

## Kaynak makinası

Taurus 355 Basic TDM  
Taurus 405 Basic TDM  
Taurus 505 Basic TDM

099-005221-EW515

Ek sistem belgelerini dikkate alın!

05.09.2016

**Register now  
and benefit!  
Jetzt Registrieren  
und Profitieren!**

[www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)



## Genel Bilgiler

### ⚠ UYARI



#### **Kullanma kılavuzunu okuyun!**

#### **Kullanma kılavuzu, ürünlerin güvenli kullanımı konusunda bilgi verir.**

- Tüm sistem bileşenlerinin kullanma kılavuzunu ve özellikle güvenlik uyarılarını ve ikazları okuyun ve izleyin!
- Kaza önleme talimatlarını ve ülkelere özel şartları dikkate alın!
- Kullanma kılavuzu, makinenin kullanıldığı yerde erişilebilir bir noktada bulundurulmalıdır.
- Makinenin üstünde bulunan güvenlik uyarı ve ikaz levhaları, oluşabilecek tehlikeler hakkında bilgi verir. Bu levhalar her zaman görülebilir ve okunabilir durumda olmalıdır.
- Bu makine, en son teknolojiler ile güncel kurallara ve standartlara uygun olarak üretilmiştir ve sadece eğitimli uzman personel tarafından işletilebilir, bakım görebilir ve onarılabilir.
- Makine tekniğinin gelişmesi nedeniyle teknik değişiklikler farklı kaynak tutumlarına yol açabilir.



**Kurulum, ilk çalıştırma, çalıştırma, kullanım alanındaki özellikler ve kullanım amacı ile ilgili sorularınız varsa yetkili satıcınıza ya da +49 2680 181-0 numaralı telefondan müşteri hizmetlerimize başvurun.**

**Yetkili satıcıların listesini [www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com) sitesinde bulabilirsiniz.**

Bu sistemin çalıştırılması ile ilgili sorumluluk, yalnızca sistemin fonksiyonu ile sınırlıdır. Hiçbir şekilde başka bir sorumluluk kabul edilmez. Bu sorumluluk muafiyeti tesis ilk kez çalıştırıldığında kullanıcı tarafından kabul edilmiş olur.

Bu kullanım talimatlarının yerine getirilip getirilmediği ve aygıtın kurulum, çalıştırma, kullanım ve bakım işlemleriyle ilgili koşullar ve yöntemler üretici tarafından kontrol edilemez.

Kurulumun usulüne uygun olarak yapılmaması, hasara yol açabilir ve bunun sonucunda insanlar için tehlike oluşturabilir. Bu nedenle, hatalı kurulum, usulüne uygun olmayan çalıştırma, yanlış kullanım ve bakım sonucunda veya bunlarla herhangi bir şekilde ilgili olarak ortaya çıkan kayıp, hasar veya masraflar için hiçbir sorumluluk kabul etmiyoruz.

© EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8

D-56271 Mündersbach

Bu belgenin telif hakkı üreticide kalır.

Kısmen de olsa çoğaltılması için mutlaka yazılı izin gereklidir.

Bu dokümanın içeriği itinayla araştırıldı, kontrol edildi ve düzenlendi, yine de değişiklik, yazım hatası ve hata yapma hakkı saklıdır.

# 1 İçindekiler

1	İçindekiler	3
2	Güvenlik talimatları	6
2.1	Bu kullanma kılavuzunun kullanımı hakkında uyarılar	6
2.2	Sembol açıklaması	7
2.3	Güvenlik talimatları	8
2.4	Taşıma ve kurulum	12
3	Amaca uygun kullanım	13
3.1	Amaca uygun kullanım	13
3.2	Geçerli olan diğer belgeler	14
3.2.1	Garanti	14
3.2.2	Uygunluk beyanı	14
3.2.3	Yüksek elektrik riski olan ortamda kaynak	14
3.2.4	Servis belgeleri (yedek parçalar ve devre şemaları)	14
3.2.5	Kalibrasyon / Doğrulama	14
4	Cihaz açıklaması - Hızlı genel bakış	15
4.1	Önden görünüm	15
4.2	Arkadan görünüm	17
4.3	Cihaz kumandası - Kullanım elemanları	19
5	Yapı ve İşlev	21
5.1	Taşıma ve kurulum	21
5.1.1	Ortam koşulları	21
5.1.1.1	Çalışır durumda	21
5.1.1.2	Nakliyat ve Depolama	21
5.1.2	Cihaz soğutması	22
5.1.3	İşlem parçası kontrolü, genel	22
5.1.4	Koruma tapası, kaynak makinası kontrolü	22
5.1.5	Ara hortum paketi gerilim giderme	23
5.1.6	Ara hortum paketi bağlantısı	24
5.1.7	Kaynak torçu tutucusu	25
5.1.8	Kaynak akımı hatlarının döşenmesi ile ilgili uyarılar	26
5.1.8.1	Parazitli kaynak akımları	27
5.1.9	Şebeke bağlantısı	28
5.1.9.1	Şebeke türü	28
5.1.10	Koruyucu gaz tedarigi	29
5.1.10.1	Basınç düşürücü bağlantısı	29
5.1.10.2	Gaz testi - Koruyucu gaz miktarı ayarı	30
5.1.10.3	Tüp paketini yıkama fonksiyonu	30
5.2	Kaynak bilgisi göstergesi	31
5.3	MIG/MAG kaynağı	32
5.3.1	İşlem parçası kontrol bağlantısı	32
5.3.2	Örtülü elektrot kaynağı görev seçimi	33
5.3.2.1	Çalışma noktası ayarı için ek donanım bileşenleri	33
5.3.3	Diğer kaynak parametreleri	34
5.3.4	MIG/MAG fonksiyon akışları / işletme tipleri	35
5.3.4.1	İşaret ve fonksiyon açıklaması	35
5.4	E-Manüel kaynağı	38
5.4.1	Elektrot pensesi ve işlem parçası hattının bağlanması	38
5.4.2	Örtülü elektrot kaynağı görev seçimi	39
5.4.3	Arcforce	39
5.4.4	Sıcak başlama	39
5.4.5	Yapışmaz	39
5.4.6	Oluk açma	40
5.4.6.1	Bağlantı	40
5.4.7	Örtülü elektrot kaynağı görev seçimi	41
5.5	Özel parametreler (Gelişmiş ayarlar)	41
5.5.1	Parametre seçimi, değiştirilmesi ve kaydedilmesi	41

5.5.1.1	Fabrika ayarına geri getirme .....	43
5.5.1.2	Özel parametreler detaylı olarak .....	43
5.6	Cihaz konfigürasyonu menüsü .....	44
5.6.1	Parametre seçimi, değiştirilmesi ve kaydedilmesi .....	44
5.6.2	Enerji tasarruf modu (Standby) .....	45
5.6.3	Hat direnci eşitlemesi .....	45
<b>6</b>	<b>Tamir, bakım ve tasfiye .....</b>	<b>47</b>
6.1	Genel .....	47
6.2	Temizleme .....	47
6.3	Bakım çalışmaları, aralıklar .....	48
6.3.1	Günlük Bakım İşleri .....	48
6.3.1.1	Görsel kontrol .....	48
6.3.1.2	Çalışma kontrolü .....	48
6.3.2	Aylık bakım çalışmaları .....	48
6.3.2.1	Görsel kontrol .....	48
6.3.2.2	Çalışma kontrolü .....	48
6.3.3	Yıllık kontroller ( işletme esnasında inceleme ve kontrol) .....	49
6.4	Makineyi tasfiye etme .....	49
6.4.1	Son kullanıcıya üretici beyanı .....	49
6.5	RoHS koşullarını yerine getirme .....	49
<b>7</b>	<b>Arıza gidermek .....</b>	<b>50</b>
7.1	Arıza giderme için kontrol listesi .....	50
7.2	Hata bildirimleri (güç kaynağı) .....	51
7.3	Kaynak parametresi eşitleme .....	53
<b>8</b>	<b>Teknik veriler .....</b>	<b>54</b>
8.1	Taurus 355 TDM .....	54
8.2	Taurus 405 TDM .....	55
8.3	Taurus 505 TDM .....	56
<b>9</b>	<b>Ek donanım .....</b>	<b>57</b>
9.1	Sistem bileşenleri .....	57
9.2	Seçenekler .....	57
9.3	Kaynak torçu soğutması .....	57
9.4	Taşıma sistemleri .....	57
9.5	Genel ek donanımlar .....	57
<b>10</b>	<b>Ek A .....</b>	<b>58</b>
10.1	Ayar önerileri .....	58
<b>11</b>	<b>Ek B .....</b>	<b>59</b>
11.1	EWM bayilerine genel bakış .....	59



## 2 Güvenlik talimatları

### 2.1 Bu kullanma kılavuzunun kullanımı hakkında uyarılar

#### TEHLİKE

Doğrudan beklenen ağır bir yaralanmayı ya da ölümü engellemek için tam olarak uyulması gereken çalışma ya da işletme yöntemleri.

- Güvenlik uyarısı, başlığında genel bir uyarı simgesi ile "TEHLİKE" sinyal sözcüğünü içeriyor.
- Ayrıca tehlike, sayfa kenarındaki bir piktogramla vurgulanır.

#### UYARI

Olası ağır bir yaralanmayı ya da ölümü engellemek için tam olarak uyulması gereken çalışma ya da işletme yöntemleri.

- Güvenlik uyarısı, başlığında genel bir uyarı simgesi ile "UYARI" sinyal sözcüğünü içeriyor.
- Ayrıca tehlike, sayfa kenarındaki bir piktogramla vurgulanır.

#### DİKKAT

Kişilerin tehlikeye atılmasını ve olası hafif yaralanmaları önlemek üzere eksiksiz uyulması gereken çalışma ve işletim yöntemleri.

- Güvenlik bilgisinin başlığında "DİKKAT" kelimesi ile birlikte genel bir uyarı sembolü de bulunur.
- Tehlike, sayfa kenarında bulunan bir piktogram ile vurgulanır.

























**Kullanıcının dikkat etmesi gereken teknik özellikler.**

Belirli bir durumda ne yapılacağını adım adım gösteren kullanım talimatları ve listelerini, dikkat çekme noktasından tanıyabilirsiniz, örneğin:

- Kaynak akımı hattının yuvasını ilgili nesneye takın ve kilitleyin.

## 2.2 Sembol açıklaması

Sembol	Tanım	Sembol	Tanım
	Kullanıcının dikkat etmesi gereken teknik özellikler.		Basma ve bırakma / Dokunma / Tuşlar
	Makineyi kapatın		Serbest bırakın
	Makineyi çalıştırın		Basın ve basılı tutun
			Açın
	Yanlış		Çevirin
	Doğru		Sayı değeri - ayarlanabilir
	Menüye giriş		Sinyal ışığı yeşil yanar
	Menüde gezinti		Sinyal ışığı yeşil yanıp söner
	Menüden çıkış		Sinyal ışığı kırmızı yanar
	Zaman göstergesi (örnek: 4 s bekleyin / basın)		Sinyal ışığı kırmızı yanıp söner
	Menü görüntülemeye kesinti (başka ayar olanakları mevcut)		
	Alet gerekmiyor/kullanmayın		
	Alet gerekiyor/kullanın		

## 2.3 Güvenlik talimatları

### ⚠ UYARI



**Güvenlik uyarıları dikkate alınmadığında kaza tehlikesi!**  
**Güvenlik uyarılarının dikkate alınmaması ölüm tehlikesine yol açabilir!**

- Bu talimattaki güvenlik uyarılarını dikkatle okuyun!
- Kaza önleme talimatlarını ve ülkelere özel şartları dikkate alın!
- Çalışma sahasındaki kişileri kurallara uymaları konusunda uyarın!

### ⚠ UYARI



**Elektrik gerilimi nedeniyle yaralanma tehlikesi!**

**Elektrik gerilimi, temas edilmesi durumunda hayati tehlike oluşturan elektrik çarpmalarına ve yanmalara yol açabilir. Düşük gerilimlere temas edilmesi durumunda da kazaya neden olabilecek şok yaşanabilir.**

- Kaynak akım soketi, çubuk, tungsten veya tel elektrod gibi gerilim taşıyan parçalara doğrudan dokunmayın!
- Kaynak torçlarını ve/veya elektrot penselerini her zaman izole edilmiş şekilde saklayın!
- Kişisel koruyucu giysilerinizi eksiksiz olarak giyin (yapılan çalışmaya bağlı olarak)!
- Makine yalnızca uzman personel tarafından açılmalıdır!



**Birden fazla güç kaynağı birlikte kullanıldığında tehlike!**

**Birden fazla akım kaynağı paralel veya seri birlikte kullanılacaksa, bu sadece bir uzman tarafından IEC 60974-9 "Kurulum ve işletim" standardı ve kaza önleme talimatları BGV D1 (eskiden VBG 15) veya ülkelere özel şartlar uyarınca gerçekleştirilmelidir!**

**Tertibatlar ark kaynağı çalışmaları için ancak kontrol edildikten sonra kullanılmalıdır, bu şekilde izin verilen boşta çalışma geriliminin aşılması sağlanmalıdır.**

- Makine bağlantısı yalnızca bir uzman tarafından yapılmalıdır!
- Münferit güç kaynakları devre dışı bırakıldığında tüm şebeke ve kaynak akımı hatları güvenli bir şekilde genel kaynak sisteminden ayrılmalıdır. (geri gerilimler nedeniyle tehlike!)
- Kutup değiştirici anahtarlı kaynak makineleri (PWS-serisi) veya alternatif akım kaynağı makineleri (AC) birlikte devreye alınmamalı, çünkü basit bir yanlış kullanım sonucunda kaynak gerilimleri izin verilmeyen bir şekilde toplanabilir.



**⚠ UYARI**

Uygun olmayan giyimden kaynaklanan yaralanma tehlikesi!

**İşinlar, ısı ve elektrik gerilimi, ark kaynağı yapılırken ortadan kaldırılamayan tehlike kaynaklarıdır. Kullanıcı, kişisel koruyucu donanımını (KKD) eksiksiz olarak kullanmalıdır. Kullanılacak koruyucu donanım, aşağıdaki risklere karşı koruma sağlamalıdır:**

- Sağlığa zararlı maddelere ve karışımlara (dumanlar ve buharlar) karşı solunum koruma ekipmanı kullanılmalıdır veya uygun önlemler (havalandırma vs.) alınmalıdır.
- İyonlaştırılmış radyasyona (kızılötesi ve morötesi ışınlar) ve ısıya karşı gerekli korumayı sağlayan kaynak kaskı takılmalıdır.
- Sıcak ortamlara (100 °C veya daha yüksek sıcaklıklara karşı koruyabilecek nitelikte), elektrik çarpmalarına (ör. gerilim altında bulunan parçalardan kaynaklanan) karşı kuru kaynakçı giysileri (ayakkabı, eldiven ve diğer koruyucu giysiler) kullanılmalıdır.
- Zararlı gürültüye karşı kulak koruması kullanılmalıdır.

**⚠ UYARI**

**İşima veya aşırı ısı nedeniyle yaralanma riski!**

**Ark işması ciltte ve gözlerde hasarların oluşmasına neden olur.**

**Sıcak parçalar ve kıvılcımlar ile temas yanıkların oluşmasına neden olur.**

- Koruyucu kaynak paneli veya yeterli bir koruma seviyesine sahip olan kaynak başlığı kullanın (uygulamaya bağlı olarak)!
- İlgili ülkenin yürürlükteki gerekliliklerine uygun olan kuru koruyucu kıyafetleri (örneğin koruyucu kaynak paneli, eldiven ve benzeri) kullanın!
- İşleme dahil olmayan kişileri koruyucu perdeler veya koruyucu duvarlar ile işima ve körelme tehlikesine karşı koruyun!

**⚠ UYARI**

**Patlama tehlikesi!**

**Kapalı kaplarda bulunan ve görünürde zararsız olan maddeler ısınma dolayısıyla aşırı basınç oluşmasına neden olabilirler.**

- Yanıcı ve patlayıcı sıvılar içeren tanklar çalışma alanından uzak tutulmalıdır!
- Patlayıcı sıvıları, tozları veya gazların kaynak veya kesme işleminden dolayı ısınmasını engelleyin!



**Yangın tehlikesi!**

**Kaynak işlemi esnasında oluşan yüksek ısılar, sıçrayan kıvılcımlar, akkor parçalar ve sıcak cürufklar nedeniyle alev oluşabilir.**

- Çalışma alanındaki alev kaynaklarına dikkat edin!
- Kibrit veya çakmak gibi kolay alev alan cisimleri yanınızda bulundurmayın.
- Çalışma alanında uygun söndürme ekipmanlarını hazır bulundurun!
- Kaynak işlemine başlamadan önce, üzerinde çalışılan parçanın üzerindeki yanabilir artıkları iyice temizleyin.
- Kaynak yapılmış parçaların işlemlerine parçalar soğuduktan sonra devam edin. Yanabilir malzemeler ile temasta bulunmalarını engelleyin!

## ⚠ DİKKAT



**Duman ve gazlar!**

**Duman ve gazlar nefes darlığına ve zehirlenmeye yol açabilir! Ayrıca çözücü maddelerin dumanları (klorlandırılmış hidrokarbon) ark kaynağının ultraviyole ışması nedeniyle zehirli fosgene dönüşebilir!**

- Yeterli temiz hava sağlayın!
- Çözücü maddelerin dumanlarını ark kaynağının ışma alanından uzak tutun!
- Gerekli durumlarda uygun bir solunum maskesi kullanın!

## ⚠ DİKKAT



**Gürültü kirliliği!**

**70 dBA'nın üzerindeki gürültü, işitme duyusuna kalıcı zarar verebilir!**

- Uygun işitme koruması kullanın!
- Çalışma alanında bulunan kişilerin uygun işitme koruması takması gerekir!



### **Kullanıcının yükümlülükleri!**

**Makineyi çalıştırmak için ilgili ulusal yönergeler ve yasalara uyulmalıdır!**

- **Çalışırken işçilerin sağlık korumasını ve güvenliğini arttırmak için önlemler alma ile ilgili çerçeve yönergenin (89/391/EWG) ve buna ait özel yönergelerin ulusal uygulaması.**
- **Özellikle işçiler tarafından çalışırken iş araçlarının kullanımında güvenlik ve sağlık koruması hakkında asgari kurallar ile ilgili yönerge (89/655/EWG).**
- **İlgili ülkenin iş güvenliği ve kaza önleme kuralları.**
- **Makinenin IEC 60974 uyarınca kurulması ve çalıştırılması-9.**
- **Kullanıcı düzenli aralıklarla güvenlik bilincine uygun çalışma ile ilgili eğitilmelidir.**
- **Makinenin IEC 60974 uyarınca düzenli kontrolü-4.**



**Yabancı bileşenlerden kaynaklanan cihaz hasarlarında üretici garantisi ortadan kalkar!**

- **Yalnızca teslimat programımızda bulunan sistem bileşenleri ve seçenekler (akım kaynakları, kaynak torçları, elektrot tutucular, uzaktan ayarlayıcı, yedek ve aşınan parçalar vs.) kullanın!**
- **Aksesuar bileşenlerini yalnızca akım kaynağı kapalıyken bağlantı yuvasına takın ve kilitleyin!**



**Kamusal besleme şebekesine bağlantı ile ilgili gereklilikler**

**Yüksek performans makineleri besleme şebekesinden çektikleri elektrik nedeniyle şebeke kalitesini etkileyebilirler. Bu neden bazı makine tipleri için bağlantı sınırlamaları veya mümkün olan azami performans empedansı veya kamusal şebeke ile olan arayüzde gerekli olan asgari besleme kapasitesi ile ilgili gereklilikler ( ortak arayüz noktası PCC) geçerli kılınabilir ancak bu işlem için de makinelerin teknik verilerinin dikkate alınması gerekmektedir. Böyle bir durumda besleme şebekesinin işletmecisi ile görüşerek makinenin şebekeye bağlanıp bağlanamayacağını tespit edilmesi makinenin işletmecisinin veya kullanıcısının sorumluluğu altındadır.**

**⚠ DİKKAT**

Elektromanyetik alanlar!

**Akım kaynağı elektrik veya elektromanyetik alanların oluşmasına neden olabilir, bu alanlar EDV-, CNC-cihazları, telekomünikasyon hatları, ağ-, sinyal hatları ve kalp ritim düzenleyicileri gibi cihazların fonksiyonları üzerinde olumsuz etkiler yaratabilir.**



- Bakım talimatlarına uyunuz > bkz. Bölüm 6.3!
- Kaynak hatlarını tamamen çözün!
- İşimaya karşı hassas olan cihazları veya donanımları uygun bir biçimde yalıtın!
- Kalp ritim düzenleyicilerinin fonksiyonları olumsuz olarak etkilenebilir (Gerekli görüldüğünde bir hekim tavsiyesi alınmalı).



**IEC 60974-10 standardına göre kaynak makineleri elektromanyetik tolerans açısından iki sınıfa ayrılmıştır (EMU sınıfını teknik verilerde bulabilirsiniz) > bkz. Bölüm 8:**



**A Sınıfı** makineler kamusal alçak gerilim besleme şebekelerinden elektrik enerjisinin elde edildiği konut alanlarında kullanılamaz. Elektromanyetik tolerans A Sınıfı makineler için güvence altına alındığında, bu alanlarda güçlükler söz konusu olabileceği gibi hatlara bağlı arızaların yanında ışımaya kaynaklı arızalar da söz konusu olabilir.



**B Sınıfı** makineler sanayi ve konut alanlarında, kamusal alçak gerilim-besleme şebekesine bağlı olan konut alanları da dahil olmak üzere, istenilen EMU gerekliliklerini karşılamaktadır.

**Kurulum ve işletim**

Ark kaynağı makinelerinin işletiminde tüm kaynak makineleri standardın gerektirdiği emisyon sınır değerlerine uyduğu halde bazı durumlarda elektromanyetik arızalar meydana gelebilir. Kaynak işleminden kaynaklanan arızalardan kullanıcı sorumludur.

Ortamdaki olası elektromanyetik sorunların **değerlendirilmesi için** kullanıcının aşağıdaki hususları dikkate alması gerekmektedir: (ayrıca bakınız EN 60974-10 Ek A)

- Şebeke, kontrol, sinyal ve telekomünikasyon hatları
- Radyo ve televizyon cihazları
- Bilgisayarlar ve diğer kontrol tesisatları
- Emniyet tertibatları
- Yakın çevrede bulunan kişilerin sağlığı, özellikle de kalp pili ve işitme cihazı kullanan kişilerin sağlığı
- Kalibrasyon ve ölçüm tertibatları
- Çevrede bulunan diğer tertibatların arıza dayanımı
- Kaynak işlemlerinin yerine getirilmesi gereken çalışma saatleri

**Yayılmış arızaların azaltılması ile ilgili öneriler**

- Şebeke bağlantısı, ör. ek şebeke filtresi veya metal borular ile muhafaza
- Ark kaynak sisteminin bakımı
- Kaynak kutupları mümkün olduğunca kısa ve birbirine yakın olmalı ve yerden yürütülmelidir
- Potansiyel eşitleme
- İş parçasının topraklanması. İş parçasının doğrudan topraklanmasının mümkün olmadığı durumlarda bağlantının uygun kondansatörler ile gerçekleştirilmesi gerekmektedir.
- Çevrede bulunan diğer tertibatların veya tüm kaynak tertibatının muhafaza edilmesi

## 2.4 Taşıma ve kurulum

### ⚠ UYARI



**Koruyucu gaz tüplerinin hatalı kullanımından kaynaklanan yaralanma tehlikesi!**  
Koruyucu gaz tüplerinin hatalı kullanımı ve yetersiz bir şekilde sabitlenmesi, ağır yaralanmalara neden olabilir!

- Gaz üreticilerinin ve basınçlı gaz yönetmeliğinin talimatlarına uygun hareket edin!
- Koruyucu gaz tüpünün valfine herhangi bir sabitleme elemanı monte edilmemelidir!
- Koruyucu gaz tüpünün ısınmasını engelleyin!

### ⚠ DİKKAT



**Besleme hatlarından kaynaklanan kaza tehlikesi!**  
Nakil sırasında bağlantısı kesilmeyen besleme hatları (elektrik hatları, kumanda hatları vs.), tehlikelere ve kazalara (ör. bağlı cihazların devrilmesi ve insanların zarar görmesi) yol açabilir!

- Nakliye öncesinde besleme hatlarının bağlantılarını kesin!



**Devrilme tehlikesi!**  
İlemler ve kurulum esnasında makine devrilebilir, insanlar yaralanabilir veya zarar görebilir. Devrilme emniyeti 10°'lik bir açıya kadar (IEC 60974-1'e uygun olarak) temin edilmiştir.

- Makineyi düz, sağlam bir zemin üzerinde kurun veya taşıyın!
- Aksasuarları uygun malzemeler ile emniyete alın!



**Makineler dik konumda çalıştırılmak üzere tasarlanmıştır!**

**İzin verilmeyen konumlarda çalıştırmak makine arızalarına neden olabilir.**

- **Taşıma ve çalıştırma işlemleri sadece dik konumda gerçekleştirilmelidir!**



**Usule aykırı bağlantı nedeniyle ek donanım bileşenleri ve elektrik kaynağı hasar görebilir!**

- **Ek donanım bileşenlerini yalnızca kaynak makinesi kapalıyken ilgili bağlantı yuvasına takın ve kilitleyin.**
- **Ayrıntılı bilgileri ilgili ek donanım bileşeninin kullanma kılavuzunda bulabilirsiniz!**
- **Ek donanım bileşenleri akım kaynağı açıldıktan sonra otomatik olarak tanınır.**



**Toz koruma kapakları bağlantı yuvalarını ve dolayısıyla cihazı kirden ve cihaz hasarlarından korur.**

- **Bağlantıda hiçbir ek donanım bileşeni çalıştırılmıyorsa, toz koruma kapağı takılı olmalıdır.**
- **Arıza ya da kayıp durumunda toz koruma kapağının yerine yenisi konmalıdır!**

### 3 Amaca uygun kullanım

#### ⚠ UYARI



**Amaca uygun olmayan kullanımdan kaynaklanan tehlikeler!**

Bu cihaz, sanayi ve esnafın kullanımına yönelik olarak en son teknolojiler ile güncel kurallara ve standartlara uygun olarak üretilmiştir. Bu cihaz, sadece tip levhasında belirtilen kaynak yöntemleri için öngörülmüştür. Bu cihaz, amacına uygun olarak kullanılmaması durumunda kişiler, hayvanlar ve eşyalar için tehlike arz edebilir. Uygunsuz kullanımdan kaynaklanan hiçbir zarar için sorumluluk kabul edilmez!

- Cihaz, yalnızca amacına uygun olarak ve eğitimli uzman personel tarafından kullanılmalıdır!
- Cihaz üzerinde uygunsuz değişiklikler veya yapısal modifikasyonlar yapılmamalıdır!

Gaz altı kaynağı için ark kaynak sistemi ve ek yönteminde örtülü elektrod kaynağı. Fonksiyon kapsamı, gerektiğinde ek donanım bileşenler ile genişletilebilir (bk. aynı isimli bölümdeki ilgili dokümantasyon).

#### 3.1 Amaca uygun kullanım



**Kaynak makinesinin işletimi için uygun bir tel besleme ünitesinin ( sistem bileşenleri) kullanılması gerekmektedir!**

Tel besleme ünitesi

- drive 4 Basic
- drive 4 Basic MMA
- drive 4 IC Basic
- drive 4 IC Basic D200
- Taurus Basic drive 4
- Taurus Basic drive 4L
- Taurus Basic drive 200C
- Taurus Basic drive 300C

**Taşıma aracı**


- Trolley 55

**Soğutma cihazı**

- cool50-2 U40

## 3.2 Geçerli olan diğer belgeler

### 3.2.1 Garanti

 **Daha ayrıntılı bilgiler için lütfen birlikte verilen "Warranty registration" broşürüne ve [www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com) adresinde yer alan garanti, bakım ve kontrol bilgilerimize bakınız!**

### 3.2.2 Uygunluk beyanı

**CE** Tanımlanan makine tasarımı ve yapısı AT yönetmeliklerine uygundur:

- Düşük voltaj yönetmeliği (LVD)
- Elektromanyetik uyumluluk yönetmeliği (EMV)
- Restriction of Hazardous Substance (RoHS)

İzinsiz değişiklik, hatalı tamirat, "Ark kaynağı sistemleri - çalışma sırasında denetim ve kontrol" ile ilgili sürelerle uyulmaması ve/veya EWM tarafından açıkça onaylanmayan izinsiz yapısal değişiklikler yapılması durumunda, bu beyan geçerliliğini kaybeder. Her ürüne spesifik bir uygunluk beyanının aslı eklenmiştir.

### 3.2.3 Yüksek elektrik riski olan ortamda kaynak



Cihazlar kurallara ve IEC / DIN EN 60974 ve VDE 0544 standartlarına uygun olarak yüksek elektrik riski olan ortamlarda kullanılabilir.

### 3.2.4 Servis belgeleri (yedek parçalar ve devre şemaları)

#### UYARI



**Hatalı tamirat ve modifikasyon yapılamaz!**

**Yaralanmaları ve cihazda hasar meydana gelmesini önlemek için cihaz yalnızca eğitimli, yetkin kişiler tarafından tamir ya da modifiye edilmelidir!**

**İzinsiz müdahalelerde garanti ortadan kalkar!**

- Tamir gerektiğinde yetkin kişileri (eğitimli servis personeli) görevlendirin!

Devre diyagramları orijinal durumda cihazın yanında bulunmaktadır.

Yedek parçalar yetkili satıcıdan alınabilir.

### 3.2.5 Kalibrasyon / Doğrulama

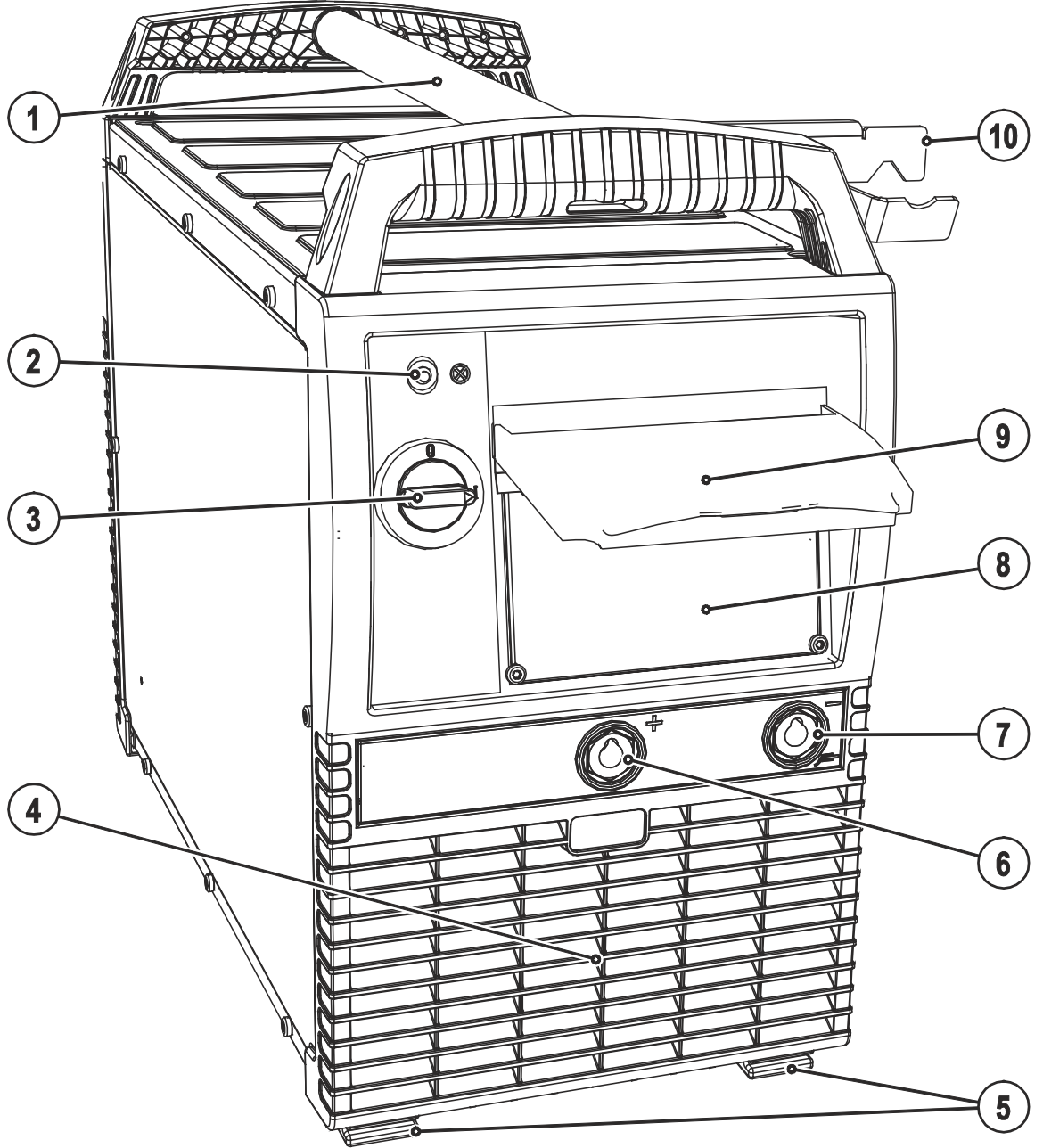
İşbu belge ile, bu cihazın geçerli IEC/EN 60974, ISO/EN 17662, EN 50504 normlarına göre kalibrasyonlu ölçüm araçlarıyla kontrol edildiğini ve izin verilen toleranslara uyduğunu onaylıyorum. Tavsiye edilen kalibrasyon aralığı: 12 ay.

## 4 Cihaz açıklaması - Hızlı genel bakış







Cihaz konfigürasyonu farklı gösterildiğinde ya fabrika çıkışlı ilave opsiyonlar ya da ekleme opsiyonları söz konusu olabilir > bkz. Bölüm 9.

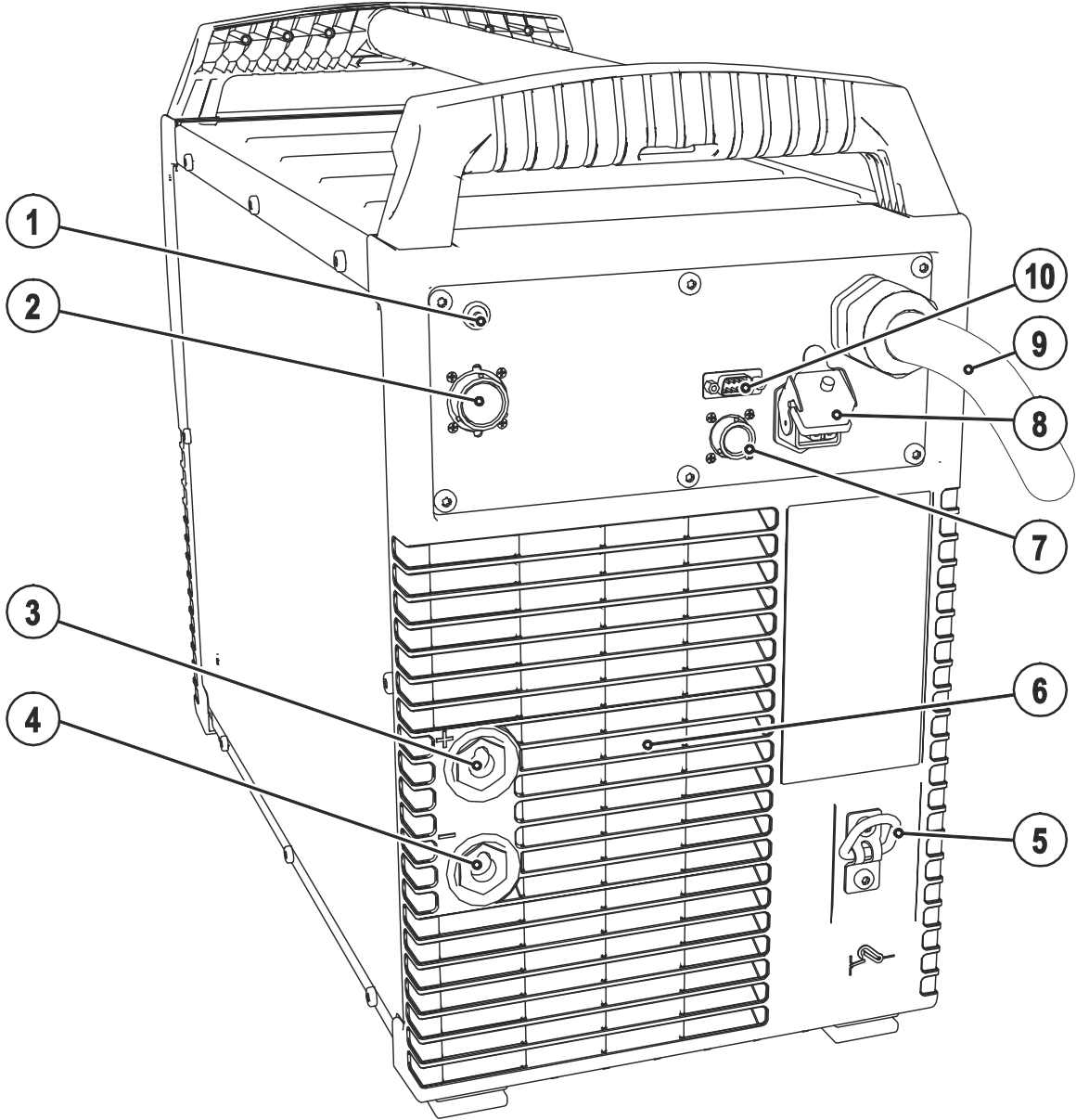
### 4.1 Önden görünüm



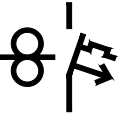






Şekil 4-1

Poz.	Sembol	Tanım
1		Taşıma sapı
2		<b>"Çalışmaya hazır" sinyal ışığı</b> Sinyal ışığı, çalışmakta olan ve işleme hazır olan makine durumunda yanar.
3		<b>Ana şalter, cihazı açma/kapatma</b>
4		<b>Soğutma havası giriş deliği</b>
5		<b>Makine ayakları</b>
6		<b>Bağlantı soketi, kaynak akımı "+"</b> •-----MIG/MAG kaynak: Kaynak torçu için kaynak akımı bağlantısı •-----MIG/MAG özlü tel kaynak: İş parçası bağlantısı •-----Örtülü elektrot kaynağı: İş parçası bağlantısı
7		<b>Bağlantı soketi, kaynak akımı "-"</b> • MIG/MAG kaynak: İş parçası bağlantısı • Örtülü elektrot kaynağı: Elektrot pensesi bağlantısı
8		<b>Cihaz kumandası &gt; bkz. Bölüm 4.3</b>
9		<b>Koruma tapası &gt; bkz. Bölüm 5.1.4</b>
10		Torç tutucu

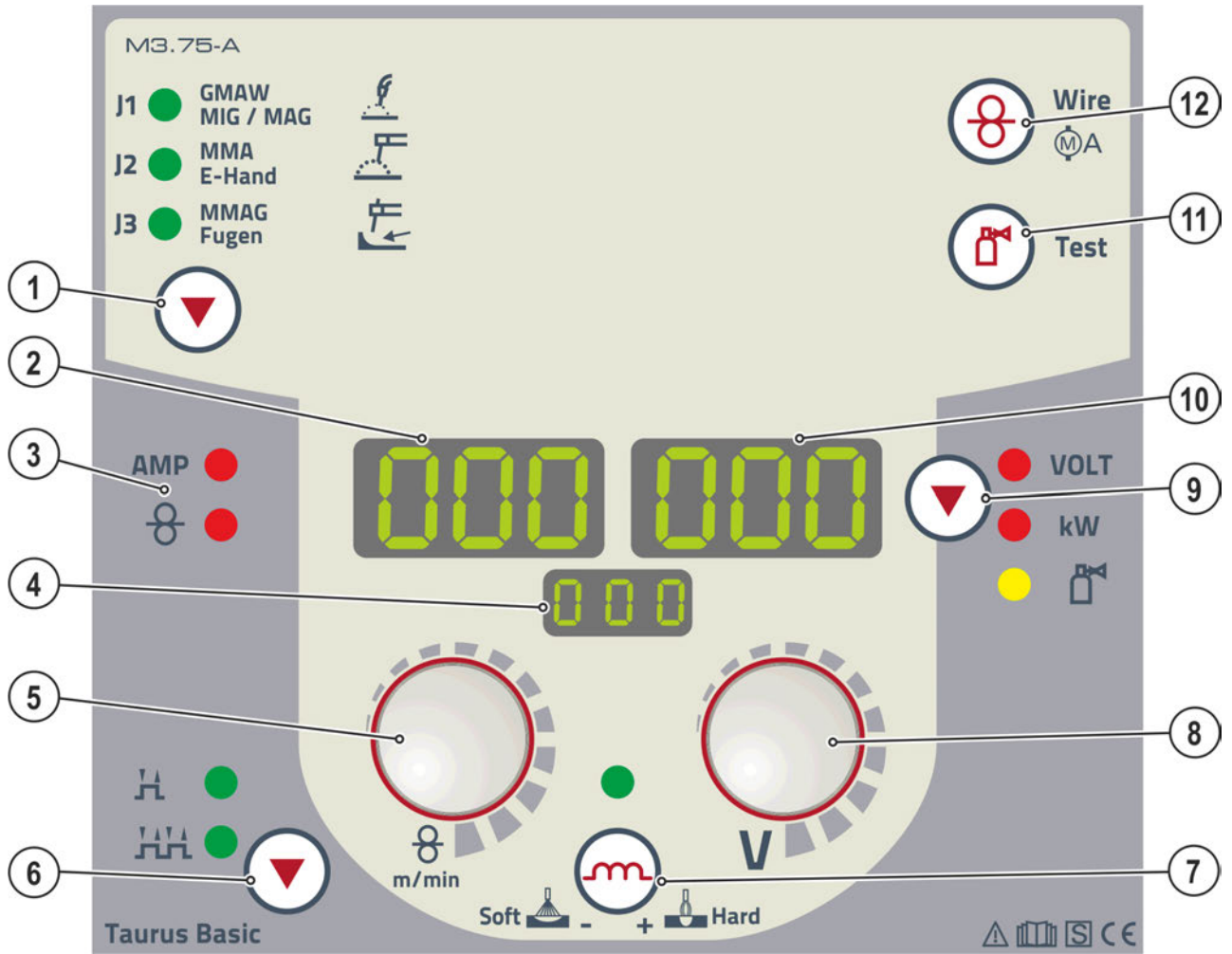


**4.2 Arkadan görünüm**

Şekil 4-2

Poz.	Sembol	Tanım
1		<b>Düğmesi, Sigorta otomatığı</b> Tel besleme motoru besleme gerilimi sigortası (atan sigorta basılarak sıfırlanır)
2		<b>19 kutuplu bağlantı soketi (analog)</b> Tel besleme ünitesi kumanda hattı bağlantısı
3		<b>Bağlantı soketi, kaynak akımı "+"</b> • MIG/MAG standartkaynak (ara hortum paketi)
4		<b>Bağlantı soketi, kaynak akımı "-"</b> Ara hortum paketinden kaynak akımı soketi bağlantısı •-----MIG/MAG özlü tel kaynak
5		<b>Taşıyıcı kol</b> Ara hortum paketi gerilim giderme
6		<b>Soğutma havası çıkış deliği</b>
7		<b>8 kutuplu bağlantı soket yuvası</b> Soğutma cihazının kumanda hattı
8		<b>4 kutuplu bağlantı soket yuvası</b> Soğutma cihazı gerilim beslemesi
9		<b>Şebeke bağlantı kablosu &gt; bkz. Bölüm 5.1.9</b>
10		<b>D-Sub 9 kutuplu bağlantı soketi</b> Bu makine serisinde sadece servis amaçları için (uzman personel)

## 4.3 Cihaz kumandası - Kullanım elemanları



Şekil 4-3

Poz.	Sembol	Tanım
1	▼	<b>Tuş, kaynak yöntemi</b> J1 ----- MIG/MAG kaynağı J2 ----- Örtülü elektrot kaynağı J3 ----- Oluk açma
2	000	Gösterge, sol Kaynak akımı, tel besleme hızı
3		Durum göstergeleri AMP ----- Kaynak akımını göstergesi sinyal ışığı ⊗----- Tel hızı göstergesi sinyal ışığı
4	000	Gösterge, kaynak yöntemi J1 ----- MIG/MAG kaynağı J2 ----- Örtülü elektrot kaynağı J3 ----- Oluk açma
5	⊗	Döner buton, kaynak parametresi MIG/MAG: Dinamik / şok etkisi ayarı Örtülü elektrot: Örtülü elektrot kaynak akımı ayarı
6	▼	<b>İşletme tipi seçimi tuşu</b> Devre dışı. Ayar, tel beslemesinden yapılır.

# Cihaz açıklaması - Hızlı genel bakış

Cihaz kumandası - Kullanım elemanları



Poz.	Sembol	Tanım
7		<b>Buton, şok etkisi (ark dinamiği)</b> + Hard ----- Ark daha sert ve daha dar Soft ----- Ark daha yumuşak ve daha geniş
8		<b>Döner buton, ark uzunluğu</b> Devre dışı. Ayar, tel besleme ünitesinden yapılır.
9		<b>Tuş, parametre seçimi sağ / enerji tasarruf modu</b> VOLT ----- Kaynak gerilimi kW ----- Kaynak performansı göstergesi ----- Gaz akış miktarı (opsiyon) Tuşa uzun süre basarak enerji tasarruf modu.
10		<b>Gösterge, sağ</b> Tel geçirme, koruyucu gaz akış miktarı (opsiyon) sırasında kaynak gerilimi, kaynak performansı, motor akımı (tel sürme ünitesi)
11		<b>Tuş gaz testi / hortum paketini yıkama &gt; bkz. Bölüm 5.1.10.3</b>
12		<b>Tuş, tel geçirme</b> Tel elektrodu, gerilimsiz ve gazsız olarak hortum paketinin içinden kaynak torçuna kadar geçirilir.

## 5 Yapı ve İşlev

### ⚠ UYARI



Elektrik gerilimi nedeniyle yaralanma tehlikesi!

Elektrik ileten parçalara, örneğin kaynak akımı yuvalarına dokunmak hayati tehlikeye yol açabilir!

- Kullanım kılavuzunun ilk sayfalarındaki güvenlik açıklamalarını dikkate alın!
- Cihazın işletmeye alınması sadece ark kaynak cihazlarının kullanımı konusunda yeterli bilgiye sahip olan kişiler tarafından gerçekleştirilebilir!
- Bağlantıları ya da kaynak hatlarını (örneğin elektrot tutucu, kaynak torçu, işlem parçası hattı, arabirimler) cihazı kapattıktan sonra bağlayın!

### 5.1 Taşıma ve kurulum

### ⚠ UYARI



Elektrik gerilimi nedeniyle yaralanma tehlikesi!

Elektrik ileten parçalara, örneğin kaynak akımı yuvalarına dokunmak hayati tehlikeye yol açabilir!

- Kullanım kılavuzunun ilk sayfalarındaki güvenlik açıklamalarını dikkate alın!
- Cihazın işletmeye alınması sadece ark kaynak cihazlarının kullanımı konusunda yeterli bilgiye sahip olan kişiler tarafından gerçekleştirilebilir!
- Bağlantıları ya da kaynak hatlarını (örneğin elektrot tutucu, kaynak torçu, işlem parçası hattı, arabirimler) cihazı kapattıktan sonra bağlayın!



Vinçle taşınabilir makinelerin izinsiz taşınması kaza tehlikesi oluşturur!

Makinenin vinçle taşınması ve asılmasına izin verilmemektedir! Makine düşebilir ve kişilerin yaralanmasına neden olabilir! Kabzeler, kayışlar veya tutucular sadece elle taşıma yapmak için uygundur!

- Makine vinçle taşınmaya veya asılmaya uygun değildir!



*Tüm sistem ve aksesuar bileşenlerine ait belgeleri okuyun ve dikkate alın!*

#### 5.1.1 Ortam koşulları



*Makine sadece uygun, yeterli taşıma kapasitesine sahip ve düz bir zeminde (açık havada da IP 23'e göre) kurulabilir ve işletilebilir!*

- *Kaymalara karşı dayanıklı, düz bir zemin ve iş yerinin yeterli derecede aydınlatılmasını sağlayın.*
- *Makinenin daima güvenli bir biçimde kullanılması sağlanmalıdır.*



*Alışılmadık miktarda toz, asit, korozif gazlar ya da maddeler cihaza zarar verebilir.*

- *Yüksek miktarda duman, buhar, yağ buharı ve taşlama tozları engellenmelidir!*
- *Tuz içerikli ortam havası (deniz havası) engellenmelidir!*

##### 5.1.1.1 Çalışır durumda

Ortam havasının sıcaklık aralığı:

- -25 °C ila +40 °C

Bağıl nem:

- 40 'de %50'ye kadar
- 20 'de %90'a kadar

##### 5.1.1.2 Nakliyat ve Depolama

Kapalı mekanda depolayın, ortam havası sıcaklık aralığı:

- -30 °C ile +70 °C arasında

Bağıl hava nemi

- 20 °C 'de azami %90

## 5.1.2 Cihaz soğutması



*Yetersiz havalandırma performansın düşmesine ve makine arızalarına neden olur.*

- *Ortam koşullarına uyum sağlayın!*
- *Soğuk hava giriş ve çıkış açıklıklarını açık tutun!*
- *Engeller ile arada en az 0,5 m'lik bir mesafe bulunmalıdır!*

## 5.1.3 İşlem parçası kontrolü, genel

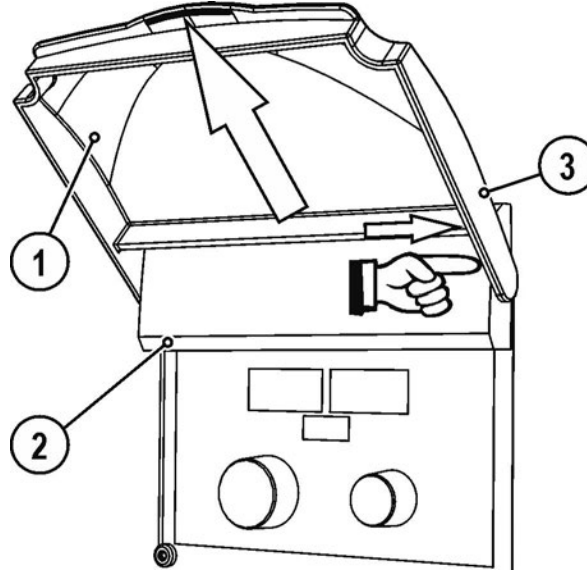
### ⚠ DİKKAT



**Kaynak akımının ucunun uygun şekilde bağlanmamasından kaynaklanan yanma tehlikesi!**  
**Kilitlenmemiş kaynak akım soketleri (makine bağlantıları) veya iş parçası ayarında kirlenme (renk, korozyon) nedeniyle bu bağlantı noktaları çok ısınabilir ve dokunulduğunda yanıklara neden olabilir!**

- Kaynak akımı bağlantılarını her gün kontrol edin ve gerekirse sağa döndürerek kilitleyin.
- İş parçası bağlantı noktasını iyice temizleyin ve güvenli bir şekilde sabitleyin! İş parçasının konstrüksiyon parçalarını kaynak akımı geri hattı olarak kullanmayın!

## 5.1.4 Koruma tapası, kaynak makinası kontrolü



Şekil 5-1

Poz.	Sembol	Tanım
1		Koruma tapası
2		Kapak
3		Sabitleme kolu, koruma tapası

- Koruma tapasının sağ sabitleme kolunu sağa doğru bastırın ve koruma tapasını çıkarın.

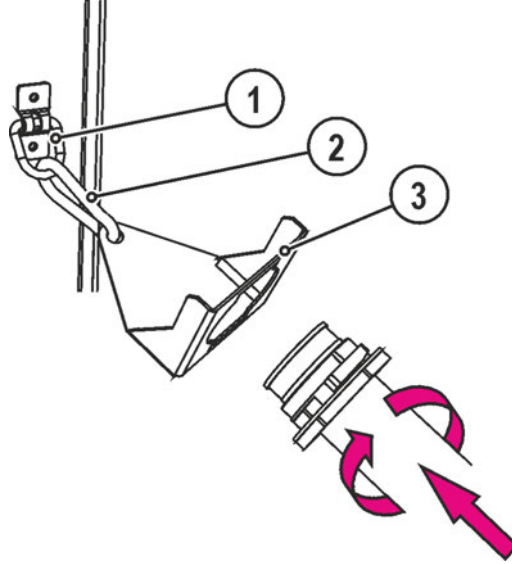
### 5.1.5 Ara hortum paketi gerilim giderme



**Monte edilmemiş veya kurallara uygun olarak monte edilmemiş gerilim gidermesi!**

**Monte edilmemiş veya kurallara uygun olarak monte edilmemiş gerilim gidermeleri nedeniyle makine veya ara hortum paketindeki bağlantı soketleri ve bağlantı fişleri zarar görebilir. Gerilim giderme kablo, fiş ve soketlerdeki gerilimi yakalar.**

- **Yük azaltma fonksiyonunu tüm yönlere çekerek kontrol edin. Kablolar ve hortumlar gerilmiş yük azaltma halatında yeterli hareket göstermelidir!**




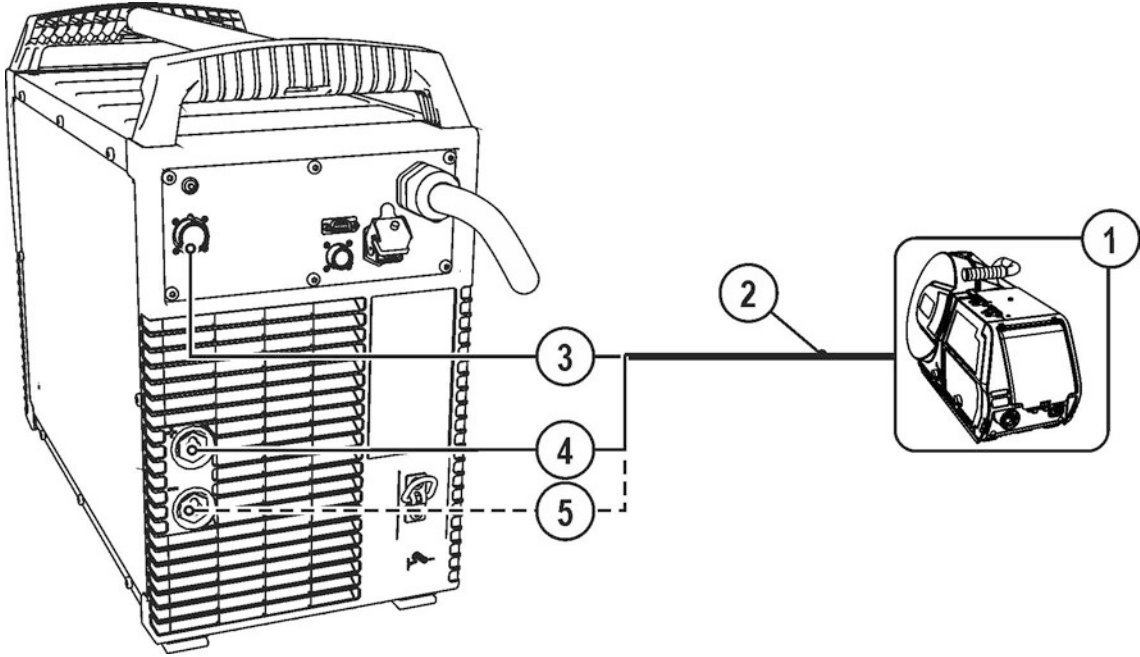
Şekil 5-2

Poz.	Sembol	Tanım
1		<b>Taşıyıcı kol</b> Ara hortum paketi gerilim giderme
2		<b>Tespit segmanı kancası</b>
3		Ara hortum paketi çekme kuvvetini azaltma > bkz. Bölüm 5.1.5




- Tüp paketinin ucunu, ara hortum paketi çekme kuvvetini azaltma tertibatının içine sokun ve sağa çevirerek kilitleyin.

### 5.1.6 Ara hortum paketi bağlantısı

 **Bazı tel elektrotları (örn; kendinden korumalı özlü teli) negatif polarite ile kaynaklanmalıdır. Bu durumda kaynak akım hattı "-" kaynak akımı soketine, iş parçası hattı ise "+" kaynak akım soketine bağlanmalıdır. Elektrot üreticisinin önerilerini dikkate alın!**



Şekil 5-3

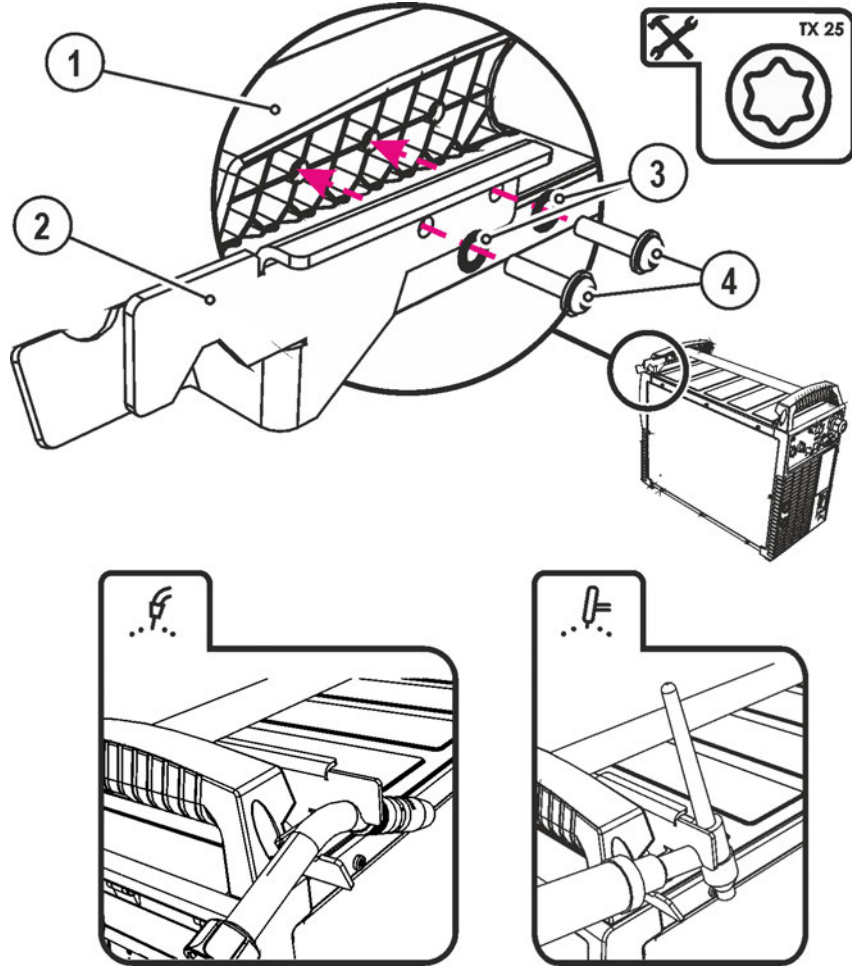
Poz.	Sembol	Tanım
1		Tel besleme ünitesi
2		Ara hortum paketi
3		<b>19 kutuplu bağlantı soketi (analog)</b> Tel besleme ünitesi kumanda hattı bağlantısı
4		<b>Bağlantı soketi, kaynak akımı "+"</b> • MIG/MAG standartkaynak (ara hortum paketi)
5		<b>Bağlantı soketi, kaynak akımı "-"</b> Ara hortum paketinden kaynak akımı soketi bağlantısı •-----MIG/MAG özlü tel kaynak

- Kaynak akımı hattının soketini ilgili kaynak akımı bağlantı soket yuvasına takın ve sağa döndürerek kilitleyin:
  - MIG/MAG özlü tel: "-" kaynak akımı bağlantı soket yuvası
  - MIG/MAG standart: "+" kaynak akımı bağlantı soket yuvası
- Kontrol hattının kablo soketini 19 kutuplu bağlantı soketine takın ve başlık somunu ile emniyete alın (soket, sadece bir konumda bağlantı soketine takılabilmektedir).



## 5.1.7 Kaynak torçu tutucusu

 Aşağıda tarif edilen ürün makinenin teslimat kapsamında yer almaktadır.








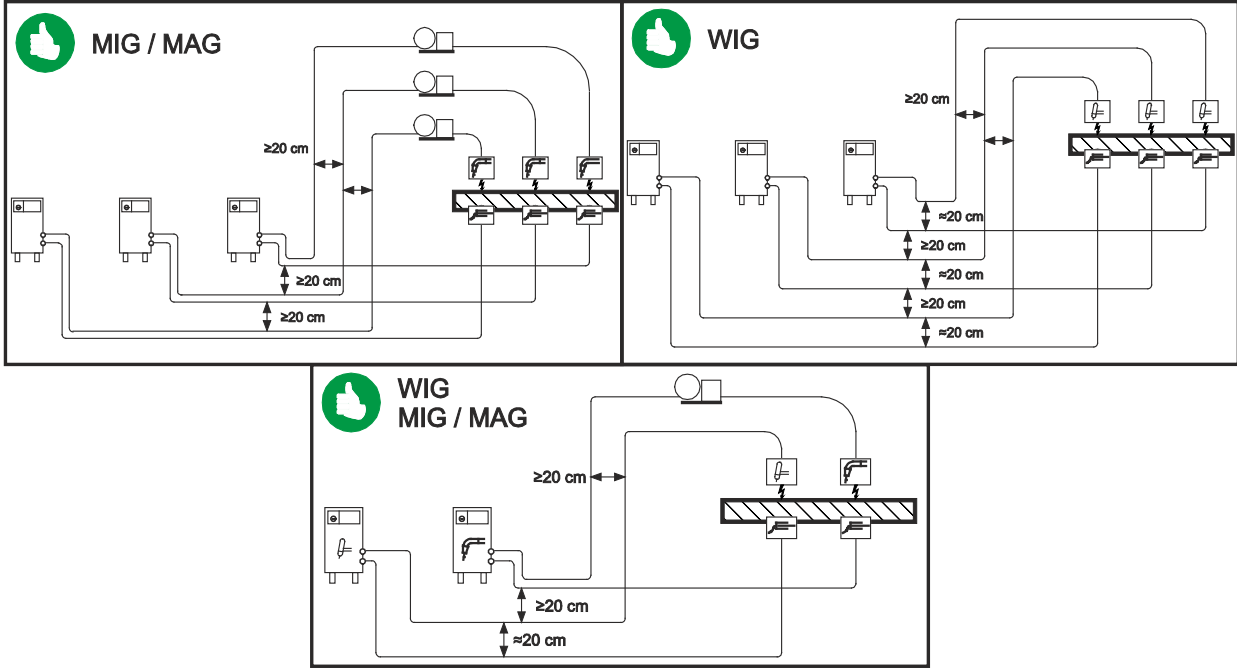
Şekil 5-4

Poz.	Sembol	Tanım
1		Taşıma tutamağı çapraz taşıyıcısı
2		Torç tutucu
3		Fan tipi kilit rondelaları
4		Sabitleme civataları


- Torç tutucusunu sabitleme civataları ile taşıma tutamağının çapraz taşıyıcısına sabitleyin.
- Kaynak torçunu, illüstrasyonda gösterildiği gibi, kaynak torçu tutucusuna yerleştirin.

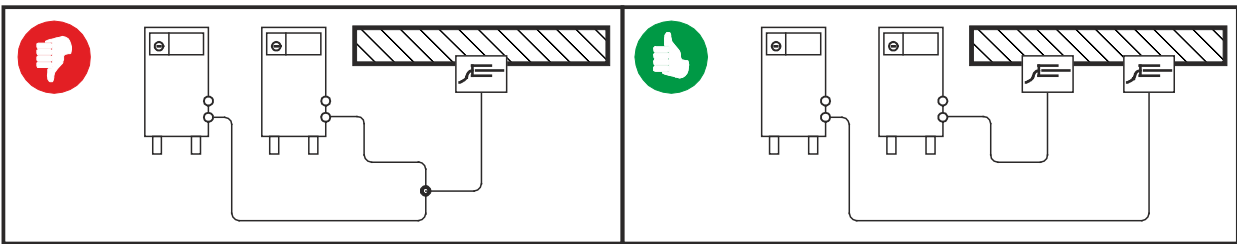
### 5.1.8 Kaynak akımı hatlarının döşenmesi ile ilgili uyarılar

-  Kurallara aykırı bir şekilde döşenmiş olan kaynak akımı hatları ark üzerinde arızalara (yanıp sönmelere) neden olabilir!
-  HF ateşleme tertibatı (MIG/MAG) olmayan güç kaynaklarının hortum paketi ve iş parçası ucu mümkün olduğunca uzun, bitişik, paralel yönlendirilmelidir.
-  HF ateşleme tertibatlı (TIG) güç kaynaklarının hortum paketini ve iş parçası ucunu uzun paralel, yakl. 20 cm'lik mesafede döşeyin, bu şekilde HF sıçramaları önlenir.
-  Karşılıklı etkileşimleri önlemek için, başka güç kaynaklarının hatlarına yakl. 20 cm'lik asgari mesafeye uyun.
-  Kablo uzunlukları temel olarak gerekli olandan uzun olmamalıdır. İdeal kaynak sonuçları için azami 30 m olmalıdır. (İş parçası ucu + ara hortum paketi + torç hattı).



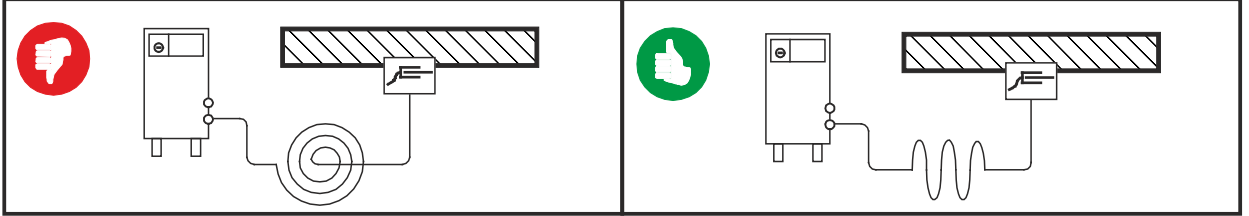
Şekil 5-5

-  Her bir kaynak makinesi için iş parçasına özel olarak ayrı bir iş parçası ucu kullanın!



Şekil 5-6

- 👉 **Kaynak akımı hatlarını, kaynak torçlarını ve ara hortum paketlerini tam olarak çözün. Dügümlerin oluşmasını engelleyin!**
- 👉 **Kablo uzunlukları temel olarak gerekli olandan uzun olmamalıdır.**
- 👉 **Fazla kablo uzunlukları kıvrılarak döşenmelidir.**



Şekil 5-7

#### 5.1.8.1 Parazitli kaynak akımları

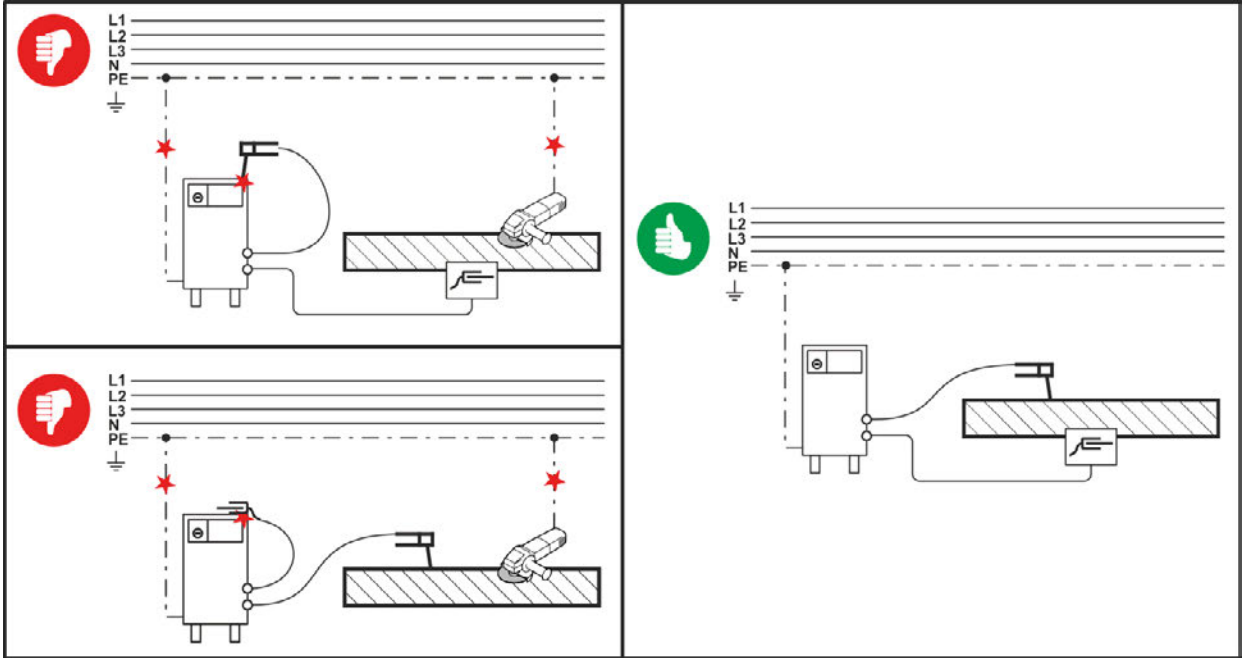
### ⚠ UYARI



**Parazitli kaynak akımından kaynaklanan yaralanma tehlikesi!**

**Parazitli kaynak akımlarından dolayı koruyucu iletkenler zarar görebilir, makineler ve elektrikli tesisatları hasar görebilir, parçalar aşırı ısınabilir ve sonuç olarak yangınlar meydana gelebilir.**

- Düzenli olarak tüm kaynak akımı bağlantılarının sıkı oturmasını ve elektrik açısından kusursuz bağlantısını kontrol edin.
- Güç kaynağının gövde, araba, bağlantı noktaları gibi tüm elektrik ileten bileşenlerin izole edilmiş biçimde kurulması, sabitlenmesi veya asılması gerekmektedir!
- Matkap makinesi, taşlama makinesi ve benzerleri gibi diğer tür elektrikli işletme malzemelerini izole edilmemiş bir biçimde güç kaynağı, araba veya bağlantı noktaları üzerine bırakmayın!
- Kaynak torçlarını ve elektrot penselerini kullanılmadıklarında her zaman izole edilmiş bir biçimde saklayın!



Şekil 5-8

## 5.1.9 Şebeke bağlantısı

### ⚠ TEHLİKE



Uygun olmayan şebeke bağlantısından kaynaklanan tehlikeler!

Uygun olmayan şebeke bağlantısı insanların yaralanmasına ve maddi hasarların oluşmasına neden olabilir!

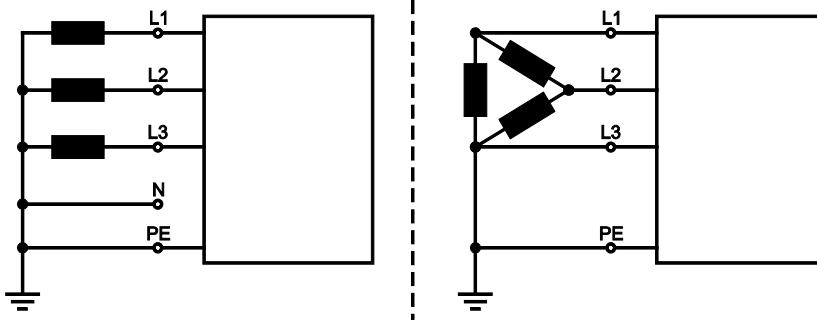
- Makineyi sadece talimatlara uygun olarak bağlanmış olan bir koruyucu iletkeni olan bir priz ile kullanın.
- Performans plakasında verilen çalışma gerilimi şebeke gerilimine eşit olmalıdır.
- Yeni bir şebeke socketinin bağlanması gerekiyorsa, bu işlem sadece ilgili ülke kanunlarına veya eyalet yasalarına göre yetkilendirilmiş olan bir uzman elektrikçi tarafından gerçekleştirilebilir!
- Şebeke socketi, priz ve güç beslemesi düzenli aralıklarla bir uzman elektrikçi tarafından kontrol edilmelidir!
- Jeneratör işleminde jeneratörün kullanma kılavuzuna uygun olarak topraklanmalıdır. Elde edilen şebeke koruma sınıfı I'e uygun olan makinelerin işletilmesinde kullanılmak zorundadır.

### 5.1.9.1 Şebeke türü



Makine aşağıdaki seçeneklerden birine bağlanabilir;

- Topraklanmış nötr iletkenli üç fazlı-4-iletken-sistemi
- İstenilen bir yerle topraklanmış üç fazlı-3-iletken sistemi, örneğin bir dış iletkene bağlanıp işletilebilir.



Şekil 5-9

#### Lejant

Poz.	Açıklama	Renk kodu
L1	Dış iletken 1	kahverengi
L2	Dış iletken 2	siyah
L3	Dış iletken 3	gri
N	Nötr iletken	mavi
PE	Koruyucu iletken	yeşil-sarı

- Kapatılmış makinenin şebeke socketini ilgili prize takın.

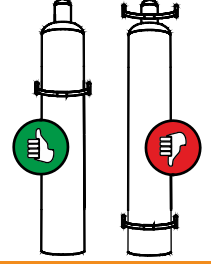
## 5.1.10 Koruyucu gaz tedarîği

## ⚠ UYARI



**Koruyucu gaz tüplerinin hatalı kullanımından kaynaklanan yaralanma tehlikesi!**  
Koruyucu gaz tüplerinin hatalı veya yetersiz bir şekilde sabitlenmesi, ağır yaralanmalara neden olabilir!

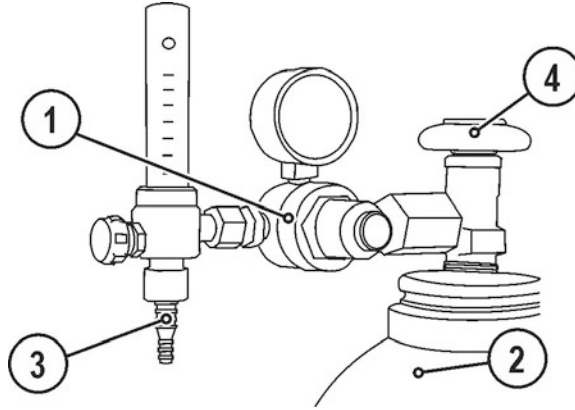
- Koruyucu gaz tüpünü öngörülen tüp tutma yerine yerleştirin ve sabitleme elemanları (zincir/kemer) ile sabitleyin!
- Koruyucu gaz tüpü, üst kısmından sabitlenmelidir!
- Sabitleme elemanları tüp gövdesi üzerinde sıkıca bağlanmış olmalıdır!



**Kusursuz kaynak sonuçlarının ön koşulu koruyucu gaz tedarîğinin koruyucu gaz tüpünden kaynak torçuna kadar engellenmemiş bir biçimde gerçekleşmesidir. Bunun dışında tıkanmış bir koruyucu gaz tedarîği kaynak torçunun zarar görmesine neden olabilir!**

- **Koruyucu gaz bağlantısının kullanılmadığı durumlarda sarı renkli koruma tapasını yeniden yerine takın!**
- **Tüm koruyucu gaz bağlantıları gaz sızdırmaz bir biçimde oluşturulmalıdır!**

## 5.1.10.1 Basınç düşürücü bağlantısı



Şekil 5-10

Poz.	Sembol	Tanım
1		Basınç azaltıcı
2		Koruma gazı şişesi
3		Çıkış tarafı basınç düşürücü
4		Tüp musluğu

- Basınç düşürücüyü koruyucu gaz tüpüne bağlamadan önce, olası kirlerin dışarı üflenmesi için tüpün musluğunu kısa süreli olarak açın.
- Basınç düşürücüyü gaz tüpü valfine gazı sızdırmayacak şekilde vidalayın.
- Gaz hortumu bağlantısının başlık somununu "basınç düşürücü çıkış tarafına" vidalayın.

## 5.1.10.2 Gaz testi - Koruyucu gaz miktarı ayarı

Hem fazla düşük hem de fazla yüksek bir koruyucu gaz ayarı kaynak banyosuna hava ulaşmasına ve sonuç olarak gözeneklerin oluşmasına neden olabilir. Koruyucu gaz miktarını kaynak görevine uygun olarak ayarlayın!

- Gaz tüpünün valfini yavaşça açın.
- Basınç düşürücüyü açın.
- Ana şalterden güç kaynağını açın.
- Uygulamaya göre basınç düşürücüdeki gaz miktarını ayarlayın.
- Gaz testi, "Gaz testi/Hortum paketini yıkama" tuşuna kısaca basarak ya makine kontrolünden ya da tel sürme ünitesinin yakınındaki koruyucu kapağın altından devreye alınabilir (kaynak gerilimi ve tel besleme motoru açık kalır; ark yanlılıkla ateşlenmez).

Koruyucu gaz yaklaşık 25 saniye boyunca veya tuşa yeniden basılana kadar akar.

Ayar önerileri

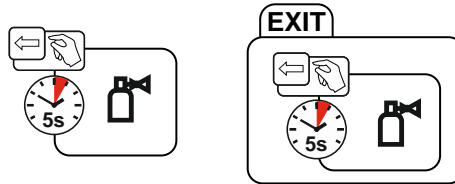
Kaynak yöntemi	Önerilen koruyucu gaz miktarı
MAG kaynağı	Tel çapı x 11,5 = l/dak
MIG lehim	Tel çapı x 11,5 = l/dak
MIG kaynağı (alüminyum)	Tel çapı x 13,5 = l/dak (%100 argon)
TIG	mm cinsinden gaz memesi çapı, l/dak gaz debisine eşittir

Yüksek oranda helyum bulunan gaz karışımları daha yüksek bir gaz miktarı gerektirir!

Gerekirse, belirlenen gaz miktarı aşağıdaki tablo yardımıyla düzeltilmelidir:

Koruma gazı	Faktör
% 75 Ar / % 25 He	1,14
% 50 Ar / % 50 He	1,35
% 25 Ar / % 75 He	1,75
% 100 He	3,16

## 5.1.10.3 Tüp paketini yıkama fonksiyonu



Şekil 5-11

## 5.2 Kaynak bilgisi göstergesi



Şekil 5-12

Makine kumanda ünitesinin göstergelerinde kaynakçı için gerekli tüm kaynak parametreleri gösterilir. Alt, orta göstergede seçilen kaynak görevi (JOB numarası) gösterilir. "Parametre seçimi" tuşu (▼) ile kaynak gerilimi, kaynak performansı göstergesi ve gaz akış miktarı (opsiyon) arasında geçiş yapılabilir.

Parametre göstergesi seçilen kaynak yöntemine ve makine durumuna (kaynak / enerji tasarruf modu / makine hatası) göre değişir:

**MIG/MAG kaynağı**


Parametre	Nominal değerler	Gerçek değerler	Hold değerleri
Kaynak akımı	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Tel besleme hızı	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Kaynak gerilimi	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Kaynak performansı	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

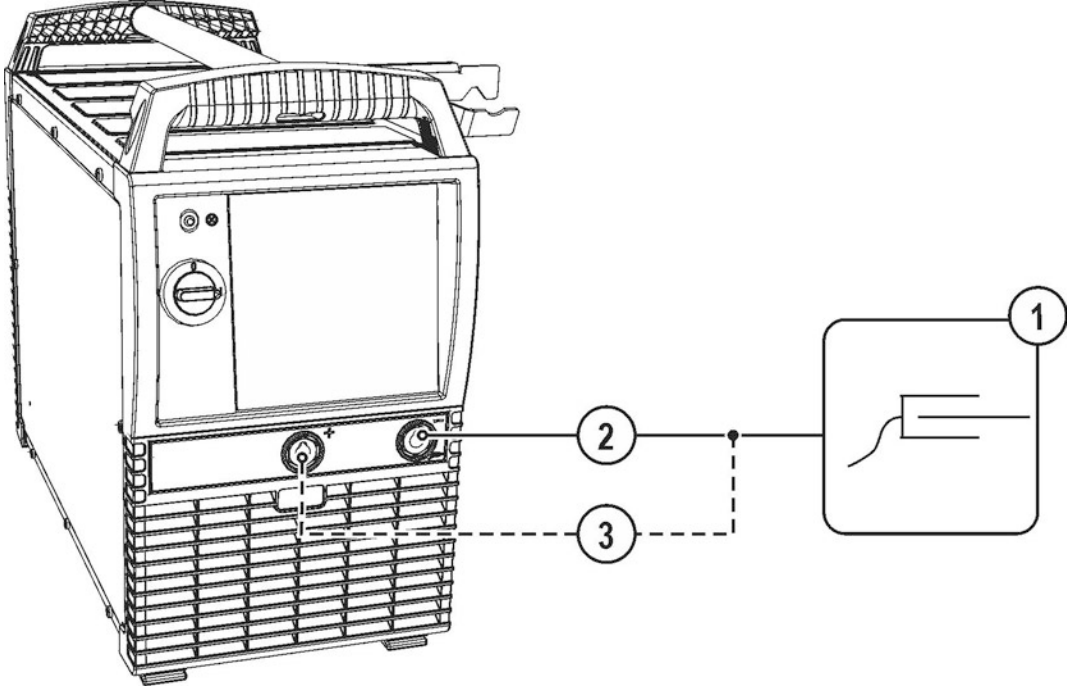
**Örtülü elektrot kaynağı**

Parametre	Nominal değerler	Gerçek değerler	Hold değerleri
Kaynak akımı	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Kaynak gerilimi	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Kaynak performansı	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>




## 5.3 MIG/MAG kaynağı

### 5.3.1 İşlem parçası kontrol bağlantısı

 Bazı tel elektrotları (örn; kendinden korumalı özlü teli) negatif polarite ile kaynaklanmalıdır. Bu durumda kaynak akım hattı "-" kaynak akımı soketine, iş parçası hattı ise "+" kaynak akım soketine bağlanmalıdır. Elektrot üreticisinin önerilerini dikkate alın!



Şekil 5-13

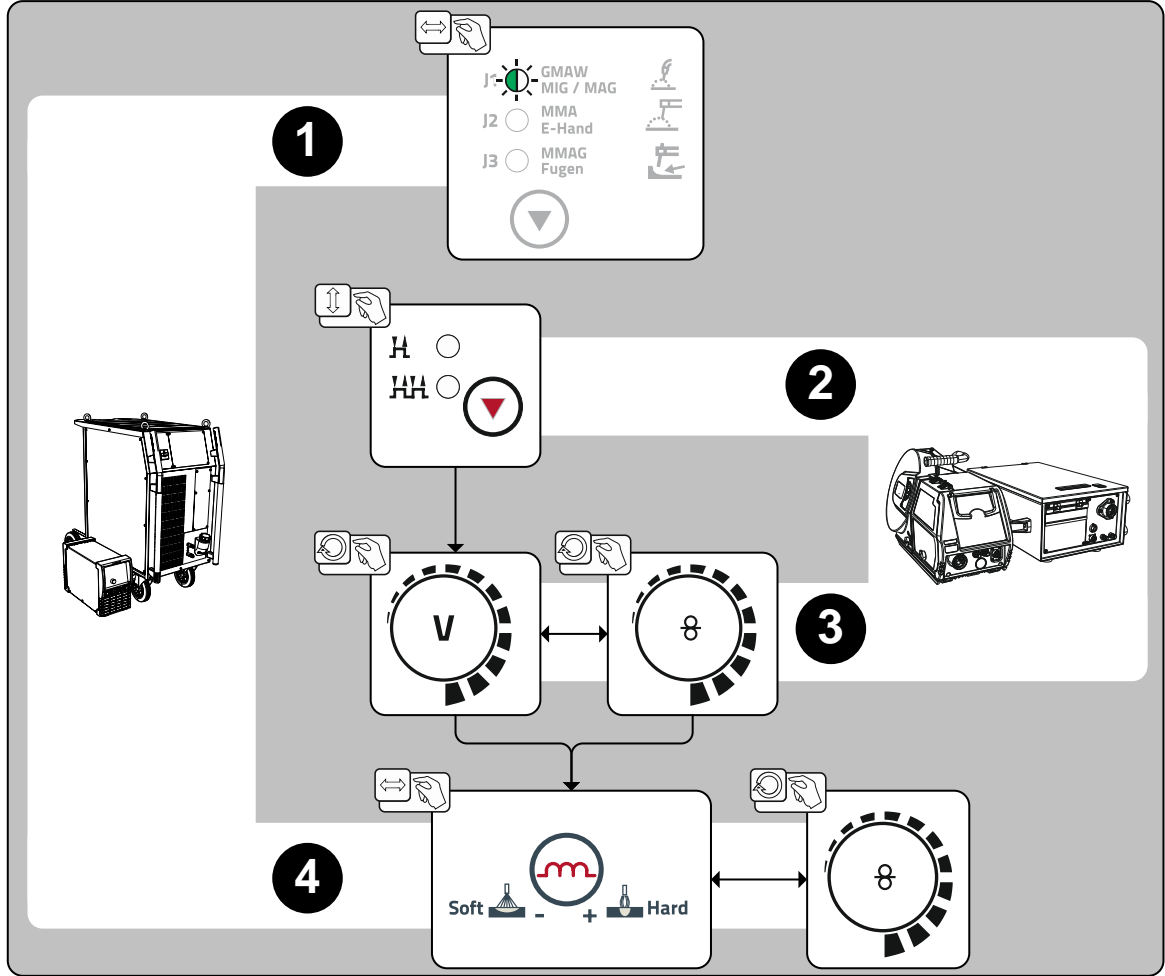
Poz.	Sembol	Tanım
1		İş parçası
2		Bağlantı soketi, kaynak akımı "-" •----- MIG/MAG kaynak: İş parçası ucu
3		Bağlantı soketi, kaynak akımı "+" •----- MIG/MAG özlü tel kaynak: İş parçası ucu

- İş parçası ucunun soketini "-" kaynak akımı bağlantı soket yuvasına takın ve kilitleyin.



### 5.3.2 Örtülü elektrot kaynağı görev seçimi

👉 **Kaynak görevi seçimi, kaynak makinesi ile tel besleme ünitesi kumandalarının ortak bir işlemidir. Kaynak makinesinde temel ayarlar yapıldıktan sonra çalışma noktası ve diğer parametreler tel besleme ünitesinden ayarlanabilmektedir.**



Şekil 5-14

#### 5.3.2.1 Çalışma noktası ayarı için ek donanım bileşenleri

Çalışma noktası ayarı aksesuar bileşenleri ile de gerçekleştirilebilir

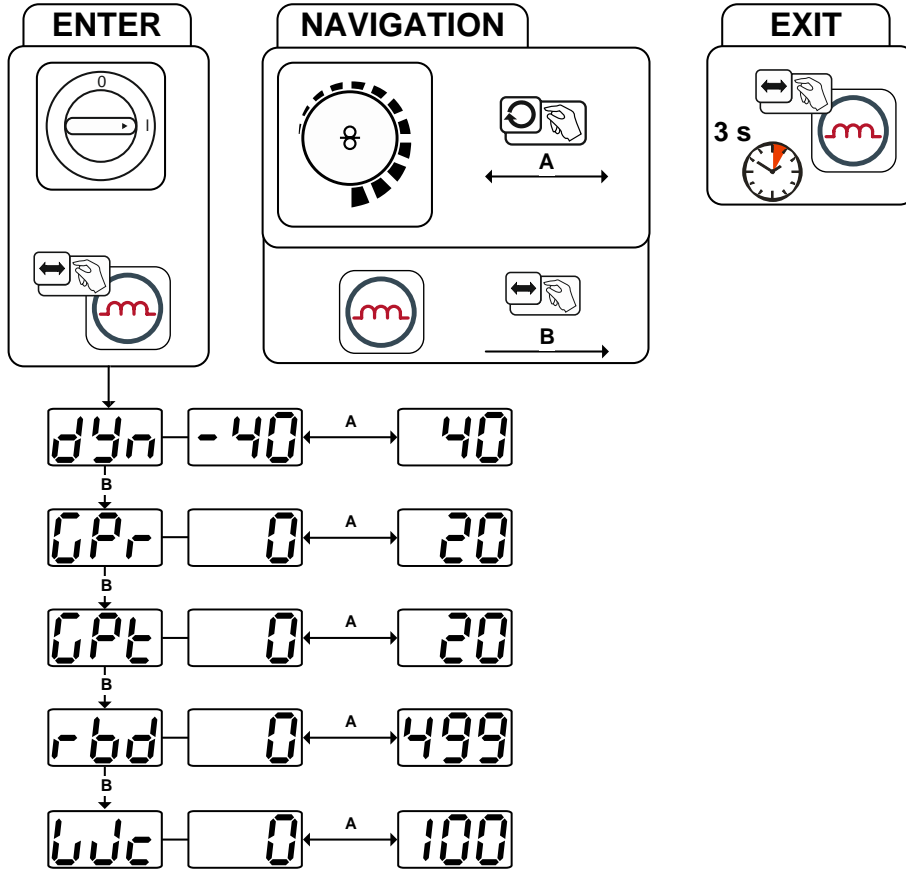
- Uzaktan kumanda R11 / RG11
- 2 düğmeli yukarı/aşağı torç (2 Y/A)

gerçekleşir.

Aksesuar bileşenleri ile ilgili bir özeti "aksesuarlar" bölümünde bulabilirsiniz. Her bir makine ve bunların fonksiyonları ile ilgili ayrıntılı bilgi için her bir makineye ait kullanma kılavuzuna başvurun.

> bkz. Bölüm 9

**5.3.3 Diğer kaynak parametreleri**














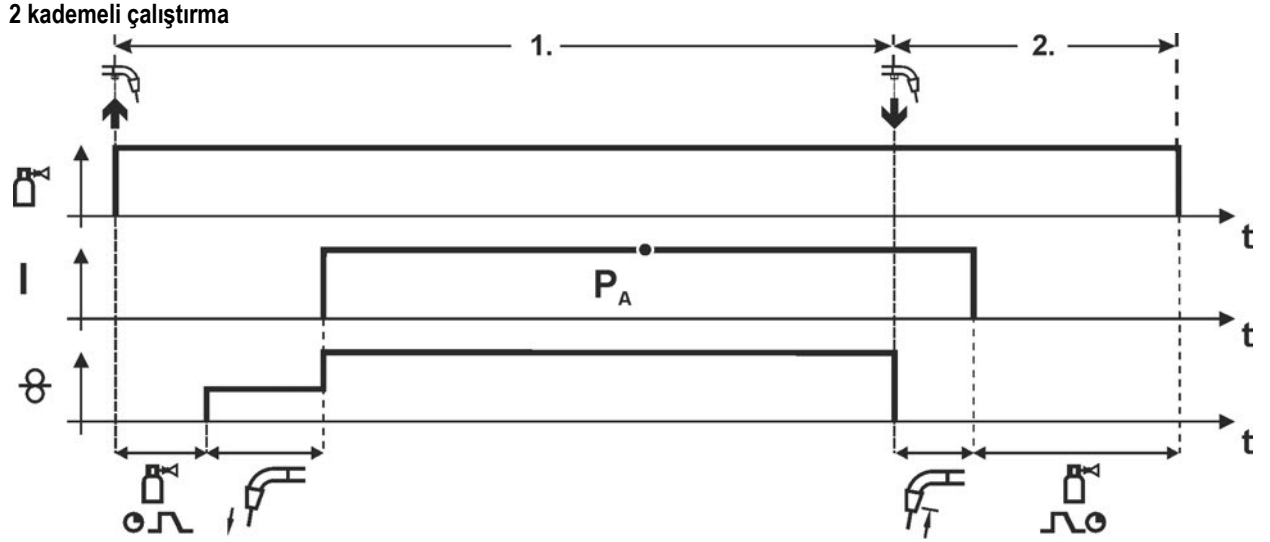
Şekil 5-15

Gösterge	Ayar / seçim
	Dinamik düzeltme • Değeri yükseltin > daha sert ark • Değeri düşürün > daha yumuşak ark
	Başlangıç gaz akışı süresi
	Bitiş gaz akışı süresi
	Tel geri yanma düzeltmesi Değer çok yüksek ayarlanırsa bu tel elektrotta büyük küre şekil oluşumuna (kötü yeniden ateşleme) yol açar veya tel elektrot kontak memesine yapışır. Çok düşük ayarlanmış bir değerde tel elektrot kaynak banyosuna yapışır. • Değeri yükseltme > daha fazla tel geri çekmesi • Değeri düşürme > daha az tel geri çekmesi
	Tel sünmesi

### 5.3.4 MIG/MAG fonksiyon akışları / işletme tipleri

#### 5.3.4.1 İşaret ve fonksiyon açıklaması

Sembol	Anlamı
	Torç tetiğine basın
	Torç tetiğini serbest bırakın
	Torç tetiğine hafifçe dokunun (kısa süreli basıp bırakın)
	Koruyucu gaz akar
I	Kaynak performansı
	Tel elektrodu taşınır
	Tel yavaş ilerlemesi
	Tel geri yanma
	Başlangıç gaz akışı
	Bitiş gaz akışı
	2 döngü
	4 döngü
t	Süre
PSTART	Başlatma programı
PA	Ana program
PEND	Bitirme programı



Şekil 5-16

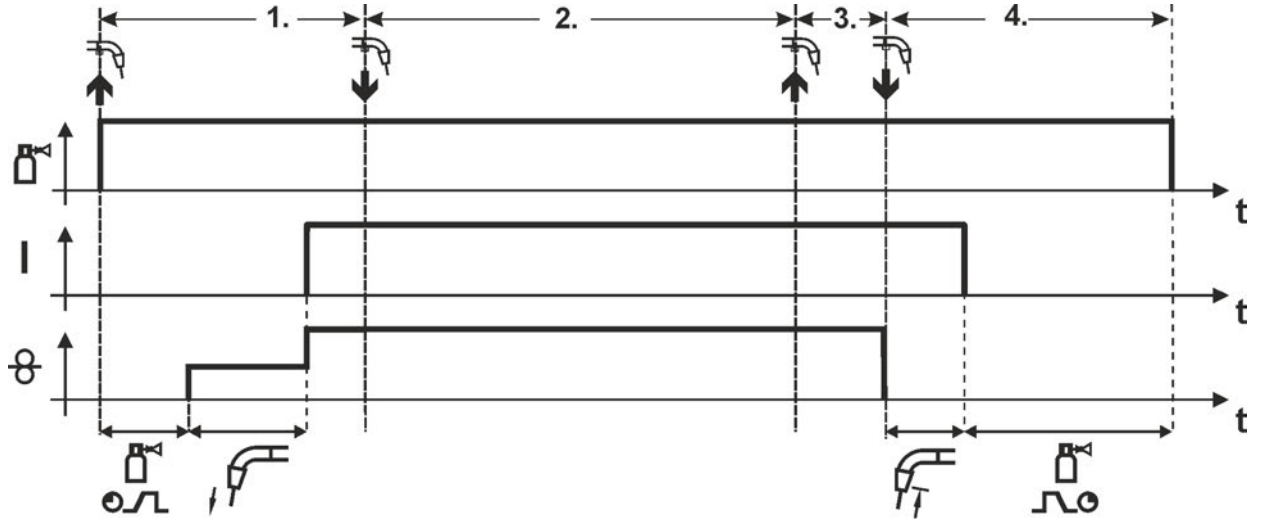
1. kademe

- Torç tetiğine basın ve basılı tutun.
- Koruyucu gaz akar (gaz ön akışı).
- Tel besleme motoru "sürünme hızında" çalışıyor.
- Ark tel elektrodu işlem parçasının üzerine geldiğinde ateşlenir, kaynak akımı akar.
- Ön seçimli tel hızına geçiş.

2. kademe

- Torç tetiğini serbest bırakın.
- TB motoru durur.
- Ayarlanan tel geri yanma süresinin bitiminde ark söner.
- Bitiş gaz akış süresi biter.

## 4 kademeli çalıştırma



Şekil 5-17

## 1. kademe

- Torç tetiğine basın ve basılı tutun
- Koruyucu gaz dışarı akar (gaz ön akışı)
- Tel besleme motoru "sürünme hızında" çalışıyor.
- Ark tel elektrodu işlem parçasının üzerine geldiğinde ateşlenir, kaynak akımı akar.
- Ön seçimli TB hızına geçiş (P<sub>A</sub> ana programı).

## 2. kademe

- Torç tetiğini serbest bırakın (bir etkisi olmaz)

## 3. kademe

- Torç tetiğine basın (bir etkisi olmaz)

## 4. kademe

- Torç tetiğini serbest bırakın
- TB motoru durur.
- Ayarlanan tel geri yanma süresinin bitiminde ark söner.
- Bitiş gaz akış süresi biter.

## 5.4 E-Manüel kaynağı

### ⚠ DİKKAT

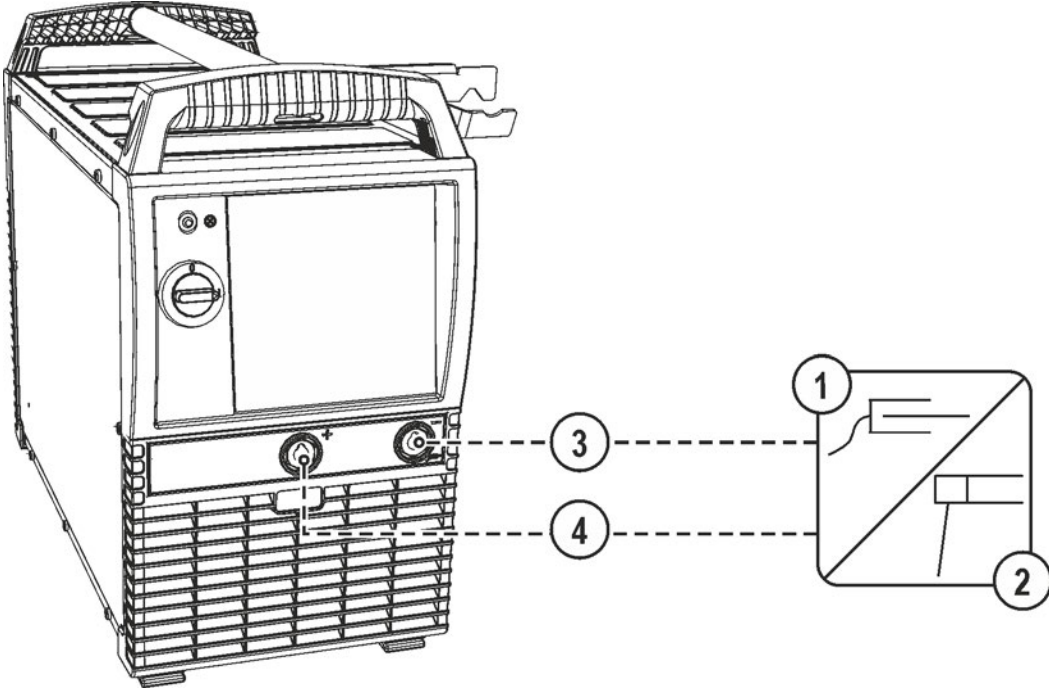


Ezilme ve yanma tehlikesi!

**Yanmış veya yeni çubuk elektrotları değiştirirken**

- Makineyi ana şalterden kapatın.
- Uygun koruma eldivenleri giyin.
- Kullanılmış çubuk elektrotları çıkartmak veya kaynak yapılmış iş parçalarını oynatmak için izole edilmiş pense kullanın.
- Elektrot pensesini her zaman izole edilmiş bir şekilde saklayın!

### 5.4.1 Elektrot pensesi ve işlem parçası hattının bağlanması



Şekil 5-18

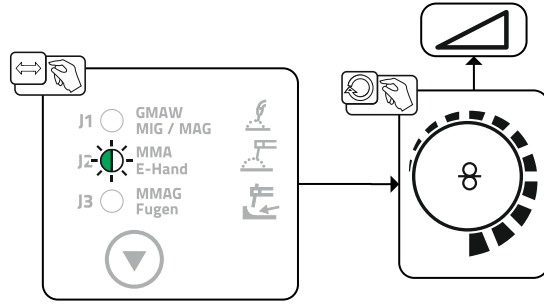
Poz.	Sembol	Tanım
1		İş parçası
2		Elektrot pensesi
3		"-" kaynak akımı bağlantı soket yuvası
4		"+" kaynak akımı bağlantı soket yuvası

- Elektrot tutucusunun kablo soketini ya "+" ya da "-" kaynak akımı bağlantı soket yuvasına takın ve sağa çevirerek kilitleyin.
- İşlem parçası hattının kablo soketini "+" ya da "-" kaynak akımı bağlantı soket yuvasına takın ve sağa döndürerek kilitleyin.



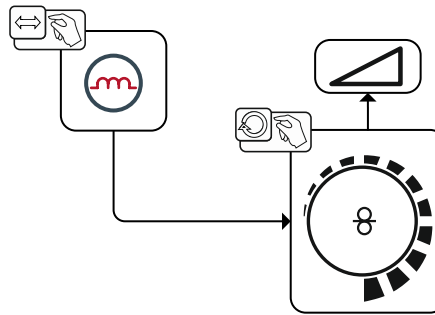
**Kutular, elektrot ambalajındaki elektrot üreticisinin bilgilerine göre düzenlenir.**

### 5.4.2 Örtülü elektrot kaynağı görev seçimi



Şekil 5-19

### 5.4.3 Arcforce



Şekil 5-20

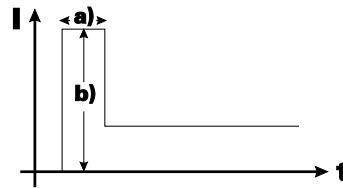
Ayar:

- Negatif değerler: rutil elektrot tipleri
- Sıfır civarındaki değerler: bazal elektrot tipleri
- Pozitif değerler: Selüloz elektrot tipleri

### 5.4.4 Sıcak başlama

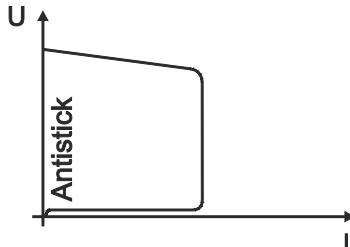
Sıcak başlatma ekipmanı, çubuk elektrotların yükseltmiş bir başlatma akımıyla daha iyi ateşlenmesini sağlar.

- a) = Sıcak başlatma süresi  
b) = Sıcak başlatma akımı  
I = Kaynak akımı  
t = Süre



Şekil 5-21

### 5.4.5 Yapışmaz



**Antistick, elektrodun tavlansını önler.**

Elektrot, Arcforce ekipmanına rağmen yapışır, elektrodun tavlansını önlemek üzere cihaz otomatik olarak yakl. 1 saniye içinde minimum akıma geçer. Kaynak akımı ayarını kontrol edin ve kaynak görevi için düzeltin!

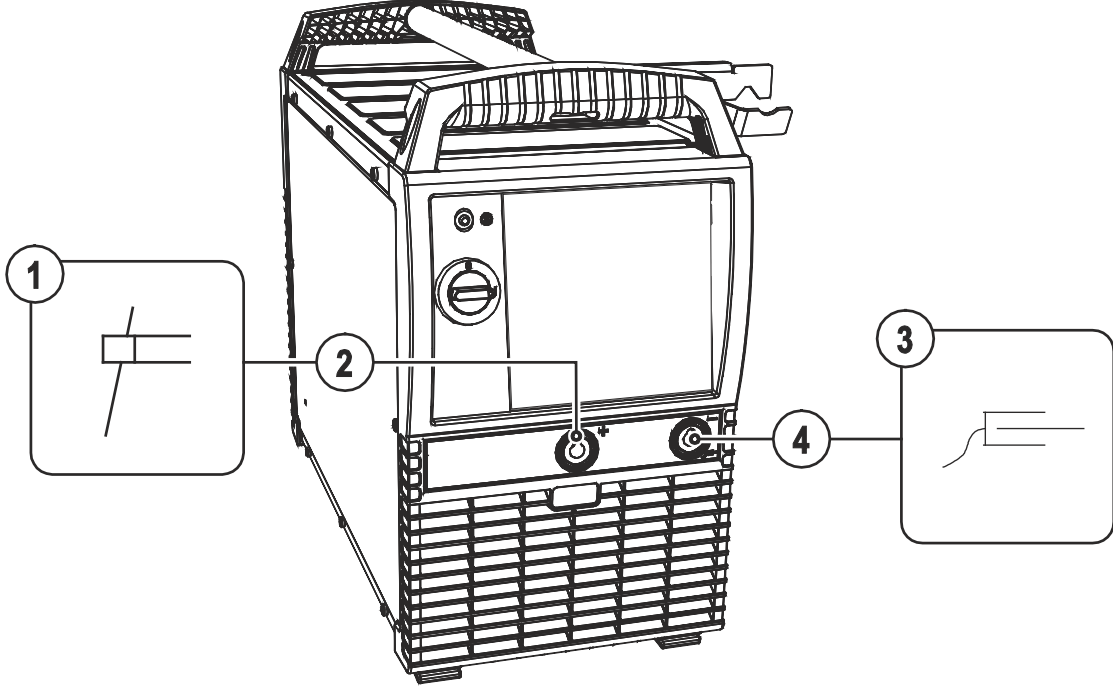
Şekil 5-22

## 5.4.6 Oluk açma





### 5.4.6.1 Bağlantı

 **Tüm sistem ve aksesuar bileşenlerine ait belgeleri okuyun ve dikkate alın!**

Oluk açımında bir karbon elektrod ve iş parçası arasında bu parçayı eriyik duruma gelene kadar ısıtan bir ark bulunmaktadır. Bu esnada basınçlı havalı sıvı kaynak banyosu püskürtülür. Oluk açma işlemi için basınçlı hava bağlantılı özel elektrod penseleri ve karbon elektrotlar gerekmektedir.



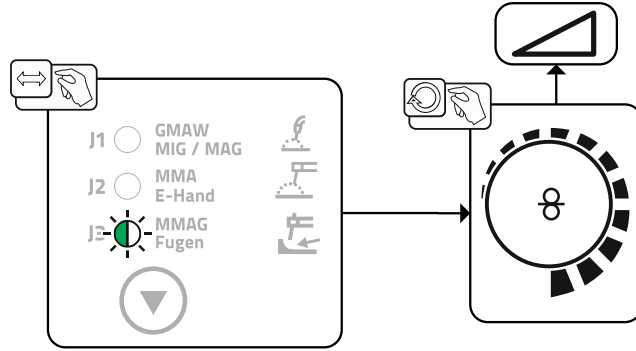
Şekil 5-23

Poz.	Sembol	Tanım
1		Karbon elektrod pensesi
2		"+" kaynak akımı bağlantı soket yuvası
3		İş parçası
4		"-" kaynak akımı bağlantı soket yuvası

- Karbon elektrod pensesi kablo soketini, kaynak akımı "+" bağlantı soketine takın ve sağa çevirerek kilitleyin.
- İş parçası ucunun kablo soketini "-" kaynak akımı bağlantı soketine takın ve sağa çevirerek kilitleyin.



### 5.4.7 Örtülü elektrot kaynağı görev seçimi



Şekil 5-24

## 5.5 Özel parametreler (Gelişmiş ayarlar)

Özel parametreler (P1 - Pn) makine işlevlerinin müşteriye özel konfigürasyonu için kullanılır. Kullanıcıya bu şekilde ihtiyaçlarına göre optimize etmek için maksimum esneklik sağlanmaktadır.

Bu ayarlar doğrudan kaynak makinesi kontrolünde gerçekleştirilmez, çünkü parametreler genelde düzenli olarak ayarlanmamaktadır. Seçilebilen özel parametrelerin sayısı kaynak sisteminde kullanılan kaynak makinesi kontrolleri arasında farklılık gösterebilir (bkz. ilgili standart kullanım kılavuzu). Özel parametreler gerekirse tekrar fabrika ayarlarına döndürülebilir > bkz. Bölüm 5.5.1.1.

### 5.5.1 Parametre seçimi, değiştirilmesi ve kaydedilmesi



**ENTER (Menüye giriş)**

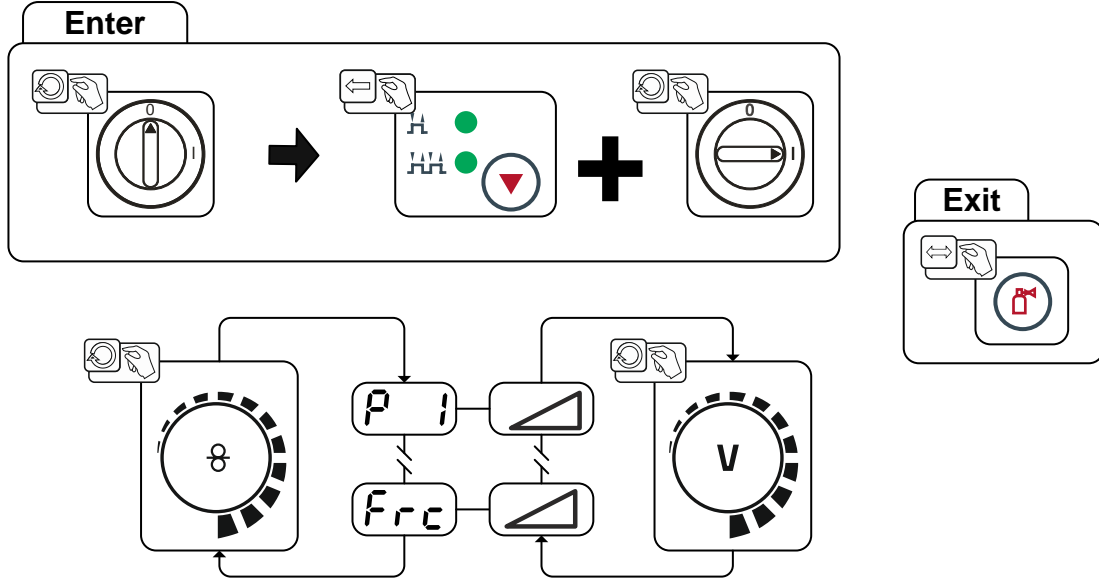
- Makineyi ana şalterden kapatın.
- "İşletme tipi" tuşunu basılı tutun ve aynı zamanda makineyi yeniden açın.

**NAVIGATION (Menüde gezinti)**

- Parametre "Kaynak parametresi ayarı" döner butonunun çevrilmesi ile seçilir.
- Parametrelerin ayarlanması veya değiştirilmesi "Kaynak gerilimi" döner butonunun çevrilmesi ile gerçekleştirilir.

**EXIT (Menüden çıkış)**

- "Gaz testi" tuşunu etkinleştirin (makineyi kapatma ve tekrar çalıştırma).

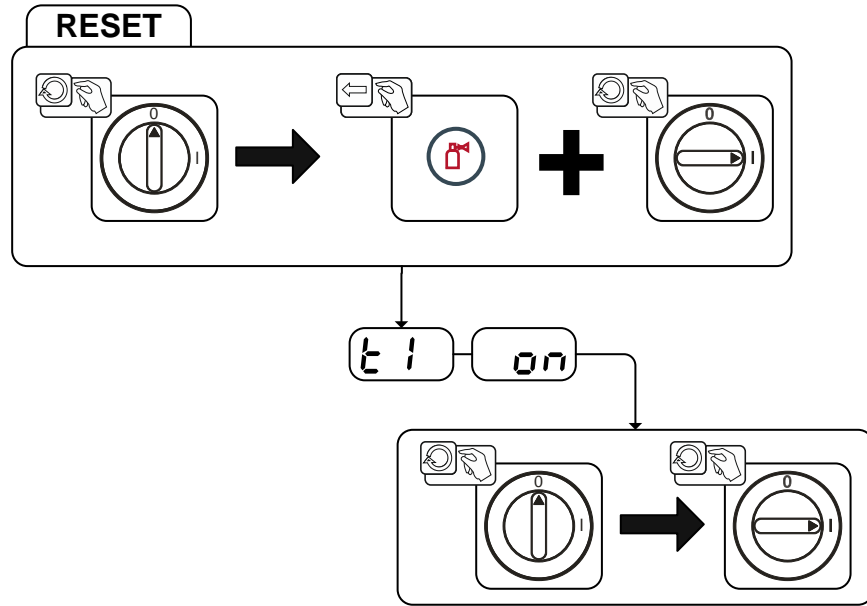


Şekil 5-25

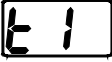
Gösterge	Ayar / seçim
<b>P 1</b>	<b>Tel geçirme rampa süresi</b> 0 = ----- normal tel geçirme (10 sn. rampa süresi) 1 = ----- hızlı tel geçirme (3 sn. rampa süresi) (fabrika teslimi)
<b>P 9</b>	<b>4T ve 4Ts kısa süreli basarak başlatma</b> 0 = 4 kademe kısa süreli basarak başlatma yok (fabrika teslimi) 1 = 4 kademe kısa süreli basarak başlatma mümkün
<b>P22</b>	<b>Gerilim algılamalı tel besleme üniteleri için destek (voltage-sensing).</b> 0 = ----- İşlev kapalı 1 = ----- İşlev açık (fabrika teslimi)
<b>Frc</b>	<b>Uzaktan kumanda kodlaması(Frc)</b> 0----- otomatik uzaktan kumanda tanınması (fabrika çıkışlı) 2----- sadece tek bir döner butonlu aksesuar bileşenleri için uzaktan kumanda kodlaması 9----- sadece tek bir tuş çiftli veya bir düğmeli aksesuar bileşenleri için uzaktan kumanda kodlaması 1,3-8----- uzaktan kumanda kodlaması yok 10-15----- uzaktan kumanda kodlaması yok

## 5.5.1.1 Fabrika ayarına geri getirme

 Kayıtlı tüm müşteriye özel özel parametreler fabrika ayarları ile değiştirilecektir!



Şekil 5-26

Gösterge	Ayar / seçim
	<b>Sıfırlama sonlandırıldı</b> Kayıtlı tüm müşteriye özel kaynak parametreleri fabrika ayarları ile değiştirilecektir.

## 5.5.1.2 Özel parametreler detaylı olarak

## Tel geçirme rampa süresi (P1)

Tel geçirme 2 saniye boyunca 1,0m/dak. ile başlar. Ardından bir rampa fonksiyonuyla 6,0m/dak. değerine yükseltilir. Rampa süresi iki aralık arasında ayarlanabilir.

Tel geçirme sırasında hız, kaynak parametresi ayarı döner buton üzerinden değiştirilebilmektedir. Bir değişiklik rampa süresini etkilemez.

## 4T/4Ts dokunmatik başlatma (P9)

4 kademeli - kısa süreli basarak başlatma - modunda, torç tetiğine kısa süreli basarak akımın akması gerekmeden derhal 2. kademeye geçilir.

Kaynak işleminin kesilmesi gerektiğinde, torç tetiğine ikinci kez kısa süreli basılabilir.

## Elektronik gaz miktarı ayarı, Tip (P22)

Sadece gaz miktarı ayarı bulunan aktif makinelerde (fabrika ayarı).

Ayarlama sadece yetkili servis personeli tarafından gerçekleştirilmelidir (temel ayarlar = 1).

## 5.6 Cihaz konfigürasyonu menüsü

## 5.6.1 Parametre seçimi, değiştirilmesi ve kaydedilmesi



ENTER (Menüye giriş)

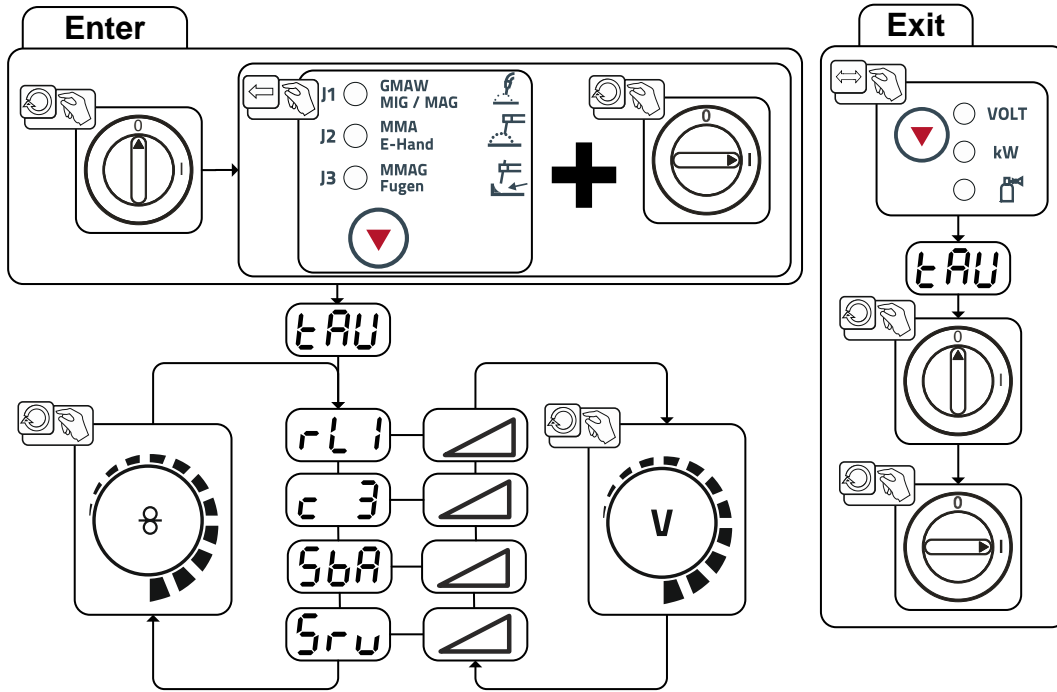
- Makineyi ana şalterden kapatın
- "Kaynak yöntemi" tuşunu basılı tutun ve aynı zamanda makineyi yeniden açın.

NAVIGATION (Menüde gezinti)

- Parametreler "Kaynak parametresi ayarı" döner butonunun çevrilmesi ile seçilir.
- Parametrelerin ayarlanması veya değiştirilmesi "Kaynak gerilimi" döner butonunun çevrilmesi ile gerçekleştirilir.

EXIT (Menüden çıkış)

- "Tuş, parametre seçimi sağ" tuşunu etkinleştirin (makineyi kapatma ve tekrar çalıştırma).



Şekil 5-27

Gösterge	Ayar / seçim
FL1	Hat direnci 1 İlk kaynak akım devresi için hat direnci 0 mΩ - 60 mΩ (8 mΩ fabrika çıkışlı).
c 3	<b>Parametre değişiklikleri sadece uzman personel tarafından yapılmalıdır!</b>
56A	Zamana bağlı enerji tasarruf modu > bkz. Bölüm 5.6.2 • ..... 5 dak. - 60 dak. = Enerji tasarruf modu etkinleştirilene kadar kullanmama süresi. • ..... off = kapalı
5ru	Servis menüsü Servis menüsü ile ilgili değişiklikler sadece yetkilendirilmiş servis personeli tarafından gerçekleştirilmelidir!

### 5.6.2 Enerji tasarruf modu (Standby)

Enerji tasarruf modu isteğe göre uzun süre tuşa basarak > bkz. Bölüm 5.6 veya makine konfigürasyon menüsünde ayarlanabilir bir parametre (zamana bağlı enerji tasarruf modu **56A**) ile etkinleştirilebilir > bkz. Bölüm 5.6.

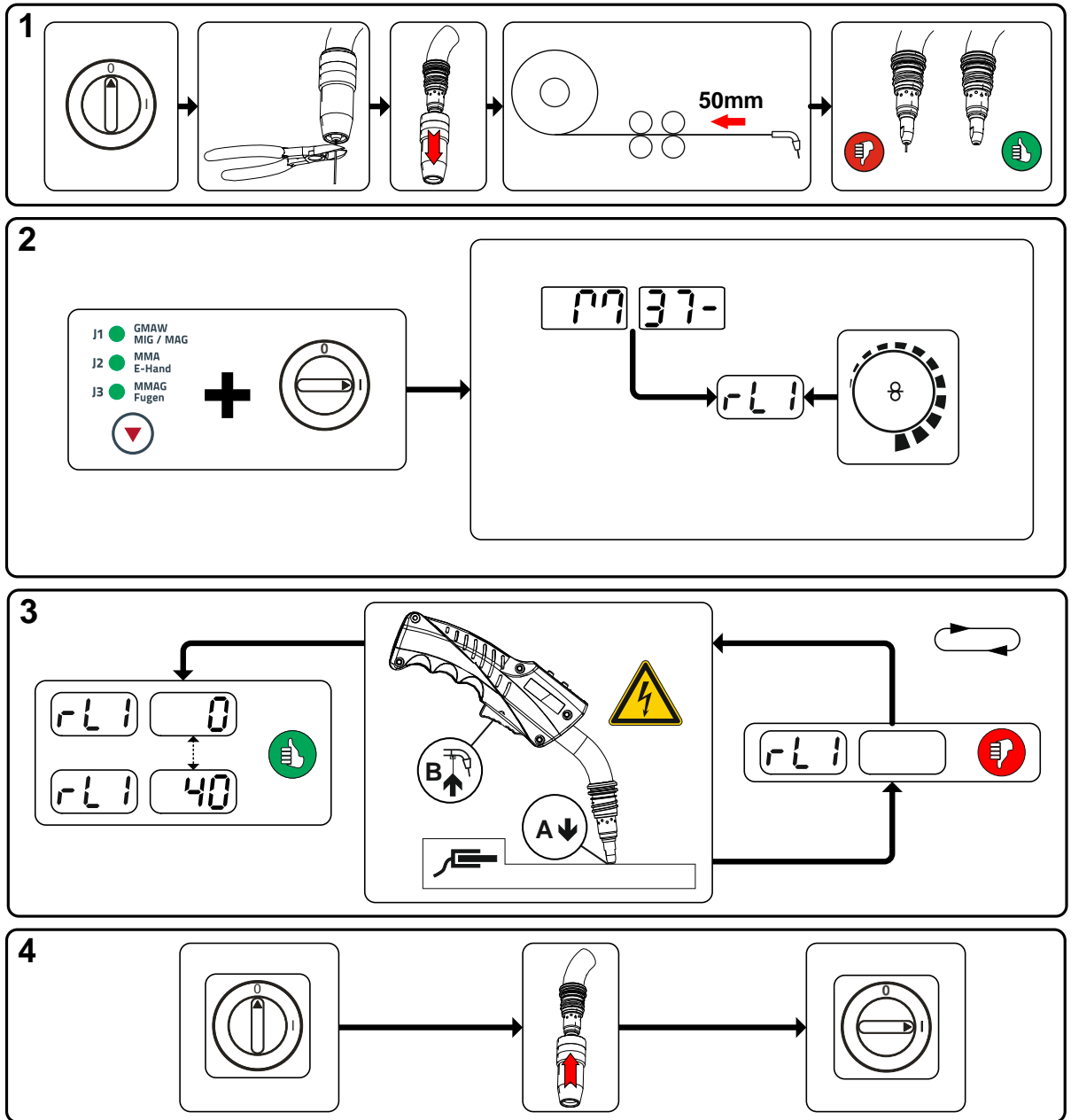


Enerji tasarruf modu etkin iken makine göstergelerinde sadece göstergenin ortadaki enine digit gösterilir.

Bir kontrol elemanı devreye alınarak (örn. torç tetiğine tıklayarak) enerji tasarruf modu devre dışı bırakılır ve makine tekrar kaynağa hazır olma durumuna geçer.

### 5.6.3 Hat direnci eşitlemesi

Hatların direnç değeri doğrudan ayarlanabilir veya güç kaynağı ile eşitlenebilir. Teslimat durumunda güç kaynaklarının hat direnci 8 mOhm olarak ayarlanmıştır. Bu değer 5 m'lik bir şase hattına, 1,5 m'lik bir ara hortum paketine ve 3 m'lik su soğutmalı bir kaynak torçuna denk gelmektedir. Elektrik hattı direnci, örn. kaynak torçu veya ara hortum paketi gibi bir aksesuar bileşeni her değiştirildiğinde yeniden eşitlenmelidir.



Şekil 5-28

## 1 Hazırlık

- Kaynak makinesini kapatın.
- Kaynak torçunun gaz memesini sökün.
- Kontak memesindeki kaynak telini bitişik kesin.
- Tel besleme ünitesindeki kaynak telini bir parça (yakl. 50 mm) geri çekin. Kontak memesinde artık kaynak teli bulunmamalıdır.

## 2 Konfigürasyon

- "Kaynak işlemi" tuşuna basın ve aynı anda kaynak makinesini çalıştırın. Tuşu bırakın.
- "Kaynak parametresi ayarı" döner buton ile şimdi ilgili parametre seçilebilir. Parametre rL1 tüm makine kombinasyonlarında eşitlenmelidir.

## 3 Eşitleme/ölçüm

- Kaynak torçu, kontak memesi ile iş parçasında temizlenmiş bir noktaya biraz bastırarak yerleştirilmeli ve torç tetiğine yakl. 2 saniye basılmalıdır. Kısa süreliğine yeni hat direncinin belirlendiği ve gösterildiği bir kısa devre akımı akar. Değer 0 m $\Omega$  ve 40 m $\Omega$  arasında olabilir. Yeni oluşturulan değer hemen kaydedilir ve onaylanması gerekmez. Sağ göstergede değer gösterilmezse, ölçüm başarısızdır. Ölçüm tekrarlanmalıdır.

## 4 Kaynağa hazır olma durumunun tekrar oluşturulması

- Kaynak makinesini kapatın.
- Kaynak torçunun gaz memesini tekrar takın.
- Kaynak makinesini çalıştırın.
- Kaynak telini tekrar takın.

## 6 Tamir, bakım ve tasfiye

### 6.1 Genel

#### ⚠ TEHLİKE



##### Uygun olmayan bakım ve kontrol!

**Makine sadece eğitimli, yetkin kişiler tarafından temizlenebilir, tamir veya kontrol edilebilir! Yetkin kişi, eğitimi, bilgisi ve deneyimiyle bu makinelerde ortaya çıkan tehlikeleri ve olası zararları bilen ve gerekli güvenlik önlemlerini alabilen kişidir.**

- Bakım talimatlarına uyunuz > bkz. Bölüm 6.3!
- Makineyi sadece başarılı kontrolden sonra tekrar işleme alın.



Kapatmadan sonra elektrik geriliminden kaynaklanan yaralanma tehlikesi!

**Açık durumdaki makinede çalışmak ölümlü sonuçlanabilecek yaralanmalara neden olabilir!**

**İşletim esnasında makinedeki kondansatörler elektrik gerilimi ile yüklenir. Bu gerilim şebeke soketi çekildikten sonra 4 dakikaya kadar etkin olmaya devam eder.**

1. Makineyi kapatın.
2. Şebeke soketini çekin.
3. Kondansatörler deşarj olana dek en az 4 dakika boyunca bekleyin!

#### ⚠ UYARI



##### Temizleme, kontrol ve onarım!

**Kaynak makinesinin temizlenmesi, kontrol edilmesi ve onarılması sadece uzman ve yetkili kişiler tarafından yapılabilir. Uzman kişi, eğitimi, bilgisi ve deneyimiyle kaynak güç kaynaklarında ortaya çıkan tehlikeleri ve olası zararları bilen ve gerekli güvenlik önlemlerini alabilen kişidir.**

- Aşağıdaki kontrollerin birinde şartlar yerine getirilemezse, makine ancak onarıldıktan veya yeni bir kontrolden sonra tekrar işletmeye alınabilir.

Onarım ve bakım işleri sadece eğitimli ve yetkili uzman personel tarafından yapılmalıdır, aksi takdirde garanti geçersiz olur. Servis ile ilgili her türlü konuda sadece yetkili bayinize, cihazın tedarikçisine başvurun. Garanti talepleri ile ilgili iadeler sadece yetkili bayiniz üzerinden gerçekleştirilebilir. Parça değişimi işlemlerinde sadece orijinal yedek parçalar kullanılmalıdır. Yedek parça siparişi esnasında makine tipi, seri numarası ve makinenin model numarası, tip tanımlaması ile yedek parçanın ürün numarası belirtilmelidir.

Bu cihaz, belirtilen ortam koşullarında ve normal çalışma koşullarında büyük ölçüde bakım gerektirmez ve asgari düzeyde temizlik gerektirir.

Makinenin kirli olması, makinenin ömrünü ve devrede kalma oranını azaltır. Temizlik, en az altı ayda bir olmak üzere, çevre koşullarına ve bu koşullara bağlı kirlenme oranlarına göre belli zaman aralıklarıyla düzenli olarak yapılmalıdır.

### 6.2 Temizleme

- Dış yüzeyleri nemli bir bez ile temizleyin (aşındırıcı temizlik maddeleri kullanmayın).
- Makinenin havalandırma kanalını ve gerekirse soğutucu lamellerini yağ ve su içermeyen basınçlı hava ile temizleyin. Basınçlı hava makinedeki fanların aşırı dönmesine ve zarar görmesine neden olabilir. Makinenin fanlarına doğrudan hava tutmayın ve gerektiğinde önlerine engel koyun.
- Soğutma sıvısını kire karşı kontrol edin ve gerektiğinde değiştirin.

## 6.3 Bakım çalışmaları, aralıklar

Onarım ve bakım işleri sadece eğitimli ve yetkili uzman personel tarafından yapılmalıdır, aksi takdirde garanti geçersiz olur. Servis ile ilgili her türlü konuda sadece yetkili bayinize, cihazın tedarikçisine başvurun. Garanti talepleri ile ilgili iadeler sadece yetkili bayiniz üzerinden gerçekleştirilebilir. Parça değişimi işlemlerinde sadece orijinal yedek parçalar kullanılmalıdır. Yedek parça siparişi esnasında makine tipi, seri numarası ve makinenin model numarası, tip tanımlaması ile yedek parçanın ürün numarası belirtilmelidir.

### 6.3.1 Günlük Bakım İşleri

#### 6.3.1.1 Görsel kontrol

- Ana güç beslemesi ve bunun gerilim gidermesi
- Gaz tüpü güvenlik elemanları
- Hortum paketi ve akım bağlantılarında dış hasar olup olmadığını kontrol edin ve gerekirse değiştirin ya da uzman personele tamir ettirin!
- Gaz hortumları ve bunların kumanda birimleri (selenoik valf)
- Tüm bağlantıların ve aşınan parçaların sağlam oturup oturmadığını kontrol edin ve gerekirse sıkın.
- Tel bobinin kurallara uygun olarak sabitlenip sabitlenmediğini kontrol edin.
- Tekerlekler ve bunların güvenlik elemanları
- Taşıma elemanları (kemer, kaldırma kulağı, kabze)
- Diğer, genel durum

#### 6.3.1.2 Çalışma kontrolü

- Kullanım, bildirim, koruma ve konumlandırma tertibatları (fonksiyon testi).
- Kaynak akımı hatları (sağlam, kilitli konum ile ilgili kontrol edin)
- Gaz hortumları ve bunların kumanda birimleri (selenoik valf)
- Gaz tüpü güvenlik elemanları
- Tel bobinin kurallara uygun olarak sabitlenip sabitlenmediğini kontrol edin.
- Bağlantıların ve aşınan parçaların vidalı ve soket bağlantılarının kurallara uygun olarak oturup oturmadığını kontrol edin, gerekirse sıkın.
- Yapışan kaynak çapaklarını temizleyin.
- Tel besleme makaraları düzenli olarak temizlenmelidir (kirlenme derecesine bağlı).

### 6.3.2 Aylık bakım çalışmaları

#### 6.3.2.1 Görsel kontrol


- Gövde hasarları (ön, arka ve yan duvarlar)
- Tekerlekler ve bunların güvenlik elemanları
- Taşıma elemanları (kemer, kaldırma kulağı, kabze)
- Soğutucu madde hortumları ve bunların bağlantıların kirlilikler ile ilgili olarak kontrol edin


#### 6.3.2.2 Çalışma kontrolü

- Seçim şalteri, kumanda makineleri, ACİL DURUM KAPATMA tertibatları, gerilim düşürme donanımı, ihbar ve kontrol lambaları
- Tel besleme elemanlarının (besleme nipeli, tel besleme borusu) sabit olup olmadığının kontrol edilmesi
- Soğutucu madde hortumları ve bunların bağlantıların kirlilikler ile ilgili olarak kontrol edin
- Kaynak torçunun kontrol edilmesi ve temizlenmesi. Torçta tortuların oluşması durumunda kısa devreler meydana gelebilir ve sonuç olarak torç ile ilgili hasarlar söz konusu olabilir!



### 6.3.3 Yıllık kontroller ( işletme esnasında inceleme ve kontrol)

 **Kaynak makinesinin kontrolleri sadece uzman ve yetkili kişiler tarafından gerçekleştirilebilir. Uzman kişi, eğitimi, bilgisi ve deneyimiyle kaynak güç kaynaklarında ortaya çıkan tehlikeleri ve olası zararları bilen ve gerekli güvenlik önlemlerini alabilen kişidir.**

 **Daha ayrıntılı bilgiler için lütfen birlikte verilen "Warranty registration" broşürüne ve [www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com) adresinde yer alan garanti, bakım ve kontrol bilgilerimize bakınız!**

IEC 60974-4 standardı „tekrarlanan inceleme ve kontrol" e uygun olarak tekrarlı kontrol işlemi gerçekleştirilmelidir. Söz konusu yönetmeliklerin yanında, kontrol için geçerli ülke yasalarına ve talimatlarına da uyulmalıdır.

## 6.4 Makineyi tasfiye etme

 **Kurallara uygun tasfiye!**

**Cihaz geri kazanıma aktarılması gereken değerli hammaddeler ve tasfiye edilmesi gereken elektronik yapı parçaları içermektedir.**

- **Evsel atıklarla birlikte tasfiye etmeyin!**
- **Tasfiyeyle ilgili resmi makamların kurallarını dikkate alın!**



### 6.4.1 Son kullanıcıya üretici beyanı

- Kullanılmış elektrikli ve elektronik cihazlar Avrupa şartlarına göre (Avrupa Parlamentosunun ve Konseyinin 4.7.2012 tarihli 2012/19/EU yönetmeliği) ayrıştırılmamış yerleşim bölgesi çöplerine atılamaz. Bunlar ayrıştırılmış olarak toplanmalıdır. Tekerlekli çöp kutusu simgesi ayrı toplama gerekliliğine işaret eder. Bu cihaz, tasfiye ya da geri kazanım amacıyla, bunun için öngörülen ayrı toplama sistemlerine atılmalıdır.
- Almanya'da yasa gereği (elektrikli ve elektronik cihazların sirkülasyonu, geri alınması ve çevreyi koruyarak tasfiye edilmesiyle ilgili 16.03.2005 tarihli yasa) eski bir cihazı ayrıştırılmamış evsel atıklardan ayrı bir toplama noktasına iletmek zorunludur. Kamusal atık kurumları (belediyeler) bunun için toplama yerleri kurmuştur, buralarda konutlardan gelen eski cihazlar ücretsiz olarak teslim alınır.
- Eski cihazların iadesi ya da toplanması hakkında bilgiyi yetkili belediyeden alabilirsiniz.
- EWM izin verilen elden çıkartma ve geri dönüşüm sisteminde yer almaktadır ve WEEE DE 57686922 numarası ile elektrikli eski cihazlar rehberinde (EAR) kayıtlıdır.
- Bunun dışında iade Avrupa çapında EWM distribütörlerinlerde de mümkündür.

## 6.5 RoHS koşullarını yerine getirme

Biz, EWM AG Mündersbach olarak tarafımızdan size teslim edilmiş ürünlerin RoHS (2002/95/EG yönetmeliği) koşullarını yerine getirerek RoHS yönetmeliğine uygun olduğunu size beyan ediyoruz (bkz. ayrıca makinenizin uyumluluk beyanındaki ilgili AT yönetmelikleri).

## 7 Arıza gidermek

Tüm ürünler ciddi üretim ve son kontrollere tabidir. Buna rağmen herhangi bir şey çalışmayacak olursa, ürünü aşağıdaki tanımlamaya uygun olarak kontrol edin. Belirtilen hata giderim yöntemlerinin hiç biri cihazın çalışmasını sağlamıyorsa, yetkili satıcıya haber verin.

### 7.1 Arıza giderme için kontrol listesi



**Sorunsuz çalışma için temel koşul, kullanılan malzemeye ve proses gazına uyan cihaz donanımdır!**

Lejant	Sembol	Tanım
	↘	Hata / Neden
	✘	Çözüm

#### Soğutma maddesi hatası / soğutma maddesi akışı yok

- ↘ Soğutucu madde akışı yetersiz
  - ✘ Soğutucu madde seviyesini kontrol edin ve gerekirse soğutucu madde doldurun
- ↘ Soğutma maddesi devresinde hava
  - ✘ Soğutucu madde devresinin havasının alınması
- ↘ Soğutma maddesi pompası tıkalı
  - ✘ Pompa milini döndürme (uzman personel tarafından)


#### Tel nakil sorunları

- ↘ Kontak meme tıkalı
  - ✘ Temizleyin, koruyucu kaynak spreyini püskürtün ve gerekli durumlarda yenisi ile değiştirin
- ↘ Bobin freninin ayarlanması
  - ✘ Ayarları kontrol edin ya da düzeltin
- ↘ Basınç birimlerinin ayarlanması
  - ✘ Ayarları kontrol edin ya da düzeltin
- ↘ Aşınmış tel ruloları
  - ✘ Kontrol edin ve gerekli ise yenisi ile değiştirin
- ↘ Besleme gerilimi olmayan tel besleme motoru (otomatik sigorta aşırı yüklenme nedeniyle devreye girmiş)
  - ✘ Devreye girmiş sigortayı (güç kaynağının arka tarafı) tuş takımını çalıştırarak sıfırlayın.
- ↘ Hortum paketleri kıvrılmış
  - ✘ Torç hortum paketini uzatılmış şekilde döşeyin
- ↘ Tel sürme gövdesi veya - spirali kirlenmiş veya aşınmış
  - ✘ Gövdeyi veya spirali temizleyin, bükülmüş veya aşınmış gövdeleri yenileri ile değiştirin

#### Fonksiyon arızası

- ↘ Çalıştırmadan sonra makine kontrolündeki tüm sinyal ışıkları yanıyor
- ↘ Çalıştırmadan sonra makine kontrolündeki sinyal ışıkları yanmıyor
- ↘ Kaynak performansı yok
  - ✘ Faz düşmesi, şebeke bağlantısını (sigortaları) kontrol edin
- ↘ Çeşitli parametreler ayarlanmalarına izin vermiyor
  - ✘ Besleme seviyesi kilitli, erişim engeleni kapatın
- ↘ Bağlantı sorunları
  - ✘ Kumanda hattı bağlantılarını yapın ya da doğru monte edilip edilmediğini kontrol edin.
- ↘ Gevşek kaynak akımı bağlantıları
  - ✘ Torç tarafındaki ve/veya işlem parçasına giden akım bağlantılarını sıkın
  - ✘ Akm memesini kurallara uygun olarak sabitleyin

## 7.2 Hata bildirimleri (güç kaynağı)

 **Bir kaynak makinesi hatası cihaz kumandasının ekranında bir hata koduyla (Bkz. tablo) görüntülenir. Bir cihaz hatasında güç ünitesi kapatılır.**





 **Olası arıza numaralarının gösterimi makine modeline (arayüzler / fonksiyonlar) bağlıdır.**

- Cihaz hatasını belgeleyin ve gerekirse servis personeline iletin.
- Birden fazla hata söz konusu olursa, bunlar peş peşe gösterilir.

Hata (Err)	Kategori			Olası neden	Yardım
	a)	b)	c)		
1	-	-	x	Şebekede aşırı gerilim	Şebeke gerilimlerini kontrol edin ve kaynak makinesinin bağlantı gerilimleriyle karşılaştırın
2	-	-	x	Şebekede düşük gerilim	
3	x	-	-	Kaynak makinesinde aşırı sıcaklık	Makineyi soğutun (Şebeke şalteri "1" konumunda)
4	x	x	-	Soğ.madd.eksikliği	Soğutma maddesi ekleyin Soğutma maddesi devresinde kaçak > Kaçağı giderin ve soğutma maddesi ekleyin Soğutma maddesi pompası çalışmıyor > Sirkülasyon havası soğutma cihazının aşırı akım tetikleyicisini kontrol edin
5	x	-	-	Hata, Tel besleme ünitesi, Tako hatası	Tel besleme ünitesini kontrol edin Tako jeneratör sinyal vermiyor, M3.51 arızalı > Servisi bilgilendirin.
6	x	-	-	Koruyucu gaz hatası	Koruyucu gaz tedarikini kontrol edin (koruma gazı gözetimi olan makineler)
7	-	-	x	İkincil aşırı gerilim	İnvertör hatası > Servisi bilgilendirin
8	-	-	x	Kaynak teli ile topraklama hattı arasındaki topraklama bağlantısı	Kaynak teli ve gövde ya da topraklanmış bir nesne arasındaki bağlantıyı ayırın
9	x	-	-	Hızlı kapatma BUSINT X11 veya RINT X12 tarafından tetiklenir	Robottaki arızayı giderin
10	-	x	-	Ark yırtılması BUSINT X11 veya RINT X12 tarafından tetiklenir	Tel beslemesini kontrol edin
11	-	x	-	5 s sonra ateşleme hatası BUSINT X11 veya RINT X12 tarafından tetiklenir	Tel beslemesini kontrol edin
13	x	-	-	Acil durum kapatma	Mekanize kaynak için arayüzün acil durum kapatmasını kontrol edin
14	-	x	-	Tel besleme ünitesi tanınmıyor. Kontrol hattı bağlı değil. Birden fazla tel besleme ünitesi ile işletimde yanlış kodlar atanmış.	Kablo bağlantılarını kontrol edin. Kodların atanmasını kontrol edin
15	-	x	-	Tel besleme ünitesi 2 tanınmıyor. Kontrol hattı bağlı değil.	Kablo bağlantılarını kontrol edin.
16	-	-	x	VRD (Boşta çalışma gerilimi düşürme hatası).	Servisi haberdar edin.
17	-	x	x	Tel sürme ünitesi aşırı akım algılaması	Tel beslemesini kontrol edin
18	-	x	x	İkinci tel besleme ünitesinden (Slave tahriki) tako jeneratörü sinyali yok	Bağlantı ve özellikle ikinci tel besleme ünitesinin (Slave tahriki) tako jeneratörü kontrol edilmelidir.
56	-	-	x	Şebeke fazının devre dışı kalması	Şebeke gerilimlerini kontrol edin
59	-	-	x	Makine uyumsuz	Makine kullanımı kontrolü
60	-	-	x	Yazılım güncellemesi gerekli	Servisi haberdar edin.

**Lejant kategori (hata sıfırlama)**

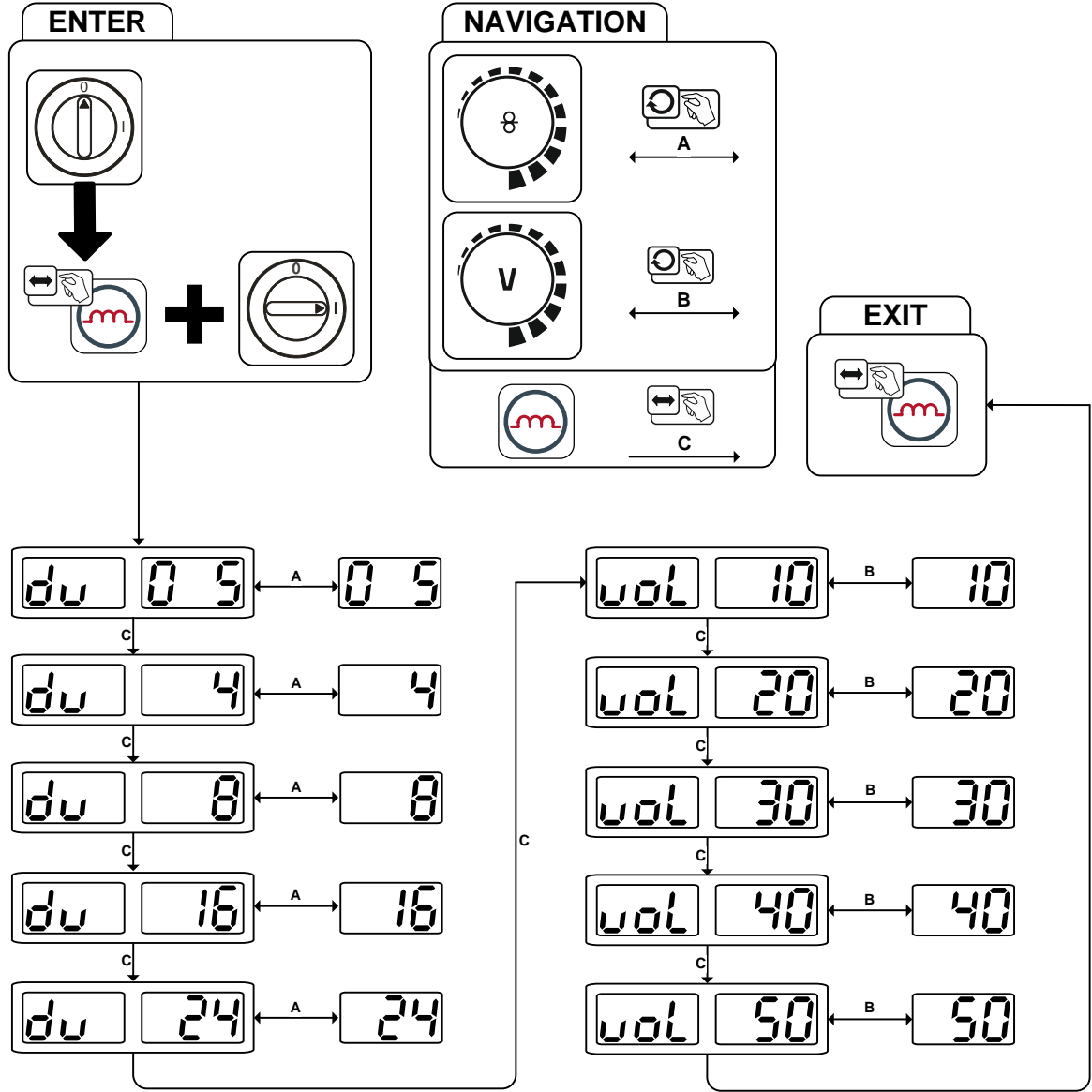
- a) Hata giderildiğinde hata mesajı kaybolur.  
b) Hata mesajı bir tuşun etkinleştirilmesi ile sıfırlanabilir:

Kaynak makinesi kontrolü	Tuş
RC1 / RC2	
Expert	
Expert 2.0	
CarExpert / Progress (M3.11)	
alpha Q / Concept / Basic / Basic S / Synergic / Synergic S / Progress (M3.71) / Picomig 305	mümkün değil

- c) Hata mesajı sadece makinenin kapatılıp tekrar açılması ile resetlenebilir.  
Koruyucu gaz hatası (Err 6) "kaynak parametresi tuşunun" etkinleştirilmesi ile sıfırlanabilmektedir.

## 7.3 Kaynak parametresi eşitleme

Tel besleme ünitesi/uzaktan kumanda üzerinden ayarlanmış olan ve kaynak makinesinde gösterilen kaynak parametreleri arasında fark olması durumunda bu farklar bu fonksiyon sayesinde kolayca eşitlenebilir.




Şekil 7-1

## 8 Teknik veriler




*Performans bilgileri ve garanti yalnızca orijinal yedek ve aşınan parçalarla bağlantılı olarak geçerlidir!*


### 8.1 Taurus 355 TDM

	MIG/MAG	Örtülü elektrod
Kaynak akımı ayar aralığı	5 A-350 A	
Kaynak gerilimi ayar aralığı	14,3 V-31,5 V	20,2 V-34,0 V
Devrede kalma oranı	40 °C	
%60 devrede kalma oranı	350 A	
%100 devrede kalma oranı	300 A	
Yük değişimi	10 dakika (%60 devrede kalma oranı $\pm$ 6 dakika kaynak, 4 dakika mola)	
Boşta çalışma gerilimi	79 V	
Şebeke gerilimi (toleranslar)	3 x 400 V (-%25 ila +%20)	
Frekans	50/60 Hz	
Şebeke sigortası (güvenlik sigortası, yavaş patlamalı)	3 x 20 A	
Şebeke bağlantısı hattı	H07RN-F4G6	
Maks. bağlanmış yük	13,9 kVA	15,0 kVA
Tavsiye edilen jeneratör performansı	20,3 kVA	
cos $\phi$ /verim	0,99/%88	
Ortam sıcaklığı	-25 °C ila +40 °C	
Makine soğutması/torç soğutması	Fan (AF)/gaz	
Yalıtım sınıfı/koruma sınıflandırması	H/IP 23	
Güvenlik işareti		
Uygulanan diğer standartlar	IEC 60974-1, -10	
İş parçası ucu	70 mm <sup>2</sup>	
Boyutlar (U x G x Y)	625 mm x 298 mm x 531 mm	
	24,6 inç x 11,7 inç x 20,9 inç	
Ağırlık	41 kg	
	90,4 lb	

## 8.2 Taurus 405 TDM

	MIG/MAG	Örtülü elektrod
Kaynak akımı ayar aralığı	5 A-400 A	
Kaynak gerilimi ayar aralığı	14,3 V-34,0 V	20,2 V-36,0 V
Devrede kalma oranı	40 °C	
%100 devrede kalma oranı	400 A	
Yük değişimi	10 dakika (%60 devrede kalma oranı $\pm$ 6 dakika kaynak, 4 dakika mola)	
Boşta çalışma gerilimi	79 V	
Şebeke gerilimi (toleranslar)	3 x 400 V (-%25 ila +%20)	
Frekans	50/60 Hz	
Şebeke sigortası (güvenlik sigortası, yavaş patlamalı)	3 x 32 A	
Şebeke bağlantısı hattı	H07RN-F4G6	
Maks. bağlanmış yük	17,2 kVA	18,2 kVA
Tavsiye edilen jeneratör performansı	24,6 kVA	
cos $\phi$ / verim	0,99/%90	
Ortam sıcaklığı	-25 °C ila +40 °C	
Makine soğutması/torç soğutması	Fan (AF)/gaz	
İş parçası ucu	70 mm <sup>2</sup>	
Yalıtım sınıfı/koruma sınıflandırması	H/IP 23	
Elektromanyetik uyumluluk yönetmeliği sınıfı	A	
Güvenlik işareti		
Uygulanan diğer standartlar	IEC 60974-1, -10	
Boyutlar (U x G x Y)	625 mm x 298 mm x 531 mm	
	24,6 inç x 11,7 inç x 20,9 inç	
Ağırlık	41 kg	
	90,4 lb	

## 8.3 Taurus 505 TDM

	MIG/MAG	Örtülü elektrod
Kaynak akımı ayar aralığı	5 A–500 A	
Kaynak gerilimi ayar aralığı	14,3 V–39,0 V	20,2 V–40,0 V
Devrede kalma oranı	40 °C	40 °C
%60	500 A	500 A
%100	430 A	430 A
Yük değişimi	10 dakika (%60 devrede kalma oranı $\pm$ 6 dakika kaynak, 4 dakika mola)	
Boşta çalışma gerilimi	79 V	
Şebeke gerilimi (toleranslar)	3 x 400 V (-%25 ila +%20)	
Frekans	50/60 Hz	
Şebeke sigortası (güvenlik sigortası, yavaş patlamalı)	3 x 32 A	
Şebeke bağlantısı hattı	H07RN-F4G6	
maks. bağlanmış yük	24,6 kVA	25,2 kVA
tavsiye edilen jeneratör performansı	34,0 kVA	
cos $\phi$ / verim	0,99/%90	
Ortam sıcaklığı	-25 °C ila +40 °C	
Makine soğutması / torç soğutması	Fan (AF)/gaz	
İş parçası ucu	95 mm <sup>2</sup>	
Yalıtım sınıfı/koruma sınıflandırması	H/IP 23	
Elektromanyetik uyumluluk yönetmeliği sınıfı	A	
Güvenlik işareti		
Uygulanan diğer standartlar	IEC 60974-1, -10	
Boyutlar (U x G x Y)	625 mm x 298 mm x 531 mm	
	24,6 inç x 11,7 inç x 20,9 inç	
Ağırlık	45 kg	
	99,2 lb	



## 9 Ek donanım



*Kaynak torçları, iş parçası uçları, elektrot pensleri veya ara hortum paketleri gibi performansa bağlı aksesuar bileşenleri yetkili distribütörünüzden temin edebilirsiniz.*

### 9.1 Sistem bileşenleri

Tip	Açıklama	Ürün numarası
drive 4 Basic	Tel besleme ünitesi, su, Euro/merkezi bağlantı	090-005401-00502
drive 4 Basic MMA	Tel besleme ünitesi, su, Euro/merkezi bağlantı	090-005401-51502
drive 4 IC Basic	Tel besleme ünitesi, su soğutmalı, Euro/merkezi bağlantı	090-005416-00502
Taurus Basic drive 4 WE	Tel besleme ünitesi, su, Euro/merkezi bağlantı	090-005152-00502
Taurus Basic drive 4L WE	Tel besleme ünitesi, su, Euro/merkezi bağlantı	090-005153-00502
Taurus Basic drive 200C	Tel besleme ünitesi, su, DZA	090-005208-00502
Taurus Basic drive 300C	Tel besleme ünitesi, su, DZA	090-005209-00502

### 9.2 Seçenekler

Tip	Açıklama	Ürün numarası
ON CS K	Picomig 180 / 185 D3 / 305 D3; Phoenix ve Taurus 355 kompakt için vinç askısı; drive 4	092-002549-00000
ON Filter 355/405/505/50	Hava girişi için kir filtresi ekleme opsiyonu	092-002698-00000
ON FC CS 405/505	Koridor taşıma gereçleri ile taşıma için ayaklar	092-007896-00000
ON WAK CS 405/505	CS 505 için tekerlek montaj grubu	092-007897-00000
ON CS D	Vinç konsolu, taşıma koruması / darbe koruyucu Phoenix/Taurus 405/505	092-007895-00000

### 9.3 Kaynak torçu soğutması

Tip	Açıklama	Ürün numarası
cool50-2 U40	Soğutma modülü	090-008603-00502

### 9.4 Taşıma sistemleri










Tip	Açıklama	Ürün numarası
ON PS Trolley 55-5 drive 4L/4X	Tel sürme ünitesi dönebilen taşıma aksesuarı	092-002712-00000
Trolley 39-1	Taşıma aracı, güç kaynağı	090-008708-00000
Trolley 35.2-2	Taşıma aracı	090-008296-00000
Trolley 55-5	Taşıma aracı, monte edilmiş	090-008632-00000
ON TR Trolley 55-5	Travers ve yuva, tel besleme için	092-002700-00000
ON PS Trolley 55.2-2 drive 4L	drive 4L için tel sürme ünitesi dönebilen taşıma aksesuarı Trolley 55.2-2 üzerinde	092-002701-00000
ON PS Trolley 55-5 drive 200/300C	Tel sürme ünitesi dönebilen taşıma aksesuarı	092-002634-00000










### 9.5 Genel ek donanımlar

Tip	Açıklama	Ürün numarası
5POLE/CEE/32A/M	Cihaz soketi	094-000207-00000
DM 842 Ar/CO2 230bar 30l D	Basınç düşürücü, manometreli	394-002910-00030
SPL	Plastik gövdeler için sivirtici	094-010427-00000
HC PL	Hortum kesici	094-016585-00000
voltConverter 230/400	Gerilim dönüştürücü	090-008800-00502

## 10 Ek A

## 10.1 Ayar önerileri

Basic 				mm			
 mm	 mm	SG2/3 G3/4 Si1  Ar-90/CO <sub>2</sub> -10 M20		SG2/3 G3/4 Si1  CO <sub>2</sub> -100 / C1		CrNi  Ar-98/CO <sub>2</sub> -2 M12	
		 m/min	VOLT	 m/min	VOLT	 m/min	VOLT
0,8	0,8	2,0	15,1	2,0	15,7	2,4	13,6
	1,0	1,5	15,1	1,8	17,4	1,6	13,6
1,0	0,8	2,6	15,4	2,7	16,3	3,0	14,5
	1,0	2,2	15,4	2,1	17,8	2,2	14,2
	1,2	1,2	14,4	1,6	17,8	1,5	13,6
2,0	0,8	5,5	17,4	4,8	19,0	6,9	18,3
	1,0	4,0	18,0	3,2	18,7	4,6	17,2
	1,2	3,2	17,1	2,8	18,7	3,5	16,6
3,0	0,8	8,8	19,2	9,2	26,5	10,5	19,6
	1,0	5,1	18,7	4,6	19,9	6,8	18,4
	1,2	4,3	18,7	3,6	19,6	4,6	17,5
4,0	0,8	10,8	20,8	12,0	28,9	12,8	21,4
	1,0	7,0	19,8	6,3	21,7	8,4	24,0
	1,2	5,0	19,8	4,9	21,7	5,8	18,0
5,0	0,8	14,0	21,9	14,2	30,9	14,6	24,3
	1,0	8,5	21,4	8,2	27,1	9,6	25,9
	1,2	6,2	20,5	6,1	24,3	6,7	19,3
6,0	0,8	17,8	23,2	18,6	32,7	17,5	26,5
	1,0	9,8	24,7	9,5	29,1	11,0	27,6
	1,2	7,8	26,1	7,3	29,7	8,1	23,1
8,0	0,8	22,0	27,1	21,8	34,8	21,0	28,8
	1,0	12,0	28,8	11,6	31,8	13,5	28,8
	1,2	8,5	28,0	9,1	31,8	9,5	27,5
10,0	1,0	14,8	30,6	14,2	34,9	15,5	30,0
	1,2	9,8	29,7	11,3	33,7	11,5	28,9

Basic 				inch			
 inch	 inch	SG2/3 G3/4 Si1  Ar-90/CO <sub>2</sub> -10 M20		SG2/3 G3/4 Si1  CO <sub>2</sub> -100 / C1		CrNi  Ar-98/CO <sub>2</sub> -2 M12	
		 ipm	VOLT	 ipm	VOLT	 ipm	VOLT
.030	.030	080	15.1	080	15.7	095	13.6
	.040	060	15.1	070	17.4	065	13.6
.040	.030	100	15.4	105	16.3	120	14.5
	.040	085	15.4	085	17.8	085	14.2
	.045	045	14.4	065	17.8	060	13.6
.080	.030	215	17.4	190	19.0	270	18.3
	.040	155	18.0	125	18.7	180	17.2
	.045	125	17.1	110	18.7	140	16.6
.120	.030	345	19.2	360	26.5	415	19.6
	.040	200	18.7	180	19.9	270	18.4
	.045	170	18.7	140	19.6	180	17.5
.155	.030	425	20.8	470	28.9	505	21.4
	.040	275	19.8	250	21.7	330	24.0
	.045	195	19.8	195	21.7	230	18.0
.195	.030	550	21.9	560	30.9	575	24.3
	.040	335	21.4	325	27.1	380	25.9
	.045	245	20.5	240	24.3	265	19.3
.235	.030	700	23.2	730	32.7	690	26.5
	.040	385	24.7	375	29.1	435	27.6
	.045	305	26.1	285	29.7	320	23.1
.315	.030	865	27.1	860	34.8	825	28.8
	.040	470	28.8	455	31.8	530	28.8
	.045	335	28.0	360	31.8	375	27.5
.395	.040	585	30.6	560	34.9	610	30.0
	.045	385	29.7	445	33.7	455	28.9

Şekil 10-1

## 11 Ek B

### 11.1 EWM bayilerine genel bakış

#### Headquarters

EWM AG  
Dr. Günter-Henle-Straße 8  
56271 Mündersbach · Germany  
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244  
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

#### Technology centre

EWM AG  
Forststraße 7-13  
56271 Mündersbach · Germany  
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -144  
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

#### Production, Sales and Service

EWM AG  
Dr. Günter-Henle-Straße 8  
56271 Mündersbach · Germany  
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244  
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

EWM HIGH TECHNOLOGY (Kunshan) Ltd.  
10 Yuanshan Road, Kunshan · New & Hi-tech Industry Development Zone  
Kunshan City · Jiangsu · Post code 215300 · People's Republic of China  
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182  
www.ewm.cn · info@ewm.cn · info@ewm-group.cn

EWM HIGHTEC WELDING s.r.o.  
9. května 718 / 31  
407 53 Jiříkov · Czech Republic  
Tel.: +420 412 358-551 · Fax: -504  
www.ewm-jirikov.cz · info@ewm-jirikov.cz

#### Sales and Service Germany

EWM AG  
Sales and Technology Centre  
Grünauer Fenn 4  
14712 Rathenow · Tel: +49 3385 49402-0 · Fax: -20  
www.ewm-rathenow.de · info@ewm-rathenow.de

EWM AG  
Rudolf-Winkel-Straße 7-9  
37079 Göttingen · Tel: +49 551-3070713-0 · Fax: -20  
www.ewm-goettingen.de · info@ewm-goettingen.de

EWM AG  
Dieselstraße 9b  
50259 Pulheim · Tel: +49 2238-46466-0 · Fax: -14  
www.ewm-pulheim.de · info@ewm-pulheim.de

EWM AG  
August-Horch-Straße 13a  
56070 Koblenz · Tel: +49 261 963754-0 · Fax: -10  
www.ewm-koblenz.de · info@ewm-koblenz.de

EWM AG  
Eiserfelder Straße 300  
57080 Siegen · Tel: +49 271 3878103-0 · Fax: -9  
www.ewm-siegen.de · info@ewm-siegen.de

EWM HIGHTEC WELDING GmbH  
Centre Technology and mechanisation  
Daimlerstr. 4-6  
69469 Weinheim · Tel: +49 6201 84557-0 · Fax: -20  
www.ewm-weinheim.de · info@ewm-weinheim.de

EWM Schweißtechnik Handels GmbH  
Karlsdorfer Straße 43  
88069 Tettang · Tel: +49 7542 97998-0 · Fax: -29  
www.ewm-tettang.de · info@ewm-tettang.de

EWM Schweißtechnik Handels GmbH  
Heinkelstraße 8  
89231 Neu-Ulm · Tel: +49 731 7047939-0 · Fax: -15  
www.ewm-neu-ulm.de · info@ewm-neu-ulm.de

#### Sales and Service International

EWM HIGH TECHNOLOGY (Kunshan) Ltd.  
10 Yuanshan Road, Kunshan · New & Hi-tech Industry Development Zone  
Kunshan City · Jiangsu · Post code 215300 · People's Republic of China  
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182  
www.ewm.cn · info@ewm.cn · info@ewm-group.cn

EWM HIGHTEC WELDING GmbH  
Wiesenstraße 27b  
4812 Pinsdorf · Austria · Tel: +43 7612 778 02-0 · Fax: -20  
www.ewm-austria.at · info@ewm-austria.at

EWM HIGHTEC WELDING UK Ltd.  
Unit 2B Coopies Way · Coopies Lane Industrial Estate  
Morpeth · Northumberland · NE61 6JN · Great Britain  
Tel: +44 1670 505875 · Fax: -514305  
www.ewm-morpeth.co.uk · info@ewm-morpeth.co.uk

EWM HIGHTEC WELDING Sales s.r.o. / Prodejní a poradenské centrum  
Tyršova 2106  
256 01 Benešov u Prahy · Czech Republic  
Tel: +420 317 729-517 · Fax: -712  
www.ewm-benesov.cz · info@ewm-benesov.cz

#### Liaison office Turkey

EWM AG Türkiye İrtibat Bürosu  
İkitelli OSB Mah. · Marmara Sanayi Sitesi P Blok Apt. No: 44  
Küçükçekmece / İstanbul Türkiye  
Tel.: +90 212 494 32 19  
www.ewm-istanbul.com.tr · info@ewm-istanbul.com.tr

Plants

Branches

Liaison office

● More than 400 EWM sales partners worldwide