



## PoWerTech 4000 5000 Vision Pulse Kullanıcı Kılavuzu

Kaynak Makinesini Çalıştırmadan Önce Lütfen Bu Kılavuzu Okuyun ve Anlayın

www.gedikwelding.com

Bu makine sadece dahili kullanım içindir. WEEE Direktifi ile uyumludur.

Bu makine EN 60974-1 ve EN 60974-10 standartlarına uygun olarak tasarlanmıştır.

Kurulum, çalıştırma ve bakım işlemleri kullanım kılavuzuna ve yönetmeliklere uygun olarak yapıldığında makine güvenlidir. Operatör ve makine sahibi güvenlik kurallarına uymaktan sorumludur.

Gedik Kaynak San. Ve Tic. A.Ş., makinede herhangi bir değişiklik yapılması veya güvenlik kurallarına uyulmaması durumunda güvenlik veya CE uyumluluğu konusunda hiçbir sorumluluk kabul etmez.

## CE



Bu A sınıfı ekipman, güç kaynağının düşük voltajlı halka açık elektrik şebekesi tarafından sağlandığı evlerde ve benzer yerleşim alanlarında kullanım için uygun değildir.



Bu makine evsel atık değildir ve çöpe atılamaz.

Makine kullanım ömrünün sonuna ulaştığında veya kullanılmaz

hale geldiğinde, yönetmeliklere uygun olarak imha edilmelidir.

WEEE YÖNERGESİ İLE UYUMLUDUR.

#### Eko Tasarım Beyanı

Bu makine, enerji ile ilgili ürünlerin çevre dostu tasarımına ilişkin 2009/125/EC Eko Tasarım Direktifi gerekliliklerine uygun olarak tasarlanmış ve üretilmiştir.

Buna göre, boşta çalışma moduna sahip makineler aşağıdaki gibidir.

	Ralenti modu
MMA	Х
MIG	
TIG	
Plazma	
SAW	Kapsam dışı

Verimlilik ölçümleri sadece güç ünitesi üzerinde yapılmalıdır. Su soğutma sistemi devre dışı bırakılmalıdır. Ölçümler ve makine ayarları hakkında 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.

İstanbul, Turkey, 08.03.2024

#### İmalatçı / Manufacturer

GEDİK KAYNAK SANAYİ ve TİCARET A.Ş.

Ankara Cad. No.306 Seyhli Pendik ISTANBUL TURKIYE

Ürün / ProductARC WELDING MACHINEMarka-Model / Brand- ModelPOWER TECH 4000 VISION PULSE

#### 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 EU/2019/1784 EU/2019/1784

#### Uyumlaştırılmış standartlar ve uygunluğun deklare edilmesiyle ilişkili diğer referanslar.

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

Standartlar / StandardsEN IEC 60974-1EN IEC 60974-10

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 İmzalayan / Signed for and on behalf of:

Hatice Özel, Equipment Business Unit Director

XIam



# 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.

İstanbul, Turkey, 08.03.2024

#### İmalatçı / Manufacturer

GEDİK KAYNAK SANAYİ ve TİCARET A.Ş.

Ankara Cad. No.306 Seyhli Pendik ISTANBUL TURKIYE

Ürün / ProductARC WELDING MACHINEMarka-Model / Brand- ModelPOWER TECH 5000 VISION PULSE

#### 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 EU/2019/1784 EU/2019/1784

#### Uyumlaştırılmış standartlar ve uygunluğun deklare edilmesiyle ilişkili diğer referanslar.

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

Standartlar / StandardsEN IEC 60974-1EN IEC 60974-10

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 İmzalayan / Signed for and on behalf of:

Hatice Özel, Equipment Business Unit Director

XIam

## TR TÜRKÇE

Giriş	2
🔄 Açıklama	2
🔲 İşletim özellikleri	2
Teknik bilgi	3
Kullanım limitleri (IEC 60974-1)	3
Sistem nasıl kaldırılır	4
Ambalajın açılması	4
L Kurulum ve bağlantılar	4
Elektrik beslemesine bağlantı	4
Kullanım normları	4
MIG-MAG / PULSE MIG / DOUBLE PULSE MIG kaynaklama	5
Punta kaynağı	7
Aralıklı kaynak	7
🔲 Alüminyum kaynağı	7
Elektrod kaynağı (MMA)	7
🛄 "Lift" ile TIG kaynağı	8
Bakım	8
	9
Herhangi bir zorluğa işaret edilmesi ve bunların ortadan kaldırılması	
Dijital arayüz PCB değiştirilmesi	9
Makine üzerindeki sembol grafiklerinin anlamları	11
🔄 Kablolama diagramı	10
Elektrik diagramı anahtarı	11
Yedek parça anahtarı	5

#### \_ Giriş

Ürünümüzü satın aldığınız için teşekkür ederiz.

Tesisten en iyi performansı elde etmek ve parçalarının maksimum kullanım ömrünü sağlamak için, **bu kılavuzda yer alan kullanım ve bakım talimatlarının yanı sıra ilgili klasörde yer alan güvenlik talimatları okunmalı ve bunlara kesinlikle uyulmalıdır**. Tesiste onarım yapılması gerekiyorsa, gerekli ekipmana ve özel olarak eğitilmiş ve sürekli güncellenen personele sahip olduğumuz için müşterilerimizin servis merkezi atölyelerimize başvurmalarını öneririz.

Tüm makine ve ekipmanlarımız sürekli olarak geliştirilmektedir ve bu nedenle yapıları ve özellikleri açısından değişiklikler yapılabilir.

#### \_ Açıklama

MIG-MAG, MMA ve TIG KAYNAKLARI İÇİN ÇOK FONKSİYONLU İNVERTER JENERATÖRÜ

DIGITECH vision PULSE serisi cok fonksiyonlu ekipmanlar, son nesil invertör teknolojisi ve dijital kaynak kontrolü ile birleştirilmiş son teknoloji, çekici tasarım ile tanımlanmaktadır. Yenilikçi, teknolojik olarak gelişmiş, hızlı ve kullanımı kolay olan bu cihazlar, başta paslanmaz çelik ve alüminyum olmak üzere tüm malzemeler için çok yüksek kaliteli MIG-MAG ve Pulse MIG kaynağı için kullanılabilir, sprey nedeniyle tekrarlanan işleri en aza indirir, elektrotlar kullanır ve "Lift" tipi ateşlemeli TIG'de yüksek hassasiyet ve tekrarlanabilir sonuçlar gerektiren tüm endüstriyel alanlar ve tüm uzman kaynak amaçları için en iyi çözümü temsil eder. Yenilikçi bir sinerjik dijital kontrol, renkli ekran ve olağanüstü VISION-ARC ile donatilmiş DIGITECH vision PULSE ekipmanları, sinerjiyi tüm kaynak parametrelerinin tam kontrolü ile birleştirmek isteyenlerin ihtiyaçlarını karşılamaktadır.

Ayrı bir besleyiciye (Tel Besleyici) sahip bir versiyonu mevcuttur.

Bunlar teknolojinin gelecekteki gelişimine açık sistemlerdir kontrol yazılımı bir kişisel bilgisayar yardımıyla en son sürümlerle güncel tutulabilir.

#### İşletim özellikleri

PoWerTech 4000/5000 Vision Pulse kaynak ünitesinin ana özellikleri şunlardır:

Darbeye dayanıklı plastik ön çerçeveli metalik ana yapı.

- Bir vizör ile korunan kontroller.
- Her türlü malzemede ve her türlü gazla MIG/ MAG, MIG Darbeli ve MIG Çift Darbeli olarak sıçramasız olağanüstü kaynak özellikleri.
- "Lift" modu ile hem MMA hem de TIG'de yüksek kaynak performansı.
- Tüm kaynak parametrelerinin sinerjik dijital kontrolü (DH), yenilikçi renkli ekran üzerinden gösterilir ve ayrıca aşağıdaki fonksiyonlara sahiptir:
  - Daha az uzman operatörlerin tüm kaynak parametrelerini kullanıcı dostu bir şekilde ve son derece kolay bir şekilde düzenlemelerine olanak tanır, malzeme, tel çapı ve kullanılan gaz temelinde program türünü seçer.
  - Tüm kaynak parametrelerini kontrol etmek için yenilikçi "VISION ARC" yazılımı.
  - Özel MIG torçları ile kaynak parametrelerini doğrudan torçtan uzakta ayarlayabilirsiniz.
  - BURN BACK kontrolü. Her kaynağın sonunda, her koşulda ve her malzemede, dijital kontrol mükemmel bir tel kesimi sağlar, tipik "tel globülünün" oluşmasını önler ve doğru ark geri tepmesini sağlar.
  - WSC Tel başlatma kontrolü. Bu ark vurma kontrol cihazı, telin iş parçasına veya torç nozuluna yapışmasını önler ve özellikle alüminyum kaynağı yaparken hassas ve pürüzsüz ark vuruşu sağlar.

- Bir mikro işlemci tarafından dijital olarak kontrol edilen kaynak parametreleri sadece birkaç saniye içinde izlenir ve değiştirilir, torcun hareketi ve kaynak yapılacak parçaların düzensizlikleri nedeniyle kaynak koşulları değişmeye devam ederken sürekli olarak hassas ve kararlı bir ark sağlar.
- TIG kaynağının sonunda özel SWS "Akıllı Kaynak Durdurma" sistemi. Ark kapatılmadan torç yukarı kaldırıldığında aşağı doğru bir eğim oluşacak ve torç otomatik olarak kapanacaktır.
- Güç kaynağı soğutma fanını ve torç su soğutmasını yalnızca gerektiğinde çalıştırmak için "Enerji Tasarrufu" işlevi.
- Sorun giderme için otomatik teşhis özelliği.
- Parola kontrollü tam veya kısmi ekipman erişimi.
  Enerji tüketiminde azalma sağlayan yüksek elektrik performansı.
- Doğrudan Tel besleyiciden uzaktan parametre ayarı.

#### Teknik bilgi

Sistemin genel teknik verileri tablo 1'de özetlenmiştir.

#### 」 Kullanım limitleri (IEC 60974-1)

Bir kaynak makinesinin kullanımı tipik olarak süreksizdir, yani etkin calışma periyotları (kaynak) ve dinlenme periyotlarından (parçaların konumlandırılması, telin değiştirilmesi ve alttan alev alma işlemleri vb. Bu kaynak makinesi, toplam kullanım süresinin %40/50'si kadar bir çalışma süresi boyunca tam güvenlikle I2 maks nominal akım sağlayacak şekilde boyutlandırılmıştır. Yürürlükteki yönetmelikler toplam kullanım süresini 10 dakika olarak belirlemektedir. Çalışma döngüsü bu sürenin %40/50'si olarak kabul edilir. İzin verilen çalışma döngüsünün asılması, kaynak makinesinin icindeki bileşenleri tehlikeli aşırı ısınmaya karşı koruyan bir açma anahtarının açılmasına neden olabilir (daha fazla bilgi için DH kontrol paneli kılavuzuna bakın). Birkaç dakika sonra aşırı ısınma kesme otomatik olarak tekrar devreye girer ve kaynak makinesi tekrar kullanıma hazır hale gelir.

#### Tablo 1

84I - I		PoWerTech 4000 Vision Pulse	PoWerTech 5000 Vision Pulse
Model		MIG-MAG welding	
Trifaze giriş 50/60 Hz	V	400 ± 20%	400 ± 20%
Şebeke beslemesi: Zmax	Ω	0,028	0,017
Giriş gücü @ I2 Maks	kVA	25,5	32
Gecikmeli sigorta (I2 @ %60)	А	30	40
Güç faktörü / cosq		0,66 / 0,99	0,66 / 0,99
Verimlilik derecesi	η	0,86	0,89
Açık devre gerilimi	V	70	70
Geçerli aralık	А	10 ÷ 400	10÷500
Görev döngüsü @ %100 (40°C)	А	330	380
Görev döngüsü @ %60 (40°C)	А	370	460
Görev döngüsü @ %X (40°C)	А	400 (50%)	500 (50%)
Tel çapı (*)	mm	0,6 ÷ 1,6 (*)	0,6 ÷ 1,6 (*)
N° roller (*)		4 (*)	4 (*)
Besleyici motorun güç çıkışı (*)	W	100 (*)	100 (*)
Nominal tel besleme hızı (*)	m/min	0,5 ÷ 25 (*)	0,5 ÷ 25 (*)
Makara (*)	mm kg	Ø300 (*)15 (*)	Ø300 (*)15 (*)
Standartlar		IEC 60974-1 - IEC 60974-5 (*) - IE <b>(4</b> S	C 60974-10
Koruma sınıfı		IP 23 S	IP 23 S
Yalıtım sınıfı		Н	Н
Boyutlar	mm	660 - 515 - 290	660 - 515 - 290
Ağırlık	kg	40	44

(\*) Tel besleyici üzerinde, ayrı olarak takılır.

**DIKKAT:** Bu ekipman, kullanıcının kaynağı ile genel sistem arasındaki arayüz noktasında izin verilen maksimum sistem empedansı Zmax'ın 0,037 Ω PoWerTech 4000 Vision Pulse - 0,017 Ω PoWerTech 5000 Vision Pulse değerine eşit veya daha düşük olması koşuluyla **EN/IEC 61000-3-12** ile uyumludur. Gerekirse dağıtım şebekesi operatörüne danışarak, ekipmanın yalnızca izin verilen maksimum sistem empedansı Zmax 0,037 Ω PoWerTech 4000 Vision Pulse - 0,017 Ω PoWerTech 5000 Vision Pulse'a eşit veya daha düşük olan bir kaynağa bağlanmasını sağlamak, ekipmanı kuran kişinin veya kullanıcının sorumluluğundadır.

EN/IEC 61000-3-3'e göre test edilen bu sistem EN/IEC 61000-3-11 gerekliliklerini karşılamaktadır.

#### Sistem nasıl kaldırılır

Sistemi alttan çalışan askılara güvenli ve emniyetli bir şekilde bağlayın, ardından yerden yukarı kaldırın.

Bu kaynak makinesi, ekipmanı taşımak için çerçeveye yerleştirilmiş sağlam bir tutamağa sahiptir.

**NOT:** Bu kaldırma ve taşıma cihazları Avrupa standartlarına uygundur. Başka kaldırma ve taşıma sistemleri kullanmayın.

#### Ambalajın açılması

Sistem temel olarak şunlardan oluşur:

- PoWerTech 4000/5000 Vision Pulse kaynak birimi.
- Ayrı ayrı:
  - tel besleyici ünitesi (ayrı olarak temin edilir).
  - MIG-MAG kaynak torcu (isteğe bağlı).
  - Tel besleyici/jeneratör ara bağlantı kablosu (ayrı olarak temin edilir).
  - Kaynak torcu için soğutucu ünitesi (opsiyonel).
- Taşımak için el arabası (isteğe bağlı).
- Cihazı teslim alırken aşağıdaki işlemleri gerçekleştirin:
- Kaynak jeneratörünü ve tüm aksesuarlarını ve bileşenlerini ambalajından çıkarın.
- Kaynak cihazının iyi durumda olup olmadığını kontrol edin; aksi takdirde derhal perakendeciyi veya distribütörü bilgilendirin.
- Tüm havalandırma ızgaralarının açık olduğunu ve doğru hava akışını engelleyecek hiçbir şey olmadığını kontrol edin.

#### Kurulum ve bağlantılar

Sistemin tatmin edici ve güvenli kullanımını sağlamak için kurulum yeri dikkatle seçilmelidir. Sistemin bu kılavuzda yer alan üretici talimatlarına uygun olarak kurulmasından ve kullanılmasından kullanıcı sorumludur. Sistemi kurmadan önce kullanıcı çalışma alanındaki potansiyel elektromanyetik sorunları göz önünde bulundurmalıdır. Özellikle, sistemi aşağıdakilerin yakınına kurmaktan kaçınmanızı öneririz:

- Sinyalizasyon, kontrol ve telefon kabloları.
- Radyo ve televizyon vericileri ve alıcıları.
- Bilgisayarlar ve kontrol ve ölçüm aletleri.
- Güvenlik ve koruma aletleri.

Kalp pili, işitme cihazı ve benzeri ekipmanlarla donatılmış kişiler, çalışan bir makinenin yanına gitmeden önce doktorlarına danışmalıdır. Ekipmanın kurulum ortamı çerçevenin koruma seviyesine uygun olmalıdır. Kaynak ünitesi aşağıdaki sınıflarla tanımlanır:

- IP 23 S koruma sınıfı, jeneratörün hem iç hem de dış ortamlarda kullanılabileceğini gösterir.
- "S" kullanım sınıfı, jeneratörün yüksek elektrik çarpması riski olan ortamlarda kullanılabileceğini gösterir. Bu sistem havanın zorunlu sirkülasyonu yoluyla soğutulur ve bu nedenle havanın çerçevede yapılan açıklıklardan kolayca emilebileceği ve dışarı atılabileceği şekilde yerleştirilmelidir.

Sistemi aşağıdaki şekilde monte edin:

- Arabayı monte edin.
- · Soğutma ünitesinin arabaya sabitlenmesi.
- Kaynak makinesinin arabaya ve soğutma ünitesine sabitlenmesi (elektrik ve tesisat bağlantıları).
- Besleme ünitesinin jeneratöre takılması.
- · Kaynak makinesinin şebekeye bağlanması.
- Tel besleyici/jeneratör ara bağlantı kablosunun bağlanması.
- Kaynak kablolarını bağlayın.

Münferit bileşenlerin / opsiyonel harici parçaların montajına ilişkin talimatlar ilgili ambalajda yer almaktadır.

#### Elektrik beslemesine bağlantı

Makinenin kullanıcı hattına (elektrik şebekesi) bağlantısı kalifiye personel tarafından yapılmalıdır.

Kaynak makinesini şebeke güç kaynağına bağlamadan önce, nominal voltaj ve frekansın şebeke güç kaynağı tarafından sağlananlara uygun olduğundan ve kaynak makinesinin güç anahtarının "O" konumuna getirilmiş olduğundan emin olun. Ana güç kaynağına bağlamak için kaynak makinesinin kendi fişini kullanın. Fişi değiştirmeniz gerekiyorsa aşağıdaki adımları izleyin:

 - Makineyi beslemeye bağlamak için 3 iletken kablo gereklidir.

Güç kablosuna uygun bir normalleştirilmiş fiş (3P+T) yükü bağlayın ve sigortalarla veya otomatik bir anahtarla tamamlanmış bir elektrik prizi sağlayın. Toprak terminali, beslemenin toprak iletken kablosuna (SARI-YEŞİL) bağlanmalıdır.

Tablo 2, gecikmeli hattaki sigortalar için önerilen kapasite değerlerini göstermektedir.

**NOT:** Güç kablosuna yapılacak tüm uzatmalar uygun çapta olmalı ve kesinlikle makineyle birlikte verilen özel kablodan daha küçük çapta olmamalıdır.

#### Kullanım normları

#### KONTROL APARATLARI (Şek. A)

- Pos. 1 "DH" Kontrol paneli.
- Pos. 2 Hızlı bağlantı pozitif kutupluluk.
- Pos. 3 Hızlı bağlantı negatif kutupluluk.

**Pos. 4** Şebeke anahtarı. "O" konumunda kaynak makinesi kapalıdır.

- **Pos. 5** Ara bağlantı kablosunu veya yardımcı kaynak kontrollerini bağlamak için konektör.
- Pos. 6 Hızlı kaplin ters kutupluluk.
- Pos. 7 Soğutma sistemini bağlamak için konektör.
- Pos. 8 Ana kablo.

#### Tablo 2

Model		PoWerTech 4000 Vision Pulse	PoWerTech 5000 Vision Pulse	
		MIG-MAG welding		
Giriş gücü @ I2 Maks	V	25,5	32	
Gecikmeli sigorta (I2 @ %60)	Ω	30	40	
Görev döngüsü @ %X (40°C)	kVA	400 (50%)	500 (50%)	
Şebek e kablos u	mm kg	4,5 4 × 4	4,5 4 × 6	
Uzunluk Bölümü	kg	50	70	



#### MIG-MAG / PULSE MIG / DOUBLE PULSE MIG Kaynak

MIG-MAG / PULSE MIG / DOUBLE PULSE MIG kaynağına başlamak için aşağıdaki görevleri yerine getirin (makine kapalıyken).

#### 1 - Gaz hortumunun ve torcun bağlanması (Şek. B1-B2)

- Gaz hortumunu önceden silindire takılmış olan basınç düşürücüye bağlayın.
- Torcu besleyicinin ön panelindeki merkezi bağlantıya vidalayın ve torcu soğutmak için besleme (mavi) ve dönüş (kırmızı) su hortumlarını besleyicinin ön panelindeki ilgili (mavi ve kırmızı) hızlı kaplinlere bağlayın.

#### 2A - Kabloların bağlanması - POZİTİF KUTUPLU TORÇ ile kaynak (Şekil B1)

- Besleyici jeneratör bağlantı kablosu, kaynak makinesini besleyiciye bağlamak için kullanılır.
  - **DİKKAT:** Makine kapatılana kadar tel besleyicinin bağlantısını kesmeyin.
  - Ara bağlantı kablolarını (güç kablosu, ankastre kablo ve gaz tüpü) Şekil B1'de gösterilen özel bağlantılara ve kaplinlere bağlayın.

Kaynak makinesinin torcunu soğutmak için kullanılan gidiş (mavi renkli) ve dönüş (kırmızı renkli) gaz tüpleri ara bağlantı kablosunun bir parçasıdır ve aşağıdaki şekilde bağlanmalıdır:





#### ŞEK B2

- Jeneratör tarafındaki ara bağlantı kablosu: boruları soğutma sisteminin arkasındaki hızlı bağlantılarına (mavi ve kırmızı renkli) bağlayın.
- Tel besleyici tarafı bağlantı kablosu: kırmızı ve mavi boruları besleyicinin arka panelindeki ilgili bölme grometlerine bağlayın.
- 2) Topraklama sistemi kablosunu (negatif) sembolü ile işaretlenmiş hızlı bağlantıya ve ardından ilgili topraklama kelepçelerini kaynak yapılan parçaya veya pas, boya ve yağdan arındırılmış bir alandaki desteğine bağlayın. Özellikle uzun topraklama kablolarının kullanılması gerilimi düşürür ve kabloların direncinin ve endüktansının artması nedeniyle hatalı kaynağa neden olabilecek bazı sorunlara yol açar. Bu sorunlardan kaçınmak için talimatları izleyin:
  - Uygun bölmeli topraklama ve uzatma kabloları kullanın.
  - Kabloların kıvrılmasını önlemek için mümkün olduğunca düz bir şekilde yerleştirin.

#### 2B - Kabloların bağlanması - NEGATİF KUTUPLU TORC ile kavnak (Sekil B2)

 Jeneratör besleyici bağlantı kablosunu uzatma kablosunu kullanarak bağlayın ve polariteyi ters çevirin (isteğe bağlı).

**DİKKAT:** Makine kapatılana kadar tel besleyicinin bağlantısını kesmeyin.

Ara bağlantı kablolarını (güç kablosu, yardımcı kablolar ve gaz tüpü) Şekil B2'de gösterilen özel eklere ve kaplinlere bağlayın.

Kaynak makinesinin torcunu soğutmak için kullanılan gidiş (mavi renkli) ve dönüş (kırmızı renkli) su boruları ara bağlantı kablosunun bir parçasıdır ve aşağıdaki şekilde bağlanmalıdır:

 Jeneratör tarafındaki ara bağlantı kablosu: boruları soğutma sisteminin arkasındaki hızlı bağlantılarına (mavi ve kırmızı renkli) bağlayın.

- Tel besleyici tarafı bağlantı kablosu: kırmızı ve mavi boruları besleyicinin arka panelindeki ilgili bölme başlıklarına bağlayın.
- Topraklama sistemi kablosunu + (pozitif) sembolü ile işaretlenmiş hızlı bağlantıya ve ardından ilgili topraklama kelepçelerini kaynak yapılan parçaya veya pas, boya ve yağdan arındırılmış bir alandaki desteğine bağlayın. Özellikle uzun topraklama kablolarının kullanılması voltajı düşürür ve kabloların direncinin ve endüktansının artması nedeniyle hatalı kaynağa neden olabilecek bazı sorunlara yol açar. Bu sorunlardan kaçınmak için talimatları izleyin:
  - Uygun bölmeli topraklama ve uzatma kabloları kullanın.
  - Kabloların kıvrılmasını önlemek için mümkün olduğunca düz bir şekilde yerleştirin.

#### 3 - Kaynaklama

- Güç destek anahtarını I konumuna getirerek kaynak makinesini açın (Poz. 4, Şek. A).
- Ayarları yapın ve kontrol panelindeki parametre ayarlarını yapın (daha fazla bilgi için DH kontrol paneli kılavuzuna bakın).
- Yükleme sırasında telin serbestçe çıkmasını sağlamak için tel kılavuz memesini torçtan çıkardıktan sonra motor test düğmesini kullanarak teli yükleyin (besleyici kılavuzundaki ilgili paragrafa bakın) (tel kılavuz memesinin kullanılan telin çapına uygun olması gerektiğini unutmayın).
- 4) Tüp üzerindeki musluğu yavaşça açın ve yaklaşık 1,3 ila 1,7 bar basınç elde etmek için redüktör düğmesini ayarlayın ve ardından gaz test düğmesini etkinleştirin ve akışı kaynak için kullanılan akıma uyacak şekilde 14 ila 20 litre / dakika arasında bir değere ayarlayın.
- 5) Kaynak makinesi kaynak yapmaya hazırdır. Ayarları yapın ve besleyici için veya varsa kontrol panelindeki parametreleri seçin (daha fazla bilgi için DH kontrol paneli kılavuzuna bakın). Kaynak noktasına yaklaşarak kaynağı başlatın ve torç düğmesine basın.

 Kaynak işlemi tamamlandıktan sonra cürufu temizleyin, makineyi kapatın (bu işlem yalnızca fan çalışmıyorken yapılmalıdır) ve gaz tüpünü kapatın.

#### Punta kaynağı

MIG-MAG kaynağındaki önemli fark esasen torç ve DH kontrol panelinde yapılması gereken ayarlamalarla ilgilidir.

- Punta kaynağı için özel gaz kılavuz nozulu torca
- takılmalıdır (bkz. Şekil C). • DH kontrol papelinde punt:
- DH kontrol panelinde punta kaynak modunu seçin ve zamanı ayarlayın.
- Punta kaynağı yapmaya başlamak için:
- Kaynak akımını ve tel beslemesini başlatmak için torç düğmesine basın.
- Punta kaynağı süresi dolduğunda, tel beslemesi otomatik olarak durur.
- Torç düğmesine tekrar basıldığında yeni bir kaynak döngüsü başlar.
- Torç butonunu bırakınız.



#### Aralıklı kaynak

Nokta kaynağından temel farkı, "dikiş duraklaması" olarak bilinen ek bir sürenin eklenmesidir.

DH kontrol panelinde aralıklı kaynak modunu seçin ve

- ardından bunun için aşağıdaki süreleri ayarlayın:
- Dikiş zamanı.
- Dikiş duraklatma.
   Aralıklı kaynağa başlamak i
- Aralıklı kaynağa başlamak için: • Kaynak akımını ve tel beslemesini başlatmak için torç
- düğmesine basın.
  Bu noktada kaynak makinesi, daha önce girilen sürelere göre bir duraklamanın ardından otomatik olarak art arda kaynak bölümleri gerçekleştirir. Bu prosedür sadece torç düğmesi bırakıldığında otomatik olarak durur.
- Torç düğmesine tekrar basıldığında torç yeni bir aralıklı kaynak döngüsüne başlar.

#### Alüminyum kaynağı

Alüminyum tel ile kaynak yapmak için aşağıdaki şekilde ilerleyin:

- Tahrik makaralarını alüminyum tel için özel olanlarla değiştirin.
- 3M kablolu ve karbon Teflon kılıflı bir torç kullanın.
- Sağlanan vidayı çevirerek tahrik silindirleri arasındaki basıncı minimuma ayarlayın.
- Argon gazını 1,3 1,7 bar basınçta kullanın ve akışı kaynak için kullanılan cur- rent'e uyacak şekilde 14 ila 20 litre/dak arasında bir değere ayarlayın.

#### Elektrod kaynaklama (MMA)

PoWerTech 4000/5000 Vision Pulse makinesinde elektrot kaynağı, çapları Ø 1,6 mm ile Ø 6 mm arasında değişen kaplamalı rutilik ve bazik elektrotlar ve elektrotların yapışmasını önlemek için kullanıcının "Ark Kuvveti", "Sıcak Başlatma" ve Yapışma Önleme işlevleri için ayarlayabileceği cihazlar kullanılarak çoğu metalin (farklı çelik türleri vb.) kaynağında kullanılır.

1) Kaynak kablolarının bağlanması (Şekil D):

Makineyi şebeke güç kaynağından ayırın ve kaynak kablolarını kaynak makinesinin çıkış terminallerine (Pozitif ve Negatif) bağlayın, bunları kullanılan elektrot tipi için belirtilen polarite ile kelepçeye ve toprağa bağlayın (Şek.D). Her zaman elektrot üreticisinin talimatlarına uyun. Kaynak kabloları mümkün olduğunca kısa olmalı, birbirlerine yakın olmalı, zemin seviyesinde



veya yakınında konumlandırılmalıdır. Elektrot kelepçesine ve toprak kelepçesine aynı anda dokunmayın.

- 2) Güç kaynağı anahtarını I konumuna getirerek kaynak makinesini açın (Poz. 3, Şekil A).
- Ayarları yapın ve kontrol panelindeki parametre ayarlarını yapın (daha fazla bilgi için DH kontrol paneli kılavuzuna bakın).
- 4) Torcu iş parçasına doğru hareket ettirerek kaynak işlemini gerçekleştirin. Kaplaması koruyucu bir kalıntı oluşturan elektrodu eritmek için arkı vurun (elektrodu metale hızlıca bastırın ve ardından kaldırın). Daha sonra kaynak yönüne göre metale göre yaklaşık 60°'lik bir eğimle kaynağa devam edin.

#### KAYNAK YAPILACAK PARÇA

Elektromanyetik emisyonu azaltmak için kaynak yapılacak parça her zaman toprağa bağlanmalıdır. Kaynak yapılacak parçanın toprak bağlantısının kullanıcı için kaza riskini veya diğer elektrikli ekipmanlara zarar verme riskini artırmaması için çok dikkatli olunmalıdır. Kaynak yapılacak parçayı toprağa bağlamak gerektiğinde, parça ile toprak mili arasında doğrudan bir bağlantı yapmalısınız. Böyle bir bağlantıya izin verilmeyen ülkelerde, kaynak yapılacak parçayı ulusal yönetmeliklere uygun olarak uygun kapasitörler kullanarak toprağa bağlayın.

#### KAYNAK PARAMETRELERI

Tablo 3, kaynak yapılacak parçaların kalınlığına bağlı olarak elektrot seçimi için bazı genel göstergeleri göstermektedir. Kullanılacak akım değerleri, yaygın çeliklerin ve düşük dereceli alaşımların kaynağı için ilgili elektrotlarla birlikte Tablo 5'te gösterilmiştir. Bu veriler mutlak değere sahip değildir ve sadece gösterge niteliğindedir. Kesin bir seçim için elektrot üreticisi tarafından sağlanan talimatları izleyin. Tablo 3

Kaynak kalınlığı (mm)	Ø elektrod (mm)
1,2 ÷ 2	1,6
1,5 ÷ 3	2
3 ÷ 5	2,5
5 ÷ 12	3,25
≥ 12	4
≥ 20	≥ 5

Tablo 4

Akım (A) 30 ÷ 60

 $40 \div 75$ 

60 ÷ 110 95 ÷ 140

140 ÷ 190

190 ÷ 240

220 ÷ 330

5)	Tungsten	elektrodu	kaynak	yapılacak	parça
	üzerinde	sürüklemede	en kararlı,	hızlı bir	hareket
	kullanarak	elektrik arl	kını temas	yoluyla a	ateşleyin
	("Kaldırma'	" tipi ateşlem	ie).		

- 6) Kaynakçı, TIG kaynağının sonu için bir SWS "Akıllı Kaynak Durdurma" sistemine sahiptir. Arkı kapatmadan torcu yukarı kaldırdığınızda aşağı doğru bir eğim oluşacak ve torç otomatik olarak kapanacaktır.
- Kaynak işlemini bitirdiğinizde gaz tüpü üzerindeki vanayı kapatmayı unutmayın.

Tablo 5, TIG DC kaynağı için ilgili elektrotlarla kullanılacak akımları göstermektedir. Bu bilgiler kesin olmayıp sadece size yol göstermesi içindir; özel bir seçim için elektrot üreticilerinin talimatlarını okuyun. Kullanılacak elektrotun çapı, kaynak için kullanılan akımla doğru orantılıdır.

Tablo	5
-------	---

		ELEKTROD TİPİ Akım ayar alanı (A)		
	Ø ELEKTROD	TIG	DC	
	(mm)	Tungsten Ce %1 Gri	Tungsten Nadi Tppraklama % Turkuvaz	
	1	10-50	10-50	
rmo	1,6	50-80	50-80	
jöre	2,4	80-150	80-150	
<b>J</b>	3,2	150-250	150-250	
nak	4	200-400	200-400	

Kullanılacak akım kaynak pozisyonlarına ve birleştirme tipine bağlı olup, parçanın kalınlığına ve boyutlarına göre artmaktadır.

Tablo 4'te gösterilen düzenleme alanı dahilinde, farklı kaynak türleri için kullanılacak akım yoğunluğu:

- Düzlem, ön düzlem ve dikey yukarı doğru kaynak için yüksek.
- Baş üstü kaynak için orta.

Ø elektrod (mm)

1,6 2

2,5

3,25 4

5

6

Aşağıya doğru dikey kaynak ve önceden ısıtılmış küçük parçaların birleştirilmesi için düşük.

Sıradan çelik için elektrotların kaynağında kullanılacak ortalama akımın oldukça yaklaşık bir göstergesi aşağıdaki formülle verilir:

 $I = 50 \times (\emptyset e - 1)$ 

I = kaynak akımının yoğunluğu Øe = Elektrod çapı Örnek: Elektrot çapı 4 mm için

 $I = 50 \times (4 - 1) = 50 \times 3 = 150A$ 

#### "Lift" ile TIG kaynağı

TIG işleminde kaynak, bir tungsten elektrot tarafından ateşlenen bir ark kullanılarak, dışarıdan olası malzeme ilavesiyle birleştirilecek iki metal parçanın eritilmesiyle elde edilir. **DIGITECH vision PULSE** ekipmanlarında kullanılan "Lift" tipi ateşleme, ergitme sırasında tungsten kalıntılarını en aza indirmeyi mümkün kılar. Erimiş banyo ve elektrot inert gaz (örneğin Argon) ile korunmaktadır. Bu kaynak türü ince sacların kaynağında veya yüksek kalitenin gerekli olduğu durumlarda kullanılır.

- 1) Kaynak kablolarının bağlanması (Şekil E):
  - Gaz hortumunun bir ucunu TIG torç üzerindeki gaz konektörüne ve diğer ucunu inert gaz tüpü (Argon veya benzeri) üzerindeki basınç düşürücüye bağlayın.
  - Makine kapalıyken:
  - Topraklama kablosunu + (pozitif) işaretli geçmeli konektöre bağlayın.
  - İlgili topraklama kelepçesini pas, boya, yağ vb. bulunmayan bir alanda iş parçasına veya iş parçası desteğine bağlayın.
  - TIG torç güç kablosunu (negatif) işaretli geçmeli konektöre bağlayın.
- Güç kaynağı anahtarını I konumuna getirerek kaynak makinesini açın (Poz. 3, Şekil A).
- Ayarları yapın ve kontrol panelindeki parametre ayarlarını yapın (daha fazla bilgi için DH kontrol paneli kılavuzuna bakın).
- Gaz tüpünü açın ve TIG torcu üzerindeki vanayı elle ayarlayarak akışı düzenleyin.

**DİKKAT:** Herhangi bir dahili inceleme yapmadan önce ekipmana giden güç kaynağını kesin.

#### DIGITECH vision PoWerTech 4000/5000 Vision Pulse

**ÖNEMLİ:** Tamamen elektronik kaynak makineleri için, tozun fanlar tarafından makine içine emilerek uzaklaştırılması büyük önem taşımaktadır.

Makinenin doğru çalışmasını sağlamak için açıklanan şekilde hareket edin:

- Basınçlı hava kullanarak ekipmanın içindeki kir ve toz birikimlerini periyodik olarak temizleyin. Hava jetini doğrudan elektrikli parçalara yöneltmeyin, aksi takdirde zarar görebilirler.
- Aşırı isinmaya neden olabilecek aşınmış kablolar veya gevşek bağlantılar için periyodik inceleme.

#### TORÇ

Bakım

Torç yüksek sıcaklıklara maruz kalır ve ayrıca çekiş ve burulma nedeniyle gerilir. Telin bükülmemesini ve torcun kaynak makinesini çekmek için kullanılmamasını tavsiye ederiz. Yukarıdakilerin bir sonucu olarak torç, aşağıdaki gibi sık bakım gerektirecektir:

- Gazın serbestçe akması için gaz difüzöründeki kaynak sıçramalarının temizlenmesi.
- Delik deforme olduğunda temas noktasının değiştirilmesi.
- Tel kılavuz astarının trikloroetilen veya özel çözücüler kullanılarak temizlenmesi.
- Güç kablosunun yalıtımının ve bağlantılarının kontrolü; bağlantılar iyi elektriksel ve mekanik durumda olmalıdır.

#### YEDEK PARÇA

Orijinal yedek parçalar ekipmanımız için özel olarak tasarlanmıştır. Orijinal olmayan yedek parçaların kullanılması performansta değişikliklere neden olabilir ve ekipmanın güvenlik seviyesini düşürebilir. Orijinal olmayan yedek parçaların kullanımından kaynaklanan hasarlardan sorumlu değiliz.

#### Opsiyonel

**NOT:** Jeneratörün dijital kontrol ünitesi, hangi cihazın bağlı olduğunu tespit etmesini ve buna göre işlem yapmasını sağlayan bir kontrol tanıma cihazı ile donatılmıştır.

#### UZAKTAN KUMANDA ANALOG RC

Bu komut (Tel Besleyici çizim ünitesinin ön panelindeki ilgili konektöre takılmalıdır):

- Tel Besleyicinin ön panelindeki ENKODER A düğmesini tamamen değiştirir.
- Kısmen (seçilen kaynak işlemine bağlı olarak) Tel Besleyicinin ön panelindeki ENKODER - V düğmesinin yerini alır (daha fazla bilgi için DH kontrol paneli kılavuzuna bakın).

#### HAVA VE/VEYA SU SOĞUTMALI YUKARI/AŞAĞI TORÇ

Bu komut (Tel Besleyici çizim ünitesinin ön panelindeki ilgili konektöre takılmalıdır) alternatif olarak çalışır:

- ENKODER Tel besleyicinin ön panelinde bulunan bir düğmedir. "Sinerjik" MIG MAG ve 'manuel' MIG MAG kaynak işlemlerinde, iki sağ (+) ve sol (-) düğmeye basarak sinerjik kaynak parametrelerinin değerlerini düzenleyebilirsiniz.
- Tel besleyicinin ön panelindeki ENKODER V düğmesi. JOB kaynak işleminde, iki sağ (+) ve sol (-) düğmeye basarak önceden ayarlanmış kaynak noktalarını kaydırabilirsiniz.



### Herhangi bir zorluğa işaret edilmesi ve bunların ortadan kaldırılması

Besleme hattı en yaygın zorlukların nedeni olarak

gösterilmektedir. Arıza durumunda aşağıdaki şekilde ilerleyin:

- 1) Besleme voltajının değerini kontrol edin.
- 2) Güç kablosunun fişe ve besleme anahtarına mükemmel şekilde bağlı olduğunu kontrol edin.
- 3) Güç sigortalarının yanmış veya gevşek olmadığını kontrol edin.
- 4) Aşağıdakilerin arızalı olup olmadığını kontrol edin:
  - Makineyi besleyen anahtar
  - Duvardaki priz
  - Jeneratör anahtarı

**NOT:** Jeneratörün yeniden eşleştirilmesi için gerekli teknik beceriler göz önüne alındığında, arıza durumunda kalifiye personele veya teknik servis departmanımıza başvurmanızı tavsiye ederiz.

#### Dijital arayüz PCB'sinin değiştirilmesi

Aşağıdaki şekilde işleme alın:

- Ön raf panelini sabitleyen 4 vidayı sökün.
- Her iki ayar düğmesini de sökün.
- Dijital arayüz PCB'sinden kablo konektörlerini çıkarın.
- Destek üzerindeki somunları ve pulları sökün.
- Dijital arayüz PCB'sini desteklerinden kaldırarak çıkarın.
- Yeni dijital arayüz PCB'sini monte etmek için tersi yönde ilerleyin.



2101EA86



#### Elektrik şemasının anahtarı

•1	•2	•3	•4	•5
C2	CCI	CHR	Ср	D2
•6	•7	•8	•9	· 10
F-EMC	IL	L2	MIH	MIL
·11	·12	·13	·14	· 15
MV1-2	P1	P2	R2	RP
·16	·17	-	·18	· 19
RS	S-INT DIG		S-INV	S-LINK
· 20	· 21	·22	·23	· 24
S-PS	TA	TH2	TP	VR

•1 Çıkış diyotları için SNUBBER kondansatör -2 Ara bağlantı kablosu konnektörü -3 Soğutma sistemi güç konnektörü -4 Hızlı bağlantı koruma kondansatörü -5 İkincil diyot-6 EMC filtresi -7 Şebeke anahtarı -8 Sekonder indüktör -9 Primer üst IGBT -10 Primer alt IGBT -11 Fan motoru -12 Ana primer transformatör (başlangıç) -13 Ana primer transformatör (bitiş) -14 Çıkış diyotu snubber direnci -15 Primer doğrultucu -16 Sekonder doğrultucu - 17 Dijital arayüz PCB - 18 İnvertör PCB -19 Kondansatörler PCB -20 Güç Kaynağı PCB -21 Hall etkili transformatör -22 Sekonder termostat - 23 Ana transformatör -24 Çıkış diyotları snubber varistörü

0 Güç kaynağı anahtarı	Pozitif kutuplu geçmeli konnektör
Elektroşok riskinin yüksek olduğu ortamlarda kullanım için sistem	Negatif kutuplu geçmeli konnektör
Avrupa Topluluğu'nda serbest dolaşıma uygun ürün	Dikkat!
Tehlike! Yüksek voltaj	Ekipmanı kullanmadan önce, bu kılavuzda yer alan talimatları dikkatlice okumalısınız
Topraklama	Özel imha





## PoWerTech 4000 5000 Vision Pulse Kullanıcı Kılavuzu

Kaynak Makinesini Çalıştırmadan Önce Lütfen Bu Kılavuzu Okuyun ve Anlayın

www.gedikwelding.com



Pos.	4000	5000	Descrizione	Açıklama
1	352389	352389	Pivot	Pivot
2	352461	352461	Visiera rack frontale	Ön raf siperliği
3	439381	439382	Pannello rack, con adesivo "DIGITECH", senza display	Ekransız "DIGITECH" etiketli raf paneli
4	378020	378020	Display	Ekran
5	438849	438849	Manopola senza indice Ø22mm	Ø22mm İndekssiz topuz
6	438888	438888	Manopola senza indice Ø29mm	Ø29mm Indekssiz topuz
7	468725	468725	Adesivo logo GEKA Ø30mm	GEKA logo çıkartması Ø30mm
8	352458	352458	Pannello frontale senza adesivo logo GEKA Ø30mm	Ø30mm GEKA logo etiketi olmayan ön panel
9	403617	403617	Attacco rapido	Ø30mm
10	420685	420685	Coperchio lato sinistro con adesivo logo GEKA	Hızlı bağlantı



1	1	1	
Pos.	4000	5000	Açıklama
11	420577	420577	Üst kapak
12	438111	438111	Tutamak
13	438720	438720	Şebeke anahtarı düğmesi
14	427883	427883	Kilit halkalı kablo kelepçesi
15	235999	235943	Şebeke kablosu
16	352459	352459	GEKA logo etiketi olmayan arka panel Ø30mm
17	453145	453145	Ara bağlantı kablosu konektörü
18	403617	403617	Hızlı bağlantı
19	419049	419049	Soğutma sistemi güç konektörü
20	420686	420686	GEKA logo etiketli sağ kapak
21	404931	404931	Taban
22	286034	286042	Birincil IGBT
23	455508	455508	Birincil doğrultucu
24	240466	240468	Birincil invertör grubu
25	377133	377133	Kondansatörler PCB
26	449578	449578	Üst plaka
27	427667	427667	EMC Filtresi
28	435753	435753	Şebeke anahtarı
29	486379	486379	Fan motoru
30	377105	377105	Snubber ikincil PCB
31	481954	481954	Hall etkili transformatör
32	478786	478786	İkincil termostat
33	423236	423236	İkincil diyot
34	247494	247494	İkincil indüktör
35	418887	418887	Hızlı bağlantı koruma kondansatörü
36	463215	463216	Transformatör desteği
37	481421	481422	Ana transformatör
38	413499	413499	Yardımcı kablolama
39	377113	377113	Güç kaynağı PCB
40	377149G	377149H	Dijital Arayüz PCB'si
41	454150	454150	Kodlayıcı







#### EN Yedek parça siparişi

Yedek parça istemek için açıkça belirtin:

- 1) Parçanın kod numarası
- 2) Cihaz tipi
- 3) Anma değeri plakasında okunan voltaj ve frekans
  4) Aynı seri numarası

#### ÖRNEK

N. 2 adet kod n. 420577 - PoWerTech 5000 Vision için "PULSE - 400V - 50/60 Hz - Seri numarası

.....





## PoWerTech 4000 5000 Vision Pulse Kullanım Kılavuzu

Kaynak Makinesini Çalıştırmadan Önce Lütfen Bu Kılavuzu Okuyun ve Anlayın

www.gedikwelding.com

# **TR** TÜRKÇE

Giriş	4
Genel notlar	4
Kaynak makinesi kontrol paneli	4
Tel besleyici kontrol paneli	4 5
Kaynak makinesinin çalıştırılması	6
Dil seçimi	6
Ekran koruyucu	6
KAYNAK İŞLEMİ SEÇİM Menüsü (İŞLEM)	7
MIG-MAG, MIG pulse/dual pulse (Vision.PIPE, Vision.COLD, Vision.POWER, Vision.ULTRASPEED yalnızca etkinleştirilirse) . 8 1 - PROGRAM SEÇİMİ Menu (PROGRAM)	8
2 - KAYNAK MODU SEÇİM Menüsü (MODE)	8
3 - ÖZEL FONKSİYONLAR Menüsü (SET UP Fx)	9
4 - ÖN AYAR	13
5 - KAYNAK	14
6 - TUTMA	15
7 - TEL YÜKLEME	16
8 - ÇİFT BESLEYİCİ	16
1 - PROGRAM SECİMİ Menüsü (PROGRAM)	
2 - ÖZEL FONKSİYONLAR Menüsü (SET UP Fx)	
3 - ÖN AYAR	
4 - KAYNAK	
5 - TUTMA	
6 - VRD CİHAZINI ETKİNLEŞTİRME	
1 - ÖZEL FONKSİYONLAR Menüsü (SET UP Fx)	23
2 - ÖN AYAR	24
3 - KAYNAK	25
4 - TUTMA	
iş/sonuçlar	27
1 - İŞ/SONUÇLAR oluşturma ve kaydetme / düzenleme ve üzerine yazma (*)	27
2 - İŞ/SONUÇ SEÇİMİ Menüsü	
3 - ÖN AYAR	
4 - KAYNAKLAMA	
5 - TUT	

Hata durumu	34
KURULUM Menüsü	35
İŞ DÜZENLEME	36
SEQ DÜZENLEME	37
ŞİFRE	39
BLOK	40
AYAR	41
FABRİKA AYARI	43
INFO	44
NETWORK	46
LOG HATA	47
GELİŞMİŞ KURULUM Menüsü	51
GELIŞMIŞ YAPILANDIRMA	52
GELİŞMİŞ MOD	53
EKİPMAN YERLEŞİMİ	55
KAYNAK GÜNLÜĞÜ	60

Bu kılavuz, aşağıdaki kontrol panellerini çalıştıran yazılımın işlevlerini açıklamaktadır:

- Ağ besleyici 40 + Ağ besleyici 40 +
- Ağ besleyici 50 + Ağ besleyici 50 +

Yukarıda listelenen panellerin işleyişi aynıdır (işlevler aynıdır, ancak özellikler takıldıkları makinenin türüne bağlı olarak farklılık gösterir (örneğin: akım düzenleme alanı).



- Kaynakçı kontrol panelinde yapılan ayarlamalar/değişiklikler otomatik olarak sürükle-bırak kontrol panelinde de görüntülenir ve bunun tersi de geçerlidir, ancak her iki kaynak sistemi bileşeninin ekranlarındaki görüntüler birbirinden farklı olabilir, çünkü ekranlar ayarlamalar/değişikliklerle tutarlıdır ancak görselleştirme söz konusu olduğunda bağımsızdır.
- Yapılan ayarlamalar / değişiklikler, kılavuzda aksi belirtilmedikçe operatör tarafından hemen kullanılabilir.

#### Kaynak makinesi kontrol paneli

Jeneratör üzerindeki panelde dört tuş, iki kodlayıcı ve renkli bir ekran bulunmaktadır. Aşağıdaki şekil paneli göstermektedir. Aşağıdaki şekil panelin görüntüsünü göstermektedir.



#### Tel besleyici kontrol paneli

Tel besleme panelinin üst bölümünde 2 adet tuş, 2 adet enkoder ve 7 adet LED, alt bölümünde ise 4 adet tuş ve 5 adet LED bulunmaktadır. Aşağıdaki şekil panelin görüntüsünü göstermektedir.



#### KAYNAK MODU SEÇİM Anahtarı

Buna her basıldığında, besleyicide (kaynak makinesinde kaynak modu belirli bir menü kullanılarak seçilir, ilgili paragraflara bakın) belirli bir sıraya göre aşağıdaki kaynak modları seçilebilir (yalnızca darbeli ve çift darbeli MIG, sinerjik ve manuel kaynak işlemleri için):



IKI ZAMANLI (2T)	2T LED (	) açık						
TORÇ TRİGERİNE basıldığında kaynak dör	ngüsü başla	r ve bırakıldığında durur.						
DÖRT STROK (4T)	4T LED(	) açık						
<ol> <li>1) Torç Tetiğine basmak ve birakmak kay</li> <li>2) Torç Tetiğine basmak ve birakmak kay</li> </ol>	/nak döngüs /nak döngüs	sünü başlatacaktir. sünü durduracaktir.						
KRATER 2T	<b>2T LED</b> (	) açık - KRATER LED (	) açık					
<ol> <li>1) Torç Tetiğine basildiğinda ark ateşlenir ve parametreler BAŞLANGIÇ KRATER SÜRESİ (F10) fonksiyonu ile ayarlanan süre boyunca "başlangıç krateri" değerlerini alır.</li> <li>2) Bundan sonra parametre değerleri, BAŞLANGIÇ EĞİMİ (F11) fonksiyonu tarafından tanımlanan bir süre boyunca "kaynak" için olan değerler haline gelir.</li> <li>3) TORÇ TETİĞİ serbest bırakıldığında parametreler, SON KRATER SÜRESİ (F15) fonksiyonu aracılığıyla ayarlanan bir süre için, SON EĞİM (F12) fonksiyonu kullanılarak ayarlanan bir süre boyunca "son krater" değerlerini alır.</li> </ol>								
KRATER 4T	4T LED(	) açık - KRATER LED (	) açık					
<ol> <li>Torç Tetiğine basildiğinda ark tutuşur ve parametreler "başlangiç KRATER" değerlerini alir.</li> <li>Torç Tetiği bırakıldığında parametreler BAŞLANGIÇ EĞİMİ (F11) fonksiyonu kullanılarak ayarlanan bir süre için "kaynak" değerlerini alır.</li> <li>Torç Tetiğine tekrar basildiginda, parametreler NİHAİ EĞİM (F12) fonksiyonu kullanılarak tanımlanan bir süre için "nihai KRATER" değerlerini alır.</li> </ol>								
ΝΟΚΤΑ ΚΑΥΝΑΚ	2T LED (	) açık - SPOT LED (	) açık					
Bu, TORÇ TETİĞİNE basıldığında önceden arkın otomatik olarak kapanması için kullan	ayarlanan l Ilır.	bir süre boyunca (saniye cins	sinden) nokta kaynağı yapılması ve ardından					
DİKİŞ KAYNAKLAMA	2T LED (	) açık - SPOT LED (	) yanıp sönüyor					
<ul> <li>Dikiş kaynağına başlamak için:</li> <li>1) Kaynak akımını ve tel beslemesini başla Bu noktada kaynak makinesi otomatik o bölümleri gerçekleştirir. Bu prosedür sadece TORÇ TETİĞİ bıra</li> <li>2) TORÇ TETİĞİNE tekrar basıldığında tor</li> </ul>	tmak için T( larak daha d kıldığında ot ç yeni bir ar	DRÇ TETİĞİNE basın. önce girilen sürelere göre bir comatik olarak durur. alıklı kaynak döngüsüne baş	<sup>-</sup> duraklamanın ardından art arda kaynak slar.					
DÖNGÜ	4T LED(	) açık - KRATER LED (	) yanıp sönüyor					
<ul> <li>STANDART         <ol> <li>Torç Tetiğine basildiğinda ark tutuşur ve 2) TORÇ TETİĞİ bırakıldığında parametri değerlerini alır.</li> <li>Torç Tetiğine 1 saniye içinde basilip parametrelerdir. İşlem, "çevrim" seviyes</li> <li>Torç Tetiği 1 saniyeden daha uzun b kullanilarak belirlenen bir süre için "niha Torç Tetiği'nİn bırakılması kaynak döngü</li> </ol> </li> </ul>	e parametrel eler, BAŞL birakildiğin i ile "kaynak pir süre baş i krater" değ isünü sonla	er "başlangiç KRATER" değ ANGIÇ EĞİMİ (F11) işlevi ida, aktif hale gelen paran " seviyesi arasında sonsuz s sili tutulduğunda, etkinleştiri jerlerine sahip parametrelerc ndıracaktır.	erlerini alir. kullanılarak ayarlanan bir süre için "kaynak" netreler "çevrim" fonksiyonlari için ayarlanmiş sayıda geçiş yapılarak tekrarlanabilir. ilen parametreler, nihai eğim (f12) fonksiyonu dir.					
∎ GELİŞMİŞ								

GELİŞMİŞ çalışma modunda, yukarıda açıklanan ayarlara ek olarak, kaynakçı "döngü" seviyesi için yukarı "eğimi" (BİRİNCİ EĞİM (F18)) ve aşağı "eğimi" (İKİNCİ EĞİM (F21)) ayarlayabilir.

Ünite açıkken kaynak makinesinin VİZYON EKRANI aşağıda gösterildiği gibi logoyu gösterir:



işlem sırasında, Tel Besleyici panelinde:

• - Tüm tuşlar ve tüm kodlayıcılar devre dışı bırakılır.



VİZYON EKRANINDA ayarlanan VARSAYILAN dil İNGİLİZCE'dir.

Başka bir dil seçmek için aşağıdaki adımları izleyin:

- -SX TUŞUNU arka arkaya en az 5 saniye basılı tutarak KURULUM Menüsünü açın.
- Doğru simgeye ulaşana kadar ENKODER KNOB SX düğmesini döndürerek CONFIG Menüsünü seçin.
- KONFİG Menüsünü açmak için ENTER/MEM TUŞUNA basın.
- ENKODER KNOB SX düğmesini döndürerek LANGUAGE Alt menüsünü seçin.
- ENKODER KNOB DX düğmesini çevirerek gerekli dili seçin.
- KONFİG Menüsünü kapatmak için MENÜ TUŞUNA basın.
- KURULUM Menüsünü kapatmak için MENÜ TUŞUNA basın.

Bu menü kapandığında, VİZYON EKRANI seçilen dilde çeşitli metinleri/ekranları gösterecektir.

#### Ekran koruyucu

Kaynak makinesinin duraklamasından veya hareketsiz kalmasından sonra:

- VİZYON EKRANI EKRAN TASARRUFUNÜ gösterir.
- Tel besleyici için her iki Tel Besleyici ekranında da "GEKAMAC" görünür ve sürekli olarak kayar.





#### VIZYON Ekranı

Ekran Tel Besleyici

EKRAN TASARRUFU modundan aşağıdaki yollardan biriyle çıkılabilir:

- Kaynak makinesinin veya tel besleyicinin panelindeki herhangi bir tuşa basarak veya herhangi bir düğmeyi hareket ettirerek.
- Kaynak işleminin başlatılması, bu durumda kaynak bağlam içinde etkinleştirilir.
- Bir uzaktan kumandayı hareket ettirerek.

EKRAN KORUYUCU'dan çıkıldığında, kaynak makinesi ekran koruyucunun etkinleştirilmesinden önceki çalışma durumuna geri döner.

#### Tel Besleyici KONTROL PANELİ

İŞLEM SEÇİMİ Menüsüne (İŞLEM) erişmek için MENÜ TUŞUNA basın.



MENU TUŞU	Sonraki menülere erişim sağlar.
ENKODER KNOB - SX	Kaynak işlemini seçin.
ENTER/MEM Key	Bu tuş, seçilen işlem için ÖN AYARLARA erişmek için kullanılır.

Aşağıdaki işlemler mevcuttur:

- MIG PULSE (sadece DH)
   MIG DUAL PULSE (sadece DH)
- MIG-MAG SINERJIK
- MIG-MAG EL KİTABI
- VISION.COLD (etkinleştirildiyse)
- VISION.PIPE (etkinleştirildiyse)
- VISION.POWER (etkinleştirildiyse)
- VISION.ULTRASPEED (etkinleştirildiyse)
- - MMA
- TIG KALDIRMA
- TIG KALDIRMA DARBESI
- İŞ (İŞLER oluşturulmuşsa)
- SEQUENCES (SEQUENCES oluşturulmuşsa)

#### Tel Besleyici KONTROL PANELİ

Tel Besleyici kontrol paneli üzerinden İŞLEM SEÇİMİ Menüsüne (İŞLEM) erişmek mümkün değildir.

#### 1 - PROGRAM SEÇİMİ Menüsü (PROGRAM)

#### Tel Besleyici KONTROL PANELİ

MENU TUŞU	Varsa sonraki menülere erişmek için kullanılır.
ENKODER KNOB - SX	Kaynak programını seçin.
ENTER/MEM KEY	Seçilen programın ÖN AYARLARINA erişmek için kullanılır.

#### Tel Besleyici KONTROL PANELİ

Tel Besleyici kontrol paneli üzerinden PROGRAM SEÇİM Menüsüne (PROGRAM) erişmek mümkün değildir.

#### 2 - KAYNAK MODU SEÇİM Menüsü (MODE)

#### Tel Besleyici KONTROL PANELİ

KAYNAK MODU SEÇİM Menüsüne (MODE) erişmek için MENÜ TUŞUNA basın.



MENU TUŞU	Varsa sonraki menülere erişmek için kullanılır.
ENKODER KNOB - SX	Kaynak modunu seçin.
ENTER/MEM Key	Önceden seçilen program için ÖN AYAR'a erişmek için kullanılır, MOD

#### Tel Besleyici KONTROL PANELİ

KAYNAK MODU SEÇİM Menüsüne (MODE) erişmek için KAYNAK MODU SEÇİM TUŞUNA basın.



KAYNAK. MODU SEÇİM TUŞU

KAYNAK. MODU SEÇİM LEDİ

KAYNAKLAMA MODU SEÇİM TUŞU	Mevcut çeşitli kaynak modlarını art arda kaydırır.
KAYNAKLAMA MODU SEÇİM LEDİ	Seçilen kaynak modunu görüntüler.

#### 3 - ÖZEL FONKSİYONLAR Menüsü (SET UP Fx)

#### Tel Besleyici KONTROL PANELİ

ÖZEL FONKSİYONLAR Menüsüne (SET UP Fx) erişmek için MENÜ TUŞUNA basın.



MENU TUŞU	Varsa sonraki menülere erişmek için kullanılır.
ENKODER KNOB - SX	Çeşitli ÖZEL FONKSİYONLARI (Fx) seçmek için kullanılır.
ENTER/MEM Key	Seçilen MOD'da ve ÖZEL FONKSİYONLARDA (Fx) yapılan değişikliklerle önceden seçilen program için ÖN AYAR'a erişmek için kullanılır.
DX TUŞU	2 saniye boyunca basılı tutulursa, seçilen ÖZEL FONKSİYON (Fx) değerinin VARSAYILAN değere döndürülmesini mümkün kılar.
ENKODER KNOB - DX	Seçilen ÖZEL FONKSİYON (Fx) değerini değiştirmek için kullanılır.

#### Tel Besleyici KONTROL PANELİ

ÖZEL FONKSİYONLAR Menüsüne (SET UP Fx) erişmek için ÖZEL FONKSİYONLAR (FX) TUŞUNA basın.



PARAMETRE GÖRÜNTÜLEME EKRANI - A	Seçilen ÖZEL FONKSİYONU (Fx) görüntüler.
ENKODER KNOB - A	Çeşitli ÖZEL FONKSİYONLARI (Fx) seçmek için kullanılır.
PARAMETRE GÖRÜNTÜLEME EKRANI - V	Seçilen ÖZEL FONKSİYON (Fx) için değeri görüntüler.
ENKODER KNOB - V	Seçilen ÖZEL FONKSİYON (Fx) değerini değiştirmek için kullanılır.
ÖZEL FONKSİYONLAR (FX) TUŞU	DH/VS panelinde değil, yalnızca Tel Besleyici panelindeki ÖZEL FONKSİYONLAR Menüsünden (SET UP Fx) giriş ve çıkışı sağlar.
ÖZEL FONKSİYONLAR (FX) LEDİ	Yanması ve ÖZEL FONKSİYONLAR Menüsüne (SET UP Fx) dahil olması için operatörün ÖZEL FONKSİYONLAR (SET UP FX) TUŞUNA basması gerekir.

MIG-MAG sinerjik, MIG darbeli, MIG çift darbeli, Vision.PIPE, Vision.COLD, Vision.POWER ve Vision.ULTRASPEED işlemleriyle ilgili ÖZEL FONKSİYONLAR (Fx), besleyiciye (takılı olduğunda) aşağıdaki gibi karşılık gelir:

Tablo A

AYARLANABİLİR ÖZEL FONKSİYONLAR													
		PARAMETRE EKRANI - V	PARAMETRE GÖRÜNTÜLEME EKRANI - V_			Kaynak modu							
Özel Fonksiyonlar	PARAMETRE EKRANI Ekran - A	Varsayılan	Oran	IKI ZAMANLI (2T)	DÖRT ZAMANLI (4T)	KRATER 2T	KRATER 4T	PUNTA KAYNAK	DİKİŞ KAYNAKLAMA	DÖNGÜ STANDARDI	GELIŞMİŞ DÖNGÜ		
ÖN GAZ	PrG	0.1s	(0.0 - 2.0)s	•	•	٠	•	•	•	•	•		
BAŞLANGIÇ HIZI	StS	0	-30 - +30	•	•	٠	•	•	•	•	•		
SICAK BAŞLANGIÇ	Hot	0	-30 - +30	•	•	٠	•	•	٠	•	•		
DİKİŞ ZAMANI	F05	1.0s	(0.1 - 20.0)s						٠				
DİKİŞ DURAKLATMA	F06	1.0s	(0.1 - 20.0)s						•				
SPOT ZAMANI	F07	3.0s	(0.1 - 20.0)s					•					
ILK AKIM	F08	20%	-50% - +100%			•	•			•	•		
ILK YAY UZUNLUĞU	F09	0	-30 - +30			• (*)	• (*)			• (*)	• (*		
ILK KRATER ZAMANI	F10	1.0s	(0.0 - 20.0)s			•							
İLK EĞİM	F11	1.0s	(0.0 - 20.0)s			٠	•			•	٠		
SON EĞİM	F12	1.0s	(0.0 - 20.0)s			٠	٠			•	٠		

(Devam)

F,	Fx AYARLANABİLİR ÖZEL FONKSİYONLAR										
		PARAMETRE Ekrani - V	GÖRÜNTÜLEME	Kaynak modu							_
Özel Fonksiyonlar	PARAMETRE EKRANI Ekran - A	Varsayılan	Oran	IKI ZAMANLI (2T)	DÖRT ZAMANLI (4T)	KRATER 2T	KRATER 4T	ΡυΝΤΑ ΚΑΥΝΑΚ	DİKİŞ KAYNAKLAMA	DÖNGÜ STANDARDI	GELİŞMİŞ DÖNGÜ
SON AKIM	F13	-30%	-100% - +50%			•	•			•	•
SON YAY UZUNLUĞU	F14	0	-30 - +30			• (*)	• (*)			• (*)	• (*)
SON KRATER ZAMANI	F15	0.0s	(0.0 - 20.0)s			•					
GERİ YAK	bub	0	-30 - +30	•	•	•	•	٠	٠	٠	•
POST GAZ	PoG	1.0s	(0.0 - 10.0)s	•	•	•	•	•	٠	•	•
ILK EĞIM ( I1 ILA I2 )	F18	0.05s	(0.00 - 2.00)s								•
ÇEVRİM AKIMI	F19	20%	-99% - +100%							٠	•
DÖNGÜ ARK UZUNLUĞU	F20	0	-30 - +30							•	•
IKINCI EĞIM ( I2'DEN I1'E )	F21	0.05s	(0.00 - 2.00)s								•
ILK EĞIM ( I1 ILA I2 )	F22 *	5	(0 - 100)	• (°)	• (°)	• (°)	• (°)	• (°)	• (°)	• (°)	• (°
ÇIFT DARBELI DELTA AKIMI	F23 *	50%	-100% - +200%	•	•	•	•	•	•	•	·
ÇIFT DARBELI ARK UZUNLUĞU	F24 *	0	-30 - +30	• (°)	• (°)	• (°)	• (°)	• (°)	• (°)	• (°)	• (°
ÇIFT NABIZ DENGESI	F25 *	0%	-40% - +40%	•	•	•	•	•	•	•	•
ÇIFT DARBE FREKANSI	F26 *	2.7Hz	(0.1 - 5.0)Hz	•	•	•	•	•	•	•	•
IKINCI EĞIM ( 12'DEN 11'E )	F27 *	5	(0 - 100)	• (°)	• (°)	• (°)	• (°)	• (°)	• (°)	• (°)	• (°
EĞİM İŞİ	F28	0.5s	(0.1 - 20.0) s	•	•	•	•	•	٠	•	•
DİNAMİKLER	din **	0	-30 - +30	•	•	•	•	•	٠	•	•

\* Sadece MIG çift darbeli proses için.

\*\* Sadece Vision.ULTRASPEED prosesi için.

#### DİKKAT:

- STANDART veya GELİŞMİŞ kaynak ÇEVRİMİ modu yalnızca GELİŞMİŞ AYAR Menüsü GELİŞMİŞ MOD ÇEVRİM açılarak etkinleştirilebilir (daha fazla açıklama için ilgili paragrafa bakın).
  (\*) Bu ÖZEL FONKSİYONLAR yalnızca GELİŞMİŞ KURULUM Menüsü GELİŞMİŞ MOD KRATER GELİŞMİŞ'e erişilerek GELİŞMİŞ KRATER işlevi etkinleştirildiğinde bulunabilir (daha fazla açıklama için ilgili paragrafa bakın).
  (\*) Bu ÖZEL FONKSİYONLAR yalnızca GELİŞMİŞ KURULUM Menüsü GELİŞMİŞ MOD KRATER GELİŞMİŞ'e erişilerek GELİŞMİŞ KRATER işlevi etkinleştirildiğinde bulunabilir (daha fazla açıklama için ilgili paragrafa bakın).
  (\*) Bu ÖZEL FONKSİYONLAR sadece Kaynak makinesinin tüm Kaynak modusları için ancak GELİŞMİŞ AYARLAR Menüsü OELİŞMİŞ MOD CELİŞMİŞ AYARLAR Menüsü OELİŞMİŞ MOD KRATER işlevi etkinleştirildiğinde bulunabilir (daha fazla açıklama için ilgili paragrafa bakın).
- GELİŞMİŞ MOD ÇİFT PULSED GELİŞMİŞ'e gidilerek aktif hale getirilebilir (detaylı açıklamalar için ilgili paragrafa bakınız). Kaynak sırasında ÖZEL FONKSİYONLARIN (Fx) düzenlenmesine erişmek mümkündür.
- Düzenlenen değerlerden bazıları operatör tarafından hemen kullanılırken, diğerleri bir sonraki kaynak görevi başladığında aktif olacaktır.
- HOLD fonksiyonu ÖZEL FONKSİYONLAR Menüsünde (SET UP Fx) aktif değildir.

<b>F</b> X AYARLANABİLİR ÖZEL FONKSİYONLAR												
		PARAMETRE GÖRÜNTÜLEME EKRANI - V			Kaynak modu							
Özel Fonksiyonlar	PARAMETRE EKRANI Ekran - A	Varsayılan	Oran	IKI ZAMANLI (2T)	DÖRT ZAMANLI (4T)	KRATER 2T	KRATER 4T	PUNTA KAYNAK	DİKİŞ KAYNAKLAMA	DÖNGÜ STANDARDI	GELİŞMİŞ DÖNGÜ	
ÖN GAZ	PrG	0.1s	(0.0 - 2.0)s	•	•	٠	٠	•	•	•	•	
BAŞLANGIÇ HIZI	StS	0	-30 - +30	•	•	•	٠	٠	•	•	•	
SICAK BAŞLANGIÇ	Hot	0	-30 - +30	•	•	•	•	•	•	•	•	
DİKİŞ ZAMANI	F05	1.0s	(0.1 - 20.0)s						•			
DİKİŞ DURAKLATMA	F06	1.0s	(0.1 - 20.0)s						•	j		
SPOT ZAMANI	F07	3.0s	(0.1 - 20.0)s					•				
ILK TEL HIZI	F08	5.0m/min	(0.6-MAX)m/min			•	٠			•	•	
BAŞLANGIÇ GERILIMI	F09	25.0V	(10 - MAX)V			•	٠			•	٠	
ILK KRATER ZAMANI	F10	1.0s	(0.0 - 20.0)s			٠						
İLK EĞİM	F11	1.0s	(0.0 - 20.0)s			٠	٠			•	•	
SON EĞİM	F12	1.0s	(0.0 - 20.0)s			•	٠			•	٠	
SON TEL HIZI	F13	5.0m/min	(0.6-MAX)m/min			٠	٠			•	•	
SON GERİLİM	F14	25.0V	(10 - MAX)V			٠	٠			•	•	
SON KRATER ZAMANI	F15	0.0s	(0.0 - 5.0)s			•				ĺ		
GERİ YAK	bub	0	-30 - +30	•	•	•	٠	•	•	•	•	
POST GAZ	PoG	1.0s	(0.0 - 10.0)s	•	•	•	٠	٠	•	•	•	
ILK EĞIM ( I1 ILA I2 )	F18	0.05s	(0.00 - 2.00)s								٠	
ÇEVRIM TELI HIZI	F19	5.0m/min	(0.6-MAX)m/min							•	•	
ÇEVRİM GERİLİMİ	F20	25.0V	(10 - MAX)V							•	•	
IKINCI EĞIM ( 12'DEN 11'E )	F21	0.05s	(0.00 - 2.00)s								•	
EĞİM İŞİ	F28	0.5s	(0.1 - 20.0) s	•	•	٠	•	•	•	•	•	

Dikkat :

STANDART veya GELİŞMİŞ kaynak ÇEVRİMİ modu yalnızca GELİŞMİŞ AYAR Menüsü - GELİŞMİŞ MOD - ÇEVRİM açılarak etkinleştirilebilir (daha fazla açıklama için ilgili paragrafa bakın).
Kaynak sırasında ÖZEL FONKSİYONLARIN (Fx) düzenlenmesine erişmek mümkündür.
Düzenlenen değerlerden bazıları operatör tarafından hemen kullanılırken, diğerleri bir sonraki kaynak görevi başladığında aktif

olacaktır.

• HOLD fonksiyonu ÖZEL FONKSİYONLAR Menüsünde (SET UP Fx) aktif değildir.

#### Tel Besleyici KONTROL PANELİ



MENU TUŞU	İŞLEM SEÇİMİ Menüsüne (İŞLEM) ve uygun olduğu şekilde sonraki menülere erişmek için kullanılır.
SX TUŞU	Kaynak yapılacak parçanın kalınlığı (┿) - Kaynak akımı (A) - Tel hızı (-8-) sadece VISION EKRAN'da art arda kaydırılır (bu işlem, tuş serbest bırakıldığında etkinleştirilir).
ENKODER KNOB - SX	SX TUŞU kullanılarak seçilen parametreyi ayarlar.
DX TUŞU	ARK UZUNLUĞU AYARI ( 🗓 ) - KAYNAK GERİLİMİ (V) - ELEKTRONİK İNDÜKTANS ( 🖍 ) sadece VISION EKRAN'da arka arkaya kaydırılır (bu işlem tuş bırakıldığında etkinleştirilir).
ENKODER KNOB - DX	DX TUŞU kullanılarak seçilen parametreyi ayarlar.

#### Tel Besleyici KONTROL PANELİ



PARAMETRE GÖRÜNTÜLEME EKRANI - A	PARAMETRE SEÇİM LED'i - A tarafından gösterilen parametrenin değerini gösterir.
PARAMETRE SEÇİM LED - A	LED ünitesi PARAMETRE SEÇİM TUŞU - A kullanılarak seçilen kaynak parametresini gösterir.
PARAMETRE SEÇİM Key - A	Art arda kaydırır KAYNAKLI KALEMİN KALINLIĞI ( 👘 ) - KAYNAK AKIMI (A) - TEL HIZI ( <del>3</del> ).
ENKODER KNOB - A	PARAMETRE GÖRÜNTÜLEME EKRANI - A tarafından ayarlanan PARAMETRE EKRANI'nı ayarlar.
TEL TUŞU	Telin yüklenmesini etkinleştirir.
KAYNAK MODU SEÇİM TUŞU	Çeşitli Kaynak modlarını arka arkaya kaydırır.
KAYNAK MODU SEÇİM LED	LED ünitesi VİZYON EKRAN'a göre seçilen Kaynak modunu gösterir.
PARAMETRE GÖRÜNTÜLEME EKRANI - V	PARAMETRE SEÇİM LED - V ile gösterilen parametreyi gösterir.
PARAMETRE SEÇİM LED – V	LED ünitesi PARAMETRE SEÇİM TUŞU kullanılarak seçilen kaynak parametresini gösterir.
PARAMETRE SEÇİM TUŞU - V	Arka arkaya kaydırır ARK UZUNLUĞU AYARI (上) - KAYNAK GERİLİMİ (♥) - ELEKTRONİK İNDÜKTANS (m).

ENKODER KNOB - V	PARAMETRE GÖRÜNTÜLEME EKRANI - V tarafından ayarlanan <b>PARAMETRE EKRANI'nı</b> ayarlar.
GAZ TUŞU	Gaz akışını etkinleştirir.
ÖZEL FONKSİYONLAR (FX) TUŞU	Sadece Tel Besleyici panelindeki ÖZEL FONKSİYONLAR Menüsünden (SET UP Fx) giriş ve çıkış yapılmasını sağlar, DH panelinden yapılamaz.

#### 5 - KAYNAKLAMA

Kaynak işlemi gerçekleştiğinde, ekranlardaki alanlar ön ayar için dahil edilenlerle aynı değerleri gösterir, tek fark artık bunların ölçülen değerler olmasıdır.

#### Tel Besleyici KONTROL PANELİ



#### Tel Besleyici KONTROL PANELİ



#### 6 - TUTMA

Kaynak sona erdiğinde, ekrandaki alanlar kaynak sırasında görüntülenen değerlerin aynısını göstermelidir, tek fark bunların artık TUTMA olarak tanımlanan değerler olmasıdır. Bu aşamada VISION EKRAN TUTMA kutusunu vurgulanmış olarak gösterirken, Tel Besleyici panelinde TUTMA İşlevinin sonuna kadar TUTMA İŞLEVİ LED'i yanıp söner. Eğer TUTMA Fonksiyonu bir panel (örneğin DH) üzerinden kesilirse, diğer panelde de (Tel Besleyici) otomatik olarak kesilir ve bunun tersi de geçerlidir.

#### 

Tel Besleyici KONTROL PANELİ



Tel Besleyici KONTROL PANELİ

#### 7 - TEL YÜKLEME

Bu menünün amacı, operatörün kaynak telini yüklemesine ve yükleme hızını ayarlamasına yalnızca kaynak işlemi devam etmediğinde izin vermektir. Tel yükleme işlevi etkinleştirilmişse (ayrıca CONFIG menüsüne bakın), etkinleştirmek için torç düğmesini veya besleyicideki yükleme düğmesini 4 saniye basılı tutun.



ENKODER DÜĞMESİNİ döndürün - SX tel yükleme hızı 1,0 ila 22,0 (Varsayılan 8,0) arasında değiştirilebilir. Diğer tuşlar ve düğmeler aktif değildir.

Torç düğmesi veya Tel Besleyici besleyicideki tel yükleme tuşu bırakıldığında, makine önceki durumuna geri döner. Tel Besleyici besleyici ile donatılmamış modellerde, yani Tel Besleyici yüklemesi, tel bobininin yerleştirildiği alanda bulunan ilgili (tel testi / gastest) düğmesine basılarak yapılır.

**NOT:** *Makinede veya kurulum prosedüründe hata olduğunda tel yüklemeye erişilemez.* 



ENKODER DÜĞMESİNİ döndürün - SX tel yükleme hızı 1,0 ila 22,0 (Varsayılan 8,0) arasında değiştirilebilir. Diğer tuşlar ve düğmeler etkin değildir.

#### 8 - ÇİFT BESLEYİCİ

Aynı jeneratöre aynı anda iki besleyici bağlanabilir. Her şey Tel Besleyicinin kullanım kılavuzunda belirtildiği gibi doğru şekilde yapılandırıldıktan ve ekipman yerleşimi bölümünde belirtildiği gibi ayarlandıktan sonra, makinenin ekranı aşağıdaki iki görüntüden birini gösterir.

Ekrandaki O veya O sayısı, o anda kullanımda olan besleyicinin 1 veya 2 numara olduğunu gösterir. Hiçbir numara görüntülenmiyorsa, bu yalnızca bir besleyicinin yapılandırıldığı anlamına gelir.



MENU TUŞU Bir besleyiciden diğerine geçmek için MENÜ TUŞU'nu basılı tutun. (\*)

(\*) Bir besleyiciden diğerine geçiş, ilgili torç düğmesine basılarak da yapılabilir.
Sayfa 7'de açıklandığı gibi MENÜ TUŞU'nu kullanarak MMA kaynak işlemini seçin.

#### 1 - PROGRAM SEÇİMİ Menüsü (PROGRAM)

#### Tel Besleyici KONTROL PANELİ

MMA

PROGRAM SEÇİM Menüsüne (PROGRAM) erişmek için MENÜ TUŞU'na basın.



MENU TUŞU	Varsa sonraki menülere erişmek için kullanılır.
ENKODER KNOB - SX	Kaynak programını seçin.
ENTER/MEM KEY	Seçilen programın ÖN AYARLARINA erişmek için kullanılır.

#### Tel Besleyici KONTROL PANELİ

Tel Besleyici kontrol paneli üzerinden PROGRAM SEÇİM Menüsüne (PROGRAM) erişmek mümkün değildir.

#### 2 - SPECIAL FUNCTIONS Menu (SET UP Fx)

#### Tel Besleyici KONTROL PANELİ

ÖZEL FONKSİYONLAR Menüsüne (SET UP Fx) erişmek için MENU TUŞU'na basın.



MENU TUŞU	Varsa sonraki menülere erişmek için kullanılır.
ENKODER KNOB - SX	Çeşitli ÖZEL FONKSİYONLARI (Fx) seçmek için kullanılır.
ENTER/MEM KEY	ÖZEL FONKSİYONLAR (Fx) üzerinde yapılan değişikliklerle ÖN AYAR'a erişmek için kullanılır.
DX TUŞU	2 saniye basılı tutulursa seçilen ÖZEL FONKSİYONLAR (Fx) değerinin VARSAYILAN değerine dönmesini sağlar.
ENKODER KNOB - DX	Seçilen ÖZEL FONKSİYONLAR (Fx) değerini değiştirmek için kullanılır.

#### Tel Besleyici KONTROL PANELİ

ÖZEL FONKSİYONLAR Menüsüne (SET UP Fx) erişmek için ÖZEL FONKSİYONLAR (FX) TUŞU'na basın.



PARAMETRE GÖRÜNTÜLEME EKRANI - A	Seçilen ÖZEL FONKSİYONLAR'ı (Fx) görüntüler.
ENKODER KNOB - A	Çeşitli ÖZEL FONKSİYONLARI (Fx) seçmek için kullanılır.
PARAMETRE GÖRÜNTÜLEME EKRANI - V	Seçilen ÖZEL FONKSİYONLAR (Fx) için değeri görüntüler.
ENKODER KNOB - V	Seçilen ÖZEL FONKSİYONLAR (Fx) değerini değiştirmek için kullanılır.
ÖZEL FONKSİYONLAR (FX) TUŞU	DH/VS panelinde değil sadece Tel Besleyici panelindeki ÖZEL FONKSİYONLAR Menüsünden (SET UP Fx) giriş ve çıkış yapılmasını sağlar.
ÖZEL FONKSİYONLAR (FX) LEDİ	ÖZEL FONKSİYONLAR (SET UP FX) tuşunun yanması ve ÖZEL FONKSİYONLAR Menüsüne (SET UP Fx) dahil olması için operatörün ÖZEL FONKSİYONLAR (SET UP FX) tuşuna basması gerekir.

MMA süreci ile ilgili ÖZEL FONKSİYONLAR (Fx) tel besleyicidekilere aşağıdaki gibi karşılık gelir:

<b>F</b> x , AYARLANABILIR ÖZEL FONKSIYONLAR			
Özel Fonksiyonlar	PARAMETRE GÖRÜNTÜLEME EKRANI - A	PARAMETRE GÖRÜNTÜLEME EKRANI - V	
		Varsayılan	Oran
SICAK BAŞLANGIÇ	Hot	50	(0 - 100)
ARC KUVVETİ	ArC	50	(0 - 100)

#### DİKKAT:

• HOLD fonksiyonu ÖZEL FONKSİYONLAR Menüsünde (SET UP Fx) aktif değildir.

<sup>•</sup> Kaynak sırasında ÖZEL FONKSİYONLARIN (Fx) düzenlenmesine erişmek mümkündür.

Düzenlenen değerlerden bazıları operatör tarafından hemen kullanılırken, diğerleri bir sonraki kaynak görevi başladığında aktif olacaktır.

#### Wire Feeder CONTROL PANEL



MENU TUŞU	İŞLEM SEÇİM Menüsüne (PROCESS) ve uygun olduğu şekilde sonraki menülere erişmek için kullanılır.
ENKODER KNOB - SX	KAYNAK AKIMI ( ) parametresinin değerini ayarlayın.
DX TUŞU	Sadece VISION EKRAN'da art arda KAYNAK GERİLİMİ (V) - SICAK BAŞLANGIÇ ( ) - ARK KUVVETİ ( ) kaydırır (tuş bırakıldığında işlem etkinleştirilir).
ENKODER KNOB - DX	DX TUŞU kullanılarak seçilen parametreyi ayarlar (sadece HOT START () - ARC FORCE ()).

#### Tel Besleyici KONTROL PANELİ

PARAMETRE GÖRÜNTÜLEME EKRANI - A PARAMETRE SEÇİM LED - A

ENKODER KNOB - A



PARAMETRE GÖRÜNTÜLEME EKRANI - A	KAYNAK AKIMI () parametresinin değerini gösterir.
PARAMETRE SEÇİM LED - A	LED ünitesi KAYNAK AKIMI ( ) açık değerini gösterir.
ENKODER KNOB - A	KAYNAK AKIMI () parametresinin değerini ayarlayın.
PARAMETRE GÖRÜNTÜLEME EKRANI - V	PARAMETRE SEÇİM LED'i tarafından gösterilen parametreyi gösterir - V. Gösterilen KAYNAK GERİLİMİ ölçülen gerilimdir.
PARAMETRE SEÇİM LED - V	LED birimi, PARAMETRE SEÇİM TUŞU kullanılarak seçilen kaynak parametresini gösterir
PARAMETRE SEÇİM KEY - V	SICAK BAŞLANGIÇ () - KAYNAK GERİLİMİ () - ARK KUVVETİ (
ENKODER KNOB - V	PARAMETRE GÖRÜNTÜLEME EKRANI - V tarafından ayarlanan PARAMETRE EKRANI'nı ayarlar.
ÖZEL FONKSİYONLAR (FX) TUŞU	Sadece Tel Besleyici panelindeki ÖZEL FONKSİYONLAR Menüsünden (SET UP Fx) giriş ve çıkış yapılmasını sağlar, DH/VS panelinden yapılamaz.

MMA

Tel Besleyici KONTROL PANELİ





#### 5 - TUTMA

Kaynak sona erdiğinde, ekrandaki alanlar kaynak sırasında görüntülenen değerlerin aynısını göstermelidir, tek fark bunların artık TUTMA olarak tanımlanan değerler olmasıdır. Bu aşamada VISION EKRAN TUTMA kutusunu vurgulanmış olarak gösterirken, Tel Besleyici panelinde TUTMA İşlevinin sonuna kadar TUTMA İŞLEVİ LED'i yanıp söner. Eğer TUTMA Fonksiyonu bir panel (örneğin DH) üzerinden kesilirse, diğer panelde de (Tel Besleyici) otomatik olarak kesilir ve bunun tersi de geçerlidir.





#### 6 - VRD CIHAZININ ETKINLEŞTIRILMESI

Voltaj Düşürme Cihazı (VRD) voltajı düşüren bir güvenlik cihazıdır. Çıkış terminallerinde insanlar için tehlike oluşturabilecek gerilimlerin oluşmasını önler. Standart ayarlar ve önceden tanımlanan ayarlar VRD'nin kaynak makinesinde aktif olmasını sağlamaz ve bu nedenle VISION EKRAN normalde herhangi bir gösterge sağlamaz.

Operatör VRD cihazını kullanarak MMA'da kaynak yapmak isterse (kaynak makinesi kapalıyken yapılmalıdır), şunları yapmalıdır:

- 1) DH/VS kontrol panelini kaynak makinesine sabitleyen 4 vidayı sökmek için uygun bir tornavida kullanın.
- 2) DİJİTAL ARAYÜZ PCB'si üzerindeki "VRD" JUMPER'ını çıkarın (şekle bakın).



- 3) DH/VS kontrol panelini kaynak makinesine sabitleyen 4 vidayı sıkmak için uygun bir tornavida kullanın.
- 4) Arka paneldeki anahtarı I konumuna getirerek kaynak makinesini çalıştırın.

Makine stand-by konumundayken açıldığında, DH/VS kontrol paneli VRD cihazının aktif olduğunu gösterir (VISION EKRAN yeşil renkte gösterge - ekteki resme bakın: MMA - ÖN AYAR).



Kaynak aşaması sırasında VRD cihazı etkinleştirilir (VISION EKRAN'daki kırmızı renkli gösterge (kaynak makinesinin arızalı olduğunu göstermez) - ekteki resme bakın: MMA - KAYNAK) ve kaynak sona erdiğinde voltaj maksimum **0,3** saniye içinde düşürülecektir.

Sayfa 7'de açıklandığı gibi MENÜ TUŞU'nu kullanarak TIG LIFT kaynak işlemini seçin.

#### 1 - ÖZEL FONKSİYONLAR Menüsü (SET UP Fx)

#### Tel Besleyici KONTROL PANELİ

ÖZEL FONKSİYONLAR Menüsüne (SET UP Fx) erişmek için MENU TUŞU'na basın.



MENU TUŞU	Varsa sonraki menülere erişmek için kullanılır.	
ENKODER KNOB - SX	Çeşitli ÖZEL FONKSİYONLARI (Fx) seçmek için kullanılır.	
ENTER/MEM Key	ÖZEL FONKSİYONLAR (Fx) üzerinde yapılan değişikliklerle ÖN AYAR'a erişmek için kullanılır.	
DX TUŞU	2 saniye basılı tutulduğunda seçilen ÖZEL FONKSİYONLAR (Fx) değerinin VARSAYILAN değerine dönmesini sağlar.	
ENKODER KNOB - DX	Seçilen ÖZEL FONKSİYONLAR (Fx) değerini değiştirmek için kullanılır.	

#### Tel Besleyici KONTROL PANELİ

ÖZEL FONKSİYONLAR Menüsüne (SET UP Fx) erişmek için ÖZEL FONKSİYONLAR (FX) TUŞU'na basın.



PARAMETRE GÖRÜNTÜLEME EKRANI - A	Seçilen ÖZEL FONKSİYONLAR'ı (Fx) görüntüler.
ENKODER KNOB - A	Çeşitli ÖZEL FONKSİYONLARI (Fx) seçmek için kullanılır.
PARAMETRE GÖRÜNTÜLEME EKRANI - V	Seçilen ÖZEL FONKSİYONLAR (Fx) için değeri görüntüler.
ENKODER KNOB - V	Seçilen ÖZEL FONKSİYONLAR (Fx) değerini değiştirmek için kullanılır.
ÖZEL FONKSİYONLAR (FX) TUŞU	DH/VS panelinde değil sadece Tel Besleyici panelindeki ÖZEL FONKSİYONLAR Menüsünden (SET UP Fx) giriş ve çıkış yapılmasını sağlar.
ÖZEL FONKSİYONLAR (FX) LEDİ	ÖZEL FONKSİYONLAR (SET UP FX) tuşunun yanması ve ÖZEL FONKSİYONLAR Menüsüne (SET UP Fx) dahil olması için operatörün ÖZEL FONKSİYONLAR (SET UP FX) tuşuna basması gerekir.

Fx     ÖZEL AYARLANABİLİR FONKSİYONLAR			
Özel Fonksiyonlar	PARAMETRE GÖRÜNTÜLEME EKRANI - A	PARAMETRE GÖRÜNTÜLEME EKRANI - V	
		Varsayılan	Oran
YUKARI EĞİM	F29	0.0s	(0.0 - 5.0)s
AŞAĞI EĞİM	F30	2.0s	(0.0 - 8.0)s
TIG PULSE DELTA AKIMI	F23	-50%	(-100 ÷ 1000)%
TIG PULSE DENGESI	F25	0	(-40 ÷ 40)%
TIG PULSE FREKANSI	F26	100.0Hz	(0.1 ÷ 500.0)Hz
SWS VOLTAJ EŞIĞI	F31	0	-30 - +30

#### DİKKAT:

Kaynak sırasında ÖZEL FONKSİYONLARIN (Fx) düzenlenmesine erişmek mümkündür.
Düzenlenen değerlerden bazıları operatör tarafından hemen kullanılırken, diğerleri bir sonraki kaynak görevi başladığında aktif

olacaktır. HOLD (TUTMA) fonksiyonu ÖZEL FONKSİYONLAR Menüsünde (SET UP Fx) aktif değildir.

#### 2 – ÖN AYAR

**TIG LIFT** 





MENU TUŞU	İŞLEM SEÇİM Menüsüne (İŞLEM) ve uygun olduğu şekilde sonraki menülere erişmek için kullanılır.
ENKODER KNOB - SX	KAYNAK AKIMI () parametresinin değerini ayarlar.



PARAMETRE GÖRÜNTÜLEME EKRANI - A	KAYNAK AKIMI (A) parametresinin değerini gösterir.
PARAMETRE SEÇİM LED - A	LED ünitesi KAYNAK AKIMI (A) açık değerini gösterir.

ENKODER KNOB - A	KAYNAK AKIMI parametresinin değerini ayarlayın (A).
PARAMETRE GÖRÜNTÜLEME EKRANI - V	KAYNAK GERİLİMİ parametresinin değerini görüntüler ( <b>V</b> ).Gösterilen KAYNAK GERİLİMİ ölçülen gerilimdir.
PARAMETRE SEÇİM LED - V	LED ünitesi KAYNAK GERİLİMİNİ ( $oldsymbol{V}$ ) açık olarak gösterir.

## 3 - KAYNAKLAMA

Kaynak işlemi gerçekleştiğinde, ekranlardaki alanlar ön ayar için dahil edilenlerle aynı değerleri gösterir, tek fark artık bunların ölçülen değerler olmasıdır.

**TIG LIFT** 

#### Tel Besleyici KONTROL PANELİ





#### 4 – HOLD (TUTMA)

**TIG LIFT** 

Kaynak sona erdiğinde, ekrandaki alanlar kaynak sırasında görüntülenen değerlerin aynısını göstermelidir, tek fark bunların artık HOLD (TUTMA) olarak tanımlanan değerler olmasıdır. Bu aşamada VISION EKRAN HOLD (TUTMA) kutusunu vurgulanmış olarak gösterirken, Tel Besleyici panelinde HOLD (TUTMA) İşlevinin sonuna kadar HOLD (TUTMA) İŞLEVİ LED'i yanıp söner. Eğer HOLD (TUTMA) Fonksiyonu bir panel (örneğin DH) üzerinden kesilirse, diğer panelde de (Tel Besleyici) otomatik olarak kesilir ve bunun tersi de geçerlidir.



#### Tel Besleyici KONTROL PANELİ



#### 1 - JOB/SIRA oluşturma ve kaydetme / düzenleme ve üzerine yazma (\*)

İŞ/SIRA



#### Tel Besleyici KONTROL PANELİ

Tel Besleyici kontrol panelini kullanarak bir SIR /SIRA oluşturmak, kaydetmek, düzenlemek veya üzerine yazmak mümkün değildir.

#### 2 – JOB(İŞ) /SIRA SEÇİM MENÜSÜ

#### İŞ (JOB)/SIRA

**DİKKAT:** Bir İŞ (JOB) /SIRA içinde kaydedilen tüm parametreler (ÖZEL FONKSİYONLAR (Fx) dahil) görüntülenebilir ancak düzenlenemez!

#### Tel Besleyici KONTROL PANELİ

İŞ(JOB) / SIRA SEÇİM Menüsüne erişmek için MENÜ TUŞU'na basın.



MENU TUŞU	Sonraki menülere erişmek için kullanılır.
ENKODER KNOB - SX	Bir İŞ(JOB) / SIRASINI kaydırmak ve seçmek için kullanılır.
ENTER/MEM KEY	Görüntülenen İŞ(JOB) / SIRA'yı seçmek için kullanılır.



PARAMETRE GÖRÜNTÜLEME EKRANI - A	PARAMETRE SEÇİM LED - A ile gösterilen parametrenin JOB terimini veya değerini gösterir.
PARAMETRE SEÇİM LED - A	LED ünitesi PARAMETRE SEÇİM TUŞU - A kullanılarak seçilen kaynak parametresini gösterir.
PARAMETRE SEÇİM KEY - A	Seçilen JOB'da kayıtlı kaynak işleminin türüne bağlı olarak aktif parametreleri art arda kaydırır.
TEL TUŞU	Telin yüklenmesini etkinleştirir.

KAYNAK MODU SEÇİM LED	LED ünitesi, VISION EKRAN ile uyumlu olan seçilen JOB'da kayıtlı Kaynak modunu gösterir.
PARAMETRE GÖRÜNTÜLEME EKRANI - V	SIRALAMALAR'da da seçilen İŞ numarasını veya PARAMETRE SEÇİM LED - V ile gösterilen parametrenin değerini görüntüler.
PARAMETRE SEÇİM KEY - V	Seçilen İŞ'te kayıtlı kaynak işleminin türüne bağlı olarak aktif parametreleri art arda kaydırır.
ENKODER KNOB - V	SIRALAMALARDAKİ İŞLER arasında gezinmek için de kullanılır.
GAS KEY	Gaz akışını etkinleştirir.
ÖZEL FONKSİYONLAR (FX) TUŞU	Seçilen İŞ'te kayıtlı ÖZEL FONKSİYONLARIN (Fx) görüntülenmesine erişmek için kullanılır.

## 3 – ÖN AYAR

İŞ(JOB) / SIRA

DİKKAT: Bir JOB içinde kaydedilen tüm parametreler (ÖZEL FONKSİYONLAR (Fx) dahil) görüntülenebilir ancak düzenlenemez!



MENU TUŞU	İŞLEM SEÇİM Menüsüne (İŞLEM) ve uygun olduğu şekilde sonraki menülere erişmek için kullanılır.
SX TUŞU	Seçilen JOB(İŞ)'te kayıtlı kaynak işleminin türüne bağlı olarak aktif parametreleri art arda kaydırır.
ENTER/MEM TUŞU	Yaklaşık 3 saniye boyunca basılı tutulursa, bu tuş VISION EKRAN'ın İŞ için tüm parametreleri Ekran'a yüklemesini sağlar (operatörün kullanımına sunar).
DX TUŞU	Seçilen İŞ (JOB)'da kayıtlı kaynak işleminin türüne bağlı olarak aktif parametreleri art arda kaydırır.

PARAMETRE GÖRÜNTÜLEME EKRANI -		<sup>1</sup> HOLD Function LED
PARAMETRE SEÇİM LED - A		= PARAMETRE GÖRÜNTÜLEME EKRANI - V
PARAMETRE SEÇİM TUŞU - A		– PARAMETRE SEÇİM LED - V
		– PARAMETRE SEÇİM TUŞU - V
ENRODER RNOB - 7		ENKODER KNOB - V
TEL TUŞU	 - +	– GAS TUŞU
KAYNAKMODUSEÇİMTUŞU		→ ÖZEL FONKSİYONLAR (FX) TUŞU
KAYNAK MODU SEÇİM LED		≓ ÖZEL FONKSİYONLAR (FX) LEDİ

PARAMETRE GÖRÜNTÜLEME EKRANI - A	PARAMETRE SEÇİM LED - A ile gösterilen parametrenin JOB terimini veya değerini gösterir.
PARAMETRE SEÇİM LED - A	LED ünitesi PARAMETRE SEÇİM TUŞU - A kullanılarak seçilen kaynak parametresini gösterir.
PARAMETRE SEÇİM TUŞU - A	Seçilen <b>JOB</b> 'da kayıtlı kaynak işleminin türüne bağlı olarak aktif parametreleri art arda kaydırır.
TEL TUŞU	Telin yüklenmesini etkinleştirir.
KAYNAK MODU SEÇİM LED	LED ünitesi, VISION EKRAN ile uyumlu olan seçilen JOB'da kayıtlı Kaynak modunu gösterir.
PARAMETRE GÖRÜNTÜLEME EKRANI - V	SIRALAMALAR'da da seçilen İŞ numarasını veya PARAMETRE SEÇİM LED - V ile gösterilen parametrenin değerini görüntüler.
PARAMETRE SEÇİM LED - V	LED ünitesi, <b>PARAMETRE SEÇİM TUŞU B</b> - V kullanılarak seçilen kaynak parametresini gösterir.
PARAMETRE SEÇİM TUŞU - V	Seçilen İŞ'te kayıtlı kaynak işleminin türüne bağlı olarak aktif parametreleri art arda kaydırır.
ENKODER KNOB - V	SIRALAMALARDAKİ İŞLER arasında gezinmek için de kullanılır.
GAS TUŞU	Gaz akışını etkinleştirir.
ÖZEL FONKSİYONLAR (FX) TUŞU	Seçilen JOB (İŞ)'te kayıtlı ÖZEL FONKSİYONLARA (Fx) erişmek için kullanılır.

**DİKKAT:** Bir İŞ (JOB) içinde kaydedilen tüm parametreler (ÖZEL FONKSİYONLAR (Fx) dahil) görüntülenebilir ancak düzenlenemez!



MENU TUŞU	İŞLEM SEÇİM Menüsüne (PROCESS) ve uygun olduğu şekilde sonraki menülere erişmek için kullanılır.
SX TUŞU	Seçilen JOB (İŞ)'te kayıtlı kaynak işlemi türüne bağlı olarak, yalnızca VISION EKRAN'da etkin parametreleri art arda kaydırır. Bu durumda, mümkün olan yerlerde, görüntülenen değerler ölçülen değerler olacaktır.
DX TUŞU	Seçilen JOB (İŞ)'te kayıtlı kaynak işlemi türüne bağlı olarak, yalnızca VISION EKRAN'da etkin parametreleri art arda kaydırır. Bu durumda, mümkün olan yerlerde, görüntülenen değerler ölçülen değerler olacaktır.

PARAMETRE GÖRÜNTÜLEME EKRANI	- A	HOLD Function LED
PARAMETRE SEÇİM LED - A		PARAMETRE GÖRÜNTÜLEME
PARAMETRE SEÇİM TUŞU - A	0	EKRANI - V PARAMETRE SEÇİM
		LED - V PARAMETRE SEÇİM KEY -
		V ENKODER KNOB - V
TEL TUŞU		└── GAS TUŞU
KAYNAK MODU SEÇİM		ÖZEL FONKSİYONLAR (FX) TUŞU
KAYNAK MODU SEÇİM LED		ÖZEL FONKSİYONLAR (FX) LEDİ

PARAMETRE GÖRÜNTÜLEME EKRANI - A	PARAMETRE SEÇİM LED'i - A tarafından gösterilen parametrenin İŞ terimini veya değerini gösterir.
PARAMETRE SEÇİM LED - A	LED ünitesi PARAMETRE SEÇİM TUŞU - A kullanılarak seçilen kaynak parametresini gösterir.
PARAMETRE SEÇİM KEY - A	Seçilen JOB'a kaydedilen kaynak işleminin türüne bağlı olarak aktif parametreleri art arda kaydırır. Bu durumda, mümkün olan yerlerde, görüntülenen değerler ölçülen değerler olacaktır.

KAYNAK MODU SEÇİM LED	LED ünitesi, VISION EKRAN ile uyumlu olan seçilen JOB'da kayıtlı Kaynak modunu gösterir.
PARAMETRE GÖRÜNTÜLEME EKRANI - V	SIRALAR'da da seçilen JOB numarasını veya PARAMETRE SEÇİM LED'i - V ile gösterilen parametrenin değerini görüntüler.
PARAMETRE SEÇİM LED - V	LED ünitesi <b>PARAMETRE SEÇİM TUŞU</b> kullanılarak seçilen kaynak parametresini gösterir - V.
PARAMETRE SEÇİM tuşu - V	Seçilen İŞ'te kayıtlı ÖZEL FONKSİYONLARIN (Fx) görüntülenmesine erişmek için kullanılır.
ENKODER KNOB - V	Sadece uyumlu olmaları halinde, SIRALAMALARDAKİ İŞLER arasında da gezinmek için kullanılır. (*)
ÖZEL FONKSİYONLAR (FX) TUŞU	Seçilen JOB'da kayıtlı ÖZEL FONKSİYONLARA (Fx) erişmek için kullanılır.

(\*) Son üç rakam (tel tipi, gaz, tel çapı) eşit olduğunda, SIRALAMALARDA yer alan İŞLER de tutarlı olarak kabul edilir. BU DURUMDA IŞLER KAYNAK SIRASINDA HERHANGI BIR KESINTI OLMAKSIZIN DEĞIŞTIRILEBILIR.

#### 5 – HOLD (TUTMA)

İŞ(JOB) / SIRA

Kaynak sona erdiğinde, ekrandaki alanlar kaynak sırasında görüntülenen değerlerin aynısını göstermelidir, tek fark bunların artık **TUTMA (HOLD)** olarak tanımlanan değerler olmasıdır. Bu aşamada **VISION EKRAN TUTMA** kutusunu vurgulanmış olarak gösterirken, Tel Besleyici panelinde **TUTMA (HOLD)** İşlevinin sonuna kadar **TUTMA İŞLEVİ LED'i** yanıp söner. Eğer **TUTMA** (**HOLD**) Fonksiyonu bir panel (örneğin DH) üzerinden kesilirse, diğer panelde de (**Tel Besleyici**) otomatik olarak kesilir ve bunun tersi de geçerlidir.

**UYARI:** Bir JOB (İŞ) içinde kaydedilen tüm parametreler (ÖZEL FONKSİYONLAR (Fx) dahil) görüntülenebilir ancak düzenlenemez!







#### Hata durumu

**UYARI:** Normal kullanım koşullarında "**ERROR LOG** Menu" ekranını açmak mümkün değildir, çünkü kaynak tesisinde sorun ortaya çıkar çıkmaz VISION EKRAN'da anında alarm mesajı belirir. Bu aşamada kaynak yapmak mümkün değildir! Hata mesajı görünür görünmez:



SX TUŞU	Yaklaşık 5 saniye boyunca basılı tutulursa VISION EKRAN'ı KURULUM Menüsüne götürür.
ENKODER KNOB - SX	Etkinleştirilen alarmları kaydırmak için kullanılır.
VISION EKRAN	Kaynak makinesinin alarm sinyalini ( A), meydana gelen hataların sayısını (örn. HATALAR 1) ve ne olduğuna dair bir göstergeyi (örn. E.06 SU SOĞUTUCUSU KAYIP) gösterir.

Otomatik olarak sıfırlanan bir hata durumunda, alarm durumu sona erdiğinde (eski haline getirme işlemi doğru şekilde tamamlandığında), kaynak tesisi bir kez daha hazırdır ve operatör kaynağa yeniden başlayabilir! Alarm durumu ortadan kalkar ve VISION EKRAN tam olarak daha önce çalıştığı noktaya geri döner.

LÜTFEN DİKKAT: Sıfırlama işlemi tamamlandıktan sonra, makinenin normal çalışması sırasında, VISION EKRAN operatörü olay hakkında bilgilendirmek için hata sinyalini göstermeye devam edecektir ( ), ancak bu sadece MENÜ TUŞU'na basılarak ekrandan görsel olarak kaldırılabilir. UYARI: Bu sadece görsel hata göstergesini kaldırır ancak ne olduğuna dair geçmişi kaldırmaz!

Otomatik olarak sıfırlanmayan hatalar durumunda, alarm durumunu kaldırmak ve makinenin doğru çalışmasını yeniden sağlamak için kaynak tesisi kapatılmalıdır.

Tekrar açık olduğunda, makine tekrar çalışacak ve operatör tekrar kaynak yapabilecektir!

LÜTFEN DİKKAT: Açıldığında hata durumu tekrar ortaya çıkarsa, derhal Teknik Yardım Departmanı ile iletişime geçin.

#### Tel Besleyici KONTROL PANELİ

PARAMETRE GÖRÜNTÜLEME EKRANI	- A
PARAMETRE SEÇİM LED - A	
PARAMETRE SEÇİM TUŞU - A	PARAMETRE SEÇİM LED - V
ENKODER K	
	ENKODER KNOB - V
TEL TUŞU	GAS TUŞU
KAYNAK MODU SEÇİM TUŞU	ÖZEL FONKSİYONLAR (FX) TUŞU
KAYNAK MODU SEÇİM LED	ÖZEL FONKSİYONLAR (FX) LEDİ
PARAMETRE GÖRÜNTÜLEME EKRANI - A	Hata mesajını görüntüler (örn. Err.).

PARAMETRE GÖRÜNTÜLEME EKRANI - V       Art arda gelen alarmların alarm kodunu (örn. E0.6), çok sayıda hata varsa art arda gelen alarmların kodlarını gösterir.	PARAMETRE GORUNTULEME EKRANI - A	Hata mesajını görüntüler (örn. Err.).
	PARAMETRE GÖRÜNTÜLEME EKRANI - V	Art arda gelen alarmların alarm kodunu (örn. E0.6), çok sayıda hata varsa art arda gelen alarmların kodlarını gösterir.

Otomatik olarak sıfırlanan bir hata durumunda, alarm durumu sona erdiğinde (eski haline getirme işlemi doğru şekilde tamamlandığında), kaynak tesisi bir kez daha hazırdır ve operatör kaynağa yeniden başlayabilir! Alarm durumu ortadan kalkar ve VISION EKRAN tam olarak daha önce çalıştığı noktaya geri döner.

LÜTFEN DİKKAT: Sıfırlama işlemi tamamlandıktan sonra, makinenin normal çalışması sırasında, VISION EKRAN operatörü olay hakkında bilgilendirmek için hata sinyalini göstermeye devam edecektir ( ), ancak bu sadece MENÜ TUŞU'na basılarak ekrandan görsel olarak kaldırılabilir. UYARI: Bu sadece görsel hata göstergesini kaldırır ancak ne olduğuna dair geçmişi kaldırmaz!

Otomatik olarak sıfırlanamayan bir Hata ortaya çıkarsa, alarm durumunu ortadan kaldırmak ve makinenin doğru çalışmasını yeniden sağlamak için tesisi kapatıp tekrar açın veya DX TUŞU'nu basılı tutun.

Tekrar açıldığında, makine tekrar çalışacaktır ve operatör tekrar kaynak yapabilir!

LÜTFEN DİKKAT: Açıldığında hata durumu tekrar ortaya çıkarsa, derhal Teknik Yardım Departmanı ile iletişime geçin.



#### Tel Besleyici KONTROL PANELİ

To access the SETUP Menu hold down for at least 5 consecutive seconds the SX Key.



MENU TUŞU	KURULUM Menüsünden çıkmak ve VISION EKRAN'ı giriş aşamasına geri götürmek için kullanılır.
ENKODER KNOB - SX	Menüdeki çeşitli ikonları (alt menüleri) kaydırmak ve ardından seçmek için kullanılır.
ENTER/MEM KEY	Seçilen simge ile ilgili menüye erişmek için kullanılır.

#### UYARI:

- Kaynak yapmak imkansız!
- Eğer VISION EKRAN bir şifre ile korunuyorsa, bu menüye erişim sadece doğru şifre girilerek sağlanacaktır.

Mevcut olan ve AYAR Menüsü içinde görüntülenebilen simgeler (alt menüler) şunlardır:

- İŞ DÜZENLEME
- ŞİFRE
- BLOKLAR
- KONFİG
- FABRIKA AYARLARINA SIFIRLAMA
- BİLGİ
- AĞ
- HATA GÜNLÜĞÜ

# SETUP Image: I

#### Tel Besleyici KONTROL PANELİ

Tel Besleyici kontrol panelini kullanarak KURULUM Menüsüne ve ilgili tüm alt menülere erişmek mümkün değildir.

#### JOB (İŞ) DÜZENLEME

SETUP Menu

Bu menünün amacı, operatörün daha önce girilmiş bir JOB'u (otomatik kaynak noktası) kopyalamasına veya silmesine izin vermektir.

- KURULUM Menüsünden İŞ DÜZENLEME Menüsüne erişmek için:
  İstenen simgeyi seçmek için ENKODER DÜĞMESİ SX düğmesini çevirin.
  ENTER/MEM TUŞUNA basın.



PROCESS         1           P10         X00         PROCESS         1           P2         OS1         MMAA         97           P3         OS1         MMAA         97           P4              P6              P6              P6	<ul> <li>Seçilen İŞ'i (JOB) kopyalamak için aşağıdaki adımları izleyin:</li> <li>ENKODER DÜĞMESİ - SX'i döndürerek kopyalanacak İŞ'i(JOB) seçin. SX TUŞUNA basın.</li> <li>Seçilen İŞ'in (JOB) kopyalanacağı (veya üzerine yazılacağı *) konumu, düğmeyi döndürerek seçin. ENKODER DÜĞMESİ - SX.</li> <li>Seçilen JOB'un kopyalanmasını onaylamak ve sonlandırmak için ENTER/MEM TUŞUNA basın.</li> <li>* Üzerine yazma durumunda onay istenecektir.</li> </ul>
OL MMA 97 03 MMA 97 100 DELETE JOB 0087	<ul> <li>Seçilen İŞ'i (JOB) silmek için aşağıdaki adımları izleyin:</li> <li>ENKODER DÜĞMESİ - SX'i döndürerek silinecek İŞ'i (JOB) seçin.</li> <li>DX TUŞU'na basın.</li> <li>Seçilen İŞ'in (JOB) silinmesini onaylamak ve sonlandırmak için SX TUŞU'na basın.</li> <li>Seçilen İŞ'i (JOB) silme işlemini iptal etmek için DX TUŞU'na basın.</li> </ul>

JOB EDIT Menüsünden çıkmak ve SETUP Menüsüne geri dönmek için:

• MENÜ TUŞU'na basın.

#### **SEQ EDIT**

Bu menünün amacı operatörün bir kaynak dizisi oluşturmasına, kopyalamasına, üzerine yazmasına veya

silmesine izin vermektir.

SETUP Menüsünden SEQ EDIT Menüsüne erişmek için:

- İstenen simgeyi seçmek için ENKODER DÜĞMESİ SX düğmesini çevirin.
  ENTER/MEM TUŞUNA basın.



- İstenen simgeyi seçmek için ENKODER DÜĞMESİ SX düğmesini çevirin. ٠
- ENTER/MEM TUŞUNA basın. •





(Devami..)

SCQ         OOL         NAME         Sequenza         Saldatu         ra           JOB         PRG         PRG         PRG         SVN         OOL         OOL         SVN         OOL         OOL         SVN         IOOA         OOL         SVN         IOOA         OOL         SVN         IOOA	ENKODER KNOB - SX kullanılarak seçilen sekans bölümünden İŞ'i (JOB) kaldırmak için DX TUŞU 'nu kullanın.	
AVAILABLE JOBS: 5 001 1011 MIG PULSE 2005	Sekans adını düzenleyebilmek için ENTER/MEM TUŞUNA basın.	
002 7011 (VISIONUUTRASPEED 122A 1001 MIG PULSE 100A		
	Mevcut karakterlerden hangisinin gerekli olduğunu seçmek ve bir sonraki veya bir önceki karakterin konumuna geçmek için sırasıyla <b>ENKODER DÜĞMESİ - DX</b> ve <b>ENKODER DÜĞMESİ - SX SX</b> düğmelerini kullanın. Dizinin oluşturulması tamamlandığında, kaydetmek için <b>MENÜ TUŞU'na</b> basın.	
002	Gördüğünüz gibi, sıra numarası solda, sıranın adı ortada ve sıra için kullanılan toplam iş sayısı sağda gösterilmektedir.	
	Kaynak dizisi oluşturulduktan sonra, kopyalamak için SX TUŞU, silmek için DX TUŞU veya düzenlemek için ENTER/MEM TUŞU kullanılabilir.	
	BIR DIZININ KOPYALANMASI	
	ENKODER KNOB - SX düğmesini kullanarak kopyalanacak sekansı seçin ve SX TUŞUNA basın.	
001         Webling sequence         2           002         Webling sequence 1         4           003         -         -           005         -         -           006         -         -		
St0         NME         #208           001         Wolding sequence         2           001         Wolding sequence         1           001         Wolding sequence         4	Görüntülenen kopya dizisi 004 mesajı, dizi 4'ün seçildiğini gösterir.	
000 005  COPY SEQ. 004		
SEQ         MAXE         # 200           000         Weding sequence 1         2           001         Weding sequence 2         4           002         -         -           003         -         -           004         -         -           005         -         -           006         -         -           007         -         -           007         -         -           007         -         -	ENKODER KNOB - SX düğmesini kullanarak eklenecek sekansın konumunu seçin (örneğin bu durumda konum 6). SX TUŞU kullanılarak yeni bir sekans seçildiğinde DX TUŞU'na basılana kadar, sekans 004 gerekli olduğu tüm pozisyonlara eklenebilir.	
SEO         FAME         # JOB           SCI         NAME         # JOB           OCI         Welding sequence 1         -           OCI         Welding sequence 2         -           OCI         Welding sequence 2         -           OCI         Welding sequence 2         -           OCI         Welding sequence 2         -           OCI         COPY SEQ. COSI         COPY	Diziyi kopyalamak için <b>ENTER/MEM TUŞUNA</b> basın.	
SE0         # JOB           S01         MAKE         # JOB           001	Seçilen sıra konumu zaten kullanımdaysa, ENTER/MEM TUŞUNA basıldığında soldaki görüntü görüntülenir. SX TUŞU'na basın ve sekans4 6 sekans 4 ile değiştirilecektir, DX TUŞU ise her şeyi iptal eder.	
BIR DIZIYI SILME		
Step EBT         Image: Constraint of the second secon	ENKODER KNOB - SX düğmesini kullanarak silinecek sekansı seçin ve SX TUŞUNA basın.	

(devam)

001         Welding sequence         ;           005             005         DELETE SEQ. 0067         []]]	SX TUŞU'nu kullanarak onaylayın veya DX TUŞU'nu kullanarak iptal edin.	
SEKANS DÜZENLEME		
01 Wetding sequence 2	ENKODER KNOB - SX düğmesini kullanarak düzenlenecek sekansın konumunu seçin ve ENTER/MEM TUŞUNA basın. Düzenlenecek sekans, sekansın oluşturulması için önceden açıklanmış olan her şeyle birlikte görüntülenecektir.	

JOB EDIT Menüsünden çıkmak ve SETUP Menüsüne geri dönmek için: • MENÜ TUŞU'na basın.

•

## ŞİFRE

SETUP Menu

Bu menünün amacı, operatörün KURULUM Menüsüne erişmek için bir ŞİFRE girmesine izin vermektir.

- KURULUM Menüsünden ŞİFRE Menüsüne erişmek için: İstenen simgeyi seçmek için **ENKODER DÜĞMESİ SX** düğmesini çevirin.
- ENTER/MEM TUŞUNA basın.



VISION EKRAN, anlamları aşağıdaki tabloda belirtilen çeşitli konfigürasyonlara sahip olabilir.

Ekran VİZYON AÇIKLAMASI	Anlamı
000	KURULUM Menüsü herhangi bir ŞİFRE ile korunmamaktadır.
***	KURULUM Menüsü herhangi bir ŞİFRE ile korunmaktadır.
001 ile 999 arasında sayı	KURULUM Menüsü bir <b>ŞİFRE</b> ile korunmaktadır ve bu, operatör tarafından yalnızca KURULUM Menüsü içinde çalıştıkları için görülebilir.

YENI BIR ŞIFRE GIRME			
PASSAGED	SET PASSWORD 011	Yeni bir ŞİFRE girmek için aşağıdaki adımları izleyin: • VISION EKRAN'ın 000 metnini gösterdiğinden emin olun. • ENKODER DÜĞMESİNİ - DX döndürerek girilecek yeni ŞİFREyi seçin. • ŞİFRE girme işlemini onaylamak için ENTER/MEM TUŞUNA basın. • Yeni ŞİFRE'nin girilmesini onaylamak ve sonlandırmak için SX TUŞU'na basın.	
	STORE PASSWORD?	• ŞİFRE girme işlemini iptal etmek için DX TUŞU'na basın.	

(devamı)

MEVCUT ŞIFREYI DÜZENLEME			
	<b>UYARI:</b> Bu işlem sadece düzenlemek istediğiniz şifreyi kullanarak SETUP Menüsüne eriştikten sonra mümkündür!		
SET PASSWORD	<ul> <li>Mevcut ŞİFREyi düzenlemek için aşağıdaki adımları izleyin:</li> <li>VISION EKRAN'ın daha önce girilen ŞİFRE'yi gösterdiğinden emin olun (001 ile 999 arasında olması gereken bir sayı).</li> </ul>		
STORE PASSWORD?	<ul> <li>• ENKODER DUGMESINI - DX döndürerek girilecek yeni ŞIFREyi seçin.</li> <li>• ŞİFRE düzenleme işlemini onaylamak için ENTER/MEM TUŞUNA basın.</li> <li>• ŞİFRE düzenleme işlemini onaylamak ve sonlandırmak için SX TUŞUNA basın.</li> <li>• ŞİFRE düzenleme işlemini iptal etmek için DX TUŞU'na basın.</li> </ul>		
MEVCUT ŞIFREYI SILME			
	<b>UYARI:</b> Bu işlem sadece silmek istediğiniz şifreyi kullanarak SETUP Menüsüne eriştikten sonra mümkündür!		
SET PASSWORD OOO STORE PASSWORD?	<ul> <li>Mevcut ŞİFREyi silmek için aşağıdaki adımları izleyin:</li> <li>VISION EKRAN'ın daha önce girilen ŞİFRE'yi gösterdiğinden emin olun (001 ile 999 arasında olması gereken bir sayı).</li> <li>ENKODER DÜĞMESİNİ - DX döndürerek VISION EKRAN'ı 000 numaraya getirin.</li> <li>ŞİFRE'nin silinmesini onaylamak için ENTER/MEM TUŞU'na basın.</li> <li>ŞİFRE'nin silinmesini onaylamak ve sonlandırmak için SX TUŞU'na basın.</li> </ul>		
	ŞIFRE silme işlemini iptal etmek için DX TUŞU'na basın.		

ŞİFRE Menüsünden çıkmak ve KURULUM Menüsüne geri dönmek için:

• MENÜ TUŞU'na basın.

**BLOKLAR** 

#### SETUP Menu

Bu menünün amacı, operatörün kaynak makinesinin ve/veya belirli kaynak parametrelerinin / fonksiyonlarının kullanımını engellemesine veya sınırlandırmasına izin vermektir.

KURULUM Menüsünden BLOKLAR Menüsüne erişmek için:

- İstenen simgeyi seçmek için ENKODER DÜĞMESİ SX düğmesini çevirin.
- ENTER/MEM TUŞUNA basın.

Resim, kaynak makinesi normal şekilde çalışırken blok tipinin VISION EKRAN'da nasıl gösterildiğini grafiksel olarak göstermektedir.



BLOKLAR Menüsü içinde, ENKODER DÜĞMESİ - DX döndürülerek, mevcut 4 seçenek arasından gerekli blok seçilebilir (bu işlem onay gerektirmez):

Blok tipi	Açıklama
	YOKLUĞU ENGELLEME veya MAKİNEYİ BIRAKMA Kaynak makinesinde herhangi bir bloğun etkinleştirilmesine izin vermez, ancak daha önce bloke edilmişse operatörün makineyi serbest bırakmasına izin verir.

(continued)

Blok tipi	Açıklama
SEVIYE 1	KISMİ BLOK Operatör, bloktan önce ayarlanan parametreleri kullanarak kaynak yapabilir ve kaynak makinesi ve tel besleyici (varsa) üzerindeki kontrol panellerindeki düğmeleri kullanarak kaynak parametrelerinde ayarlamalar ve/veya değişiklikler yapabilir.
SEVIYE 2	TOPLAM BLOK Operatör yalnızca bloktan önce ayarlanan parametreleri kullanarak kaynak yapabilir ve kaynak parametrelerini ayarlayamaz ve/veya düzenleyemez.
KULLANICI BLOĞU	KIŞISELLEŞTIRILMIŞ BLOK Kaynak makinesinin bazı ayarlarını ve/veya işlevlerini engellemek veya sınırlamak için kullanılır.

BLOKLAR Menüsünden çıkmak ve KURULUM Menüsüne geri dönmek için:

• MENÜ TUŞU'na basın.

# CONFIG SETUP Menu

Bu menünün amacı, operatörün VISION EKRAN için kullanılan dili seçmesine, AYARLAR menüsünü GELİŞMİŞ AYARLAR menüsüne değiştirmesine, gelişmiş Kaynak moduna girmesine, soğutmanın nasıl yönetileceğini ayarlamasına ve torç düğmesi aracılığıyla tel yüklemeyi ayarlamasına izin vermektir.

KURULUM Menüsünden KONFİG Menüsüne erişmek için:

- İstenen simgeyi seçmek için ENKODER DÜĞMESİ SX düğmesini çevirin.
- ENTER/MEM TUŞUNA basın.



CONFIG Menüsü açıkken, **ENKODER KNOB - SX** döndürülerek mevcut 6 fonksiyondan hangisinin gerekli olduğu seçilebilir. Bu, **ENKODER DÜĞMESİ - DX** döndürülerek etkinleştirilebilir (işlem onay gerektirmez).

Gelişmiş	fonksiyon		Açıklama
DIL			VISION EKRAN için ayarlanabilecek dilleri gösterir. VISION EKRAN'da bir dil seçme prosedürü ile ilgili olarak kılavuzdaki ilgili paragrafa bakın ("Dil SEÇİM").
	WIRE LOAD SPEED 8.0 m	n/min	

Gelişmiş fonksiyonlar	AÇIKLAMA
GELIŞMİŞ YAPILANDIRMA	Etkinleştirilirse, bu yapılandırma kaynak makinesine aşağıdaki ek menüleri sunar (aşağıdaki simgeler GELİŞMİŞ KURULUM Menüsünde oluşturulacaktır): • GELIŞMIŞ YAPILANDIRMA • KAYNAK GÜNLÜĞÜ
GELIŞMİŞ KAYNAK MODU	Etkinleştirilirse, bu yapılandırma kaynakçının daha fazla Kaynak moduna sahip olmasını sağlar (GELİŞMİŞ KURULUM Menüsünde aşağıdaki simgeler oluşturulacaktır): • GELIŞMIŞ MOD
SOĞUTMA MODU	<ul> <li>T konfigürasyonu kaynakçının soğutmayı aşağıdaki gibi ayarlamasını sağlar:</li> <li>TALEP EDILDIĞINDE. Bu durumda soğutma, yapılan kaynakla ilişkili olarak yönetilir.</li> <li>HER ZAMAN AÇIK. Bu durumda, makine açıkken soğutma devreye girer ve makine kapatılana kadar açık kalır. Soğutma yalnızca bir alarm etkinleştirildiğinde durur.</li> </ul>
TABANCA ILE TEL YÜKLEMESI	Bu yapılandırma, kaynakçının torçtan tel yükleme türünü etkinleştirmesini veya devre dışı bırakmasını sağlar: • AKTİF. Bu durumda tel yükleme torçtan etkinleştirilir (ayrıca ilgili bölüme bakın). • AKTİF DEĞİL. Bu durumda, tel yükleme yalnızca besleyicideki ilgili düğme kullanılarak yapılabilir.
	Parametre, hem torç (etkinse) hem de besleyici için yükleme hızını ayarlamak için kullanılır Bu parametre için Oran 1,0 m/dak ile 22,0 m/dak arasındadır.

UYARI: Ek menüler kılavuzda "GELİŞMİŞ KURULUM Menüsü" paragrafında açıklanmıştır.

CONFIG Menüsünden çıkmak ve SETUP Menüsüne geri dönmek için: • - MENÜ TUŞU'na basın.

#### **FABRİKA SIFIRLAMA**

Bu menünün amacı, operatörün kaynak makinesini kısmen veya tamamen fabrika ayarlarına döndürmesini sağlamaktır.

KURULUM Menüsünden FABRİKA SIFIRLAMA Menüsüne erişmek için:
İstenen simgeyi seçmek için ENKODER DÜĞMESİ - SX düğmesini çevirin.
ENTER/MEM TUŞUNA basın.



FABRİKA SIFIRLAMA Menüsü içinde, ENKODER DÜĞMESİ - SX döndürülerek, mevcut 5 işlev arasından gereken bireysel SIFIRLAMAYI seçmek mümkündür:

FONKSİYON	Açıklama
SIFIRLAMA PROGRAMI	Operatörün kullandığı PROGRAM'ın Özel Fonksiyonlar'ını (Fx) VARSAYILAN ayarlarına döndürmek için kullanılır (sadece kaynak programları önceden ayarlanmış kaynak işlemleri için). <b>NOT:</b> Özel Fonksiyonların (Fx) fabrika ayarlarına döndürüleceği kaynak PROGRAM NUMARASI <b>VISION EKRAN</b> üzerinde belirtilmiştir.
BILGI İŞLEM SIFIRLAMA	Operatörün kullandığı kaynak İŞLEMİNİN Özel Fonksiyonlarını (Fx) VARSAYILAN ayarlarına döndürmek için kullanılır. <b>NOT:</b> Özel Fonksiyonların (Fx) fabrika ayarlarına döndürüleceği kaynak İŞLEMİ <b>VISION</b> <i>EKRAN</i> üzerinde belirtilmiştir.
TÜM İŞLERİ SİL	Operatör tarafından daha önce kaydedilen tüm İŞLERİ silmek için kullanılır. <b>UYARI:</b> Unutmayın ki, fabrikadan çıktığında kaynak makinesinin içinde kayıtlı herhangi bir İŞ YOKTUR!
SAYAÇ ALARMLARI SIFIRLAMA RESET PROCESS DATA MIS/MAG SYNERGIC DELETA ALI JOBS TOTAL RESET	Kaynak tesisinde meydana gelen tüm alarmların (Curr Tot bkz. ERROR LOG Menüsü) sayaçlarını sıfırlamak için kullanılır. <b>UYARI:</b> <i>Bu işlem alarmların sayaçlarını sıfırlar ancak alarmları tek tek silmez!</i>
TOPLAM SIFIRLAMA	Kaynak tesisini fabrika ayarlarına döndürmek için kullanılır. UYARI: İşlemi onaylamak için anahtar bırakılır bırakılmaz sıfırlama gerçekleşecektir!

_				
	REST PROCESS DATA MOVANCE SINIEGON DELETA ALLADIS COUNTER ALADIS REST TOTAL REST	PEST PROGRAM (001) EISEN PROGRAM (001) EISEN PROGRAM (001) DETETTAL LOS COUNTER AURMS REST TOTAL REST	REST PROGRAM (001) IREE PROGRAM (001) DETETTA LOS COUNTER ALARMS REST TOTAL REST	Bu menüde yer alan tüm fonksiyonlar aşağıdaki gibi kullanılabilir: • ENKODER DÜĞMESİ - SX'i döndürerek kullanmak istediğiniz işlevi (örn. İŞLEM VERİLERİNİ SIFIRLAMA) seçin.
	EXECUTE DATA PROCESS RESET?	ARE YOU SURE?	DATA PROCESS RESET DONE	İŞLEMİNİ GERÇEKLEŞTİRİN.
				SX TUŞUNA basarak sıfırlamayı sonlandırarak DEVAM EDİN yeva DX TUŞU'na başarak işlemi intal edin

FABRİKA SIFIRLAMA Menüsünden çıkmak ve KURULUM Menüsüne geri dönmek için: • MENÜ TUŞU'na basın.

#### INFO

SETUP Menu

Bu menünün amacı, operatörün kaynak tesisinin bir parçası olan her bir bileşene hangi yazılım sürümünün yüklendiğini bilmesini sağlamaktır.

KURULUM Menüsünden BİLGİ Menüsüne erişmek için:

- İstenen simgeyi seçmek için ENKODER DÜĞMESİ SX düğmesini çevirin.
  ENTER/MEM TUŞUNA basın.



Açıklama
Kaynak makinesine yüklenen yazılımın sürümünü gösterir.
Bu, varsa besleyici 1/2'ye yüklenen yazılım sürümünü gösterir.

(devamı)

Software	Açıklama	
ROBOT ARAYÜZÜ SW. VERS. INFO POWER SOURCE SW. VERS. WIRE FEDER SOFTWARE VER. 2 ROBOT MUREFACE SV. VERS. SN MURE FEDER SOFTWARE VER. 2 SN MERCEDER SOFTWARE VER. 2 SN	Bu, varsa robot arayüz kartına yüklenen yazılım sürümünü gösterir.	
S/N POWER SOURCE SW. VERS. WIRE FEDDER SOFTWARE VER. 1 WIRE FEDDER SOFTWARE VER. 2 ROBOT MUTREACE SW. VERS. SN PRODUBNISME	Bu, dijital arayüz kartında bulunan mikroişlemcinin seri numarasını gösterir. Bu, Özel Fonksiyonlar'ı ek ücret karşılığında yüklemek için gereken seri numarasıdır.	
AĞ KÖPRÜSÜ YAZILIM SÜRÜMÜ	Bu, kartta yüklü olan ağ arayüzü yazılım sürümünü gösterir. Ayrıca, yalnızca yardım için gerekli olan ve ağ arızalandığında talep edilebilen kimlik kodları da vardır.	

DX TUŞU ve DX TUŞU düğmelerini üç saniye basılı tutarak da arıza teşhis menüsüne erişilebilir.



(DEVAM)

Software	Açıklama
ETKIN SEÇENEKLER	Sağlanan özel programlar, özellikle:
ENALLED OPTIONS	• PULSED
ENALLED OPTIONS	• ECP genişletilmiş eğriler paketi
CONTINUE CURVES PACAGES	• VİZYON.SOĞUK
PORE VISION PORE	• VİZYON.BORU
PULSED VISION PORE	• VİZYON.GÜÇ
ULISSEE VISION CUTRASPEED	• VISION.ULTRASPEED

Bu menünün içeriği sadece bilgi amaçlıdır, operatör hiçbir şeyi değiştiremez, sadece ENKODER DÜĞMESİ - SX'i döndürerek menüde bulunan çeşitli seçenekleri kaydırarak tutulan bilgileri okuyabilir.

INFO Menüsünden çıkmak ve SETUP Menüsüne geri dönmek için: • **MENÜ TUŞU'na** basın.

## NETWORK

Bu menü, bağlıysa Ethernet ağı ayarlarını görüntülemek için kullanılır. Değilse, aşağıdaki görüntü görüntülenir:



Fonksiyon	Açıklama
LINK DURUMU EVEN STATUS NUK STATUS UNK STATUS UNK STATUS UNK STATUS NUK	Bu, kaynak makinesinin Ethernet ağına aktif bir bağlantısı olduğunu gösterir.
YAPILANDIRMA	Bu, kullanılan ağ yapılandırmasının türünü gösterir. DHCP protokolü zorunludur.
IP ADRES	Bu, kaynak makinesinin atandığı IP adresini gösterir.
NETMASK	Bu, kaynak makinesinin atandığı alt ağ şablon numarasını gösterir.

(DEVAMLI)

#### SETUP Menu

Fonksiyo	on		Açıklama	
GATEWA	λY		Bu, kaynak makinesinin atandığı ağ geçidi numarasını gösterir.	
	Sie			
	LINK STATUS	NOT ACTIVE		
	NETMASK	255.255.0.0		
	PoWerTech 5000 Visio	n Pulse (FX00204904080100)		

DATA IN-OUT Menüsünden çıkmak ve SETUP Menüsüne geri dönmek için:

MENÜ TUŞU'na basın.

#### ERROR LOG

Bu menünün amacı, operatörün kaynak tesisinde meydana gelen veya karşılaşılabilecek hata durumlarını bilmesini, yorumlamasını ve anlamasını sağlamaktır.

KURULUM Menüsünden HATA GÜNLÜĞÜ Menüsüne erişmek için:

- · İstenen simgeyi seçmek için ENKODER DÜĞMESİ SX düğmesini çevirin.
- ENTER/MEM TUŞUNA basın.



Menü içinde her bir hata için aşağıdakiler gösterilir:

- Kodu (örn. E1.0).
- Kısa bir açıklama (örn. yapılandırma dosyası yok).
- Makinenin en son açık olduğu zamandan bu yana bunun kaç kez gerçekleştiği (Curr).
- Kaynak makinesinin son ALARM SAYACI SIFIRLAMASI veya TOPLAM SIFIRLAMASINDAN (Tot.) bu yana bunun kaç kez gerçekleştiği.
- Kaynak tesisinde meydana gelmiş ve daha sonra düzeltilmiş, ancak henüz kısmen sifirlanmamış hatalar sarı renkle vurgulanmıştır.
- Kaynak makinesinde meydana gelen, ancak henüz çözülmemiş ve bu nedenle hala aktif olan hatalar kırmızı renkle vurgulanır.

RESET Curr (KISMİ HATA SAYISINI SIFIRLA)		
ED.S REMOTE COMMANDS 0 0	<ul> <li>Makinenin son açık olduğu zamandan bu yana kaç kez hata veya alarm oluştuğunu gösteren sayaç bu menünün bir parçasıdır ve aşağıdaki şekilde sıfırlanabilir:</li> <li>SX - ENKODER DÜĞMESİNİ döndürerek kısmi sayacın (Curr) sıfırlanması gereken hatayı seçin.</li> <li>VISION EKRAN sağ alt köşede sıfırlama işlemine devam edebileceğinizi gösteren bir simge görüntüler (resme bakın).</li> <li>(Curr) sayacının sıfırlanması tamamlanana kadar DX TUŞU düğmesini basılı tutun.</li> </ul>	

Menü içinde, ENKODER DÜĞMESİNİ - SX döndürerek hataları kaydırmak (aşağıdaki tabloda da belirtilmiştir), görüntülemek ve seçmek mümkündür.

Hata şartı	Hata kodu	Hata açıklaması ve olası teşhis
Err	E0.0	GÜÇ KAYNAĞI ARIZASI <b>Otomatik olmayan sıfırlama hatası.</b> Bu hata, kaynak tesisi normal çalışırken değil, yalnızca açıldığında ortaya çıkabilir. Hata, VISION EKRAN'da SADECE bir arıza durumunda görünür ve HATA GÜNLÜĞÜ Menüsünde GÖRÜNMEZ.

(devam)

SETUP Menu

Hata şartı	Hata kodu	Hata açıklaması ve olası teşhis
Err	E0.1	AŞIRI VE DÜŞÜK VOLTAJ Otomatik sıfırlama hatası.
Err	E0.2	AŞIRI GERİLİM Otomatik sıfırlama hatası.
Err	E0.3	ALÇAK GERİLİM Otomatik sıfırlama hatası.
Err	E0.4	O YÜKSEK AKIM Otomatik sıfırlama hatası.
Err	E0.5	UZAK KOMUTLAR Uzaktan komutlar için besleme yok. <b>Otomatik sıfırlama hatası yok.</b>
Err	E0.6	SU SOĞUTUCUSU KAYBI Otomatik olmayan sıfırlama hatası. SU SOĞUTUCU SİSTEMİ - ZORUNLU işlevinin GELİŞMİŞ KURULUM Menüsü / EKİPMAN DÜZENİ içinde yer aldığını kontrol edin. Bu ilk kontrolden sonra, bu hatanın yalnızca aşağıdaki durumlarda ortaya çıkabileceğini bilmeniz gerekir: • Su soğutucu sistemi kaynak makinesine bağlı değil. • Kaynak makinesi, doğru şekilde bağlanmış olmasına rağmen su soğutucu sistemini tanımıyor. • Makine normal çalışırken su soğutucu sisteminin bağlantısı kesilmiş. Su soğutucu sistemi yeniden etkinleştirildiğinde, bu hata durumu otomatik olarak kendini sıfırlar! SU SOĞUTUCU SİSTEMİ - İSTEĞE BAĞLI işlevi GELİŞMİŞ KURULUM Menüsü / EKİPMAN DÜZENİ'ne dahil edilmiş olsa bile alarm oluşursa, derhal Teknik Yardım Departmanını arayın.
Err	E0.7	MOTOR ARIZASI Otomatik sıfırlama hatası değil. Derhal teknik yardım departmanıyla iletişime geçin. Hata, VISION EKRAN'da SADECE bir anza durumunda görünür ve HATA GÜNLÜĞÜ Menüsünde GÖRÜNMEZ.
Err	E0.8	<ul> <li>TEL BESLEYICI EKSIK</li> <li>Otomatik olmayan sıfırlama hatası.</li> <li>TEL BESLEYİCİ - ZORUNLU işlevinin GELİŞMİŞ KURULUM Menüsü / EKİPMAN DÜZENİ içinde yer alıp almadığını kontrol edin.</li> <li>Bu ilk kontrolden sonra, bu hatanın yalnızca aşağıdaki durumlarda ortaya çıkabileceğini bilmeniz gerekir:</li> <li>Tel besleyici kaynak makinesine bağlı değil.</li> <li>Kaynak makinesi, doğru bağlanmış olmasına rağmen tel besleyiciyi tanımıyor.</li> <li>Makine normal çalışırken tel besleyicinin bağlantısı kesilmiş.</li> <li>Tel besleyici yeniden etkinleştirildiğinde, bu hata durumu otomatik olarak sıfırlanır! Eğer alarm, TEL BESLEYİCİ - OPSİYONEL fonksiyonuna dahil edilmiş olsa bile ortaya çıkarsa ADVANCED SETUP Menu / EQUIPMENT LAYOUT (GELİŞMİŞ KURULUM Menüsü / EKİPMAN DÜZENİ), derhal Teknik Yardım Departmanını arayın.</li> </ul>
Err	E0.9	CAN DAHİLİ HATA Jeneratör ve besleyici arasında hatalı iletişim. Otomatik sıfırlama hatası değil. Hata, VISION EKRAN'da SADECE bir arıza durumunda görünür ve HATA LOG Menüsünde DEĞİLDİR.
Err	T°C	TERMAL KORUMA Aşırı yüksek sıcaklık nedeniyle kaynak durur (termostat etkin). Otomatik sıfırlama hatası.
Err	H20	SOĞUTUCU BASINCI Soğutma sistemindeki sıvı düşük basınçtadır. Otomatik olmayan sıfırlama hatası.
Err	E1.0	CONFIG. DOSYASI EKSIK Otomatik sıfırlama hatası değil. Derhal teknik yardım departmanına başvurun. Hata, VISION EKRAN'da SADECE bir arıza durumunda görünür ve HATA GÜNLÜĞÜ Menüsünde DEĞİLDİR.
Err	E1.1	KULLANICI DOSYASI EKSIK Otomatik sıfırlama hatası değil. Derhal teknik yardım departmanıyla iletişime geçin. Hata, VISION EKRAN'da SADECE bir anza durumunda görünür ve HATA GÜNLÜĞÜ Menüsünde GÖRÜNMEZ.
Err	E1.2	TORCH DOSYASI EKSIK Otomatik sıfırlama hatası değil. Derhal teknik yardım departmanıyla iletişime geçin. Hata, VISION EKRAN'da SADECE bir arıza durumunda görünür ve HATA GÜNLÜĞÜ Menüsünde GÖRÜNMEZ.

Hata şartı	Hata kodu	Hata açıklaması ve olası teşhis
Err	E1.3	KALIBRASYON DOSYASI EKSIK Otomatik sıfırlama hatası değil. Derhal teknik yardım departmanına başvurun. Hata, VISION EKRAN'da SADECE bir arıza durumunda görünür ve HATA GÜNLÜĞÜ Menüsünde
Err	E1.6	MMA VARSAYILAN KAYIP Otomatik sıfırlama hatası değil. Derhal teknik yardım departmanına başvurun. Hata, VISION EKRAN'da SADECE bir arıza durumunda görünür ve HATA GÜNLÜĞÜ Menüsünde DEĞILDIR.
Err	E1.7	TIG VARSAYILAN KAYIP Otomatik sıfırlama hatası değil. Derhal teknik yardım departmanına başvurun. Hata, VISION EKRAN'da SADECE bir arıza durumunda görünür ve HATA GÜNLÜĞÜ Menüsünde DEĞİLDİR.
Err	E1.8	MIG VARSAYILAN KAYIP Otomatik sıfırlama hatası değil. Derhal teknik yardım departmanına başvurun. Hata, VISION EKRAN'da SADECE bir arıza durumunda görünür ve HATA GÜNLÜĞÜ Menüsünde DEĞİLDİR.
Err	E1.9	KAYNAKÇI VARSAYILAN KAYIP Otomatik sıfırlama hatası değil. Derhal teknik yardım departmanına başvurun. Hata, VISION EKRAN'da SADECE bir arıza durumunda görünür ve HATA GÜNLÜĞÜ Menüsünde DEĞİLDİR.
Err	E2.0	DOSYA SISTEMI HATASI Otomatik sıfırlama hatası değil. Derhal teknik yardım departmanına başvurun. Hata, VISION EKRAN'da SADECE bir arıza durumunda görünür ve HATA GÜNLÜĞÜ Menüsünde DEĞİLDİR.
Err	E3.2	YAPIŞTIRMA Bu hata, makinenin çıkış terminalleri arasında 1,2 saniyeden daha uzun bir süre kısa devre oluştuğunda görüntülenir. <b>Otomatik olmayan sıfırlama hatası.</b> Hata durumunu ortadan kaldırmak için kısa devreyi ortadan kaldırın, böylece torç üzerindeki voltaj tekrar eşik değerinin üzerine çıkar. Bu aşamada hata durumu ortadan kalkar ve kaynak makinesi takılmadan önceki moda geri döner. Torç tetiği hala basılıysa, tekrar kaynak yapmaya başlamak için serbest bırakılmalı ve tekrar basılmalıdır.
Err	E3.3	MOTOR HIZ HATASI Otomatik olmayan sıfırlama hatası. Tel besleme mekanizmasındaki makaraların sıkışmadığını ve kaynak telinin doğru şekilde çıktığını kontrol edin, aksi takdirde derhal Teknik Yardım Departmanı ile iletişime geçin.
Err	E4.0	SON KURULUM GEÇERLI DEĞIL Otomatik sıfırlama hatası değil. Derhal teknik yardım departmanıyla iletişime geçin. Hata, VISION EKRAN'da SADECE bir arıza durumunda görünür ve HATA GÜNLÜĞÜ Menüsünde GÖRÜNMEZ.
Err	E4.1	JOBS (İŞLER) YANLIŞ Otomatik sıfırlama hatası değil. Derhal teknik yardım departmanına başvurun. Hata, VISION EKRAN'da SADECE bir arıza durumunda görünür ve HATA GÜNLÜĞÜ Menüsünde DEĞİLDİR.
Err	E4.2	MIG SYN ÖZEL FONKSİYONLAR (Fx) YANLIŞ Otomatik sıfırlama hatası değil. Derhal teknik yardım departmanına başvurun. Hata, VISION EKRAN'da SADECE bir arıza durumunda görünür ve HATA GÜNLÜĞÜ Menüsünde DEĞİLDİR.
Err	E4.3	MIG MAN ÖZEL FONKSİYONLAR (Fx) YANLIŞ Otomatik sıfırlama hatası değil. Derhal teknik yardım departmanına başvurun. Hata, VISION EKRAN'da SADECE bir arıza durumunda görünür ve HATA GÜNLÜĞÜ Menüsünde DEĞİLDİR.
Err	E4.4	ÖZEL PULSED MIG FONKSİYONLARI (Fx) GEÇERLİ DEĞİLDİR Otomatik sıfırlama hatası değil. Derhal teknik yardım departmanına başvurun. Hata, VISION EKRAN'da SADECE bir arıza durumunda görünür ve HATA GÜNLÜĞÜ Menüsünde

		DEĞİLDİR.
		ÖZEL ÇİFT PULSLU MIG FONKSİYONLARI (Fx) GEÇERLİ DEĞİLDİR
Err	E4.5	Otomatik sıfırlama hatası değil.
		Derhal teknik yardım departmanına başvurun. Hata, VISION EKRAN'da SADECE bir arıza durumunda görünür ve HATA GÜNLÜĞÜ Menüsünde DEĞİLDİR.

(DEVAM)

Hata şartı	Hata kodu	Hata açıklaması ve olası teşhis
Err	E5.0	MIG PROGRAMLARI EKSIK Otomatik sıfırlama hatası değil. Derhal teknik yardım departmanına başvurun. Hata, VISION EKRAN'da SADECE bir arıza durumunda görünür ve HATA GÜNLÜĞÜ Menüsünde DEĞİLDİR.
Err	E5.1	PULSED MIG KAYNAK PROGRAMLARI EKSİK Otomatik sıfırlama hatası değil. Derhal teknik yardım departmanına başvurun. Hata, VISION EKRAN'da SADECE bir arıza durumunda görünür ve HATA GÜNLÜĞÜ Menüsünde DEĞİLDİR.
Err	E5.3	MMA PROGRAMLARI EKSIK Otomatik sıfırlama hatası değil. Derhal teknik yardım departmanına başvurun. Hata, VISION EKRAN'da SADECE bir arıza durumunda görünür ve HATA GÜNLÜĞÜ Menüsünde DEĞİLDİR.
Err	E5.4	TIG PROGRAMLARI EKSIK Otomatik sıfırlama hatası değil. Derhal teknik yardım departmanına başvurun. Hata, VISION EKRAN'da SADECE bir arıza durumunda görünür ve HATA GÜNLÜĞÜ Menüsünde DEĞILDİR.
Err	E5.5	MIG MANUEL PROGRAMLARI EKSIK Otomatik sıfırlama hatası değil. Derhal teknik yardım departmanına başvurun. Hata, VISION EKRAN'da SADECE bir arıza durumunda görünür ve HATA GÜNLÜĞÜ Menüsünde DEĞILDİR.
Err	E6.0	Tel Besleyici CAN BAĞLANTISI KAYIP Otomatik sıfırlama hatası değil. Derhal teknik yardım departmanıyla iletişime geçin.
Err	E6.1	ROBOT BAĞLANTISI EKSIK Otomatik sıfırlama hatası değil. Derhal teknik yardım departmanıyla iletişime geçin.
Err	E6.5	ROBOT ARAYÜZÜ YOK Otomatik sıfırlama hatası.
Err	E7.0	RC ANALOGİK KAYIP <b>Otomatik olmayan sıfırlama hatası.</b> ANALOGIC RC - OBLIGATORY fonksiyonunun GELİŞMİŞ KURULUM Menüsü / EKİPMAN DÜZENİ içinde yer aldığını kontrol edin. Bu ilk kontrolden sonra, bu hatanın <b>yalnızca</b> aşağıdaki durumlarda ortaya çıkabileceğini bilmeniz gerekir: • ANALOGIC RC uzaktan kumanda ilgili konektöre bağlı değil. • Kaynak tesisi, doğru bağlanmış olmasına rağmen ANALOGIC RC uzaktan kumandayı tanımıyor. • Kaynak tesisi normal çalışırken ANALOGIC RC uzaktan kumandanın bağlantısı kesilmiş. Uzaktan kumanda tekrar bağlanır bağlanmaz bu hata durumu otomatik olarak sıfırlanır! Alarm, <b>ANALOGIC RC - OPTIONAL</b> işlevi <b>GELİŞMİŞ KURULUM</b> Menüsü / <b>EKİPMAN DÜZENİ'ne</b> dahil edildiğinde bile meydana gelirse, derhal Teknik Yardım Departmanını arayın.
Err	E8.3	GAZ AKIŞI YOK Robot kartından gelen bir komutla hata sıfırlanır (robot arayüzü kılavuzuna bakın).
Err	E8.4	H2O AKIŞI YOK Robot kartından gelen bir komutla hata sıfırlanır (robot arayüzü kılavuzuna bakın).
Err	E8.7	KAYNAK TELI YOK Robot kartından gelen bir komutla hata sıfırlanır (robot arayüzü kılavuzuna bakın).
AUT	ADJ	GÜÇ SINIRLAMASI Güç sınırı aşıldığında bu alarm görüntülenir. Alarm her 1,5 saniyede bir standart ekranla dönüşümlü olarak gösterilir, buna rağmen makine sınırlı güç sağlayarak, ancak veri plakasında gösterilen değerlere uyarak kaynak yapmaya devam eder.

Tablo, kaynak tesisinde ortaya çıkabilecek tüm hata durumlarının basit bir özetini ve mümkünse, operatörün sorunu çözmeye çalışmak için ne yapması gerektiğini sağlar. Tablo 2 tür hata içermektedir:

Otomatik sıfırlama hatası: Alarm durumu çözüldükten sonra kaynak makinesi tekrar çalışmaya başlar ve operatör tekrar kaynak yapabilir! VISION EKRAN alarm sinyalinden önce bulunduğu noktaya geri döner!
 LÜTFEN DİKKAT: Sıfırlama işlemi tamamlandıktan sonra, makinenin normal çalışması sırasında, VISION EKRAN operatörü

olay hakkında bilgilendirmek için hata sinyalini göstermeye devam edecektir ( 🛕 ), ancak bu sadece MENÜ TUŞU'na basılarak ekrandan görsel olarak kaldırılabilir.

Uyarı : Bu sadece görsel hata göstergesini kaldırır ancak ne olduğuna dair geçmişi kaldırmaz!

- Otomatik olmayan sıfırlama hatası: Alarm durumunu kaldırmak ve makinenin doğru çalışmasını yeniden sağlamak için kaynak tesisi kapatılmalıdır.
- Makine daha sonra tekrar çalışacak ve operatör tekrar kaynak yapabilecektir!
#### LÜTFEN DİKKAT: Açıldığında hata durumu tekrar ortaya çıkarsa, derhal Teknik Yardım Departmanı ile iletişime geçin.

Bu, teknik yardım departmanımızın (kaynak makinesinin operatör arayüzünde hata mesaiları her göründüğünde iletisime geçilmesi gereken), kullanıcının raporları sayesinde sorunları daha kolay ve mümkün olan en kısa sürede çözebilmesi ve aynı zamanda kaynak makinesinin operatörün işini yapmasına izin vermemesi için gereklidir.

HATA GÜNLÜĞÜ Menüsünden çıkmak ve KURULUM Menüsüne geri dönmek için: MENÜ TUSU'na basın.

## GELİŞMİŞ KURULUM Menüsü



Tel Besleyici KONTROL PANELİ

Kontrol paneli üzerindeki herhangi bir noktadan GELİŞMİŞ KURULUM Menüsüne erişmek için:

- ŠX TUŚUNU arka arkaya en az 5 saniye basılı tutarak KURULUM Menüsünü açın.
- Gerekli simgeye ulaşılana kadar ENKODER DÜĞMESİ SX'i döndürerek KONFİG Menüsünü açın ve ardından ENTER/MEM TUŞUNA basin
- ENKODER DÜĞMESİ SX'İ döndürerek GELİSMİS KONFİGÜRASYON islevine erisin ve ENKODER DÜĞMESİ DX'İ döndürerek ETKİNLEŞTİR'i seçin.
- ENKODER DÜĞMESİ SX'i döndürerek GELİŞMİŞ KAYNAK MODU işlevine erişin ve EN-KODER DÜĞMESİ DX'i döndürerek ETKİNLEŞTİR'i seçin.
- ENKODER DÜĞMESİ SX'i döndürerek TESİS KONFİGÜRASYONU işlevine erişin ve ENKODER DÜĞMESİ DX'i döndürerek ETKİNLEŞTİR'i seçin.
- MENÜ TUŞU'na basarak KONFİG Menüsünden çıkın.
- Bu aşamada KURULUM Menüsü GELİŞMİŞ KURULUM Menüsüne dönüşmüştür ve VISION EKRAN aşağıdaki ek simgeleri görüntüler:
- GÉLIŞMIŞ YAPILANDIRMA
- GELIŞMIŞ MOD EKIPMAN YERLEŞIMI
- KAYNAK GÜNLÜĞÜ

MENU TUŞU	GELİŞMİŞ KURULUM Menüsünden çıkmak ve VISION EKRAN'ı kaynak aşamasına geri götürmek için kullanılır.
ENKODER KNOB - SX	Menüdeki çeşitli simgeleri (alt menüler) kaydırmak ve ardından bunları seçmek için kullanılır.
ENTER/MEM KEY	Seçilen simgeyle ilgili menüye erişmek için kullanılır.

Uyarı:

Kaynak yapmak imkansızdır!

VISION EKRAN bir parola ile korunuyorsa, bu menüye erişim sadece doğru parolanın girilmesiyle mümkün olacaktır.



ALT MENÜLERE ERIŞIM

GELİŞMİŞ KURULUM Menüsünde bulunan alt menülere erişmek için şunları yapmalısınız: • İstenen simgeyi seçmek için ENKODER DÜĞMESİ - SX düğmesini çevirin. • ENTER/MEM TUŞUNA basın.

#### Tel Besleyici KONTROL PANELİ

"Tel Besleyici" kontrol panelini kullanarak GELİŞMİŞ KURULUM Menüsüne ve ilgili tüm alt menülere erişmek mümkün değildir.

#### Gelişmiş CONFIG

#### Gelişmiş SETUP Menu

Bu menünün amacı, operatörün kaynak makinesinin gerçek çalışma süresini ve çalışmasını bilmesini sağlamak, kaynak tesisinde en iyi enerji tasarrufunu sağlamak için ENERJİ TASARRUFU modunu en iyi şekilde belirlemek ve otomatik kendi kendine ateşleme ile donatılmış toplam uzaktan kumandaları bağlamak için kullanılabilecek kaynak tesisinde bir analog çıkışı etkinleştirebilmektir.

GELİŞMİŞ KURULUM Menüsünden GELİŞMİŞ KONFİGÜR Menüsüne erişmek için:

- İstenen simgeyi seçmek için ENKODER DÜĞMESİ SX düğmesini çevirin.
- ENTER/MEM TUŞUNA basın.



GELİŞMİŞ KONFİGÜR Menüsünde operatör şunları görüntüleyebilir:

Gelişmiş fonksiyon	Açıklama
ARC AÇIK ZAMANLAYICI	Makinenin kaynak için kullanıldığı gerçek süreyi gösterir. UYARI: Bu süre sadece kaynak tesisinin TOPLAM SIFIRLAMASI (ilgili paragrafa bakın) ile sıfırlanabilir.
ZAMAN KAYNAKÇISI AÇIK	Ekran koruyucu etkinleştirildiğinde bile makinenin çalıştığı gerçek süreyi gösterir. UYARI: Bu süre sadece kaynak tesisinin TOPLAM SIFIRLAMASI (ilgili paragrafa bakın) ile sıfırlanabilir.

**UYARI:** Menünün yukarıda açıklanan kısmının içeriği sadece bilgi amaçlıdır, operatör herhangi bir değişiklik yapamaz, sadece Ekran'da bulunan bilgileri görüntüleyebilir ve okuyabilir.

Gelişmiş fonksiyon	Açıklama
ENERJİ TASARRUFU	<ul> <li>ENKODER DÜĞMESİ - DX (bu işlem onay gerektirmez) döndürülerek, kaynak tesisi için mevcut 3 enerji tasarruf modundan tercih ettiğiniz enerji tasarruf modunu seçmek mümkündür:</li> <li>STANDARD - Enerji tasarrufu, operatör tarafından değiştirilemeyen belirli bir süre sonunda hem jeneratör hem de fiderdeki Ekranlar için Ekran koruyucunun etkinleştirilmesiyle sağlanır (ilgili paragrafa bakın).</li> <li>ULTRA - Enerji tasarrufu, jeneratör ve fider üzerindeki Ekranların, operatör tarafından değiştirilemeyen Ekran tasarrufuna eşit bir süre sonra kapatılmasıyla elde edilir.</li> <li>EXTRA - Jeneratör üzerindeki ekrandan ve makine açık olduğu anda fiderin kapanması ile enerji tasarrufu sağlanır.</li> </ul>
HATA FILTRE SÜRESI	Bu, bir alarmın görüntülenmeden önce aktif kalacağı minimum süreyi ayarlamak için kullanılır.

# GELİŞMİŞ AYAR Menüsünden çıkmak ve GELİŞMİŞ KURULUM Menüsüne geri dönmek için: • MENÜ TUŞU'na basın.

## **GELİŞMİŞ MOD**

**GELİŞMİŞ KURULUM** 

Bu menünün amacı, operatörün makine için kaynak parametreleri ayarlarını daha da hassaslaştırmasını sağlamaktır.

- GELİŞMİŞ KURULUM Menüsünden GELİŞMİŞ MOD Menüsüne erişmek için: İstenen simgeyi seçmek için ENKODER DÜĞMESİ SX düğmesini çevirin.
- ENTER/MEM TUŞUNA basın.



GELİŞMİŞ MOD Menüsü içinde, ENKODER DÜĞMESİ - SX döndürülerek, mevcut 4 Kaynak modundan (seçilen kaynak işlemine göre) istenen gelişmiş Kaynak modu seçilebilir ve bu, ENKODER DÜĞMESİ - DX döndürülerek ETKİNLEŞTIRİLEBILİR (bu işlem onay gerektirmez).

Gelişmiş	Fonksiyon		Açıklama
DÖNGÜ	DUATE DUSE TIG LIFT MODE	STANDARD DTANDARD DISAILED	Etkinleştirilirse, STANDART veya GELİŞMİŞ modda çalışırken, bu işlev operatöre MIG (darbeli, çift darbeli, sinerjik veya manuel) kaynak işlemlerini kullanırken başka bir Kaynak modu (CYCLE) ve bununla ilişkili Özel Fonksiyonlar sağlar: - AKIM ÇEVRİM, ÇEVRİM TEL HIZI (bkz. TAB. A/B parametresi F19). - ÇEVRİM ARK UZUNLUĞU, ÇEVRİM GERİLİMİ (bkz. TAB. A/B parametresi F20). - İLK EĞİM (11'den 12'ye) bkz. A/B parametresi F18) - yalnızca gelişmiş çevrim. - İKİNCİ EĞİM (12'den 11'e) (bkz. TAB. A/B parametresi F21) - yalnızca gelişmiş çevrim. Bu nedenle KAYNAK MODU SEÇİM Menüsü (MODE) menüsü değiştirilecektir. Bu işlev yalnızca yukarıdaki prosedürle VISION Ekranında etkinleştirilebilirken, etkinleştirildikten sonra Tel Besleyici sürükle-birak üzerinden de ayarlanabilir. CYCLE Kaynak modunun doğru çalışması için özel "WELD MODE SEÇİM Tuşu" paragrafına bakın.
	RATE DUAL PUSE TIG LIFT MODE	STANARD STANARD DISABLED	



GELİŞMİŞ MOD Menüsünden çıkmak ve GELİŞMİŞ KURULUM Menüsüne geri dönmek için:

MENÜ TÜŞÜ'na basın.

## EKİPMAN YERLEŞİMİ

#### GELİŞMİŞ SETUP Menu

Bu menünün amacı, operatörün kaynak tesisinin bir parçası olan bileşenlerin ve aksesuarların bağlantılarını yönetmesini sağlamaktır.

KURULUM Menüsünden EKİPMAN DÜZENİ Menüsüne erişmek için:

• İstenen simgeyi seçmek için ENKODER DÜĞMESİ - SX düğmesini çevirin.

• ENTER/MEM TUŞUNA basın.



**EKİPMAN DÜZENİ** Menüsünde, **ENKODER DÜĞMESİ - SX'i** döndürerek kaynak tesisinin bileşenini seçmek mümkündür, ENKODER DÜĞMESİ - DX'i döndürerek gerekli bağlantı türüne (örn. İsteğe bağlı) veya tesise bağlanacak bileşen türüne (örn. Torç 400 A H2O) karar verebilirsiniz (bu işlem onay gerektirmez).

Gelişmiş fonksiyon	Açıklama
SU SOĞUTUCU	OPSİYONEL - Su soğutucu sisteminin kaynak makinesine bağlanabileceği veya bağlanmayabileceği anlamına gelir.
SAFETY CALIBRATION CODE 2 013	<ul> <li>ZORUNLU - Su soğutucu sisteminin kaynak tesisine bağlanmasının zorunlu olduğu anlamına gelir.</li> <li>Şu durumlarda bir hata durumu oluşur:</li> <li>Kaynak tesisi varlığı algılamazsa, açma veya başka herhangi bir zamanda.</li> <li>Normal çalışma sırasında su soğutucu sisteminin bağlantısı kesilirse.</li> </ul>
	Sogutma sistemini surekli çalışır durumda tutmak gerekiyorsa CONFIG menusune de bakın.
TEL BESLEYICI 1 / TEL BESLEYICI 2	OPSİYONEL - Bu, FEEDER 1-2'nin kaynak tesisine bağlanabileceği veya bağlanamayacağı anlamına gelir. Tesis açıkken besleyici 1-2 algılandığında, varlığı zorunlu hale gelir.
NATER COLER OFFICIAL REMOTE CONTROL 1 RC OFFICIAL	ZORUNLU - Bu, tesis açık olsa bile BESLEYİCİ 1-2'nin kaynak tesisine bağlanmasının zorunlu olduğu anlamına gelir. Şu durumlarda bir hata durumu oluşur:
SAFETY CALIBRATION CODE 2 013	Normal çalışma sırasında tel besleyicinin bağlantısı kesilirse.
tanon.	KAYIP - Fider 2'nin bağlı olsa bile tesis tarafından yönetilmemesi gerektiği anlamına
WATER COOLER OPTIONAL	gelir. NOT: İkinci beslevici bağlı değilse, tüm avarlar beslevici 1 ile ilgilidir.
SAFETY CALIBRATION CODE 1 013	<b>NOT:</b> BESLEYİCİ 2 bölümü de besleyici 2'nin robotize bir tesiste çalışmasına izin verecek şekilde ayarlanmalıdır.
TORCH TYPE 2 400A H2O	

(devamı)

Gelişmiş fonksiyon	Açıklama	
UZAKTAN KUMANDA 1 / UZAKTAN KUMANDA 2	DEVRE DIŞI - UZAKTAN KUMANDA 1-2'nin bağlı olsa bile tesis tarafından yönetilmemesi gerektiği anlamına gelir.	
WATER COOLER OPTIONAL WIRE FEDER 1 OPTIONAL	OPSİYONEL - Bu, UZAKTAN KUMANDA 1-2'nin kaynak tesisine bağlanabileceği veya bağlanamayacağı anlamına gelir. Tesis çalışırken bağlantısı kesilirse alarm verilmez.	
REMOTE CONTROL 1         RC OPTIONAL           TORCH TYPE 1         400A H2O           SAFETY CALBRATION CODE 1         013           WIRE FEEDER 2         ABESNIT           REMOTE CONTROL 2         RC OPTIONAL           TORCH TYPE 2         400A H2O	ZORUNLU - Bu, tesis açık olsa bile UZAKTAN KUMANDA 1-2'nin kaynak tesisine bağlanmasının zorunlu olduğu anlamına gelir.	
WHEFT COLUMN KING 2 UIS	<ul> <li>Şu durumlarda bir hata durumu oluşur:</li> <li>Kaynak tesisi varlığı algılamazsa (yalnızca zorunlu olarak ayarlanmışsa) açıldığında veya başka herhangi bir zamanda.</li> <li>Uzaktan kumanda bağlantısı kesilirse normal çalışma sırasında.</li> </ul>	
100x.1172         000 ALCO           SAFETY CAUBRATION CODE 1         033           WIRE FEDER 2         AASSINT           REMOTE CONTROL 2         600 ALCO           SAFETY CAUBRATION CODE 2         013	<b>UYARI:</b> ANALOGIC RC uzaktan kumandanın kullanımı ve işleyişi ile ilgili göstergeler için dokümantasyonla birlikte verilen kaynak makinesi ve tel besleyici kılavuzlarına bakın.	
OPENDAL         OPENDAL         WIRE FEDER 1         REMOTE CONTROL 1         TORGET TYPE 1         SAFETY CALIBRATION CODE 1         MARTE CONTROL 2         SAFETY CALIBRATION CODE 2         MARTE CONTROL 2         MARTE CONTROL 2         MARTE CONTROL 2         MARTE CONTROL 2         MARTE CONTROL 2         MARTE CONTROL 2         MARTE CONTROL 2         MARTE CONTROL 2         MARTE CONTROL 1         MARTE CONTROL 1         MARTE CONTROL 1         MARTE CONTROL 1         MARTE CONTROL 1         MARTE CONTROL 1         MARTE CONTROL 1         MARTE CONTROL 2         MARTE CONTROL 1         MARTE CONTROL 1 <td c<="" th=""><td>Daha sonra kaynak tesisine bağlanacak olan TORÇ TİPİ 1/2'yi ayarlamak için kullanılır. Bu işlem, tesisin ve dolayısıyla kaynak parametrelerinin doğru şekilde boyutlandırılması için yapılmalıdır.</td></td>	<td>Daha sonra kaynak tesisine bağlanacak olan TORÇ TİPİ 1/2'yi ayarlamak için kullanılır. Bu işlem, tesisin ve dolayısıyla kaynak parametrelerinin doğru şekilde boyutlandırılması için yapılmalıdır.</td>	Daha sonra kaynak tesisine bağlanacak olan TORÇ TİPİ 1/2'yi ayarlamak için kullanılır. Bu işlem, tesisin ve dolayısıyla kaynak parametrelerinin doğru şekilde boyutlandırılması için yapılmalıdır.
GÜVENLIK KALIBRASYON KODU 1 / GÜVENLIK KALIBRASYON KODU 2         WIRE FEDRA         NIRE FEDRA 1         OPTIONAL RC OPTIONAL RC OPTIONAL RC OPTIONAL RC OPTIONAL RC OPTIONAL MIRE FEEDRA 1         SATER COMPRE INTER FEEDRA 1         SATER COMPRE INTER FEEDRA 2         SATER COMPRE INTER FEEDRA 2         SATER COMPRE INTER FEEDRA 2         SATER COMPRE INTER FEEDRA 2         SATER COMPRE INTER FEEDRA 2         SATER COMPRE INTER FEEDRA 2         SATER COMPRE INTER FEEDRA 2         SATER COMPRE INTER FEEDRA 2         SATER COMPRE INTER FEEDRA 2         SATER COMPRE INTER FEEDRA 2         SATER COMPRE INTER FEEDRA 2         SATER COMPRE INTER FEEDRA 2         SATER COMPRE INTER FEEDRA 2         SATER COMPRE INTER FEEDRA 2         SATER COMPRE 2         SATER COMPRE 2         SATER COMPRE 2         SATER COMPRE 2         SATER COMPRE 2         SATER COMPRE 2         SATER COMPRE 2         SATER COMPRE 2         SATER COMPRE 2         SATER COMPRE 2	ENKODER DÜĞMESİ - DX'i çevirerek, güç kaynağının alet değerlerini (voltmetre ve ampermetre) okumak ve kontrol etmek için KALİBRASYON değerine gidin. NOT: Bu işlemin sonunda, kaynağa yeniden başlamadan önce, ENKODER DÜĞMESİ - DX'i her zaman çevirerek önceki değeri geri koymalısınız.	



CONFIG menüsündeyken, robot yapılandırmasının etkinleştirilmesini seçmek için ENKODER KNOB - SX düğmesini döndürün. **NOT:** Robot arayüzü bağlı değilken robot yapılandırması etkinleştirilirse, bir hata mesajı görüntülenir ve kaynak yapmak mümkün olmaz.

Gelişmiş fonksiyon	Açıklama
ROBOT KAYNAK	DEVRE DIŞI - Manuel kaynak kullanıldığı anlamına gelir. ETKİN - Robot arayüz kartı ile kaynağın etkinleştirildiği anlamına gelir. Bu işlev seçildikten sonra, kaynak tesisi robot arayüz kartının doğru şekilde bağlanmasını gerektirecektir. Eğer durum böyle değilse, bir hata mesajı görüntülenecek ve kaynak yapmak mümkün olmayacaktır.
ROBOT BAĞLANTISI MODU (ROBOT BAĞLANTI MODU)	RI-A 1 - Analog / dijital tip robotlar için bir arayüz kartının varlığının tespit edildiği anlamına gelir RI-D 2 - Cihaz ağı tipi robotlar için bir arayüz kartının varlığının tespit edildiği anlamına gelir Hiçbir robot kartı türünün algılanmadığı anlamına gelir
ROBOT REG. MODU (ROBOT DÜZENLEME MODU)	ASS. AKIM - Bu modda, bir MİNİMUM ROBOT ANALOG V - MAKSİMUM ROBOT ANALOG V (*) girişi 0-500A arasında sağlanan bir akıma karşılık gelir. REL. AKIM - Bu modda, bir MİNİMUM ROBOT ANALOG V - MAKSİMUM ROBOT ANALOG V (*) girişi, kullanılan kaynak eğrisindeki aşırı akımlara karşılık gelir. ASS. TEL HIZI - Bu modda, bir MİNİMUM ROBOT ANALOG V - MAKSİMUM ROBOT ANALOG V (*) girişi 0-25 m/dak tel hızına karşılık gelir. REL. TEL HIZI - Bu modda, bir MİNİMUM ROBOT ANALOG V - MAKSİMUM ROBOT ANALOG V (*) girişi 0-25 m/dak tel hızına karşılık gelir. REL. TEL HIZI - Bu modda, bir MİNİMUM ROBOT ANALOG V - MAKSİMUM ROBOT ANALOG V (*) girişi, kullanılan kaynak eğrisindeki aşırı tel hızlarına karşılık gelir. (*) Bu değerler aşağıda açıklandığı gibi ayarlanabilir.
ROBOT VOLTAJI	AKTİF DEĞİL - Bu modda, ARK UZUNLUĞU düzenlemesi kaynak üzerinden aktiftir makine paneli. AKTİF - Bu modda, robot arayüz kartı aracılığıyla ARK UZUNLUĞU düzenlemesi aktiftir.
ROBOT ELEKTRONIK ENDÜKTANSI	AKTİF DEĞİL - Bu modda, ELEKTRONİK İNDÜKTANSIN düzenlenmesi kaynak makinesinin paneli üzerinden aktiftir. AKTİF - Bu modda, ELEKTRONİK İNDÜKTANSIN düzenlenmesi robot arayüz kartı üzerinden aktiftir.

ROBOT GERI YAKMA       AKTIF DEĞIL - Bu modda, kaynak üzerinden GERI YANMA düzenlemesi aktiftir makinenin paneli.         AKTIF - Bu modda, robot arayüz kartı aracılığıyla GERI YANMA düzenlemesi aktiftir.       AKTIF - Bu modda, robot arayüz kartı aracılığıyla GERI YANMA düzenlemesi aktiftir.         ROBOT DİNAMİKLERI       AKTIF DEĞİL - Bu modda, DİNAMİK düzenleme aktiftir, kaynak makinesinin panel.       AKTIF DEĞİL - Bu modda, robot arayüz kartı aracılığıyla DİNAMİK düzenleme aktiftir.         ROBOT DARBE FREK, (ROBOT DARBE FREK, (ROBOT DARBE FREKANSI)       AKTIF DEĞİL - Bu modda, kaynak makinesinin paneli üzerinden PULSASYON FREKANSI düzenlemesi etkindir.         GAZ AKIŞI KONTROLÜ       AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için GAZ AKIŞI girişi yok sayılır.         GAZ AKIŞI KONTROLÜ       AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için GAZ AKIŞI girişi yok sayılır.         SU AKIŞI KONTROLÜ       AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için GAZ AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için GAZ AKIŞI girişi yok sayılır.       AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için GAZ AKIŞI girişi yok sayılır.         SU AKIŞI KONTROLÜ       AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi içi estet edİlir ve gerekirse ligili SU AKIŞI alarm	Gelişmiş fonksiyon	Açıklama
Imakinenin paneli.       AKTIF - Bu modda, robot arayüz kartı aracılığıyla GERI YANMA düzenlemesi aktifur.         ROBOT DINAMIKLERI       AKTIF DEĞIL - Bu modda, DINAMIK düzenleme aktifur, kaynak makinesinin panel, AKTIF - Bu modda, robot arayüz kartı aracılığıyla DINAMIK düzenleme aktifur.         ROBOT DABEE FREK. (ROBOT)       AKTIF DEĞIL - Bu modda, robot arayüz kartı aracılığıyla DINAMIK düzenleme aktifur.         ROBOT DABEE FREK. (ROBOT)       AKTIF DEĞIL - Bu modda, kaynak makinesinin paneli üzerinden PULSASYON FREKANSI) düzenlemesi etkindir.         GAZ AKIŞI KONTROLÜ       AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için GAZ AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için GAZ AKIŞI girişi yok sayılır.       AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için GAZ AKIŞI girişi yok sayılır.         SU AKIŞI KONTROLÜ       AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için GAZ AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.       AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.         KATIF - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.       AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi yok sayılır.       AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi yok sayılır.         MEVCUT KAYIP MASKE       XXI Trel - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi test edilir ve gerekirse liğlili SU ARIZA	ROBOT GERI YAKMA	AKTİF DEĞİL - Bu modda, kaynak üzerinden GERİ YANMA düzenlemesi aktiftir
AKTIF - Bu modda, robot arayüz kartı aracılığıyla GERI YANMA düzenlemesi aktifur:         ROBOT DINAMIKLERI         AKTIF DEGİL - Bu modda, DINAMIK düzenleme aktifur, kaynak makinesinin panel.         AKTIF - Bu modda, robot arayüz kartı aracılığıyla DINAMIK düzenleme aktifur.         ROBOT DARBE FREKKNESI         ROBOT DARBE FREKKNESI         ROBOT DARBE FREKKNESI         AKTIF DEĞİL - Bu modda, robot arayüz kartı aracılığıyla DINAMIK düzenleme aktifur.         AKTIF DEĞİL - Bu modda, kaynak makinesinin paneli üzerinden PULSASYON FREKANSI düzenlemesi robot arayüz kartı üzerinden aktifur.         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için GAZ AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için GAZ AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi yok sayılır.	Contro Contro	makinenin paneli.
ROBOT DINAMIKLERI       AKTIF DEĞİL - Bu modda, DINAMİK düzenleme aktiftir, kaynak makinesinin panel.         AKTIF - Bu modda, robot arayüz kartı aracılığıyla DİNAMİK düzenleme aktiftir.       AKTIF - Bu modda, robot arayüz kartı aracılığıyla DİNAMİK düzenleme aktiftir.         ROBOT DARBE FREK (ROBOT DARBE FREK (ROBOT DARBE FREKANSI)       AKTIF DEĞİL - Bu modda, kaynak makinesinin paneli üzerinden PULSASYON FREKANSI düzenlemesi etkindir.         AKTIF DEĞİL - Bu modda, Kaynak makinesinin paneli üzerinden PULSASYON FREKANSI düzenlemesi robot arayüz kartı üzerinden aktiftir.         GAZ AKIŞI KONTROLU       AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için GAZ AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için GAZ AKIŞI girişi kontrol edilir ve gerekirse itgili alarm etkineştirilir.         SU AKIŞI KONTROLU       AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için GAZ AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF - BE modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞİL	WATER COOLER OPTIONAL ROBOT CONN. MODE RI-A 1 ROBOT REG. MODE ABS. WIRE SP.	AKTİF - Bu modda, robot arayüz kartı aracılığıyla GERİ YANMA düzenlemesi aktiftir.
ROBOT DINAMIKLERI       AKTIF DEGIL - Bu modda, DINAMIK düzenleme aktiftir, kaynak makinesinin panel.         AKTIF - Bu modda, robot arayüz kartı aracılığıyla DİNAMIK düzenleme aktiftir.       AKTIF DEGIL - Bu modda, robot arayüz kartı aracılığıyla DİNAMIK düzenleme aktiftir.         ROBOT DARBE FREK, (ROBOT DARBE FREK, NOBOT DARBE FREKANSI)       AKTIF DEGIL - Bu modda, kaynak makinesinin paneli üzerinden PULSASYON FREKANSI düzenlemesi etkindir.         GAZ AKIŞI KONTROLU       AKTIF DEGIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için GAZ AKIŞI girişi yok sayılır.         GAZ AKIŞI KONTROLU       AKTIF DEGIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için GAZ AKIŞI girişi kontrol edilir ve gerekirse igili alarm etkinleştirilir.         SU AKIŞI KONTROLÜ       AKTIF DEGIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için GAZ AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için GAZ AKIŞI girişi yok sayılır.       AKTIF DEGIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.         KATIF - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için GAZ AKIŞI girişi yok sayılır.       AKTIF DEGIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.         KATIF - BU modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi yok sayılır.       AKTIF DEGIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi yok sayılır.         KATIF - BU modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi yok sayılır.       AKTIF DEGIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi yok sayılır.         KATIF DEGIL - BU modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi yok sayılır. <td>ROBOT VOLTAGE ENABLED ROBOT ELECTRONICI ROUCTANCE DISSAED ROBOT BURN BACK DISSAED BODOT BURN BACK DISSAED</td> <td></td>	ROBOT VOLTAGE ENABLED ROBOT ELECTRONICI ROUCTANCE DISSAED ROBOT BURN BACK DISSAED BODOT BURN BACK DISSAED	
ROBOT DINAMIKLERI       AKTIF DEĞIL - Bu modda, DİNAMİK düzenleme aktiftir, kaynak makinesinin panel.         AKTIF - Bu modda, robot arayüz kartı aracılığıyla DİNAMİK düzenleme aktiftir.         ROBOT DARBE FREK, (ROBOT DARBE FREKANSI)         AKTIF DEĞIL - Bu modda, kaynak makinesinin paneli üzerinden PULSASYON FREKANSI düzenlemesi etkindir.         AKTIF - Bu modda, PULSASYON FREKANSI düzenlemesi robot arayüz kartı üzerinden PULSASYON FREKANSI düzenlemesi etkindir.         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için GAZ AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için GAZ AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için GAZ AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi yok sayılır	ROBOT PULSE FREQ. DISABLED GAS FLUX CONTROL DISABLED	
AKTIF DEGIL - Bu modda, DINAMIK duzenieme aktifur, kaynak makinesinin         panel.         AKTIF DEGIL - Bu modda, robot arayüz kartı aracılığıyla DINAMIK düzenieme aktifur.         COSOT DARBE FREK. (ROBOT)         AKTIF DEGIL - Bu modda, robot arayüz kartı aracılığıyla DINAMIK düzenieme aktifur.         AKTIF DEGIL - Bu modda, robot arayüz kartı aracılığıyla DINAMIK düzenieme aktifur.         AKTIF DEGIL - Bu modda, PULSASYON FREKANSI düzeniemesi robot arayüz kartı üzerinden         AKTIF DEGIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için GAZ AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEGIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEGIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEGIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEGİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi test edilir ve gerekirse igili SU ARIZASI alarını kutunun çıkışı üzerinden etkinleştirilir.         TEL VARLIK KONTROLÜ       AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontr	ROBOT DINAMIKLERI	
Image: Constraint of the second se	CONFIG	AKTIF DEGIL - Bu modda, DINAMIK düzenleme aktiftir, kaynak makinesinin
AKTIF - Bu modda, robot arayüz kartı aracılığıyla DİNAMİK düzenleme aktiftir.         ROBOT DARBE FREK. (ROBOT DARBE FREK. (ROBOT DARBE FREK. (ROBOT DARBE FREK. (ROBOT DARBE FREK. (ROBOT DARBE FREK. (ROBOT DARBE FREK.))         AKTIF DEĞİL - Bu modda, kaynak makinesinin paneli üzerinden PULSASYON FREKANSI düzenlemesi etkindir.         AKTIF DEĞİL - Bu modda, kaynak makinesinin paneli üzerinden PULSASYON FREKANSI düzenlemesi robot arayüz kartı üzerinden aktifur.         GAZ AKISI KONTROLU         Immedia MCB-3 motor kontrol kutusu için GAZ AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için GAZ AKIŞI girişi yok sayılır.         SU AKISI KONTROLU         Immedia MCB-3 motor kontrol kutusu için GAZ AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu	WATER COOLER OPTIONAL ROBOT CONN. MODE RI-A.1 ROBOT REG. MODE ABS. WIRE	panel.
ROBOT DARBE FREK, (ROBOT DARBE FREK, (ROBOT DARBE FREKANSI)       AKTIF DEĞIL - Bu modda, kaynak makinesinin paneli üzerinden PULSASYON FREKANSI düzenlemesi robot arayüz kartı üzerinden aktiftir.         GAZ AKISI KONTROLÜ       AKTIF DEĞIL - Bu modda, PULSASYON FREKANSI düzenlemesi robot arayüz kartı üzerinden aktiftir.         GAZ AKISI KONTROLÜ       AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için GAZ AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için GAZ AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi test edilir ve gerekirse ilgili SU ARIZASI alarmı kutunun çıkışı üzerinden etkinleştirilir.         TEL VARLIK KONTROLÜ       AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 moto	ROBOT VOLTAGE ROBOT ELECTRONIC INDUCTANCE ROBOT BURN BACK DISABLED DOODT BURN BACK	AKTİF - Bu modda, robot arayüz kartı aracılığıyla DİNAMİK düzenleme aktiftir.
ROBOT DARBE FREK, (ROBOT DARBE FREKANSI)       AKTIF DEĞIL - Bu modda, kaynak makinesinin paneli üzerinden PULSASYON FREKANSI düzenlemesi etkindir.         GAZ AKISI KONTROLU       AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için GAZ AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için GAZ AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için GAZ AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için GAZ AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için GAZ AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi yok sayılır.	RODO FULSE FRO. DISABLED GAS FLUX CONTROL DISABLED	
AKTIF DEĞIL - Bu modda, kaynak makinesinin paneli üzerinden PULSASYON         GAZ AKISI KONTROLÜ         Image: Subscript of the subscript of th	ROBOT DARBE FREK. (ROBOT DARBE FREKANSI)	
Image: Section of the sectin of the section of the section of the section of the	CONFIG. WATER COOLER OPTIONAL	AKTİF DEĞİL - Bu modda, kaynak makinesinin paneli üzerinden PULSASYON FREKANSI düzenlemesi etkindir.
aktiftir.       aktiftir.         GAZ AKISI KONTROLÜ       AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için GAZ AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için GAZ AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için GAZ AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi kontrol edilir ve gerekirse ilgili alarm etkinleştirilir.         SU AKISI KONTROLÜ         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi test edilir ve gerekirse ilgili SU ARIZASI alarmı kutunun çıkışı üzerinden etkinleştirilir.         TEL VARLIK KONTROLÜ       AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi test edilir ve gerekirse ilgili TEL KAYIP alarmı robot arayüz kartı üzerinden etkinleştirilir.         MEVCUT KAYIP MASKE       XXX [ms] - Kaynak sırasında ve tamamlandığında, bu, akımın sıfırlanması ile robot arayüz kartındaki CURRENT SENSE dijital çıkışımın devre dışı bırakılması arasında geçen süreyi gösterir.	ROBOT CONN. MODE RI-A 1 ROBOT REG. MODE ABS. WIRE SP. ROBOT VGLTAGE ENARLD ROBOT VGLTAGE ENARLD	AKTİF - Bu modda, PULSASYON FREKANSI düzenlemesi robot arayüz kartı üzerinden
GAZ AKISI KONTROLÜ         Image: Strategy and the strategy and the	ROBOT BURN BACK DISABLED ROBOT PULSE FREQ, DISABLED GAS FLUX CONTROL DISABLED	aktiftir.
AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için GAZ AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için GAZ AKIŞI girişi kontrol edilir ve gerekirse ilgili alarm etkinleştirilir.         SU AKISI KONTROLÜ         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için GAZ AKIŞI girişi kontrol edilir ve gerekirse ilgili alarm etkinleştirilir.         SU AKISI KONTROLÜ         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi test edilir ve gerekirse ilgili SU ARIZASI alarmı kutunun çıkışı üzerinden etkinleştirilir.         TEL VARLIK KONTROLÜ         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi test edilir ve gerekirse ilgili SU ARIZASI alarmı kutunun çıkışı üzerinden etkinleştirilir.         TEL VARLIK KONTROLÜ         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi test edilir ve gerekirse ilgili SU ARIZASI alarmı kutunun çıkışı üzerinden etkinleştirilir.         KTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi test edilir ve gerekirse ilgili TEL KAYIP alarmı robot arayüz kartı üzerinden etkinleştirilir.         MEVCUT KAYIP MASKE       XXX [ms] - Kaynak sırasında ve tamamlandığında, bu, akımın sıfırlanması ile robot arayüz kartındaki CURRENT SENSE dijital çıkışının devre dışı bırakılması arasında geçen süreyi gösterir.	GAZ AKISI KONTROLÜ	
AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için GAZ AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için GAZ AKIŞI girişi kontrol edilir ve gerekirse ilgili alarm etkinleştirilir.         SU AKIŞI KONTROLÜ         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için GAZ AKIŞI girişi kontrol edilir ve gerekirse ilgili alarm etkinleştirilir.         SU AKIŞI KONTROLÜ         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi test edilir ve gerekirse ilgili SU ARIZASI alarmı kutunun çıkışı üzerinden etkinleştirilir.         TEL VARLIK KONTROLÜ         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi test edilir ve gerekirse ilgili TEL KAYIP alarmı robot arayüz kartı üzerinden etkinleştirilir.         MEVCUT KAYIP MASKE       XXX [ms] - Kaynak sırasında ve tamamlandığında, bu, akımın sıfırlanması ile robot arayüz kartı üzerinden etkinleştirilir.         XXX [ms] - Kaynak sırasında ve tamamlandığında, bu, akımın sıfırlanması ile robot arayüz kartındaki CURRENT SENSE dijital çıkışının devre dışı bırakılması arasında geçen süreyi gösterir.	Contra	
AKTIF - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için GAZ AKIŞI girişi kontrol edilir ve gerekirse ilgili alarm etkinleştirilir.         SU AKISI KONTROLÜ         AKTIF - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için GAZ AKIŞI girişi kontrol edilir ve gerekirse ilgili alarm etkinleştirilir.         SU AKISI KONTROLÜ         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi test edilir ve gerekirse ilgili SU ARIZASI alarmı kutunun çıkışı üzerinden etkinleştirilir.         TEL VARLIK KONTROLÜ         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi yok sayılır.         AKTIF - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi test edilir ve gerekirse ilgili SU ARIZASI alarmı kutunun çıkışı üzerinden etkinleştirilir.         TEL VARLIK KONTROLÜ         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi test edilir ve gerekirse ilgili TEL KAYIP alarmı robot arayüz kartı üzerinden etkinleştirilir.         MEVCUT KAYIP MASKE       XXX [ms] - Kaynak sırasında ve tamamlandığında, bu, akımın sıfırlanması ile robot arayüz kartı üzerinden etkinleştirilir.         XXX [ms] - Kaynak sırasında ve tamamlandığında, bu, akımın sıfırlanması ile robot arayüz kartındaki CURRENT SENSE dijital çıkışının devre dışı bırakılması arasında geçen süreyi gösterir.	WATER COOLER OPTIONAL ROBOT CONN. MODE RI-A 1 ROBOT CONN. MODE ABS. WRRE	AKTİF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutuşu için GAZ AKISI girişi yok şayılır
Internet and the bar module with bar of the bit of Kulubar (and bar (an	ROBOT VOLTAGE ROBOT LELECTRONIC INDUCTANCE ROBOT BLINN BACK DISABLED DISABLED	AKTİF - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutuşu için GAZ AKIŞI girişi kontrol edilir ve
SU AKISI KONTROLÜ         Image: An intervention of the state of	ROBOT PULSE FREQ. DISABLED GAS FLUX CONTROL GAS FLUX CONTROL	gerekirse ilgili alarm etkinleştirilir.
AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi test edilir ve gerekirse ilgili SU ARIZASI alarmı kutunun çıkışı üzerinden etkinleştirilir.         TEL VARLIK KONTROLÜ         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi test edilir ve gerekirse ilgili SU ARIZASI alarmı kutunun çıkışı üzerinden etkinleştirilir.         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi test edilir ve gerekirse ilgili SU ARIZASI alarmı kutunun çıkışı üzerinden etkinleştirilir.         AKTIF DEĞIL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi test edilir ve gerekirse ilgili TEL KAYIP alarmı robot arayüz kartı üzerinden etkinleştirilir.         MEVCUT KAYIP MASKE       XXX [ms] - Kaynak sırasında ve tamamlandığında, bu, akımın sıfırlanması ile robot arayüz kartındaki CURRENT SENSE dijital çıkışının devre dışı bırakılması arasında geçen süreyi gösterir.	SU AKISI KONTROLÜ	
AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için SU AKIŞI girişi yok sayılır.         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusunun SU AKIŞI girişi test edilir ve gerekirse ilgili SU ARIZASI alarmı kutunun çıkışı üzerinden etkinleştirilir.         TEL VARLIK KONTROLÜ         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusunun SU AKIŞI girişi test edilir ve gerekirse ilgili SU ARIZASI alarmı kutunun çıkışı üzerinden etkinleştirilir.         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi test edilir ve gerekirse ilgili SU ARIZASI alarmı kutunun çıkışı üzerinden etkinleştirilir.         AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi test edilir ve gerekirse ilgili TEL KAYIP alarmı robot arayüz kartı üzerinden etkinleştirilir.         MEVCUT KAYIP MASKE       XXX [ms] - Kaynak sırasında ve tamamlandığında, bu, akımın sıfırlanması ile robot arayüz kartındaki CURRENT SENSE dijital çıkışının devre dışı bırakılması arasında geçen süreyi gösterir.		
Interference functioner       Interference functiner       Interference functiner	WATER COOLER OPTIONAL ROBOT RES. MODE ARS. WIRE ROBOT VOLTAGE SPLEWARED	AKTİF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutuşu için SU AKIŞI girişi yok şayılır.
Internet control       Internet control <td< td=""><td>ROBOT FLICTRONIC INDUCTANCE DISABLED ROBOT DURN BACK. ROBOT DYNAMICS DISABLED DISABLED</td><td>AKTİF - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusunun SLLAKISI girişi test edilir ve</td></td<>	ROBOT FLICTRONIC INDUCTANCE DISABLED ROBOT DURN BACK. ROBOT DYNAMICS DISABLED DISABLED	AKTİF - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusunun SLLAKISI girişi test edilir ve
TEL VARLIK KONTROLÜ         WITH COLLE         VARTIE COLLE       AKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi yok sayılır.         AKTIF - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi test edilir ve gerekirse ilgili TEL KAYIP alarmı robot arayüz kartı üzerinden etkinleştirilir.         MEVCUT KAYIP MASKE         XXX [ms] - Kaynak sırasında ve tamamlandığında, bu, akımın sıfırlanması ile robot arayüz kartındaki CURRENT SENSE dijital çıkışının devre dışı bırakılması arasında geçen süreyi gösterir.	GAS FLUX CONTROL DISABLED WATER FLUX CONTROL DISABLED	gerekirse ilgili SU ARIZASI alarmı kutunun çıkışı üzerinden etkinleştirilir.
MAKTIF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi yok         Sayılır.         AKTİF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi test edilir ve         Generative Kanan Kan	TEL VARLIK KONTROLÜ	
WATE COOLER       WINNEL         MODOT VOLTAGE       WINNELD         MODOT VOLTAGE       WINNELD         MODOT VOLTAGE       WINNELD         MODOT VOLTAGE       WINNELD         WINNELD       WINNELD         WINNELD       WINNELD         WINNELD       WINNELD         WINNELD       WINNELD         WINNELD       WINNELD         WINNELD       WINNELD         WINNELD       WINNELD         WINNELD       WINNELD         WINNELD       WINNELD         WINNELD       WINNELD         WINNELD       WINNELD	emmo	
WINNER RUD       Disklip         PULLE FREGRET CONTROL       Disklip         WATER RULC CONTROL       Disklip         WATER RULC CONTROL       Disklip         MEVCUT KAYIP MASKE       Disklip         MEVCUT KAYIP MASKE       XXX [ms] - Kaynak sırasında ve tamamlandığında, bu, akımın sıfırlanması ile robot arayüz kartındaki CURRENT SENSE dijital çıkışının devre dışı bırakılması arasında geçen süreyi gösterir.	WATER COOLER UPTIONAL ROBOT VOLTAGE ENABLED ROBOT VOLTAGE DISABLED	AKTİF DEĞİL - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu için TEL VARLIĞI girişi yok sayılır
Image: Control with control indication of the control indicating of the control indication of the control indication	BURN BACK DEGRET NOOD DISABLED ROBOT DYNAMICS ROBOT DISABLED PULSE FREG.GAS FULX DISABLED	AKTIE - Bu modda MCB-3 motor kontrol kutusu icin TEL VABLIĞI girisi test edilir ve
MEVCUT KAYIP MASKE XXX [ms] - Kaynak sırasında ve tamamlandığında, bu, akımın sıfırlanması ile robot arayüz kartındaki CURRENT SENSE dijital çıkışının devre dışı bırakılması arasında geçen süreyi gösterir.	CONTROL DISABILED WATER FLUX CONTROL DISABILED WHRE PRESENCE CONTROL DISABILED	gerekirse ilgili TEL KAYIP alarmı robot arayüz kartı üzerinden etkinleştirilir.
XXX [ms] - Kaynak sırasında ve tamamlandığında, bu, akımın sıfırlanması ile robot arayüz kartındaki CURRENT SENSE dijital çıkışının devre dışı bırakılması arasında geçen süreyi gösterir.	MEVCUT KAYIP MASKE	
water codare Robot Electrowic Robot Rube Nack Robot Disket Comrol, posketD Owrite Aux Robot DisketD Puls Freq. Gas Fulx Comrol, posketD OssaleD	CONFIG	XXX [ms] - Kaynak sırasında ve tamamlandığında, bu, akımın sıfırlanması ile robot arayüz kartındaki CLIRRENT SENSE dijital çıkışının devre dışı bırakılması araşında
RODOT DYNAMICS RODT     DISABLED       PULSE FREQ, GR SFLIX     DISABLED       CONTROL WATTER FLIX     DISABLED       CONTROL     DISABLED       WIRE PRESENCE CONTROL     DISABLED	WATER COOLER OPTIONAL ROBOT ELECTRONIC INDUCTANCE ROBOT BURN BACK DISABLED	geçen süreyi gösterir.
WHE PRESENCE CONTROL DISARLED	ROBOT DYNAMICS ROBOT DISABLED PULS FREQ. GAS FULV CONTROL WATER FLUX DISABLED CONTROL WATER FLUX DISABLED	
CURRENT MISSING MAGK 300 ms	VIRE PRESENCE CONTROL DISARCED CURRENT MISSING MASK 300 ms	

(devamı)

Gelişmiş fonksiyon	Açıklama
ÇIFT BESLEYICI MODU	AYRI - EKİPMAN DÜZENİ menüsünde çift besleyici seçilirse, bu modda ikinci besleyici birinciden ayrı olarak çalışır.
WATEL COLLER OPTIONAL ROBOT DUNN MACK DISARLED ROBOT DVIAMICS DISARLED GAS FLUX CONTROL WATEL REAL DISARLED GAS FLUX CONTROL DISARLED UNE PRESINCE CONTROL DISARLED UNE PRESINCE CONTROL DISARLED UNE PRESINCE CONTROL	SLAVED - EQUIPMENT LAYOUT menüsünde çift besleyici seçilirse, bu modda ikinci besleyici birinciyle aynı anda ve paralel olarak çalışır.
SLAVE BESLEYICI HIZI	Parametre, ana besleyiciye kıyasla bağımlı besleyici için ‰ cinsinden hız farkını gösterir.
WATER COCLER OPTIONAL ROBOT FOWMANICS USARAE ROBOT FOWMANICS DI CARAE GAS FLUX CONTROL DI CARAE WATER FLUX CONTROL DI CARAE UNRE PRESENCE CONTROL DI CARAE CURRENT MISSING MASC D DUAL FEEDER MODE DI CARAE D	
MIN. ROBOT ANALOG GERILIMI	Bu parametreler, robot kartının analog girişlerini kontrol etmek için kullanılan maksimum ve minimum voltaj ayarlarını ayarlamak için kullanılır. Ayarlanabilir değerler şunlardır: MİNİMUM ROBOT ANALOG V 0V ila 2V MAKSİMUM ROBOT ANALOG V 5V ila 14,5V
MAKS. ROBOT ANALOG GERILIMI	
WATER COCKER OPTIONAL GAS FLUX CONTROL DISABLE WATER FLUX CONTROL DISABLE UNITER PERSECE CONTROL DISABLE CURRENT MISSING MASK D DUAL FEEDER MODE DISABLE SLAVE FEEDER SEED D MIN. ROBOT ANALOG VOLTAGE 300 ms STAND	

EKİPMAN DÜZENİ Menüsünden çıkmak ve GELİŞMİŞ KURULUM Menüsüne geri dönmek için: • MENÜ TUŞU'na basın.

## KAYNAK GÜNLÜĞÜ

## GELİŞMİŞ SETUP Menu

Bu menünün amacı, operatörün makinede ayarlanan en son kaynak parametrelerini ve makineye kaydedilen en son verileri bilmesini sağlamaktır.

GELİŞMİŞ KURULUM Menüsünden KAYNAK GÜNLÜĞÜ Menüsüne erişmek için:

- İstenen simgeyi seçmek için ENKODER DÜĞMESİ SX düğmesini çevirin.
- ENTER/MEM TUŞUNA basın.



Bu menünün içeriği sadece bilgi amaçlıdır, operatör herhangi bir değişiklik yapamaz, sadece Ekran'da mevcut olan bilgileri okuyabilir.

KAYNAK GÜNLÜĞÜ Menüsünden çıkmak ve GELİŞMİŞ KURULUM Menüsüne geri dönmek için:

• MENÜ TUŞU'na basın.









## Gedik Welding Inc.

Ankara Caddesi No: 306 Şeyhli 34906 Pendik - İstanbul / Turkey P. +90 216 378 50 00 • F. +90 216 378 20 44 www.gedikwelding.com