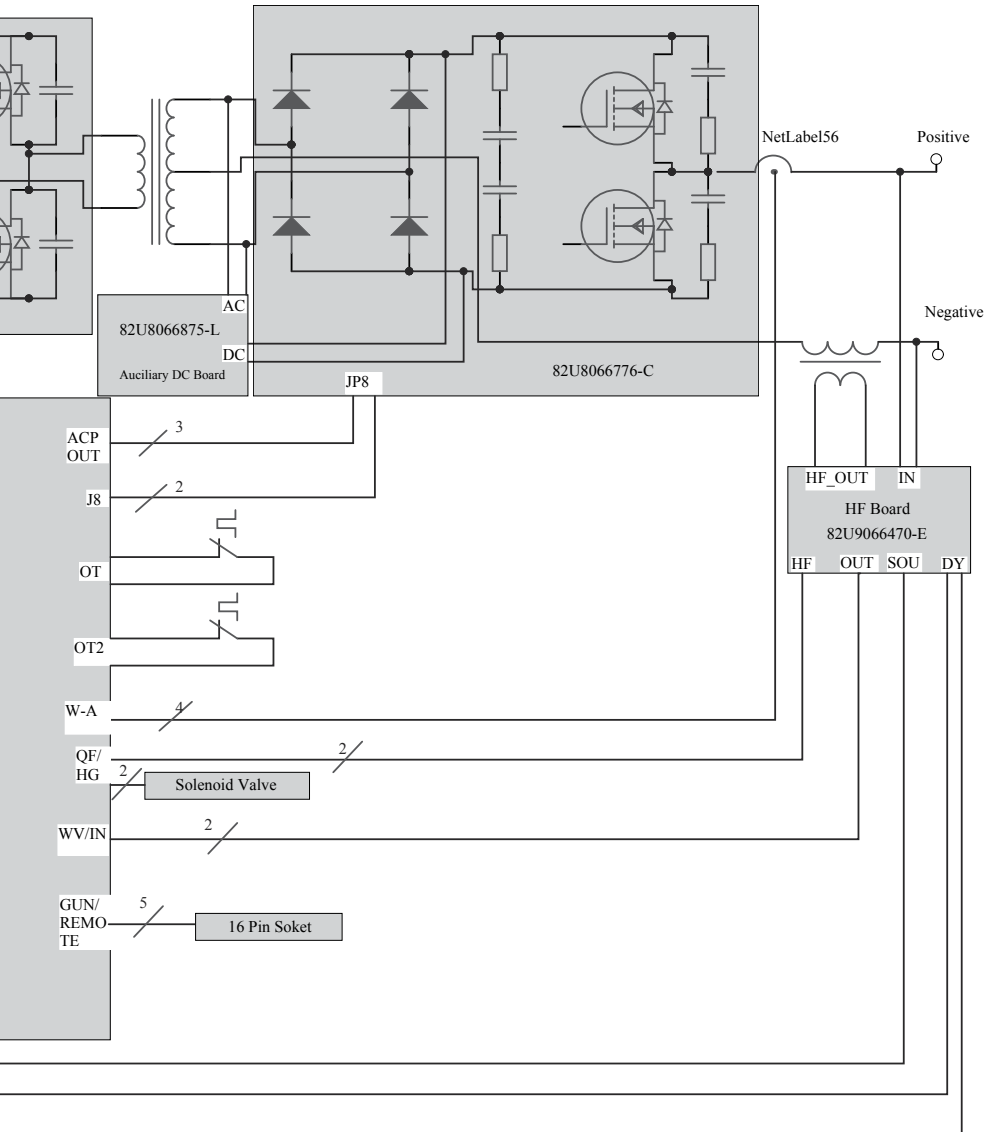
Spare Parts - 2

No.	Supplier Part Number	Askaynak Part Number	Description	Qty
1	8.253.040	82U8253040	Handle	1
2	8.301.582-GNE30	82U8301582-GNE30	Cover	1
3	5.496.570-J	82U5496570-J	Switch Power Panel	1
4	5.496.875-L-1	82U5496875-L-1	Output Rectifier Mounting PCB	1
5	5.496.470-K-4	82U5496470-K-4	HF Ignition PCB	1
6	5.496.239-H-2	82U5496239-H-2	AC/DC Control PCB	1
7	8.062.581	82U8062581	PCB Mounting Panel	1
8	8.306.262-C	82U8306262-C	Sealing Panel	1
9	5.496.347-A-4	82U5496347-A-4	Inverter PCB	1
10	8.746.029	82U8746029	Heat sink mounting box	1
11	7.411.350	82U7411350	Rectifier Bridge	2
12	7.425.620	82U7425620	IGBT	4
13	8.422.653-A	82U8422653-A	Heat Sink(I)	1
14	8.422.654	82U8422654	Heat Sink(II)	1
15	8.422.655-A	82U8422655-A	Heat Sink(III)	1
16	6.185.700	82U6185700	Main Transformer	1
17	7.122.500	82U7122500	LCD	1
17-1	5.496.641-B	82U5496641-B	Protection Cover	1
18	8.303.572	82U8303572	Display Panel	1
18-1	8.303.080	82U8303080	Protection Panel	1
19	7.458.043	82U7458043	Knob	1
20	8.306.572	82U8306572	Front Panel Sealing Panel	1
20-1	8.103.572-EXH	82U8103572-EXH	Label	1
21	7.132.114-A	82U7132114-A	14 Pin Aero-socket	1
22	8.462.124	82U8462124	Quick Connector	1
23	7.152.315-A	82U7152315-A	Quick Connector Female Dinse	2
24	8.069.998	82U8069998	Plastic Front Panel	1
24-1	8.104.572-EXH	82U8104572-EXH	Module Type Label	1
24-2	8.104.451-H	82U8104451-H	Output Label	1
25	6.174.451-A	82U6174451-A	HF Coupler	1
26	6.271.260	82U6271260	Inductance	1
26-1	8.751.366	82U8751366	Inductance insulation board	1
27	8.055.581-X	82U8055581-X	Base Panel	1
28	8.422.261	82U8422261	Heat Sink(I)	1
29	8.422.262	82U8422262	Heat Sink(II)	1
30	8.746.040	82U8746040	Heat sink mounting box	1
30-1	8.123.040	82U8123040	Mounting Block	11
31	7.421.681	82U7421681	Fast Recovery Diode	4
32	7.231.280	82U7231280	Thermostat	1
33	7.425.617	82U7425617	IGBT	10
34	5.496.720-B	82U5496720-B	Mounting PCB	1
35	8.511.420	82U8511420	Connector Copper	1
36	8.511.421	82U8511421	Connector Copper	1
37	8.511.430-A	82U8511430-A	Output Copper	1
37-1	7.321.103-A	82U7321103-A	Hall Current Sensor	1
38	8.306.270	82U8306270	Sealing Panel	1
39	7.445.311	82U7445311	Resistance	2
40	8.068.998	82U8068998	Plastic Rear Panel	1
41	7.253.018	82U7253018	Solenoid Valve	1
42	7.7208	82U7720008	Fan	1
43	8.122.581	82U8122581	Fan Mounting Panel	1
44	8.307.450	82U8307450	Rear Panel Sealing Panel	1
45	7.155.010	82U7155010	Power Cable Clip	1
46	7.555.311-4	82U7555311-4	Power Cable	3.20 m
47	7.232.011	82U7232011	Switch	1
48	5.496.317-2	82U5496317-2	EMC PCB	1

Electrical Connection Diagram - 1



Electrical Connection Diagram - 2



USER MANUAL

ASKAYNAK

İTHALATÇI / İMALATÇI MANUFACTURER

Kaynak Tekniği Sanayi ve Ticaret A.Ş.
TOSB Otomotiv Yan Sanayi İhtisas Organize Sanayi Bölgesi
2. Cadde, No: 5, Şekerpınar 41420 Çayırova - KOCAELİ - TURKEY
Tel: (+90.262) 679 78 00 Fax: (+90.262) 679 77 00
info@askaynak.com.tr
www.askaynak.com.tr

KAYNAK TEKNİĞİ SANAYİ ve TİCARET A.Ş. tarafından ÇİN HALK CUMHURİYETİ'nde ürettirilmiştir.
Manufactured in People's Republic of China by KAYNAK TEKNİĞİ SANAYİ ve TİCARET A.Ş.