



POWER MIG 355-S POWER MIG 555-S

Kullanım Kılavuzu

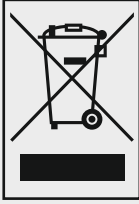


Uyarı! Makineyi uygun ve güvenli bir şekilde çalıştırmak için bu kullanım kılavuzunu dikkatle okuyun.

- Bu makine iç kullanım için olup **AEEE** Yönetmeliği'ne uygundur.
- **EN IEC 60974-1:2022+A1:2022** ve **EN IEC 60974-10:2021** standartlarına uygun olarak tasarlanmıştır.
- Kurulum, kullanım ve bakımları kullanım kılavuzuna ve yönetmeliklere uygun olarak yapıldığında makine güvenlidir.
- Operatör ve makine sahibi iş güvenliği kurallarına uymakla yükümlüdür.
- Makinede bir değişiklik yapıldığında ve iş güvenliği kurallarına uyulmadığı taktirde **Gedik Kaynak Sanayi ve Ticaret A.Ş.** "**GÜVENLİK**" veya "**CE**" uygunluğu ile ilgili bir sorumluluk almamaktadır.



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



- Bu makine evsel atık değildir, çöpe atılamaz.
- Makinenin kullanım ömrü bittiğinde veya atıl duruma geçtiğinde yönetmeliklere uygun olarak bertaraf edilmelidir.
- **AEEE YÖNETMELİĞİ'ne UYGUNDUR.**

Eko Tasarım Yönetmeliği

Bu makine **2009/125/AT Enerji ile İlgili Ürünlerin Çevreye Duyarlı Tasarımına İlişkin Yönetmelik** (2009/125/EC Eco Design Directive) gereklerine göre tasarlanmış ve üretilmiştir. Buna göre boşa çalışma modu olan makineler yanda belirtilmiştir.

	Boşa Çalışma Modu
MMA	—
MIG/MAG	✓
TIG	✓
SAW	—
Plazma	—

Verimlilik ölçümleri sadece güç ünitesi üzerinde yapılmalı ve su soğutma devre dışı bırakılmalıdır.

Ölçümlerle ve makine ayarlarıyla daha fazla bilgi için **Gedik Kaynak Sanayi ve Ticaret A.Ş.**'ye danışılmalıdır.



AT UYGUNLUK BEYANI EU DECLARATION OF CONFORMITY

Bu uygunluk beyanı yalnızca imalatçının sorumluluğu altında düzenlenir.
This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.

Ürün / Product

ARC WELDING MACHINE

Marka-Model / Brand-Model

POWER MIG 555-S

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

2014/30/EU & 2014/35/EU & 2009/125/EC

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.

EN IEC 60974-1:2022+A1:2022 & EN IEC 60974-10:2021

Bu ekipman, talimatlara uygun kurulduğunda, bakımı yapıldığında ve kullanıldığında belirtilen standartlara uygundur. Makine üzerinde bir değişiklik yapıldığında veya yanlış kullanımda deklarasyon geçersiz olur.

The equipment is in compliance with pertinent legislation when installed, utilized, and maintained in accordance with the enclosed instructions. This declaration will be invalid under any modification or improper use.

İmalatçı adına imzalayan / Signed for and on behalf of:

Hatice Özel

Welding Equipment Sales and Project Development Director

İstanbul, Türkiye, 06.04.2026

İmalatçı / Manufacturer

GEDİK KAYNAK SANAYİ ve TİCARET A.Ş.
Ankara Caddesi, No: 306, Şeyhli 34906 Pendik, İstanbul / TÜRKİYE



GeKaMac®

**AYNİYET BEYANI
IDENTITY DECLARATION**

GeKaMac® marka **MIG 355-S, MIG 555-S, MIG 555-P** ve **MIG 555-SP** model ürünlerin teknik özelliklerinin (elektriksel özellikler, kritik-elektronik bileşenler) aynı olduğunu beyan ederiz.

We declare that the products are identical in all technical respects, **GeKaMac®** brand **MIG 355-S, MIG 555-S, MIG 555-P** and **MIG 555-SP** (e.g. electrical features, critical-electronic components).

İmalatçı adına imzalayan / Signed for and on behalf of:

Hatice Özel

Welding Equipment Sales and Project Development Director

İstanbul, Türkiye, 06.04.2026

İmalatçı / Manufacturer

GEDİK KAYNAK SANAYİ ve TİCARET A.Ş.
Ankara Caddesi, No: 306, Şeyhli 34906 Pendik, İstanbul / TÜRKİYE

İÇİNDEKİLER

1. Güvenlik Kuralları	3 - 8
2. Elektromanyetik Uyumluluk (EMC)	9
3. Genel Bilgiler ve Uyarılar	10
4. Çalışma Prensibi	11
5. Çalışma Döngüsü ve Aşırı Isınma	12
6. Genel Özelliklere ve Avantajlar	13
7. Teknik Özellikler	14 - 15
8. Kontrol Paneli ve Fonksiyonlar	16 - 17
9. Fonksiyonların Seçimi ve Ayarlanması	18 - 20
10. Önerilen Kaynak Parametreleri	21 - 22
11. Tetik Modu Kullanımı (Torç Kontrol Anahtarı)	23
12. Ön ve Arka Panel Elemanları	24 - 28
13. Bağlantı Şeması	29 - 30
14. Kurulum ve Operatör Talimatları	31 - 34
15. Hata Kodları ve Açıklamalar	35 - 36
16. Depolama ve Taşıma	37
17. Periyodik Bakımlar	37 - 38
18. Aksesuarlar	39
19. Yedek Parçalar	40 - 46
20. Elektronik Kart Bağlantıları	47
21. Yetkili Servisler	48 - 53

EKLER:

Elektronik Kart Bağlantı Şeması

Garanti Belgesi

1. GÜVENLİK KURALLARI



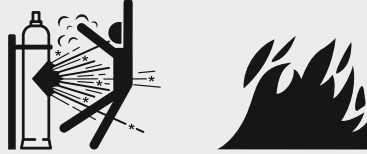
Sağlığınız için makineyi kullanmadan önce aşağıdaki belirtilen genel güvenlik talimatlarına mutlaka ayun!

- Makineyi yalnız tasarlandığı amaç doğrultusunda kullanın.
- Yorgun, dikkatsiz veya uygun olmayan fiziksel durumda çalışılmayın.
- Kendinizi ve başkalarını olası ciddi yaralanma veya ölüm risklerine karşı koruyun.
- Çocukları uzak tutun.
- Vücuduna kalp pili takılı kişiler, kaynak makinesini çalıştırmadan önce mutlaka doktorlarına danışmalıdır.
- Çalışılan parçalar üzerinde elle işlem yaparken dikkatli olun, kaynak ve/veya kesme işlemi sırasında parçanın aşırı ısınmasının neden olabileceği yanmalardan korunmak için gereken uygun aletleri kullanın.
- Kurulum, bakım ve onarımla ilgili bütün işlemlerin sadece vasıflı kişilerce gerçekleştirildiğinden emin olun.
- Elektrik çarpması, duman ve gazlardan kaynaklanan zehirlenmelere, ark radyasyonu ve yangın gibi tehlikelere karşı uygun önlemler alın.
- Sağlam, kuru, elektriğe karşı yalıtımlı, aleve dayanıklı malzemeden üretilen eldivenler ve iş önlükleri kullanın.
- Makineyi kullanmadığınız zamanlarda kapalı tutun.
- Topraklaması yapılmış elektrik hattı kullanın.
- Makinenin kullanımı sırasında yüksek sestten korunmak için kulak koruyucuları takın.
- Havalandırma girişlerinin önünü kapatmayın.
- Makine üzerinde yetkisiz değişiklik yapmayın.

- Sıcak parçalara çıplak el ile dokunmayın.



- Kart ve benzeri parçalardaki statik elektrikten korunmak için topraklama bandı kullanın.
- Çalışma alanını düzenli ve temiz tutun.
- Yeterli havalandırma sağlayın.
- Çevredeki insanları uyarın. Gerekliyorsa paravan kullanın.
- Çalışırken makinenin kapaklarını kapalı tutun.
- Kabloları düzenli ve kısa tutun.
- Makineyi uygun ortam koşullarında kullanın.
- Tehlike durumunda çalışmayı hemen sonlandırın.



1.1. YANGIN ve PATLAMA

- Gaz tüpleri ni sabitleyin ve darbelere karşı koruyun.
- Kapalı ve yanıcı gaz içeren kaplarda asla kaynak yapmayın.
- Yangın söndürücülerini hazır bulundurun.
- Kıvılcım sıçrama riskine karşı çevreyi kontrol edin.
- Yanıcı maddeleri ortamdaki uzaklaştırın.
- Yangın durumunda ilgili birimleri bilgilendirin.



1.2. GAZLAR ve DUMANLAR

- Kaynak işlemleri sırasında sağlığa zararlı dumanlar ve gazlar oluşabilir. Bu gazları solumayın.
- Kaynak yaparken başınızı dumanın dışında tutun.
- Dumanları ve gazları soluma alanından uzak tutmak için arkta yeterli havalandırma sağlayın ve/veya duman emme makineleri kullanın.
- Dumana sürekli maruz kalmak akciğer hastalıklarına yol açabilir.
- Kullandığınız ürüne göre eğer gerekiyorsa gaz maskesi kullanın.
- Dumana maruz kalındığında cilt yanması, baş dönmesi, mide bulantısı, ateş gibi etkiler hissedildiğinde derhal kaynak yapma işlemini durdurun ve ortamı havalandırın.



1.3. HAREKETLİ PARÇALAR

- Hareket halinde olan parçalardan uzak durun.
- Hareketli parçaların yanında çalışırken dikkatli olun.
- Ağır metal parçaların ayağa düşme olasılığına karşı metal burunlu ayakkabılar giymeyi tercih edin.
- Makinenizin kapaklarını kapalı tutun.



1.4. ELEKTRİK ÇARPMASI

- Şase pensesi, üzerinde çalışılan parça veya zemin devreleri, kaynak makinesi açık iken elektriksel olarak aktiftir. Bu aktif parçalara çıplak elle veya ıslak giysiyle dokunmayın. Ellerinizi yalıtım için kuru ve deliksiz eldivenler giyin.
- Makine çalışırken şase pensesine, makineye bağlı iş parçasına, elektrik ileten parçalara kesinlikle dokunmayın.
- Makineyi topraklaması uygun şekilde yapılmış prizlerde kullanın.
- Şase pensesini soğutmak için su kullanmayın.
- Yerden yüksekte çalışmanız durumunda güvenlik kemeri takın.
- Yalıtımsız kablo ve ekipman kullanmayın. Güç kablolarının izolasyonunu sık sık kontrol edin ve hasarlı kısımları onarın.
- Makineyi fişten çektiğinizde metal uçlarına dokunmayın.
- Elektrik çarpması hissedildiğinde işlemi derhal durdurun.
- Makinenin elektrik enerjisi ile olan bağlantısını kesmeden bakım yapmayın.
- Elektrik çarpması riski bulunan ortamlarda ek önlemler alın.



1.5. ELEKTRİK ve MANYETİZMA

- Bir iletken den geçen elektrik akımı “Elektrik ve Manyetik Alanlar” (EMF - Electric and Magnetic Fields) oluşmasına neden olur. Kaynak akımı, kaynak kabloları ve kaynak makineleri etrafında “Elektrik ve Manyetik Alanlar” yaratır.
- “Elektrik ve Manyetik Alanlar” bazı kalp pillerinin işleyişini bozabilir. Bu nedenle, vucutlarına kalp pili takılı kaynakçılar, kaynak yapmadan önce doktorlarına danışmalıdır.
- Kaynak sırasında “Elektrik ve Manyetik Alanlar”a maruz kalınması, bilinmeyen başka sağlık sorunlarına da neden olabilir.
- “Elektrik ve Manyetik Alanlar”a maruz kalmayı en aza indirmek için kaynak yaparken aşağıda belirtilen konulara dikkat edin:
 - a - şase pensesi ve şase kablolarını asla vucudunuzun etrafına sarmayın.
 - b - Vucudunuzu elektrot ile şase kabloları arasına sokmayın.
 - c - şase kablosunu üzerinde çalışılan parçaya mümkün olduğu kadar yakın bağlayın.
 - d - Kaynak yaparken g ünitelerinden mümkün olduğu kadar uzak durun.



1.6. ARK IŞINLARI ve GİYSİLER

- Kaynak yaparken veya seyrederken gözlerinizi kıvılcımlardan ve ark ışınlarından korumak için uygun filtrelili bir koruyucu maske kullanın.
- Baş maskesi ve filtrelili camlar, EN 166 + ANSI Z87.1 standartlarına uygun olmalıdır.
- Koruyucu maske sizi elektrik çarpması, ısı ve kıvılcıma karşı korur.
- Aleve dayanıklı giysiler ve koruyucu eldivenler kullanın. Kesinlikle sentetik giysiler kullanmayın.
- Koruyucu ekipmanların temiz ve sağlam olmasına özen gösterin.



1.7. KAYNAK KIVILCIMLARI

- Kaynak alanından yangın tehlikesi arz eden unsurları çıkarın. Eğer bu mümkün değilse, kaynak kıvılcımlarının yangın çıkarmasını önlemek için bunların üzerlerini örtün.
- Kaynak kıvılcımlarının küçük çatlaklardan ve açıklıklardan kolayca komşu alanlara geçebileceklerini unutmayın.
- Yakıt hatları yakınında kaynak yapmayın. Her an elinizin altında bir yangın söndürücü bulundurun.
- Yanıcı malzemelerin olduğu bir ortamda kaynak yapıyorsanız bir gözlemci bulundurun.

2. ELEKTROMANYETİK UYUMLULUK (EMC)

Makineler, ilgili bütün yönetmelik ve normlara uygun olacak şekilde tasarlanmıştır. Bununla beraber iletişim (telefon, radyo, televizyon) gibi başka sistemleri de etkileyebilecek elektromanyetik etkiler halen üretebilir. Bu etkiler, maruz kalan sistemlerde güvenlik sorunlarına sebep olabilir. Bu makine tarafından üretilebilecek etkilerin miktarını azaltmak veya yok etmek için bu bölümü dikkatli okuyup anlayınız. Bu makineler sanayi bölgesinde çalıştırılmak üzere tasarlanmıştır. Eğer özel yerlerde (ev vb.) çalıştırılırsa, muhtemel elektromanyetik etkileri önlemek için özel tedbirlerin alınması gerekir.

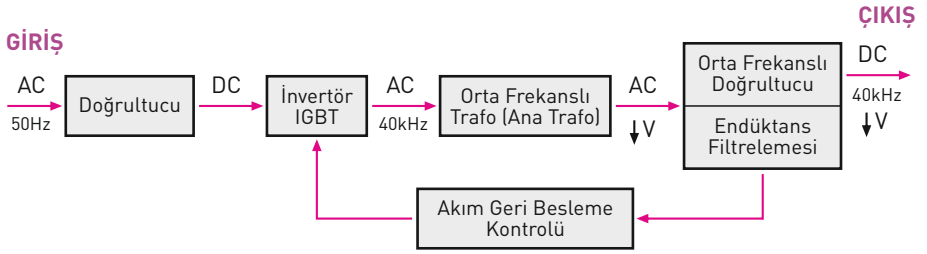
Kullanıcının bu makineleri el kitabında tarif edildiği gibi kurup çalıştırması gerekir. Bu makinelerin çalıştırılmasından dolayı herhangi elektromanyetik etki algılanırsa kullanıcı bu etkileri yok etmek için düzeltici tedbirler almalı, gerekirse **Gedik Kaynak Sanayi ve Ticaret A.Ş.** ile irtibata geçmeli, **Gedik Kaynak Sanayi ve Ticaret A.Ş.**'nin yazılı onayı alınmadan makine üzerinde herhangi bir değişiklik yapılmamalıdır. Makineyi monte etmeden önce çalışma alanının, elektromanyetik etkilerinden etkilenebilecek araçlar yönünden kontrolü yapılmalıdır, bu cihazlar:

- Makinenin çalışma alanında bulunan giriş çıkış kabloları, telefon kabloları ve kumanda kabloları,
- Radyo ve/veya televizyon verici ve alıcıları,
- Bilgisayar veya bilgisayar kontrolündeki araçlar,
- Endüstriyel işlemler için güvenlik ve kontrol teçhizatları,
- Kalibrasyon ve ölçü cihazları,
- Kalp ritim cihazı ve işitme yardımcı cihazları gibi tıbbi cihazlar,
- Çalışma alanının yakınında çalışan teçhizatların elektromanyetik bağışıklığını kontrol ediniz. Kullanıcı, çalışma alanındaki bütün teçhizatların uyumlu olduğundan emin olmalıdır. Aksi halde ek koruma tedbirleri gerektirebilir.
- Çalışma alanının ideal ölçüleri, bu bölgenin konstrüksiyonuna ve burada yer alan diğer etkenlere göre belirlenir. Makinenin ürettiği elektromanyetik dalgaların etkisini azaltmak için aşağıdaki uyarıları dikkate alınız:
- Makinenin şebeke elektriğine olan bağlantısını kullanım kılavuzunda anlatıldığı gibi yapın. Eğer elektromanyetik bir etkileşim oluşursa ana elektrik girişini filtre etmek gibi bazı önlemlerin alınması gerekebilir. Çıkış kabloları olabildiğince kısa olmalı ve bir arada tutulmalıdır.
- Bu ekipmanın alçak gerilim şehir şebekesine bağlantısı, IEC/EN 61000-3-12 standartında belirtilen şebeke empedansı şartlarına bağlıdır. Ekipmanın alçak gerilim şehir şebekesine bağlanması durumunda, bağlantının uygunluğu konusunda elektrik dağıtım kuruluşuna danışılması ve gerekli şartların sağlandığının doğrulanması kullanıcının sorumluluğundadır. Bağlanacak şebekenin empedansının $Z_{max} = 0,17+j0,11 \Omega$ olması durumunda ekipman IEC/EN 61000-3-12 standardı ile uyumludur.

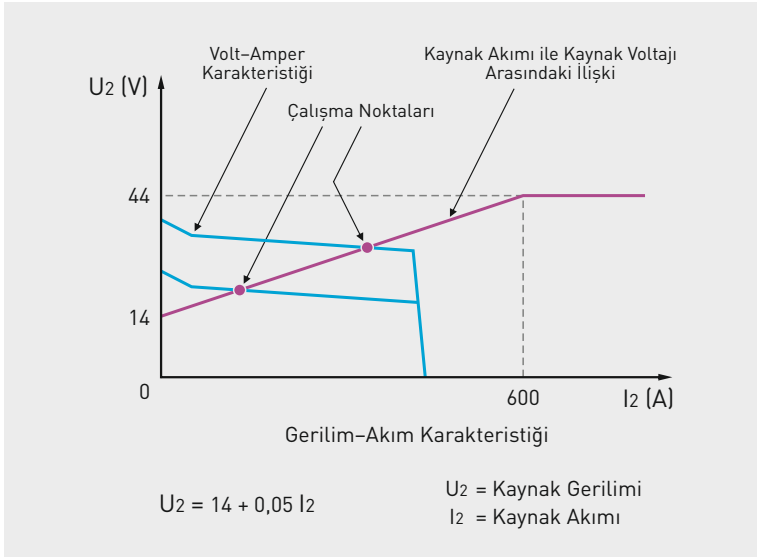
3. GENEL BİLGİLER ve UYARILAR

- Kullanım kılavuzunu ve içinde bulunan güvenlik tedbirlerini okumadan kaynak makinesini kurmayın, çalıştırmayın ve onarmayınız. Bu kullanım kılavuzunu saklayın ve her zaman elinizin altında bulundurunuz.
- İş bittikten sonra veya işe uzun süre ara vereceğiniz zaman kaynak makinesinin şebeke ile olan elektrik bağlantısını kesiniz.
- Kaynak makinesi üzerinde hiçbir değişiklik yapmayın. Bu işlem, makinenin özelliklerini kaybetmesine ve teknik verilerin değişmesine neden olabilir.
- Kaynak makinesi üzerinde adaptasyon yapılması yasaktır. Adaptasyon yapılması, sadece garanti haklarının kaybedilmesine neden olmakla kalmaz, aynı zamanda makinenin kullanım güvenliğini de tehlikeye sokabilir ve kullanıcıları elektrik çarpması riskiyle karşı karşıya bırakabilir.
- Yanlış kullanım veya kullanıcının hatasından dolayı kaynak makinesinde hasar meydana gelmesi, garanti haklarının kaybedilmesine neden olur.
- Çalışma sırasında kabul edilen ortam sıcaklık aralığı - 10°C ile + 40°C'dir.
- Üretici firma, önceden haber vermeden teknik özellikleri değiştirme hakkını saklı tutar.
- Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı tarafından belirlenen kullanım ömrü 10 yıldır.
- Makinenin fanının duvarla arasında en az 30 cm mesafe olmalıdır.
- Kaynak makinesini havalandırması sağlıklı yapılan bir ortamda çalıştırınız.
- Makineyi, etkileşim olmaması açısından radyo kontrollü cihazlardan uzak bir yere koyunuz.
- Elektrikli ekipmanlar konusunda yetkili olmayan kişilerin makinenin şase kapağını açmaları ve müdahalede bulunmaları tehlikelidir.
- Çalıştırıldığı ortam deniz seviyesine göre 1000 metrenin altında olmalıdır.
- Çalıştırıldığı ortamın nemlilik seviyesi %90'nın altında olmalıdır.(+20°C)

4. ÇALIŞMA PRENSİBİ



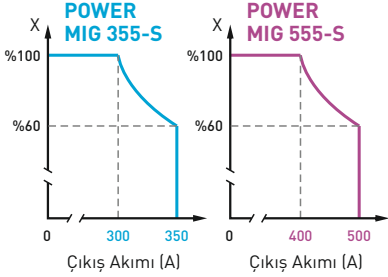
- Şebekeden çekilen dalgalı akım (AC) doğrultucu ile doğru akıma (DC) çevrilir.
- Doğru akım (DC) invertör devresi (IGBT) ile frekansı 40 kHz olacak şekilde tekrar orta frekanslı dalgalı akıma (AC) çevrilir.
- Orta frekanslı trafo (ana trafo) ile gerilim düşürülür.
- Orta frekanslı doğrultucu ile AC akım tekrar DC akıma çevrilir ve endüktans filtrelemesiyle çıkış verilir.
- Sabit çıkış akımı elde edebilmek için akım geri besleme kontrol teknolojisi kullanılır.
- Bu sayede kaynak akımı parametreleri gerekli şartlar sağlanarak kesintisiz olarak ayarlanabilir.



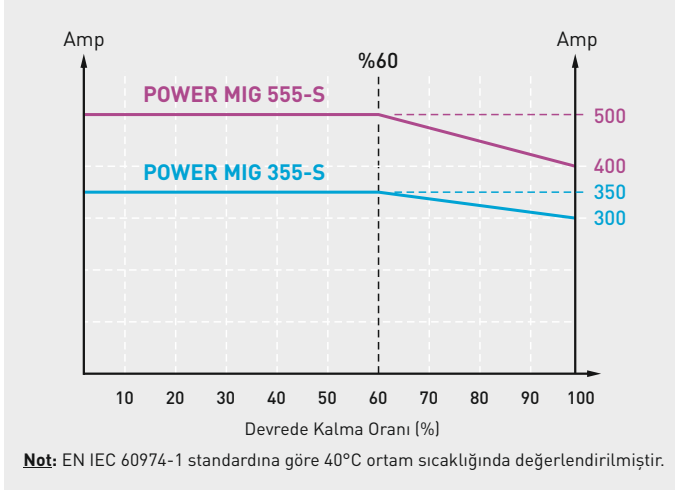
5. ÇALIŞMA DÖNGÜSÜ ve AŞIRI ISINMA

Devrede Kalma Oranı (Duty Cycle):

Kaynak makinesinin 10 dakikalık periyot içinde nominal akımda çalışabileceği süreyi ifade eder. "X" kaynak makinesinin belirli bir zaman döngüsü (10 dakika) içinde nominal çıkış akımıyla sürekli olarak kaynak yapabileceği sürenin bir bölümünü ifade eden "Çalışma Döngüsü"dür. Çalışma döngüsü (X) ile nominal çıkış akımı arasındaki ilişki yanda gösterilmiştir.



Kaynak makinesi aşırı ısındığı zaman "IGBT Aşırı Isınma Koruması" devreye girerek ön paneldeki uyarı lambası yanar ve nominal çıkış akımı kesilir. Bu durumda, kaynak makinesi 10-15 dakika süreyle soğumaya bırakılmalıdır.



- **POWER MIG 355-S**, 350A çıkış akımında 6 dakika boyunca durmadan çalışır. Sonra termal koruma sistemi devreye girer ve makine kaynak işlemine ara vererek 4 dakika boyunca soğumaya geçer. 300A çıkış akımında ise 10 dakika boyunca aralıksız kaynak yapacak şekilde çalışabilir.
- **POWER MIG 555-S**, 500A çıkış akımında 6 dakika boyunca durmadan çalışır. Sonra termal koruma sistemi devreye girer ve makine kaynak işlemine ara vererek 4 dakika boyunca soğumaya geçer. 400A çıkış akımında ise 10 dakika boyunca aralıksız kaynak yapacak şekilde çalışabilir.

6. GENEL ÖZELLİKLER ve AVANTAJLAR

POWER MIG 355-S ve POWER MIG 555-S , en son PWM ve IGBT teknolojisi kullanılarak üretilen invertörlü gazaltı kaynak makinesidir. Makinenin şebeke frekansını orta frekansa çevirmesi onun daha portatif, küçük ve hafif olmasını ve daha az güç tüketmesini sağlar.

POWER MIG 555-S kaynak makinesinin sağladığı bazı avantajlar:

- Karışım gaz kullanılarak (Ar+O2, Ar+CO2) aktif gazlı MAG kaynağı prosesleri, soygaz (Ar) kullanılarak MIG kaynağı prosesleri gerçekleştirilir.
- Yüksek gerilim, yüksek akım ve yüksek sıcaklık için koruması vardır. Bu durumlarda ön paneldeki uyarı lambası yanar ve çıkış akımı otomatik olarak kesilir. Bu sayede makinenin kullanım ömrü uzar.
- Dijital kontrollü ve gerçek zamanlı kaynak parametrelerinin ayarlandığı ve gösterildiği bir ekranı vardır.
- Yüksek performansa sahip çok fonksiyonlu MIG/MAG kaynak makinesidir.
- Dalga formu kontrolü ile kararlı ark ile kaynak yapma olanağı sunar.
- IGBT teknolojisi sayesinde düşük güç tüketimi sağlar.
- Tüm kaynak pozisyonlarında ve karbon çelikleri, alaşımlı çelikler, paslanmaz çelikler, alüminyum alaşımları vb. malzeme tiplerinde kullanılabilir.

MAG : Metal Active Gas

MIG : Metal Inert Gas

IGBT: Insulation Gate Bipolar Transistor

7. TEKNİK ÖZELLİKLER

POWER MIG 355-S			
Giriş Değerleri			
Giriş Voltajı 400 V ± %10 ; 3 Faz	Şebekeden Çekilen Güç 22 kVA	Frekans 50/60 Hz	
Güç Faktörü (min.) 0,85 (%60)	Şebekeden Çekilen Akım 37,5 A (%60)	Verim (min.) %96	
Kaynak Akımı Çıkış Değerleri			
Çevrim Oranı (10 dakikalık periyod) %60 %100	Çıkış Akımı (Amper) 300 A (MIG/MMA) 350 A (MIG/MMA)	Çıkış Gerilimi (Volt) 31,5 V (MIG) / 34 V (MMA) 29 V (MIG) / 32 V (MMA)	
Çıkış Değerleri			
Kaynak Akımı Aralığı 60 - 350 A		Kaynak Gerilimi Aralığı 17 - 34 V	
Açık Devre Gerilimi (Boşta Çalışma Gerilimi) 67 V (maks.)			
İzolasyon Sınıfı: H	Koruma Sınıfı: IP21S	Kirlenme Derecesi: 3	
Besleme Kablosu: 4 x 6 mm ²			
Sigorta Değeri ve Tipi: 40 A (Gecikmeli Sigorta)			
Kullanılan Kaynak Teli Çapları: 0.8 - 1.0 - 1.2			
Fiziksel Ölçüler			
Yükseklik 940 mm	Genişlik 585 mm	Derinlik 980 mm	Ağırlık (Torç-Kablolar hariç) 100 kg
Çalışma Sıcaklığı -10°C ile +40°C arası			

POWER MIG 555-S

Giriş Değerleri

Giriş Voltajı 400 V \pm %10 ; 3 Faz	Şebekeden Çekilen Güç 20 kVA (%60)	Frekans 50/60 Hz
Güç Faktörü (min.) 0,85 (%60)	Şebekeden Çekilen Akım 37,5 A (%60)	Verim (min.) %96

Kaynak Akımı Çıkış Değerleri

Çevrim Oranı (10 dakikalık periyod) %60 %100	Çıkış Akımı (Amper) 500 A (MIG/MMA) 400 A (MIG/MMA)	Çıkış Gerilimi (Volt) 39 V (MIG) / 40 V (MMA) 34 V (MIG) / 36 V (MMA)
---	--	--

Çıkış Değerleri

Kaynak Akımı Aralığı 60 - 500 A	Kaynak Gerilimi Aralığı 17 - 40 V
------------------------------------	--------------------------------------

Açık Devre Gerilimi (Boşta Çalışma Gerilimi)
67 V (maks.)

İzolasyon Sınıfı: H

Koruma Sınıfı: IP21S

Kirlenme Derecesi: 3

Besleme Kablosu: 4 x 6 mm²

Sigorta Değeri ve Tipi: 50 A (Gecikmeli Sigorta)

Kullanılan Kaynak Teli Çapları: 0.8 - 1.0 - 1.2 - 1.6

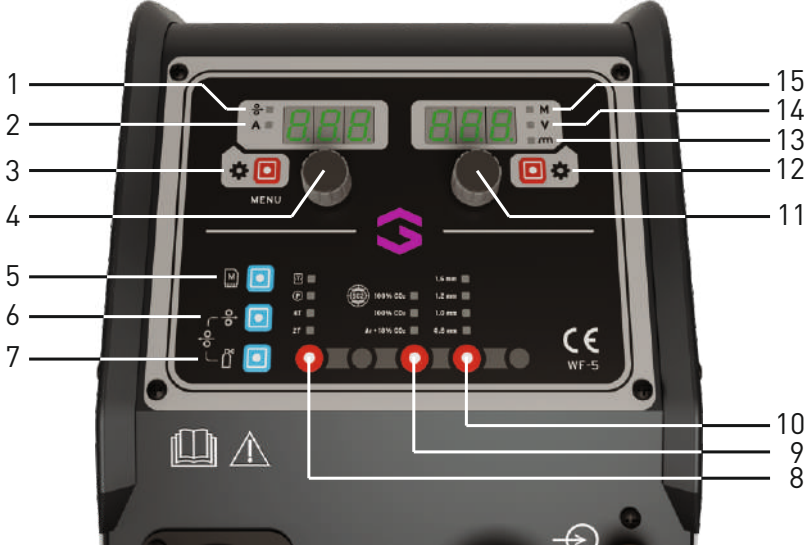
Fiziksel Ölçüler

Yükseklik 1350 mm	Genişlik 585 mm	Derinlik 980 mm	Ağırlık (Torç-Kablolar hariç) 130 kg
----------------------	--------------------	--------------------	--


Çalışma Sıcaklığı -10°C ile +40°C arası

8. KONTROL PANELİ ve FONKSİYONLAR

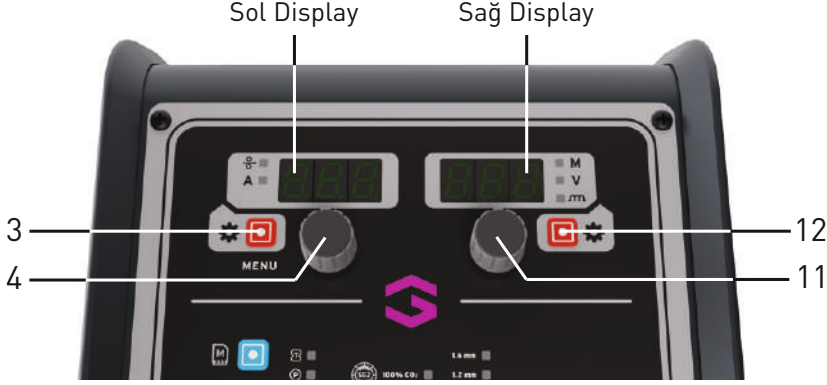
Kaynak için gerekli olan çeşitli yöntemler uygun düğmelere basılarak kolayca seçilir. Parametreler pot vasıtası ile kolaylıkla ayarlanabilir. Sinerjik ayar ise karmaşık çalıştırma şartlarını çok daha kolay hale getirir.



- 1. Tel Hızı Led:** Bu gösterge yandığında, makinenin dijital ekranında okunan değer tel sürme hızını ifade ettiğini belirtir. Kullanıcı, kaynak telinin torçtan çıkış hızını ayarlarken veya mevcut hızı kontrol ederken bu ışığın aktif olduğuna dikkat etmelidir.
- 2. Akım Led:** Kaynak işlemi esnasında yanarak, dijital göstergede okunan değer anki gerçek kaynak akımı olduğunu kullanıcıya bildirir. Bu ışık aktifken ekrandaki sayısal değer, makinenin anlık olarak ürettiği ve iş parçasına uygulanan akım miktarını ifade eder.
- 3. Menü (Fonksiyon) Butonu:** Makinenin kontrol paneli üzerindeki farklı parametreler ve ayar menüleri arasında geçiş yapılmasını sağlayan temel kontrol elemanıdır.
- 4. Tel Hızı Amper Potu:** Kaynak telinin torçtan çıkış hızını ve buna doğrudan bağlı olan kaynak akımını ayarlamak için kullanılan çevirmeli kontrol düğmesidir.
- 5. Memory Butonu:** Sık kullanılan kaynak parametrelerini (tel hızı, akım, voltaj vb.) makinenin dijital hafızasına kaydetmek ve gerektiğinde hızlıca geri çağırmak için kullanılır. Farklı kalınlıktaki malzemeler veya farklı kaynak pozisyonları için bulduğunuz ideal ayarları saklayarak, her işlem öncesi yeniden ayar yapma ihtiyacını ortadan kaldırır ve zaman kazandırır.

6. **İleri Tel Sürme Butonu:** Kaynak akımı oluşturmadan ve koruyucu gaz harcamadan, kaynak telinin torç ucuna kadar hızlı ve sürekli bir şekilde sürülmesini sağlar. Özellikle makineye yeni bir tel makarası takıldığında, telin torç kablosu boyunca ilerletilip kontak memeden çıkmasını sağlamak için kullanılır. Bu işlem sırasında torç ucunda kaynak gerilimi olmaması kullanıcı güvenliği açısından önemlidir.
7. **Gaz Verme Butonu:** Kaynak teli beslemesini devreye sokmadan ve torç ucunda kaynak gerilimi oluşturmadan, yalnızca makine içindeki koruyucu gaz valfini açarak sistemden gaz geçişini sağlar. Bu buton, kaynağa başlamadan önce tüp regülatörü üzerinden doğru gaz debisini ayarlamak ve gaz hortumu ile torç içinde kalmış olabilecek havayı veya nemi tahliye etmek amacıyla kullanılır. Ayrıca ileri tel sürme ile gaz verme butonlarına aynı anda basarak geri tel sürme fonksiyonunu devreye alınabilir.
8. **Tetik Modu Seçme Butonu:** Kaynak torcunun çalışma prensibini belirlemek ve kullanıcının kaynak stiline uygun olan tetikleme yöntemini seçmek için kullanılır. Butonun en üstündeki led , tel sürme motorunun çalıştığını ve telin sürüldüğünü gösterir. Tel sürme motoru çalıştığı sürece led yanar. **2T** modunda, torç tetiğine basıldığı sürece led yanar, tetik bırakıldığında söner. **4T** modunda ise torç tetiğine ilk basıldığında led yanar, ikinci kez basıldığında söner. Detaylı açıklama için Sayfa 23'e bakın.
9. **Gaz Ayarı Butonu:** Kaynak işleminde kullanılan koruyucu gazın türünü makineye tanıtmak için kullanılır.
10. **Tel Kalınlığı Butonu:** Kaynak işleminde kullanılacak olan telin çapını makineye tanıtmak için kullanılır.
11. **Trim Potu:** Makinenin tel hızına göre sistemsel olarak belirlediği referans kaynak gerilimine ince ayar yapmak için kullanılır. Kullanıcının, standart kaynak arkını kendi el alışkanlığına, pozisyonuna veya malzemenin yüzey durumuna göre hassasça ayarlamasını sağlar.
12. **Mod Butonu:** Makinenin hafızasına önceden kaydedilmiş olan kapsamlı kaynak programlarını çağırmak ve aralarında seçim yapmak için kullanılır. Özellikle sürekli tekrarlanan kaynak işlemlerinde veya farklı malzeme kalınlıklarına geçiş yaparken, kullanıcının voltaj, tel hızı ve endüktans gibi tüm ayarları baştan yapmasına gerek kalmaz. Ayrıca basic makinede bu butona 2 sn basılı tutulursa trim potu ile "MMA" ile "MIG/MAG" kaynak modları arasında geçiş yapılır.
13. **Endüktans Ledi:** Bu gösterge yandığında, dijital ekranda okunan değerlerin makinenin endüktans ayar seviyesi olduğunu ifade eder. Endüktans ayarı, kaynak arkının karakteristiğini belirleyerek kaynak esnasındaki sıçrıntı miktarını ve dikişin yayılmasını kontrol etmek için kullanılır. Kullanıcı, bu ışık aktifken ark tepkisini yaptığı işe ve malzemeye göre optimize edebilir.
14. **Voltaj Ledi:** Bu gösterge yandığında, makinenin dijital ekranında okunan değerler kaynak gerilimi olduğunu ifade eder. Kullanıcı parametre ayarı yaparken veya kaynak işlemi sırasında anlık gerilimi takip ederken bu ışık aktif olur.
15. **Memory Ledi:** Yalnızca memory butonuna basıldığında ve kayıtlı programlar arasında seçim yapılırken yanan gösterge ışığıdır. Kullanıcının o an hafıza menüsünde işlem yaptığını bildirir; parametre seçimi veya kaydetme adımı tamamlandığında bu ışık söner.

9. FONKSİYONLARIN SEÇİMİ ve AYARLANMASI



i. Fabrika Ayarlarına Döndürme (Resetleme) İşlevi

"3" numaralı menü butonuna 5 saniye basılı tutulduğunda fonksiyon menüsüne giriş yapılır. Fonksiyon menüsüne girdikten sonra tuş bırakılmadan 5 saniye daha basılı tutulmaya devam edilirse, sol displayde "RST" ibaresi görüntülenir. Aynı anda sağ displayde 5'ten geriye doğru sayım başlar ve sayım tamamlandığında makine fabrika ayarlarına sıfırlanır. Bu işlem sonucunda tüm parametreler varsayılan fabrika değerlerine geri döndürülür.

Uyarı: Makineye enerji verdikten sonra ilk kullanımdan önce fabrika ayarlarına döndürme (RST) işlemini yapınız, ardından kaynak işlemine başlayınız.

ii. Test İşlevleri

- **Kaynaksız İleri Tel Sürme:** Bu özellik sayesinde, güç ünitesi ve gaz solenoidi açılmadan sadece ileri tel sürme çalıştırılır. Bu özellik, kaynak telinin kaynak torcuna ileri sürülmesi sırasında kullanılır. Bu işlem "6" numaralı butona basılarak yapılır.
- **Kaynaksız Geri Tel Sürme:** Bu özellik sayesinde, güç ünitesi ve gaz solenoidi açılmadan sadece tel sürme işlemi çalıştırılır. Bu özellik, kaynak telinin kaynak torcundan geri sürülmesi sırasında kullanılır. Bu işlem "6" ve "7" numaralı butonlara aynı anda basılarak yapılır.
- **Kaynaksız Gaz Akışı:** Bu özellik sayesinde, güç ünitesi açılmadan sadece gaz solenoidi açılıp kapatılabilir. Bu özellik, gaz akış hızının ve gaz bağlantılarının kontrol edilmesi için kullanılır. Bu işlem "7" numaralı butona basılarak yapılır.

iii. Ön Gaz Süresi Kontrolü (0 - 10 saniye)

Ön gaz süresini belirli bir saniyeye ayarlayarak, kaynak işlemi öncesinde kaynak bölgesinin korunması sağlanabilir. "3" numaralı "Menü" butonuna 2 sn boyunca basılır. Soldaki displayde fonksiyonlar açılır. "4" numaralı pot ile fonksiyonlar arasında geçiş yapılır. "F01" fonksiyonu seçilir. Daha sonra "11" numaralı pot ile sağdaki displayde seçilen fonksiyonun ayarı yapılır. Ayar yapıldıktan sonra 5 sn bekleyerek veya 3 numaralı "Menü" butonuna tekrar basarak yapılan ayar kaydedilir.

iv. Son Gaz Süresi Kontrolü (0 - 10 saniye)

Son gaz süresini belirli bir saniyeye ayarlayarak, kaynak işlemi öncesinde kaynak bölgesinin korunması sağlanabilir. Bu süre tel sürme ünitesi panelindeki mod butonu ile ayarlanabilir. Menü butonuna 2 sn boyunca basılır. Açılan menüde "F02" fonksiyonu seçilir.

v. Yumuşak Başlangıç Modu

Yüksek kaynak kalitesini elde etmek için, tel sürme ünitesi iş parçasına temas etmeden önce geçen süre içerisinde kaynak telini düşük bir hızda sürer. Düşük hızda tel sürme süresi makine tarafından otomatik olarak ayarlanır. Ark oluşuktan sonra ise tel sürme hızı normal seviyeye ulaşır. Yumuşak başlangıç modunu açmak için mod butonuna 2 sn boyunca basılır. Trim potu kullanılarak "Yumuşak Başlangıç (Soft Start)" modu aktif edilebilir. Pot değeri "1" olarak ayarlandığında tel sürme hızı kademeli olarak artar ve tel hedeflenen hıza adım adım ulaşır. Pot değeri "2" olarak ayarlandığında ise tel ayarlanan hıza doğrudan ulaşır. Bu özellik sayesinde ark başlangıcı daha yumuşak hale getirilerek sıçrama miktarı azaltılır ve kaynak başlangıç kalitesi iyileştirilir.

vi. Geri Yanma Kontrolü (10 - 200 birim)

Bu özellik, kaynak işleminin sona erdiği anda kontakt memeden çıkan kaynak telinin uygun uzunlukta olmasını ve kaynaktan sonra kontakt memeye veya iş parçasına yapışmamasını sağlar. Menü butonuna 2 sn boyunca basılır. Açılan menüde "F05" fonksiyonu seçilir. Trim potu ile 10-200 arasında ayarlama yapılabilir.

vii. Tel Kesme Modu

Bu fonksiyon tel kesme modunu açmak için kullanılmaktadır. Menü butonuna 2 sn boyunca basılır. Açılan menüde "F06" fonksiyonu seçilir. Trim potu yardımıyla tel kesme modu "1" yapıp aktif duruma getirilir.

viii. Versiyon Modu

Bu fonksiyon panel yazılım versiyonunu açmak için kullanılır. Menü butonuna 2 sn boyunca basılır. Açılan menüde "F40" fonksiyonu seçilir. Burada makinenin yazılımının hangi versiyon olduğu görüntülenir.

ix. Endüktans Ayarı (\pm 50 birim)

Ark kaynak işlemi sırasında ark karakteristiklerini kontrol eder. Makinenin fabrika ayarında trim potu gerilimi ayarlanacak şekilde kodlanmıştır. Mod butonuna bir kere basılarak \pm 50 birim arasında ayarlama yapılabilir.

x. Koruyucu Gaz Seçimi

CO2 ve karışım gazı arasında seçim yapılır. Gaz ayarı butonu ile CO2 (özlü tel için), CO2 (SG2 dolu tel için) ve karışım gazı seçenekleri değiştirilebilir.

xi. Tel Çapı Seçimi

Tel sürme ünitesine, kullanılacak tel çapına uygun kalınlıkta tel seçimi yapılmalıdır. Sayfa 19'da verilen kaynak parametreleri tablosunda, seçilen gaz türüne bağlı olarak tel çapına uygun parametre önerileri yer almaktadır. Bu parametreler, ilgili tel çapı için en uygun tel hızı ve gerilim ayarlarını göstermektedir.

xii. Mod Seçimi

Basic makinede bu butona 2 sn basılı tutulursa trim potu ile "MMA" ile "MIG/MAG" kaynak modları arasında geçiş yapılır.

10. ÖNERİLEN KAYNAK PARAMETRELERİ

Karışım Gaz											
0.8			1.0			1.2			1.6		
Parça Kalınlığı (mm)	Tel Hızı (m/dak)	Gerilim (V)	Parça Kalınlığı (mm)	Tel Hızı (m/dak)	Gerilim (V)	Parça Kalınlığı (mm)	Tel Hızı (m/dak)	Gerilim (V)	Parça Kalınlığı (mm)	Tel Hızı (m/dak)	Gerilim (V)
1	2	15,5	1	2	15,4	1,2	2	14,8	1,5	2	17,5
1,3	3	16,2	1,5	3	16,1	1,9	3	15,9	1,8	3	19,1
1,7	4	16,8	2	4	16,7	2,5	4	17	2	4	20,8
2	5	17,5	2,5	5	17,4	3,2	5	18,1	6,2	5	28,5
2,3	6	18,1	3	6	18	3,8	6	19,6	7	6	29,7
2,7	7	18,8	3,2	7	19,9	4,3	7	21	7,8	7	31
3	8	19,4	3,5	8	21,8	5,3	8	26,8	8,6	8	32,2
3,4	9	20,6	3,8	9	23,7	6,5	9	27,7	9,4	9	33,4
3,9	10	21,8	4	10	25,6	7,7	10	28,6	10	9,7	34,3
4,3	11	23	5	11	27,4	8,9	11	29,5			
4,8	12	24,2	6	12	28,2	10,1	12	30,4			
5,2	13	25,3	7	13	29	11,4	13	31,3			
5,6	14	26,5	8	14	29,7	12,6	14	32,2			
6,1	15	27,7	9	15	30,5	13,8	15	33,1			
6,5	16	28,9	10	16	31,3	15	16	34			
6,8	17	29,4	11	17	32,1						
7	18	29,9	12	18	32,9						
7,3	19	30,4	13	19	33,7						
7,5	20	31	14	20	34,4						
7,8	21	31,5	15	21	35,2						
8	22	32	16	22	36						

CO2 Gazı (SG2)

0.8			1.0			1.2			1.6		
Parça Kalınlığı (mm)	Tel Hızı (m/dak)	Gerilim (V)	Parça Kalınlığı (mm)	Tel Hızı (m/dak)	Gerilim (V)	Parça Kalınlığı (mm)	Tel Hızı (m/dak)	Gerilim (V)	Parça Kalınlığı (mm)	Tel Hızı (m/dak)	Gerilim (V)
1	2	15,4	1	2	18,8	1,4	2	17,2	2	2	19,1
1,3	3	15,9	2	3	19,5	1,9	3	17,9	4	3	21,9
1,5	4	16,4	3	4	20,3	2,4	4	18,7	6	4	24,7
1,8	5	18,2	4	5	21	2,9	5	19,4	7	5	26,2
2	6	20	4,9	6	21,8	3,8	6	20,9	8	6	27,6
2,5	7	21	5,9	7	22,7	4,6	7	22,5	12,3	7	30,7
3	8	22	6,8	8	23,5	5,5	8	24	16,6	8	33,7
3,3	9	22,8	7,4	9	24,2	6,3	9	26	21	9	35,8
3,5	10	23,5	7,9	10	24,9	7,2	10	27,9	22	9,5	36,6
3,8	11	24,5	8,5	11	25,6	7,9	11	28,9			
4	12	25	9,4	12	27,1	8,6	12	29,8			
4,4	13	26,2	10,4	13	28,6	9,2	13	30,8			
4,8	14	27,5	11,3	14	30,1	9,9	14	31,7			
5,2	15	28,7	12,2	15	31,6	10,6	15	32,7			
5,6	16	29,9	13,1	16	33,1	11,3	16	33,7			
6	17	31,2	14,1	17	34,6	12	17	34,6			
6,4	18	32,4	15	18	36	12,6	18	35,6			
6,8	19	33,3	15,9	19	36,7	13,3	19	36,5			
7,2	20	34,9	16,9	20	37,4	14	20	37,5			
7,6	21	35,7	17,8	21	38,1	14,7	21	38			
8	22	36,5	18,7	22	38,9	15,4	22	38,5			


Özlü Tel

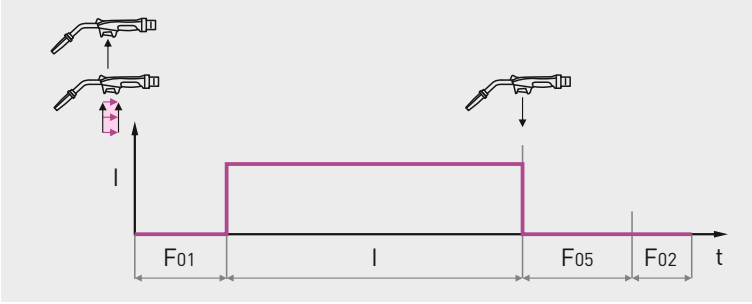
1.2			1.2			1.6		
Parça Kalınlığı (mm)	Tel Hızı (m/dak)	Gerilim (V)	Parça Kalınlığı (mm)	Tel Hızı (m/dak)	Gerilim (V)	Parça Kalınlığı (mm)	Tel Hızı (m/dak)	Gerilim (V)
2	3	15,6	9,2	13	30	2	2	16,6
3	4	17,4	9,6	14	30,9	3,5	3	18,4
4	5	19,2	10	15	31,9	5	4	20,1
4,7	6	21,3	10,4	16	32,8	6,5	5	22
5,3	7	23,4	10,8	17	33,7	8	6	23,8
6	8	25,5	11,2	18	34,6	10	7	26,2
7	9	26,4	11,6	19	35,5	12	8	28,6
8	10	27,3	12	20	36,4	14	9	29,5
8,4	11	28,2	12,4	21	37,3			
8,8	12	29,1	12,8	22	38,2			

11. TETİK MODU KULLANIMI (TORÇ KONTROL ANAHTARI)




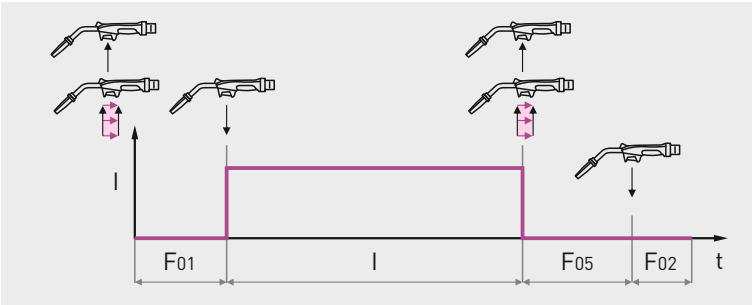
2-Tetik (2T) Yöntemi

Bu yöntem genellikle nokta kaynağında ve kısa kaynak dikişlerinin çekildiği kaynak uygulamalarında kullanılır. Tetiğe basıldığı sürece led  yanar, tetik bırakıldığında söner.



4-Tetik (4T) Yöntemi

Bu yöntem genellikle dolgu kaynağında ve uzun kaynak dikişlerinin çekildiği kaynak uygulamalarında kullanılır. Tetiğe ilk basıldığında led  yanar, ikinci kez basıldığında söner.

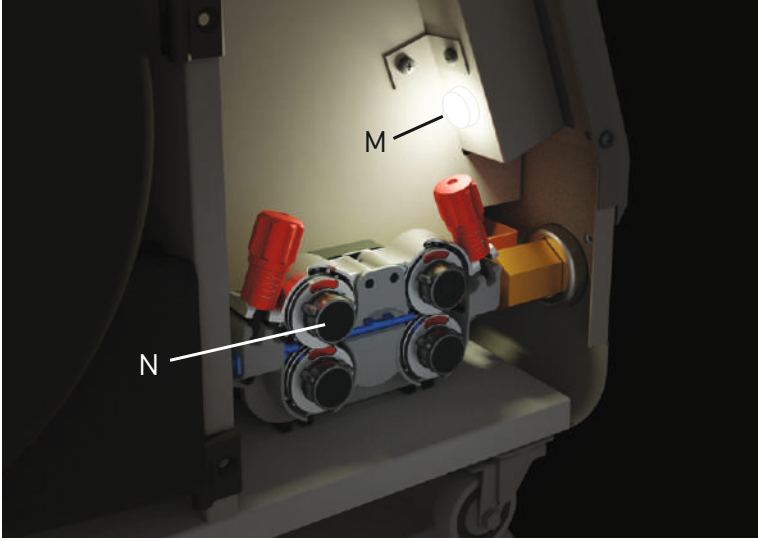


F01 : Ön gaz süresi (ayarlanabilir)
F02 : Son gaz süresi (ayarlanabilir)

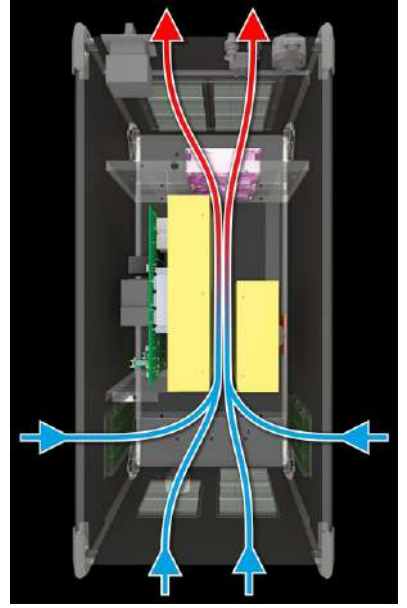
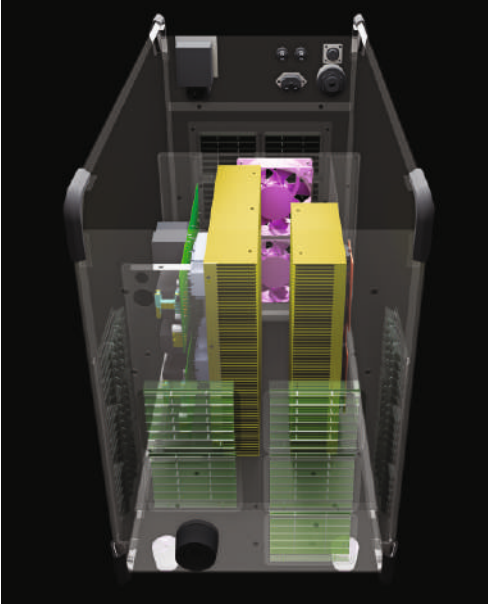
F05 : Geri yanma (Burnback) süresi (ayarlanabilir)
I : Kaynak akımı

12. ÖN ve ARKA PANEL ELEMANLARI





WF-5 TEL SÜRME ÜNİTESİ	
PARÇA NO	PARÇA TANIMI
A	Taşıma Kolu
B	Kontrol Paneli
C	Torç Bağlantı Soketi
D	[+] Soket
E	Su Hortumu Çıkış Bağlantısı (mavi)
F	Su Hortumu Giriş Bağlantısı (kırmızı)
G	Haberleşme Kablosu Bağlantı Soketi
H	Gaz Hortumu Bağlantı Soketi
I	[+] Soket
J	Su Hortumu Giriş Bağlantısı (kırmızı)
K	Su Hortumu Çıkış Bağlantısı (mavi)
L	Kaynak Teli Makarası Koruyucu Tambur
M	İç Aydınlatma Lambası
N	Dört Makaralı Tel Sürme Sistemi



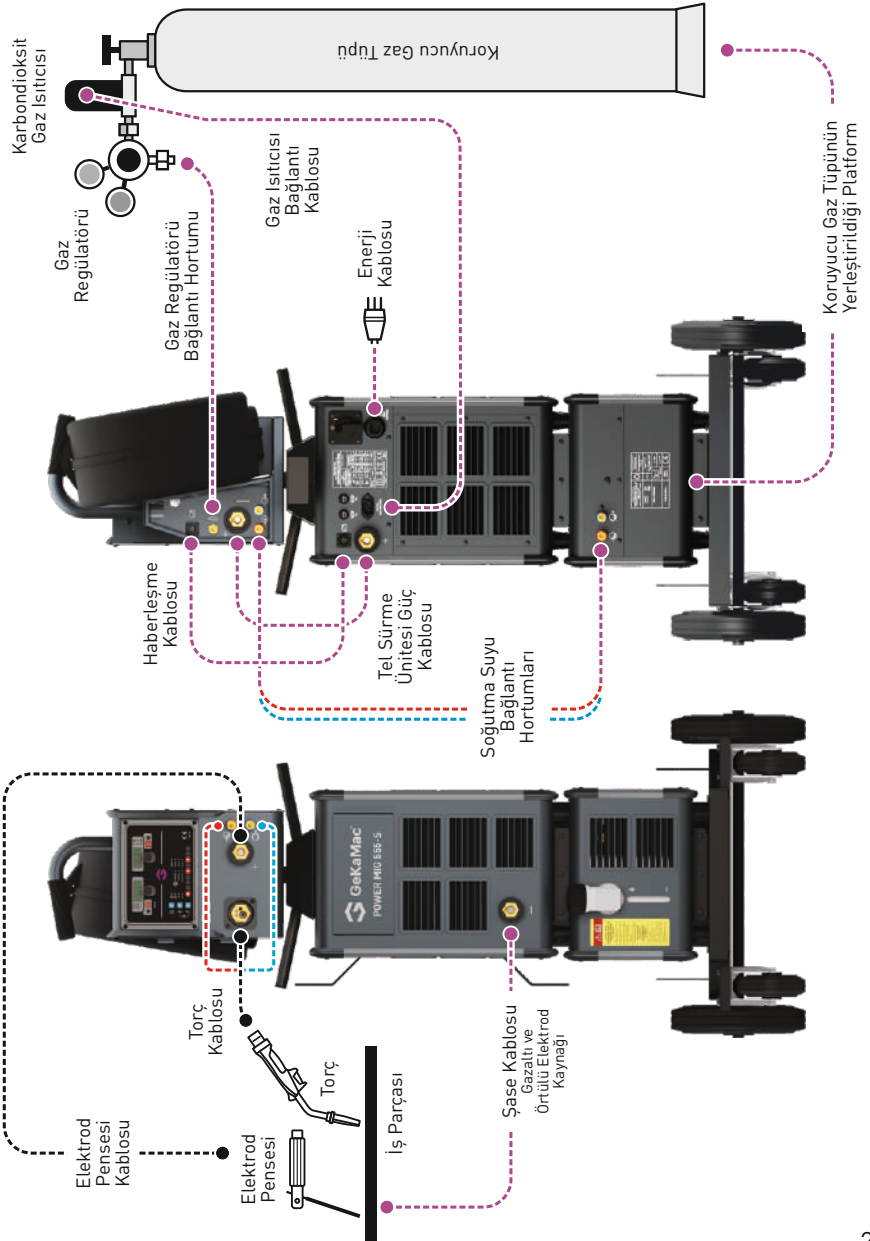
Güç ünitesi içerisindeki parçaların hava ile taşınan tozlardan olumsuz yönde etkilenmesini engelleyen **tünel tasarım soğutma sistemi**

POWER MIG 555-S GÜÇ ÜNİTESİ	
PARÇA NO	PARÇA TANIMI
A	Haberleşme Kablosu Taşıma Bölmesi
B	Marka / Model Plakası
C	(-) Soket
D	Havalandırma Izgarası (plastik)
E	Haberleşme Kablosu Bağlantı Soketi
F	(+) Soket
G	Gaz Isıtıcısı Bağlantı Prizi
H	Havalandırma Izgarası (plastik)
I	Enerji Kablosu
J	On/Off Anahtarı
K	Sigorta (8A)
L	Sigorta (1A)



SU SOĞUTMA ÜNİTESİ	
PARÇA NO	PARÇA TANIMI
A	Soğutma Suyu Haznesi
B	Soğutma Suyu Seviye Penceresi
C	Havalandırma Izgarası (plastik)
D	Su Hortumu Giriş Bağlantısı (kırmızı)
E	Su Hortumu Çıkış Bağlantısı (mavi)

13. BAĞLANTI ŞEMASI



Makine bağlantılarını aşağıdaki şekilde gerçekleştirin:

- MIG/MAG kaynak uygulamaları için kaynak torcunu WF-5 tel sürme ünitesi üzerindeki **Torç Bağlantı Soketi**'ne **[C]** takın. Örtülü elektrod kaynağı uygulamaları için kaynak pensesini WF-5 tel sürme ünitesi önündeki **(+) Soketi**'ne **[D]** takın. Gazaltı ve örtülü elektrod kaynağı uygulamaları için şase kablosunu güç ünitesinin önündeki **(-) Soketi**'ne **[C]** bağlayın ve kablunun diğer ucunu iş parçasına sabitleyin.
- WF-5 tel sürme ünitesi üzerindeki **Haberleşme Kablosu Bağlantı Soketi [G]** ile güç ünitesi üzerindeki **Haberleşme Kablosu Bağlantı Soketi [E]** arasındaki bağlantıların doğru şekilde yapıldığından emin olun. Ayrıca WF-5 tel sürme ünitesinin arkasındaki **(+) Soketi [D]** ile güç ünitesinin arkasındaki **(+) Soketi [F]** arasındaki bağlantıları gerçekleştirin.
- Su soğutma sistemi kullanılıyorsa, WF-5 tel sürme ünitesi üzerindeki **Su Hortumu Giriş Bağlantısı (kırmızı) [J]** ve **Su Hortumu Çıkış Bağlantısı (mavi) [K]** ile su soğutma ünitesi üzerindeki **Su Hortumu Giriş Bağlantısı (kırmızı) [D]** ve **Su Hortumu Çıkış Bağlantısı (mavi) [E]** arasındaki bağlantıların doğru yapıldığından emin olun.
- Güç ünitesi üzerindeki **Gaz Isıtıcısı Bağlantı Prizi**'ne **[G]** gaz ısıtıcısı bağlantı kablosunu takın. WF-5 tel sürme ünitesi üzerindeki **Gaz Hortumu Bağlantı Soketi**'ne **[H]** gaz regülatörü bağlantı hortumunu bağlayın.
- Enerji kablosunu güç ünitesi üzerindeki **Enerji Kablosu Soketi**'ne **[I]** takın ve diğer ucunu 400 V \pm 10, 50/60 Hz, 3 faz şebeke gerilimine bağlayarak makineyi çalışmaya hazır hale getirin. Son olarak **Açma/Kapama Anahtarı**'nı **[J]** "ON" konumuna getirerek makineyi kaynak işlemine hazır hale getirin.
- Kaynak işlemine başlamadan önce Sayfa 18'de verilen kaynak parametreleri tablosunu inceleyin. Tabloda, seçilen gaz türüne bağlı olarak tel çapına uygun parametre önerileri yer almaktadır. Bu parametreler ilgili tel çapı için önerilen tel sürme hızı ve gerilim ayarlarını göstermektedir.
- Ayrıca tel hızı seçimi, tel seçimi, ön gaz süresi kontrolü, son gaz süresi kontrolü, geri yanma kontrolü ve koruyucu gaz seçimi gibi parametrelerin ayarlanmasına ilişkin detaylı bilgiler Sayfa 17'de yer alan **"Fonksiyonların Seçimi ve Ayarlanması"** başlığı altında açıklanmıştır. Kaynak işlemine başlamadan önce ilgili bölümün incelenmesi tavsiye edilmektedir.

14. KURULUM ve OPERATÖR TALİMATLARI

Şebeke Bağlantısı:

- Makinenin elektrik bağlantısı yalnızca yetkili ve eğitimli personel tarafında yapılmalıdır.
- POWER MIG 555-S kaynak makinesi; **400V±%10, 50/60 Hz, 3 faz** şebeke gerilimi ile çalışacak şekilde tasarlanmıştır.
- Makine, **50A gecikmeli sigorta** ile korunmalıdır.
- Besleme kablosu minimum **4x6 mm²** kesitinde olmalıdır.
- Şebeke bağlantısında mutlaka koruyucu topraklama hattı kullanılmalıdır.
- Makineyi şebekeye bağlamadan önce açma/kapama anahtarının “0” konumunda olduğundan emin olunmalıdır.
- Makine üzerinde enerji fişi bulunmamaktadır. Kullanılacak fiş; şebeke prizine, akım kapasitesine ve çalışma gerilimine uygun seçilmelidir.
- Besleme kablosundaki sarı-yeşil iletken mutlaka fişin topraklama terminaline bağlanmalıdır.
- Fiş ve priz değerleri makinenin maksimum akım değerinden düşük olmamalıdır.
- Yetkili elektrikçi tarafından onaylanmış koruyucu topraklama bağlantısı yapılmadan makine kesinlikle çalıştırılmamalıdır. Elektrik kaçakları ciddi yaralanma ve ölüm riski oluşturabilir.

Not: Tüm bağlantılar, makine enerjisiz durumdayken yapılmalıdır.

Koruyucu Gaz Bağlantısı:

Koruyucu gaz bağlantısı aşağıdaki adımlara göre yapılmalıdır:

- Gaz tüpünü devrilmeye karşı uygun şekilde sabitleyin.
- Tüp emniyet kapağını çıkarın.
- Tüp vanasını kısa süre açarak içerisindeki yabancı maddelerin dışarı atılmasını sağlayın.
- Gaz regülatörünü tüpe bağlayın.
- Gaz hortumunu regülatöre bağlayın.
- Hortumun diğer ucunu tel sürme ünitesinin arka panelindeki “**Gaz Bağlantı Soketi**”ne bağlayın.
- Gaz ısıtıcısı kullanılıyorsa, fişini güç ünitesinin arka panelindeki gaz ısıtıcı prizine bağlayın.
- Makine kullanılmadığında gaz tüpü vanasını kapalı tutun.
- Önerilen gaz debisi 8 – 15 L/dk’dır.

Kaynak Torcunun Bağlanması:

- Kaynak torcunu tel sürme ünitesinin ön panelinde bulunan “**EURO tip torç bağlantı soketi**”ne bağlayın.
- Su soğutmalı torç kullanılması durumunda:
 - Mavi hortumu “**Soğutma Suyu Çıkışı**” bağlantısına,
 - Kırmızı hortumu “**Soğutma Suyu Girişi**” bağlantısına bağlayın.
- Bağlantıların tam sıkıldığından ve sızdırmaz olduğundan emin olun.

Güç Ünitesi ve Tel Sürme Ünitesi Arasındaki Bağlantı:

- Güç ünitesi ile WF-5 tel sürme ünitesi arasındaki haberleşme; kontrol kablosu ile sağlanır.
- Kontrol kablosunu her iki ünitenin arka panelinde bulunan “**Haberleşme Soketleri**”ne bağlayın.
- Bağlantı sonrası soketlerin tam oturduğunu kontrol edin.

Su Soğutma Ünitesinin Bağlanması:

- Su soğutma ünitesinin enerji kablosunu güç ünitesinin arka panelindeki “**Soğutma Ünitesi Besleme Soketi**”ne bağlayın.

Hortum Bağlantıları:

- Soğutma hortumlarını aşağıdaki şekilde bağlayın:
 - Mavi hortum:
 - Tel sürme ünitesi “**Su Giriş**” bağlantısı
 - Soğutma ünitesi “**Su Çıkış**” bağlantısı
 - Kırmızı hortum:
 - Tel sürme ünitesi “**Su Çıkış**” bağlantısı
 - Soğutma ünitesi “**Su Giriş**” bağlantısı
- Soğutma suyu tankını çalıştırmadan önce doldurun.
- Tank kapasitesi yaklaşık **6 litre** olup su seviyesi “**MAX**” çizgisinde olmalıdır.
- Sistemde su sirkülasyonu olmadığında makine korumaya geçer ve ekranda hata kodu görüntülenir.

Şase Bağlantısı:

- Şase kablosunu güç ünitesinin ön panelindeki “—” çıkış soketine bağlayın.
- Hızlı bağlantı soketini saat yönünde çevirerek sıkıştırın.
- Şase pensesini iş parçasına sağlam şekilde tutturun.

Kaynak Teli Makarasının Yerleştirilmesi:

- Tel sürme ünitesinin yan kapağını açın.
- Tel makarasını; tel ucu alt taraftan açılacak şekilde mile yerleştirin.
- Gerekirse makara fren torkunu ayarlayın.
- Telin kıvrılmış ucunu kesiniz ve çapaklarını temizleyin.

Kaynak Telinin Sürülmesi:

- Baskı mekanizmasını gevşetin.
- Teli giriş kılavuzundan geçirin.
- Tel sürme makaraları üzerinden geçirerek çıkış kılavuzuna yönlendirin.
- Baskı kuvvetini uygun seviyede ayarlayın.
- Makineyi açın.
- “İleri Tel Sürme” butonuna basarak telin torç ucuna ulaşmasını sağlayın. Bu işlem sırasında kontakt meme çıkarılmış olmalıdır.
- Tel çıktıktan sonra kontakt meme ve gaz nozulunu tekrar takın.

Tel Sürme Baskı Kuvveti Ayarı:

- Baskı kuvvetini artırmak için saat yönünde çevirin.
- Baskı kuvvetini azaltmak için saat yönünün tersine çevirin.
- Baskı kuvveti çok düşük olursa tel kayar ve sürme problemleri oluşur.
- Baskı kuvveti çok fazla olursa tel ezilir ve sürme problemleri oluşur.

Tel Sürme Makarası Seçimi:

- POWER MIG 555-S aşağıdaki tel tipleri ile uyumludur:

Tel Tipi	Makara Tipi
Çelik / Paslanmaz çelik	“V” kanal
Alüminyum	“U” kanal
Özlü Tel	“Kertikli-V” kanal

- Uyumlu tel çapları:
 - Ø 0.8 mm
 - Ø 1.0 mm
 - Ø 1.2 mm
 - Ø 1.6 mm

Tetik Modları:

- **2T Modu:**
 - Tetiğe basıldığında kaynak başlar.
 - Tetik bırakıldığında kaynak sonlanır.
 - Kısa kaynak uygulamaları için uygundur.
- **4T Modu:**
 - Tetiğe bir kez basılıp bırakıldığında kaynak başlar.
 - Tekrar basılıp bırakıldığında kaynak durur.
 - Uzun süreli kaynak işlemleri için uygundur.

Tel Hızı Ayarı:

- Tel sürme hızı **1,27 – 18 m/dak** arasında ayarlanabilir.
- Tel hızı arttıkça kaynak akımı da artar.

Önerilen Kaynak Parametreleri:

- Kaynak yapmadan önce Sayfa 21'de detaylıca verilen kaynak parametreleri tablosuna bakın. Bu tabloda seçilen gaz türüne bağlı olarak tel çapına uygun parametre önerileri yer almaktadır. Bu parametreler, ilgili tel çapı için en uygun tel hızı ve gerilim ayarlarını göstermektedir.

15. HATA KODLARI ve AÇIKLAMALAR



KOD	ARIZA TÜRÜ	ÇÖZÜM
Er1	Faz Hatası	Üç faz hattı arasındaki voltajı multimetre ile ölçün. Normal değer $380V \pm \%10$ olmalıdır. Dengesizlik veya faz kaybı varsa tesisinizdeki ana giriş voltajını kontrol edin. Tüm fazlar normale ama hata devam ediyorsa iki fazın yerini değiştirin. Sorun devam ederse teknik servis çağırın.
Er6	Aşırı Akım Hatası	Çıkış akımını DC pensampermetre ile ölçün ve değerini normal çalışma aralığında olduğunu doğrulayın. Hall sensörü ve bağlantılarını kontrol edin. Giriş şebeke gerilimini ölçün; normal değer $380 V \pm \%10$ olmalıdır. Akım veya gerilim değerleri normal olmasına rağmen hata devam ediyorsa teknik servise başvurun.
Er20	IGBT Sıcaklık Hatası	Fanın çalışıp çalışmadığını kontrol edin. Fanları basınçlı hava ile temizleyin. Kontrol panelinde fan faz kabloları arasındaki voltajı multimetre ile ölçün. Normal değer $24V \pm \%10$ olmalıdır. Değer normal değilse profesyonel elektrikçi çağırın. Fanın titreşimini kontrol edin. Titreşim yoksa gücü kesin ve fan değişimi için teknik servis çağırın.

KOD	ARIZA TÜRÜ	ÇÖZÜM
Er21	Çıkış Diyotu Sıcaklık Hatası	Fanın çalışıp çalışmadığını kontrol edin. Fanları basınçlı hava ile temizleyin. Kontrol panelinde fan faz kabloları arasındaki voltajı multimetre ile ölçün. Normal değer $24V \pm 10\%$ olmalıdır. Değer normal değilse profesyonel elektrikçi çağırın. Fanın titreşimini kontrol edin. Titreşim yoksa gücü kesin ve fan değişimi için teknik servis çağırın.
Er22	Trafo Sıcaklık Hatası	Trafo sıcaklık hatası varsa üç faz hattı arasındaki voltajı multimetre ile ölçün. Normal değer $380V \pm 10\%$ olmalıdır. Dengesizlik veya faz kaybı varsa tesisinizdeki ana giriş voltajını kontrol edin. Tüm fazlar normale ama hata devam ediyorsa iki fazın yerini değiştirin. Sorun devam ederse teknik servis çağırın. Fanın çalışıp çalışmadığını kontrol edin. Fanları basınçlı hava ile temizleyin. Kontrol panelinde fan faz kabloları arasındaki voltajı multimetre ile ölçün. Normal değer: $24V \pm 10\%$. Değer normal değilse profesyonel elektrikçi çağırın. Fanın titreşimini kontrol edin. Titreşim yoksa gücü kesin ve fan değişimi için teknik servis çağırın.
Er30	Haberleşme Hatası	Güç ünitesindeki ve tel sürme ünitesindeki haberleşme kablosunun bağlantısını, haberleşme kablosunu ve soket bağlantısını kontrol edin. Sorun devam ederse teknik servis çağırın.
Er40	Encoder Hatası	Tel sürme ünitesindeki ve motorun üzerindeki encoder kablo bağlantısını kontrol edin. Sorun devam ederse teknik servis çağırın.

16. DEPOLAMA ve TAŞIMA

- Kaynak makinesi, -10°C ile +40°C arasında sıcaklıkta en fazla %70 nem oranına sahip kapalı odalarda depolanmalıdır.
- Odada yakıcı, iletken toz veya başka çevre unsurları bulunmamalıdır.
- Kaynak makinelerinin uygun şekilde saklanması tavsiye edilir.
- Uzun mesafeli nakliyelerde, kaynak makinesi, mekanik hasarlara karşı korunacak şekilde ambalajlanmalıdır.

17. PERİYODİK BAKIMLAR

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 variosunda bulunan tel hızı ayar düğmesi ve gerilim ayarı düğmesinin yerlerinde ve çalışır durumda olduğundan emin olunuz.
- Tel hızı ayar düğmesi ve gerilim ayarı düğmesi düzgün monte edilmemiş ve makinenin arkasındaki açma-kapama anahtarı yerinden oynamış ve rahat çalışmıyorsa yetkili servise başvurunuz.
- Çalıştırdıktan sonra makinede titreme, ısıklık sesi ya da garip bir koku olup olmadığını kontrol ediniz. 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 başvurunuz.
- Makinenin panelindeki ledlerin bozuk olup olmadığını kontrol ediniz. Eğer bozuksa yetkili servise başvurunuz.
- Kaynak akımının ayarlanan akım değeri ile uyumlu olduğundan emin olunuz. Eğer farklılık varsa normal kaynak işlemini etkileyeceğinden gerekli ayarlamayı yapınız.

- Kaynak bağlantılarının gevşek ya da aşırı derecede ısınmış olup olmadığını kontrol ediniz. Eğer aşırı ısınma ya da gevşeme varsa bağlantıları sıkınız veya yetkili servise başvurunuz.
- Akım kablosunun hasar görüp görmediğini kontrol ediniz. Eğer hasar görmüşse hasarlı bölümü uygun bir malzeme ile sararak yalıtın ya da kabloyu yenisi ile değiştiniz.

AYLIK BAKIM

- Kuru hava kompresörü kullanarak makinenin içini zamanla biriken tozlardan temizleyiniz. Küçük parçaları korumak için, temizlik sırasında kullanılan havanın basıncına dikkat ediniz.
- Makinenin üzerindeki vidaları kontrol ediniz, eğer gevşeklik varsa sıkınız. Eksik vida varsa yerine mutlaka yenisini takınız. Paslı vidaları yenisi ile değiştiriniz.

ÜÇAYLIK BAKIM

- Makinenin verdiği gerçek akım değerinin potansiyometre ile ayarlanan akım değeri ile aynı olduğunu kontrol ediniz. Gerçek akım değeri pens-ampermetre ile ölçülür.

YILLIK BAKIM

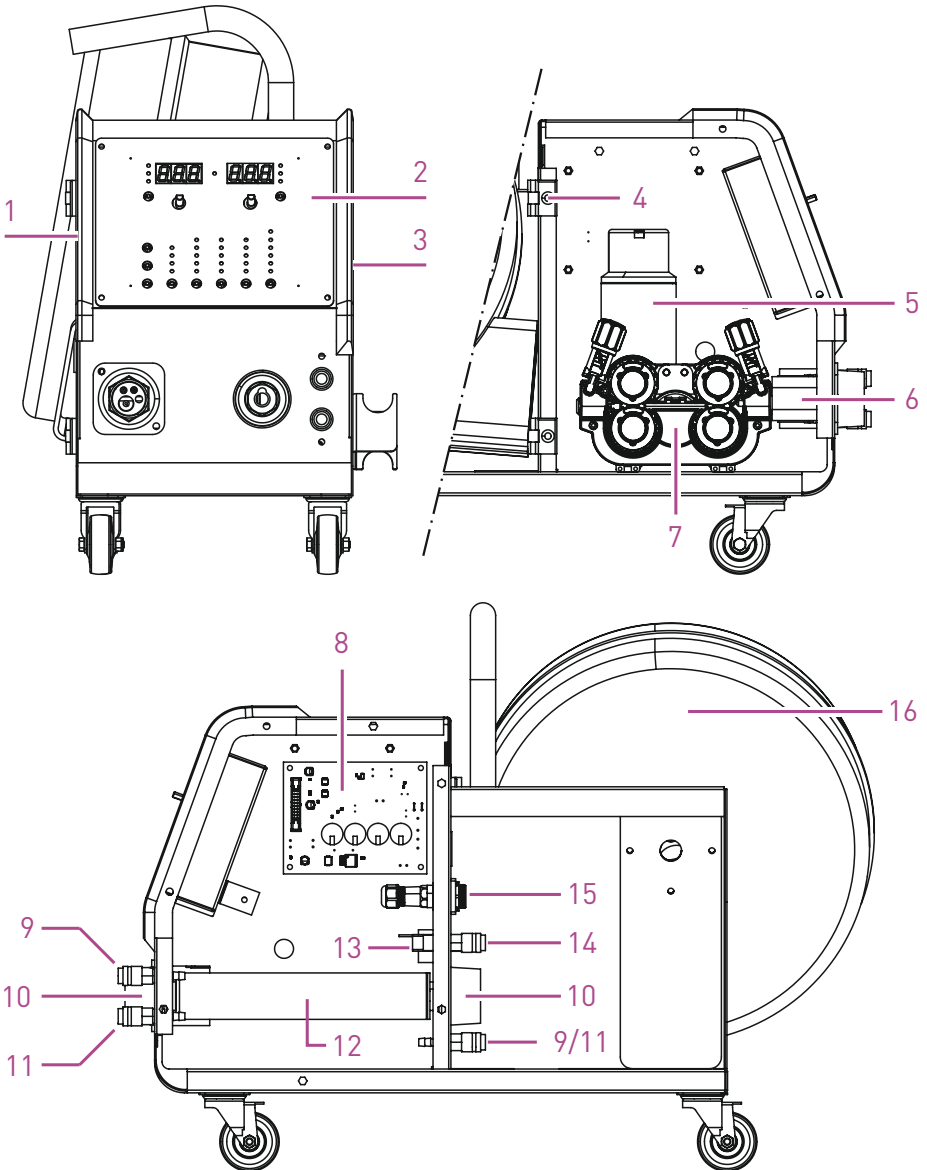
- Ana devre, PCB ve gövde üzerindeki izolasyon empedansını ölçünüz. Ölçüm değeri eğer 1 M Ω 'un altındaysa hasar var demektir. Bu durumda yetkili servise başvurunuz.
- Topraklamanın devamlılığını test ediniz. Bu testi kendiniz yapmayınız. Yetkili servise başvurunuz.

18. AKSESUARLAR


MAKİNE İLE BİRLİKTE VERİLEN AKSESUARLAR
MIG/MAG kaynak torcu (500A / su soğutmalı) - 3 m (1051900081)
Şase bağlantı kablosu (500A) - 3,5 m (2020901329)
Tel sürme makarası (1000902323) (V-kanal) - 1.0 / 1.2 mm
Argon Gaz regülatörü (1051300003)
Kontrol kablosu - 5 m (2020901593) Haberleşme kablosu - Kaynak kablosu (70 mm ²) Gaz hortumu - Su hortumu - Koruyucu kabk kılıfı
Gaz tüpü sabitleme kayışı (1000902486)
Gaz hortumu kelepçesi

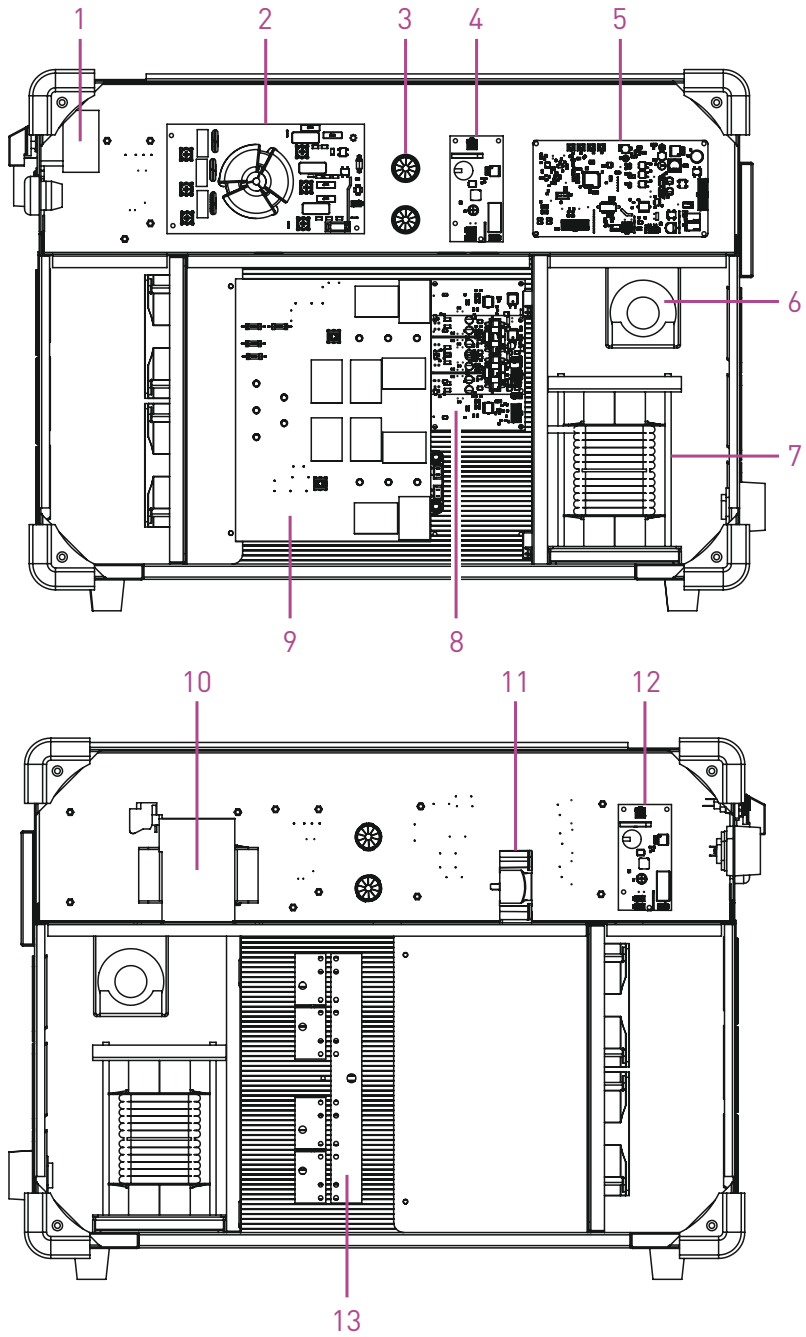
İSTEĞE BAĞLI OLARAK TEMİN EDİLEN AKSESUARLAR
MIG/MAG kaynak torcu (500A / su soğutmalı) - 4 m (1051900082)
Elektrod pensesi (500A) - 3,5 m (2020901475)
Tel sürme makaraları (V-kanal) - 0.8 / 1.0 mm (1000902322) (V-kanal) - 1.2 / 1.6 mm (1000902324) (Tırtıklı V-kanal) - 1.2 / 1.6 mm (özlü tel) (1000902325)
CO2 Gaz regülatörü (1051300015)
CO2 gaz ısıtıcısı (1051300016)
Kontrol kablosu - 10 m (2020901594) Kontrol kablosu - 15 m (2020901595) Kontrol kablosu - 20 m (2020901596) Haberleşme kablosu - Kaynak kablosu (70 mm ²) Gaz hortumu - Su hortumu - Koruyucu kabk kılıfı

19. YEDEK PARÇALAR



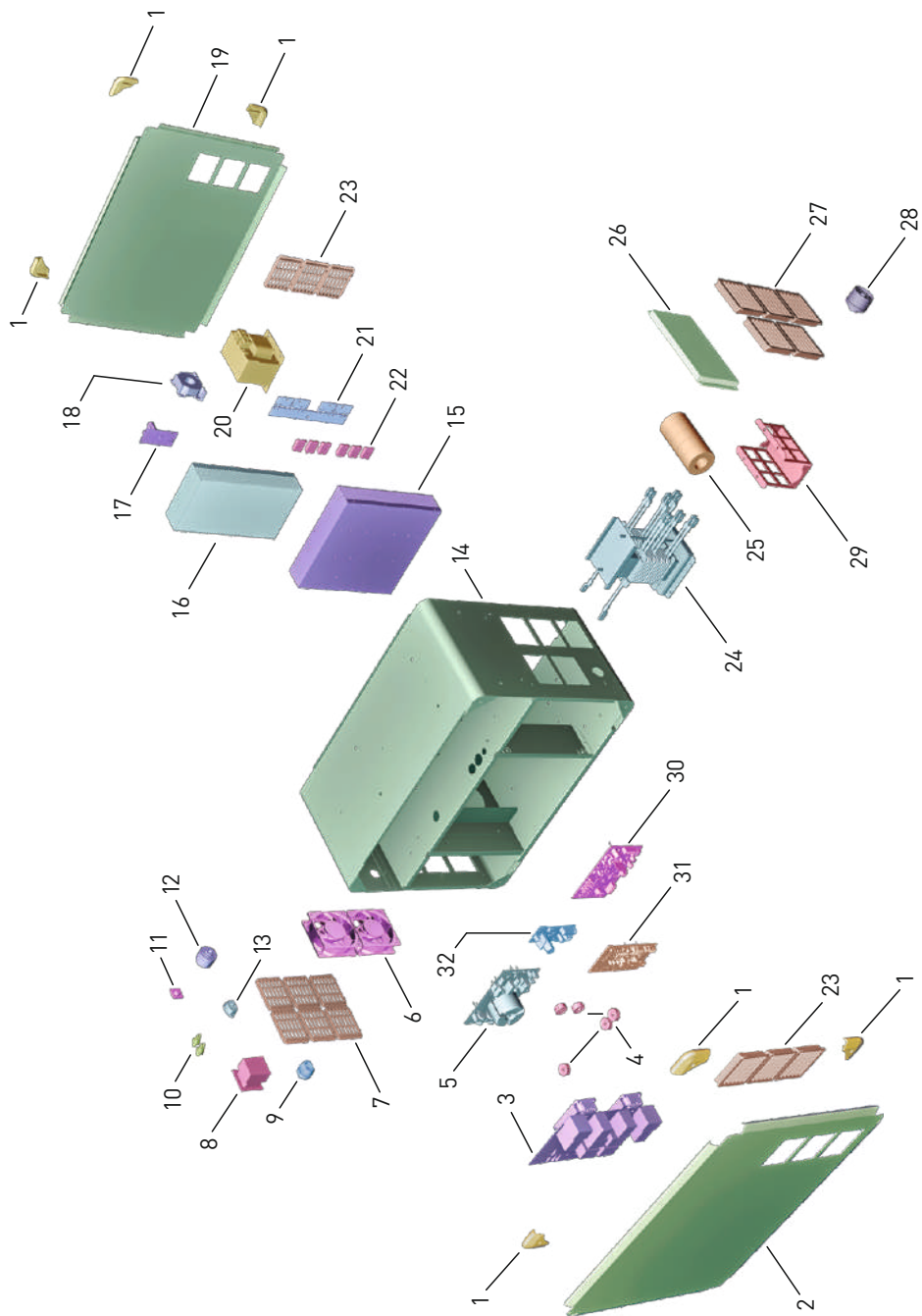
WF-5 TEL SÜRME ÜNİTESİ YEDEK PARÇA LİSTESİ

PARÇA NO	PARÇA TANIMI	PARÇA STOK KODU
1	Menteşeli kapak	2020901637
2	Ön panel etiketi	8000900030
3	Sabit kapak	2020901633
4	Yaprak menteşe	1000902316
5	Tel sürme motoru (E) Tel sürme motoru (G)	1000902292 1000902496
6	Euro Konnektör	1000902294
7	4 Makaralı Tel Sürme Sistemi 	1000902495
—	Encoder	1000902500
—	EU konnektör +Tel sürme sis. + Encoder (S)	1000902291
—	Panel kontrol kartı	2020901708
8	Motor kartı	1000902333
—	Trim potu	1000902375
9	Su jakı (kırmızı)	1000902308
10	Makine bağlantı soketi 70x95	1000902275
11	Su jakı (mavi)	1000902307
12	Bağlantı bakırı 39x370x2	2020901638
13	Gaz valfi	1000902276
14	Nötr jak S021EG-1/8	1000902310
15	7-pin dişi konnektör	1000902289
16	Plastik tambur	1000900490
—	Plastik sürgü kilit	1000902317



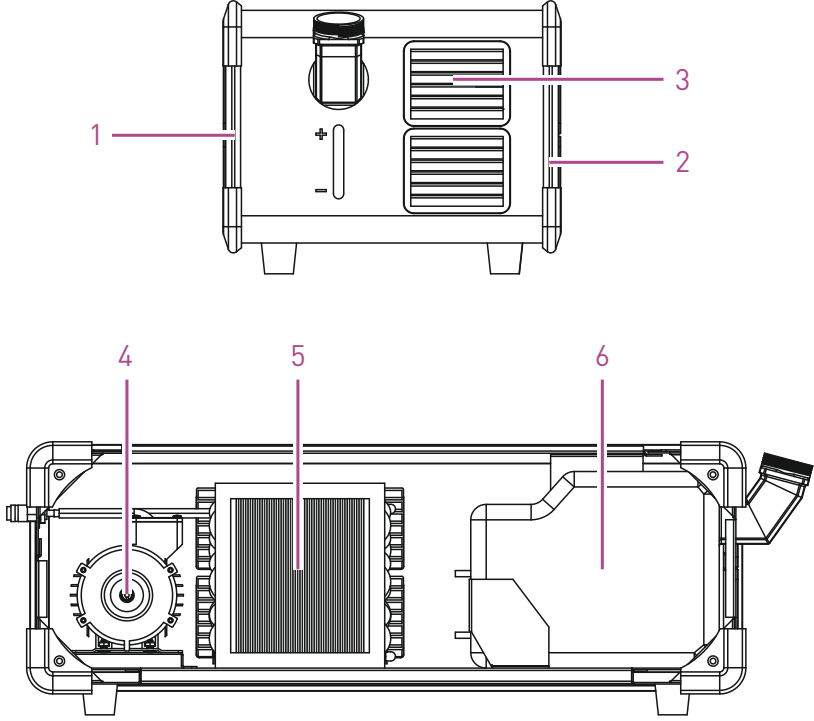
POWER MIG 555-S ANA BİLEŞEN LİSTESİ

PARÇA NO	PARÇA TANIMI	PARÇA STOK KODU
1	ON/OFF şalter	1000902305
2	EMC kartı	2020901705
3	Kablo geçiş koruma Bus030	1000902303
4	Flyback regülatör kartı	1000902332
5	Kontrol kartı	2020901707
6	Şok bobini (komple)	2020901703 + 2020901612
7	Güç trafosu	2020901702
8	IGBT Gate driver kartı	1000902334
9	Güç kartı	2020901706
10	Besleme trafosu	1000902281
11	Akım sensörü	1000902299
12	Fan regülatör kartı	1000902331
13	Bakır bara seti (30x50x1,5) Bakır bara seti (30x242,7x2)	2020901689 2020901690



POWER MIG 555-S GÜÇ ÜNİTESİ YEDEK PARÇA LİSTESİ

PARÇA NO	PARÇA TANIMI	PARÇA STOK KODU
1	Kapak köşe plastiği	1000902312
2	Güç ünitesi sol yan kapak	2020901616
3	Güç kartı	2020901706
4	Kablo geçiş koruma Bus030	1000902303
5	EMC kartı	2020901705
6	Soğutucu fan	1000902298
7	Arka panjur	1000902311
8	ON/OFF Şalter	1000902305
9	Haberleşme soketi	1000902289
10	Sigortalar 1A - 10A	1000900391 - 1000900392
11	Sigorta yuvası	1000902300
12	Güç jakı	1000902275
13	Gaz ısıtıcı besleyici	1000902290
14	Güç ünitesi ön panel	2020901603
15	IGBT soğutucu (383-300)	1000902295
16	Diyot soğutucu (383-170)	1000902296
17	Fan regülatör kartı	1000902331
18	Akım sensörü	1000902299
19	Güç ünitesi sağ yan kapak	2020901614
20	Besleme trafosu	1000902281
21	Bakır bara seti (30x50x1,5) Bakır bara seti (30x242,7x2)	2020901689 2020901690
22	Çıkış diyotları	1000902134
23	Yan panjur	1000902311
24	Güç trafosu	2020901702
25	Şok trafosu	2020901703
26	Makine bilgi etiketi sacı	2020901628
27	Ön panjur	1000902311
28	Makine bağlantı soketi 70x95	1000902275
29	Bobin yuvası	2020901612
30	Kontrol kartı	2020901707
31	IGBT driver kartı	1000902334
32	Flyback regülatör kartı	1000902332



SU SOĞUTMA ÜNİTESİ YEDEK PARÇA LİSTESİ

PARÇA NO	PARÇA TANIMI	PARÇA STOK KODU
1	Sol yan kapak	2020901681
2	Sağ yan kapak	2020901679
3	Plastik panjur 93x77	1000902311
4	400V 1Faz 50/60Hz PumpMotor KN37	1000901797
5	Radyatör Gedik ENR-1-3	1000902282
6	Bidon 5 litre	1000901472
—	Fan (siyah) G16060HA-C 380V 50/60Hz	1000902297

21. YETKİLİ SERVİSLER

ADANA:

Omser Teknik Destek

Yeşiloba Mahallesi, 46023 Sokak, No: 11/A
Seyhan-Adana

İller: Adana-Mersin-Hatay-Osmaniye

Tel: 0(532) 260 96 53

e-posta: servis@omser.com.tr

AFYON:

Kaynak Doktoru

Veysel Karani, 1136 Sokak, 22 Ada, D: 5
Merkez-Afyonkarahisar

İller: Afyonkarahisar

Tel: 0(546) 263 50 96

e-posta: servisacomak3@gmail.com

AKSARAY:

Konaks Kaynak Ekipmanları

Bahçesaray Mahallesi, 8609 Sokak, No: 3
Merkez-Aksaray

İller: Aksaray

Tel: 0(532) 679 02 48

ANKARA:

Bilim Elektrik Bobinaj

1 Sokak, Armağan Pasajı, No: 1023/18
Ostim-Ankara

İller: Ankara

Tel: 0(312) 385 30 41

e-posta: bilimelektrik.50@gmail.com

Destek Kaynak Makina Hırdavat

San. ve Tic. Ltd. Şti.

Ostim O.S.B. 1246 Cadde, No: 18
Ostim-Ankara

İller: Ankara

Tel: 0(312) 354 81 81

e-posta: destekkaynak@hotmail.com

Eser Teknik Servis San. Tic. Ltd. Şti.

Turgut Özal Mahallesi, 1953 Cadde

Astor İş Merkezi, No:22/D

Yenimahalle-Ankara

İller: Ankara

Tel: 0(312) 354 02 06

e-posta: servis@deserteknik.com.tr

Keyvan Teknik Servis Ltd. Şti.

İvedik Organize Sanayi, 1438 Sokak, No: 24

Ostim-Ankara

İller: Ankara

Tel: 0(533) 529 63 57

E-posta: keyvanteknik@hotmail.com

ANTALYA:

Faz Makina Bobinaj İnşaat

San. Tic. Ltd. Şti.

Cumhuriyet Mahallesi, Sanayi Sitesi

680 Sokak, No: 91

Muratpaşa-Antalya

İller: Antalya

Tel: (0242) 346 58 76

e-posta: info@fazmakina.com.tr

AYDIN:

Özdemir Makina

Zeybek Mahallesi, 1521 Sokak, No: 31/7

Efeler-Aydın

İller: Aydın

Tel: 0(546) 453 78 12

BALIKESİR:

Teknik Kaynak

Paşa Alanı Mahallesi, Cumhuriyet Caddesi
No: 229/C, İç Kapı No: 3

Balıkesir

İller: Balıkesir

Tel: 0(545) 595 42 07

e-posta: teknikkaynak10@gmail.com

BURSA:

Elkaysan Kaynak Makina İnşaat Tic. ve San. Ltd. Şti.

Alaaddinbey, Çiftlik Caddesi
Nilüfer-Bursa
İller: Bursa

Tel: 0(224) 251 14 89
e-posta: info@elkaysan.com

Kaynak Merkezi Ltd. Şti.

Alaaddinbey Mahallesi, Çiftlik Caddesi
Mese-6 İşmerkezi, No:5/k
Bursa
İller: Bursa

Tel: 0(224) 443 23 74
e-posta: satis@kaynakmerkezi.com.tr

ÇANAKKALE:

Şahin Bobinaj Makina

Çanakkale İstiklal Caddesi, No: 154
Biga-Çanakkale
İller: Çanakkale

Tel: 0(532) 678 81 93
e-posta: sahinbobinaj@gmail.com

ÇORUM:

Emek Bobinaj

Mimar Sinan Mahallesi
Çorum Sanayi Sitesi, 15. Cadde, No: 5/C
Çorum

İller: Çorum
Tel: 0(364) 234 68 84

DENİZLİ:

Ayhan Teknik Makine

Sümer Mahallesi, 3. Sanayi Sitesi
25. Cadde, No: 101
Merkezefendi-Denizli
İller: Denizli

Tel: 0(535) 281 60 50
e-posta: ayhanteknikservis@hotmail.com

Delta Kaynak Makina

1.Sanayi Sitesi, 163 Sokak, No: 2
Merkezefendi-Denizli
İller: Denizli
Tel: 0(541) 553 05 95
e-posta: deltakaynak@gmail.com

Yıldız Teknik Makina

Sümer Mahallesi, 27 Sokak, No: 39/1
Merkezefendi-Denizli
İller: Denizli
Tel: 0(507) 049 22 66

DIYARBAKIR:

Maksan Bobinaj Atl

Atatürk Sanayi Sitesi, 11. Blok, No: 6
Diyarbakır
İller: Diyarbakır-Batman-Muş
Tel: 0(533) 777 57 04
e-posta: maksanbobinaj@hotmail.com

ELAZIĞ:

Mert Bobinaj

Sanayi Sitesi, 11 Sokak, No: 38
Elazığ
İller: Elazığ
Tel: 0(532) 684 04 23

ERZURUM:

Tolga Makine

1. Lalapaşa Mahallesi, Cennet Çeşme
Sokak, Yaşam Apt. No: 6/E
Yakutiye-Erzurum
İller: Erzurum
Tel: 0(538) 578 63 64
e-posta: tolgamakine@hotmail.com

ESKİŞEHİR:

Uslu Kaynak

75. Yıl (Sultandere) Mahallesi
11235 Sokak, No: 16
Odunpazarı-Eskişehir
İller: Eskişehir-Bilecik-Kütahya
Tel: 0(541) 671 22 36
e-posta: zeyneluslu@uslukaynak.com

Yetişkul Makina

Teksan Sanayi Sitesi, E-3 Blok, No: 24
Eskişehir

İller: Eskişehir-Bilecik-Kütahya

Tel: 0(532) 204 03 43

e-posta: yetiskulmakina@hotmail.com

GAZİANTEP:

Çalıkoğlu Bobinaj

Sanayi Mahallesi, 60031 Cadde, No: 1

şehitkamil-Gaziantep

İller: Gaziantep

Tel: 0532 297 19 27

e-posta: calikoglubobinaj@hotmail.com

ISPARTA:

Yeni Öztaş Tıbbi Gazlar Basım Otom. ve Zirai Ürünler San. Tic. Ltd. şti.

Sanayi Mah. 3223 Sokak, 35. Blok, No:1/1

Merkez-Isparta

İller: Isparta

Tel: 0(246) 223 39 81

e-posta: yenioztas@gmail.com

Zarif Kaynak Ticaret

Yeni Sanayi Sitesi, 2. Blok, No: 49

Isparta

İller: Isparta-Burdur

Tel: 0(242) 227 94 10

e-posta: info@zarifikaynak.com

İSTANBUL (Anadolu Yakası):

Aks Kaynak

Ferhatpaşa Mahallesi, 77 Sokak, No: 7A

Ataşehir-İstanbul

İller: İstanbul (Anadolu Yakası)

Tel: 0(532) 422 85 52

Eskici Kaynak Teknolojileri ve Servis Hizmetleri Tic. Ltd. şti.

Aydınlı Mahallesi, Melodi Sokak, No: 2/43

Tuzla-İstanbul

İller: İstanbul (Anadolu Yakası)

Tel: 0(530) 593 14 07

e-posta: info@eskicikaynak.com

Görsel Kaynak Tekniği

Eski Yakacık Caddesi, No: 37/A

Kartal-İstanbul

İller: İstanbul (Anadolu Yakası)

Tel: 0(216) 330 14 00

e-posta: info@gorselkaynak.com

Kocaeli Kaynak Tamir Bakım Hizmetleri

Mustafapaşa Mahallesi, 717. Sokak

Bilge Apt. B-Blok, No: 4/A

Gebze-Kocaeli

İller: İstanbul (Anadolu Yakası)-Gebze

Tel: 0(532) 304 83 94

e-posta: info@kocaelikaynak.com

Marmara Maktronix

Soğanlık Yeni Mah. Tefik Fikret Sok. No: 37/A

Kartal-İstanbul

İller: İstanbul (Anadolu Yakası)

Tel: 0(552) 373 46 49

e-posta: muratipek@marmarakaynak.com.tr

Prizma Teknik Hırdavat ve Yapı Malzemeleri San. Tic. Ltd. şti.

Mescit Mahallesi, Demokrasi Cad. No: 3

Birmes San. Sitesi, B9 Blok, No: 25/26

Tuzla-İstanbul

İller: İstanbul (Anadolu Yakası)

Tel: 0(216) 394 06 38

e-posta: tuncay@prizmahirdavat.com.tr

İSTANBUL (Avrupa Yakası):

Enes Kaynak San. Tic. Ltd. şti.

İkitelli O.S.B. Aykosan Sanayi Sitesi, Çarşı

Blok 7, Giriş No: 279

Başakşehir-İstanbul

İller: İstanbul (Avrupa Yakası)

Tel: 0(536) 369 53 78

e-posta: nyzozucak@gmail.com

Froser Kaynak Ekipmanları Pazarlama San. Dış Tic. Ltd. şti.

İkitelli O.S.B. Demirciler Sanayi Sitesi

C1 Blok, No: 198

Başakşehir-İstanbul

İller: İstanbul (Avrupa Yakası)

Tel: 0(530) 783 67 97

e-posta: info@froser.com.tr

Gelişim Kaynak Tekniği**San. ve Tic. Ltd. Şti.**

H. Rifat Paşa Mahallesi, Yüzer Havuz Sokak

Kat: 4, Perpa Ticaret Merkezi, B-Blok

Ökmejdani-İstanbul

İller: İstanbul (Anadolu Yakası)

Tel: 0(212) 221 29 34

e-posta: info@gelisimkaynak.com.tr

Kaan Teknik Kaynak Makina**San. ve Tic. Ltd. Şti.**

İkitelli O.S.B. Mah. Sefaköy 3. Blok Sokak

Sefeköy San. 3. Blok, No: 12

İkitelli-İstanbul

İller: İstanbul (Avrupa Yakası)

Tel: 0(530) 051 99 37

e-posta: mustafa_corut@hotmail.com

Tekben Kaynak Malzemeleri**Pazarlama San. ve Tic.**

Dolapdere Sanayi Sitesi, 2. Ada, No: 20

İkitelli-Kocaeli

İller: İstanbul (Avrupa Yakası)

Tel: 0(542) 673 02 81

e-posta: tekbenkaynak@hotmail.com

İZMİR:**Ayaz Teknik Kaynak Mak. Satış****Servis Yedek Parça**

Atatürk Sanayii Sitesi, 7 Eylül Mahallesi

5554 Sokak, No: 61

Torbalı-İzmir

İller: İzmir

Tel: 0(554) 335 06 75

e-posta: ayazteknikmakina@gmail.com

Ceren Makine ve Elektrod

Egemenlik Mahallesi, Kemalpaşa Caddesi

153 Sokak, Erim Sitesi, No: 3

İşikkent-İzmir

İller: İzmir

Tel: 0(532) 200 79 00

e-posta: engin@cerenmakine.com

Çelik Kaynak

1. Sanayi Sitesi, 2824 Sokak, No: 27/B

Carfı İş Merkezi

Konak-İzmir

İller: İzmir

Tel: 0(541) 253 53 50

İztek Kaynak Makinaları Hırdavat**Endüstriyel El Aletleri San. ve Tic. Ltd. Şti.**

Rafet Paşa Mahallesi, 5176 Sokak, No: 9/A

Bornova-İzmir

İller: İzmir

Tel: 0(530) 992 54 85

e-posta: iztekkaynak@gmail.com

MTS Kaynak Mak. Teçh. San. Tic. Ltd. Şti.

Emin İş Hanı, 1203 Sokak, No: 8/C

İzmir

İller: İzmir

Tel: 0(232) 459 44 32

e-posta: satis@mtskaynak.com

Önder Kaynak Makina ve Malzemeleri**San. Tic. Ltd. Şti.**

340 Sokak, Sanayi Sitesi, No: 15/2

Bornova-İzmir

İller: İzmir

Tel: 0(232) 435 43 07

e-posta: info@onderweld.com

Satap Kaynak San. ve Tic. Ltd. Şti.

MRK, 4155 Sokak, No: 39/A

Konak-İzmir

İller: İzmir

Tel: 0(232) 254 49 73

e-posta: satapkaynak@hotmail.com

KAHRAMANMARAŞ:**Electro-Center Otom. Elekt.****Tic. ve San. Ltd. Şti.**

Bahçelievler Mahallesi, Trabzon Caddesi

Hasel Apt Altı, No: 116/5

Dulkadiroğlu-Kahramanmaraş

İller: Kahramanmaraş

Tel: 0(532) 782 22 30

e-posta: electro-center46@hotmail.com

Üstün Makina ve Bobinaj

Orhangazi Mahallesi
Elbistan Sanayi Sitesi, 15. Blok
Elbistan-Kahramanmaraş
İller: Kahramanmaraş
Tel: 0(344) 413 64 93
e-posta: aktifbobinaj70@gmail.com

KARAMAN:

Aktif Elektrik Bobinaj

Hamidiye Mahallesi, 737. Sokak
A-Blok No: 32
Karaman
İller: Karaman
Tel: 0(554) 847 90 66
e-posta: info@aktifkaynak.com

KAYSERİ:

Adıgüzel Makine

Anbar Mahallesi, Demirciler Sitesi
26. Cadde, No: 67
Melikgazi-Kayseri
İller: Kayseri
Tel: 0(352) 311 56 75
e-posta: hayati_adiguzel@hotmail.com

KOCAELİ:

Ertunç Makina Kaynak Tek. Hırdavat Ltd. Şti.

Sanayi Mahallesi, Fırat Sokak, No: 14/3
Körfez Sanayi Sitesi Kuzey Kapısı Karşısı
İller: Kocaeli
Tel: 0(532) 567 06 49
e-posta: info@ertuncmakina.com.tr

KONYA:

Faruk Oflaz

Fevzi Çakmak Mah.10642.sk.no:73 D:1
Konya
İller: Konya
Tel: 0(539) 648 45 45
e-posta: info@oflazkaynak.com

KM Koç Makine Sanayi ve Tic. Ltd. Şti.

Fatih Mahallesi, Bozköy Sokak, No: 29
İç Kapı No: 1
Selçuklu-Konya
İller: Konya
Tel: 0(332) 233 47 72
e-posta: sadrettin_325@hotmail.com

Yıldız Elektrik

Fevzi Çakmak Mahallesi, Hüdayi Caddesi
10563 Sokak, No: 66
Karatay-Konya
İller: Konya
Tel: 0(533) 233 37 52
e-posta: kaynakci1omer@gmail.com

MALATYA:

ADS Metal Makina Hırdavat

Çavuşoğlu Mahallesi
Hancılar Sokak, No: 6
Yeşilyurt-Malatya
İller: Malatya
Tel: 0(542) 849 19 64
e-posta: info@adsmetal.net

MANİSA:

Manisa Endüstri Malzemeleri Ticaret Sanayii A.Ş.

75. Yıl Mahallesi, KESS
5307 Sokak, No: 113/A
Manisa
İller: Manisa
Tel: 0(545) 831 32 96

MUĞLA:

Çağ Teknik Makina

Taşyaka Mahallesi, 261. Sokak, No: 13
Fethiye-Muğla
İller: Muğla
Tel: 0(532) 795 80 35
e-posta: yusufbesbas@hotmail.com

SAKARYA:

2V Mekatronik

Güney Mobilyacılar Sanayi Sitesi,
1288 Sokak, No: 11/A
54200 Erenler-Sakarya
İller: Sakarya
Tel: 0(264) 666 18 19
e-posta: info@2v.com.tr

Meriç Hirdavat

Yeşiltepe Mahallesi, Modern Sanayi Sitesi
8035 Sokak, No: 15-17
Erenler-Sakarya
İller: Sakarya
Tel: 0(264) 276 18 19
e-posta: info@merichirdavat.com

SAMSUN:

Çalışkan Bobinaj

Yeni Mahalle, Yurtsever Caddesi
No: 52, Kapı No: 52
Samsun
İller: Samsun
Tel: 0(535) 766 77 38
e-posta: caliskanbobinaj@hotmail.com

TEKİRDAĞ:

Azgüler Elektronik

Şeyhsinan Mahallesi, Bülent Ecevit Bulvarı
No: 210-212
Çorlu-Tekirdağ
İller: Tekirdağ
Tel: 0(534) 516 34 43
e-posta: info@azgulerelektronik.com

TOKAT:

Çarçabuk Teknik

Yeniyurt Mahallesi, Ahmet Tomruk
3 Sokak, No: 28
Merkez-Tokat
İller: Tokat
Tel: 0(534) 796 58 14
e-posta: recep.cabuk98@gmail.com

TRABZON:

Teknik Elektronik Bobinaj

Sanayi Mahallesi, Değirmen Sokak, No: 25
Trabzon
İller: Trabzon-Rize-Artvin-Giresun
Tel: 0(543) 763 19 50
e-posta: davut.kol@hotmail.com

UŞAK:

Öztürk Kaynak

Durak Mahallesi, Kunt Sokak, No: 2/A
Uşak
İller: Uşak
Tel: 0(276) 204 00 20
e-posta: ozturkkaynak64@gmail.com

VAN:

Ebinç Makina İnşaat Temizlik Otomasyon San. Tic. Ltd. Şti.

Seyrantepe Mahallesi, Sanayi Sitesi
26 Sokak, Oto Sanayi Sitesi
No: 5, İç Kapı No: 6
Tuşba-Van
İller: Van
Tel: 0(542) 897 11 94
e-posta: ebincmakina@hotmail.com

YALOVA:

Umut Kaynak Tek. San. ve Tic. Ltd. Şti.

Çavuşçiftliği Köyü, Tersaneler Böl. Mevkii
10 Sokak, No: 2/22
Altınova-Yalova
İller: Yalova
Tel: 0(535) 283 44 97
e-posta: umutkaynakteknolojileriltdsti@gmail.com

GARANTİ BELGESİ / WARRANTY CERTIFICATE

UYARI: Garanti Belgesinin geçerli olabilmesi için her iki kopyanın da **Satın Alan Firma** ve **Yetkili Servis** tarafından imzalanması gerekmektedir. Garanti belgesi imzalanmadan önce her iki kopya üzerindeki makine seri numaralarının aynı olduğunu kontrol ediniz.

WARNING: For the Warranty Certificate to be valid, both copies must be signed by the Purchasing Company and the Authorized Service. Before signing the warranty certificate, please ensure that the machine serial numbers on both copies are identical.

MAKİNE BİLGİLERİ / MACHINE INFORMATION:

Marka / Brand : **GeKaMac®**

Model / Model : Seri No. / Serial No.:

TÜKETİCİ BİLGİLERİ / CUSTOMER INFORMATION:

Yetkili Ad-Soyad :
Authorized Person Name-Surname

Firma / Adres :
Company / Address

İlçe / District: İl / City:

Telefon :
Telephone

E-posta Adresi : @
E-mail Address

İmza ve Kaşe
Signature and Stamp

SERVİS BİLGİLERİ / SERVICE INFORMATION:

Yetkili Servisin Adı :
Name of Authorized Service

Kurulumu Yapan Ad-Soyad :
Installer Name-Surname

Kurulum Tarihi : / /
Installation Date

Garanti Başlangıç Tarihi : / /
Warranty Start Date

Garanti Bitiş Tarihi : / /
Warranty Expiry Date

İmza ve Kaşe
Signature and Stamp



GARANTİ ŞARTLARI

- i. Garanti süresi, kaynak makinesinin teslim tarihinden itibaren başlar ve 2 (iki) yıldır.

Kaynak makinesinin garanti süresi içerisinde arızalanması durumunda tamirde geçen süre garanti süresine eklenir. Kaynak makinesinin tamir süresi en fazla 20 iş günüdür. Bu süre, kaynak makinesinin servis istasyonuna, servis istasyonunun olmaması durumunda sırası ile kaynak makinesinin satıcısı, bayisi, acentesi, temsilciliği, ithalatçısı veya imalatçısından birine teslim edildiği tarihten itibaren başlar.

Kaynak makinesinin garanti süresi içerisinde gerek malzeme ve işçilik, gerek montaj hatalarından dolayı arızalanması halinde, işçilik masrafı, değiştirilen parça bedeli ya da başka herhangi bir ad altında hiçbir ücret talep edilmeksizin tamiri yapılacaktır.
- ii. Kaynak makinesinin; teslim tarihinden itibaren garanti süresi içinde kalmak kaydı ile iki yıl içerisinde, aynı arızayı üçten fazla tekrarlaması veya farklı arızaların beşten fazla ortaya çıkması sonucu, maldan yararlanamamanın süreklilik kazanması, tamir için gereken azami sürenin aşılması, servis istasyonunun mevcut olmaması halinde sırası ile satıcı, bayii, acentesi, temsilciliği, ithalatçısı veya imalatçısından birinin düzenleyeceği raporda, arızasının tamirinin mümkün bulunmadığı belirlenmesi durumlarında, ücretsiz olarak değiştirme işlemi yapılacaktır.
- iii. Kaynak makinesinin kullanma kılavuzunda yer alan hususlara aykırı kullanılmasından kaynaklanan arızalar garanti kapsamı dışındadır.
- iv. Garanti Belgesi ile ilgili olarak çıkabilecek sorular için Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı, Tüketicinin ve Rekabetin Korunması Genel Müdürlüğü'ne başvurulabilir. **Gedik Kaynak Sanayi ve Ticaret A.Ş.**'nin verdiği garanti, münhasıran ürettiği makinelerin yapımında kullanılan parçaların malzeme ve işçilik kusurunun **Gedik Kaynak Sanayi ve Ticaret A.Ş.** tarafından da kabul edilecek teknik bir heyetçe tespit edilmesi halinde söz konusudur. Söz konusu garanti, kullanım esasında sarf edilen malzemeleri (şase ve kaynak penseleri, kontak meme, nozul, torç spirali, tel yollukları, tel sürme makarası, ampul, sigorta vb.) kapsamaz, bu sarf malzemeleri ile kaynak malzemeleri garanti kapsamı dışındadır.
- v. Garanti kapsamındaki ürünlerde herhangi bir kusurun ortaya çıkması halinde müşteri veya kullanıcı derhal ve yazılı olarak **Gedik Kaynak Sanayi ve Ticaret A.Ş.**'ye arızalanan makinenin arızasını, makinenin adını, seri numarasını, fatura tarihini ve fatura eden firmanın adını bildirmek zorundadır. **Gedik Kaynak Sanayi ve Ticaret A.Ş.** kendisi için en uygun şekilde, ya kendi fabrikasında, ya müşterinin atölyesinde ya da yetkili satış sonrası servisin atölyesinde makinenin tamirini ücretsiz olarak yapar veya yaptırır. Müşterinin yukarıda belirtilen belgeleri göstermemesi halinde ilgili makinenin kendi deposundan çıktığı tarihi baz alarak 15 aylık bir süreli garanti kapsamında sayar.
- vi. **Gedik Kaynak Sanayi ve Ticaret A.Ş.**'nin yukarıda belirtilen, garanti kapsamındaki ürünlerin kusurlu olması halinde bedelsiz tamiri dışında, makinelerde meydana gelebilecek arızalar yüzünden oluşabilecek iş kaybı veya imalat kaybı gibi konularda herhangi bir sorumluluğu söz konusu değildir.
- vii. Makinenin, kullanım kılavuzunda belirtilen ortamlara uygun olmayan bir ortamda çalıştırılması, uygun olmayan şartlarda depolanması, **Gedik Kaynak Sanayi ve Ticaret A.Ş.** markası, aksesuarı ve sarf malzemeleri dışında aksesuar ve sarf malzemeleri kullanılması ve makinenin müşteri tarafından tamir edilmeye çalışılması hallerinde **Gedik Kaynak Sanayi ve Ticaret A.Ş.**'nin garantisi geçersiz olacaktır.

WARRANTY CONDITIONS

- i. *The warranty period starts from the delivery date of the welding machine and is valid for 2 (two) years.*

In the event of a malfunction during the warranty period, the time spent for repair shall be added to the warranty period. The maximum repair period for the welding machine is 20 business days. This period starts from the date the welding machine is delivered to the service station or, if no service station is available, to one of the following respectively: seller, dealer, agency, representative, importer, or manufacturer.

If the welding machine fails during the warranty period due to material defects, workmanship defects, or assembly errors, it shall be repaired free of charge without claiming any labor costs, replacement part costs, or any other fees under any name.
- ii. *Provided that the welding machine remains within the warranty period from the date of delivery, if within two years the same malfunction occurs more than three times or different malfunctions occur more than five times, causing continuous inability to benefit from the product; if the maximum repair period is exceeded; or if it is determined through a report issued respectively by the seller, dealer, agency, representative, importer, or manufacturer that the malfunction cannot be repaired in cases where no service station is available, the product shall be replaced free of charge.*
- iii. *Malfunctions resulting from use contrary to the instructions specified in the welding machine user manual are not covered under warranty.*
- iv. *For issues arising regarding the Warranty Certificate, applications may be submitted to the Ministry of Science, Industry and Technology, General Directorate for Consumer and Competition Protection. The warranty provided by **Gedik Welding Industry and Trade Inc.** is exclusively valid if a technical committee accepted by **Gedik Welding Industry and Trade Inc.** determines material or workmanship defects in parts used in the manufacture of its machines. This warranty does not cover consumable materials used during operation (ground clamps and welding holders, contact tips, nozzles, torch liners, wire guides, wire feed rollers, bulbs, fuses, etc.). Such consumables and welding materials are excluded from warranty coverage.*
- v. *If any defect occurs in products under warranty, the customer or user must immediately notify **Gedik Welding Industry and Trade Inc.** in writing about the malfunction of the machine, including the machine name, serial number, invoice date, and the name of the invoicing company. **Gedik Welding Industry and Trade Inc.**, at its own discretion, may repair the machine free of charge either at its own factory, at the customer's workshop, or at an authorized after-sales service workshop. If the customer fails to provide the documents mentioned above, a warranty period of 15 months shall be considered, based on the date the machine left the company warehouse.*
- vi. *Apart from free repair of defective products covered under warranty as stated above, **Gedik Welding Industry and Trade Inc.** shall bear no responsibility for any work loss, production loss, or any damages resulting from machine failures.*
- vii. *The warranty provided by **Gedik Welding Industry and Trade Inc.** shall become invalid if the machine is operated in environments unsuitable for the conditions specified in the user manual, stored under improper conditions, used with accessories or consumables other than **Gedik Welding Industry and Trade Inc.** branded products, or if repair attempts are made by the customer.*



Gedik Kaynak Sanayi ve Ticaret A.Ş.

Üretim Yeri
Türkiye

Holding

Ankara Caddesi, No: 306, Seyhli
34906 Pendik, İstanbul / TÜRKİYE
Tel: +90-216-378 50 00
Faks: +90-216-378 20 44
e-mail: gedik@gedik.com.tr

Fabrika

Kargalıhanbaba OSB Mahallesi, Organize Sanayi, 1. Sokak, No: 27
Hendek, Sakarya / TÜRKİYE
Tel : +09-264-502 89 00 (pbx – 24 Hat)
e-mail: gedik@gedik.com.tr

www.gedik kaynak.com.tr