



TR

Kontrol

T4.02 - Tetric AC/DC Comfort 2.0 (Tetric 230)

099-00T402-EW515

Ek sistem belgelerini dikkate alın!

02.07.2020

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

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, işletmeye alma, işletim, kullanım yerindeki 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/en/specialist-dealers adresinde 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
56271 Mündersbach Almanya
Tel.: +49 2680 181-0, Faks: -244
E-posta: info@ewm-group.com
www.ewm-group.com

Bu belgenin telif hakkı üreticidede 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	Güvenliğiniz için.....	5
2.1	Bu kullanma kılavuzunun kullanımı hakkında uyarılar.....	5
2.2	Sembol açıklaması.....	5
2.3	Toplam belgenin parçası	6
3	Amaca uygun kullanım	7
3.1	Amaca uygun kullanım.....	7
3.2	Geçerli olan diğer belgeler	7
3.3	Yazılım durumu.....	7
4	Cihaz kumandası - Kullanım elemanları	8
4.1	Kumanda alanlarına genel bakış	8
4.1.1	Kumanda alanı A.....	9
4.1.2	Kumanda alanı B.....	10
4.1.3	Kumanda alanı C.....	11
4.2	Cihaz göstergesi	12
4.2.1	Kaynak akımı ayarı (mutlak / yüzdesel)	12
4.3	Cihaz kontrolü kullanımı.....	12
4.3.1	Ana görünüm	12
4.3.2	Kaynak performansının ayarlanması.....	12
4.3.3	Çalışma işleyişinde kaynak parametresinin ayarı	12
4.3.4	Gelişmiş kaynak parametrelerinin ayarlanması (uzman menüsü)	13
4.3.5	Temel ayarların değiştirilmesi (cihaz konfigürasyon menüsü)	13
5	Fonksiyon tanımı.....	14
5.1	WIG kaynağı	14
5.1.1	Gaz testi - Koruyucu gaz miktarı ayarı	14
5.1.2	Örtülü elektrot kaynağı görev seçimi	15
5.1.2.1	Tekrar eden kaynak görevleri (JOB 1-7).....	16
5.1.3	Alternatif akım kaynağı.....	16
5.1.3.1	AC balansı (temizleme etkisini ve kaynak nüfuziyeti özelliğini optimize etme).....	16
5.1.3.2	Küresel uç oluşumu fonksiyonu	17
5.1.3.3	Alternatif akım formları	18
5.1.3.4	AC frekans otomatığı.....	18
5.1.4	Ark tutuşması.....	20
5.1.4.1	HF yüksek frekans tutuşma	20
5.1.4.2	Liftarc	20
5.1.4.3	Otomatik akım kesici	20
5.1.5	İşletme tipleri (fonksiyon akışları)	21
5.1.5.1	İşaretlerin açıklaması	21
5.1.5.2	2 kademeli çalıştırma	22
5.1.5.3	4 kademeli çalıştırma	23
5.1.5.4	spotArc	24
5.1.5.5	spotmatic.....	26
5.1.6	TIGactivArk kaynağı	27
5.1.7	TIG Antistick	27
5.1.8	Pals kaynaklama	28
5.1.8.1	Pals otomatığı.....	28
5.1.8.2	Termik palslama.....	28
5.1.8.3	Çıkış ve düşme rampası aşamasında pals kaynağı	29
5.1.9	Ortalama değer palslama	30
5.1.9.1	Metalürjik palslama (kHz palsları)	30
5.1.9.2	AC spesiyal	31
5.1.10	Kaynak torçu (kullanım seçenekleri)	32
5.1.10.1	Dokunmatik fonksiyon (torç tetiğine dokunun)	32
5.1.10.2	Ayar, torç modu.....	32
5.1.10.3	Up-/Down hızı	32
5.1.10.4	Akım sıçraması	32
5.1.10.5	TIG standart torç (5 kutuplu)	33

5.1.10.6	TIG Up-/Down torçu (8 kutuplu)	35
5.1.10.7	Potansiyometreli torç (8 kutuplu).....	37
5.1.10.8	TIG potansiyometreli torç bağlantısı konfigürasyonu	38
5.1.10.9	RETOX TIG torçu (12-kutuplu).....	38
5.1.11	Uzman menüsü (TIG)	39
5.2	E-Manüel kaynağı	40
5.2.1	Örtülü elektrot kaynağı görev seçimi	40
5.2.2	Sıcak başlama	40
5.2.2.1	Sıcak başlama akımı	41
5.2.2.2	Sıcak başlama süresi	41
5.2.3	Yapışmaz	41
5.2.4	Kaynak akımı polaritesi değişimi (polarite değişimi).....	42
5.2.5	Ortalama değer palslama	43
5.3	Enerji tasarruf modu (Standby)	43
5.4	Erişim kumandası.....	44
5.5	Gerilim düşürme donanımı	44
5.6	Cihaz konfigürasyonu menüsü.....	45
5.6.1	Parametre seçimi, değiştirilmesi ve kaydedilmesi	45
6	Arıza gidermek.....	48
6.1	Hata bildirimleri (güç kaynağı).....	48
6.2	Dinamik performans uyarlaması	49
6.3	Kaynak parametrelerini fabrika ayarlarına sıfırlama	49
6.4	Cihaz kumanda ünitesinin yazılım sürümünü görüntüleme	49
7	Ek	50
7.1	Parametrelere genel bakış - Ayar alanları	50
7.1.1	WIG kaynağı	50
7.1.2	E-Manüel kaynağı	51
7.2	Bayi bulma.....	52

2 Güvenliğiniz için

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.



Maddi zararları veya cihazın hasar görmesini önlemek için kullanıcının dikkate alması gereken teknik özelliklerdir.

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

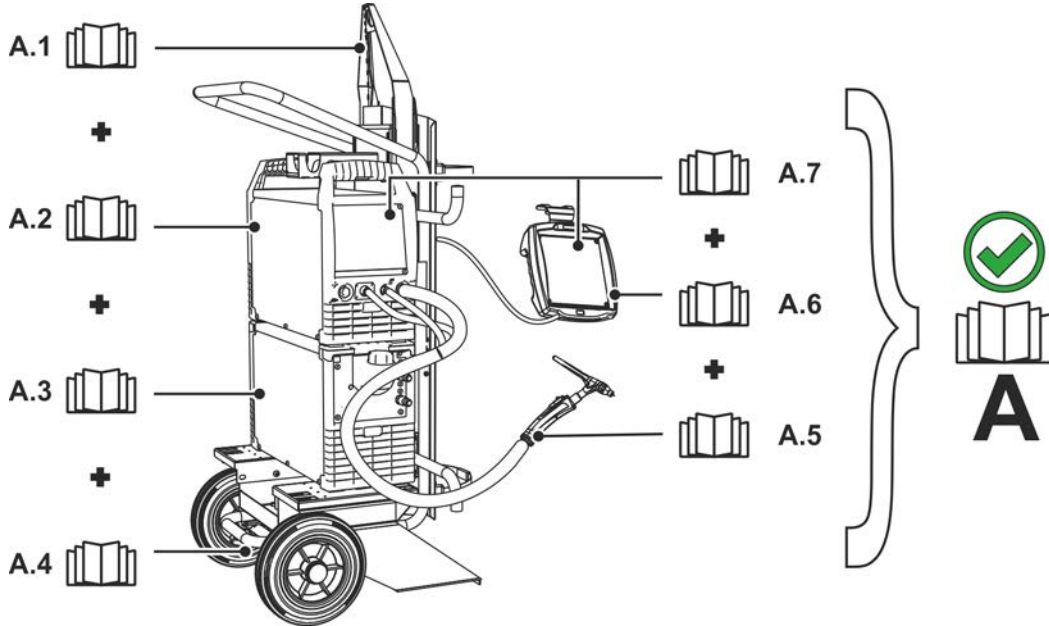
Sembol	Açıklama	Sembol	Açıklama
	Teknik özelliklere dikkat edin		Basın ve bırakın (dokunun/tıklayın)
	Makineyi kapatın		Serbest bırakın
	Makineyi çalıştırın		Basın ve basılı tutun
	hatalı/geçersiz		Değiştirin
	doğru/geçersiz		Döndürün
	Giriş		Sayı değeri/ayarlanabilir
	Gezinme		Sinyal ışığı yeşil yanar
	Çıkış		Sinyal ışığı yeşil yanıp söner

Sembol	Açıklama	Sembol	Açıklama
	Zaman göstergesi (Örnek: 4s bekleyin/basın)		Sinyal ışığı kırmızı yanar
	Menü görüntülemeye kesinti (başka ayar olanakları mevcut)		Sinyal ışığı kırmızı yanıp söner
	Alet gerekmiyor/kullanmayın		
	Alet gerekli/kullanın		

2.3 Toplam belgenin parçası

Bu belge, belgeler toplamının bir parçasıdır ve diğer tüm kısmi belgelerle birlikte geçerlidir! Özellikle de güvenlik uyarıları olmak üzere tüm sistem bileşenlerinin kullanma kılavuzlarını okuyun ve bunlara uyun!

Resimde bir kaynak sisteminin genel örneği görünmektedir.



Şekil 2-1

Poz.	Belgeleme
A.1	Dönüştürme kılavuzu opsiyonları
A.2	Güç kaynağı
A.3	Soğutma cihazı, gerilim dönüştürücü, takım sandığı vs.
A.4	Taşıma aracı
A.5	Kaynak torçları
A.6	Uzaktan kumanda
A.7	Kontrol
A	Toplam belge

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!

3.1 Amaca uygun kullanım

- Tetric 230 AC/DC Comfort 2.0 (T4.02)

3.2 Geçerli olan diğer belgeler

- Bağlı kaynak makinelerinin kullanma kılavuzları
- Opsiyonel geliştirmelerin dokümanları

3.3 Yazılım durumu

Bu kılavuz aşağıdaki yazılım durumunu tarif etmektedir:

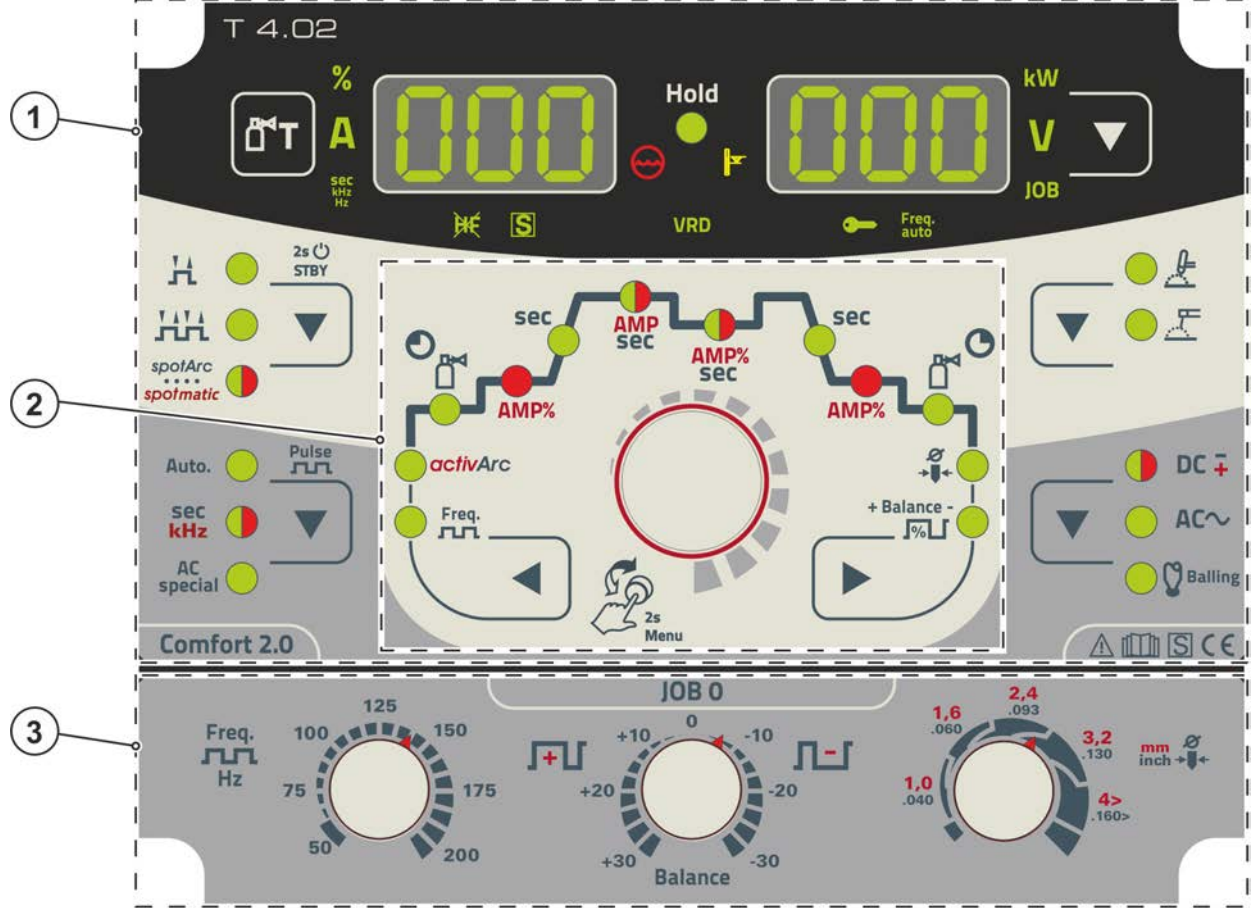
034

Kaynak makinesi kontrolünün yazılım sürümü makine konfigürasyonu menüsünde (Srv menüsü) > bkz. Bölüm 5.6 görüntülenebilir.

4 Cihaz kumandası - Kullanım elemanları

4.1 Kumanda alanlarına genel bakış

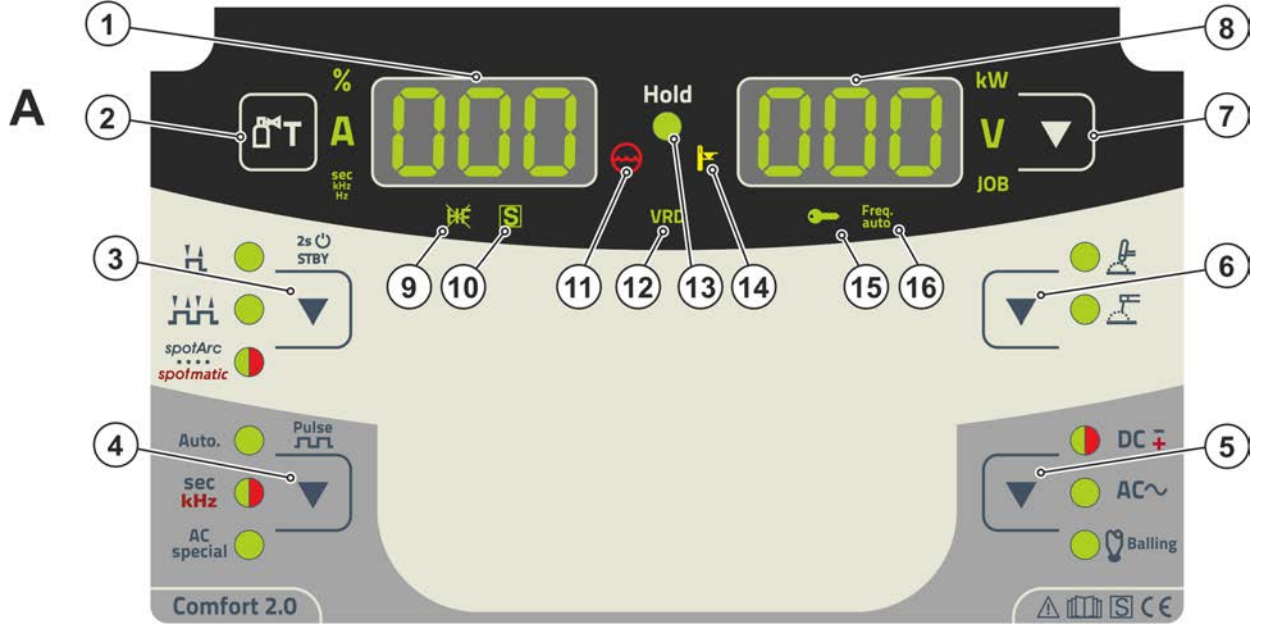
Mümkün olduğunca en iyi görünümü sağlamak adına cihaz kumandası açıklama için üç bölüme (A, B, C) ayrılmıştır. Parametre değerlerinin ayar aralıkları, parametrelere genel bakış bölümünde özetlenmiştir > bkz. Bölüm 7.1.



Şekil 4-1

Poz.	Sembol	Tanım
1		Kumanda alanı A > bkz. Bölüm 4.1.1
2		Kumanda alanı B > bkz. Bölüm 4.1.2
3		Kumanda alanı C > bkz. Bölüm 4.1.3

4.1.1 Kumanda alanı A

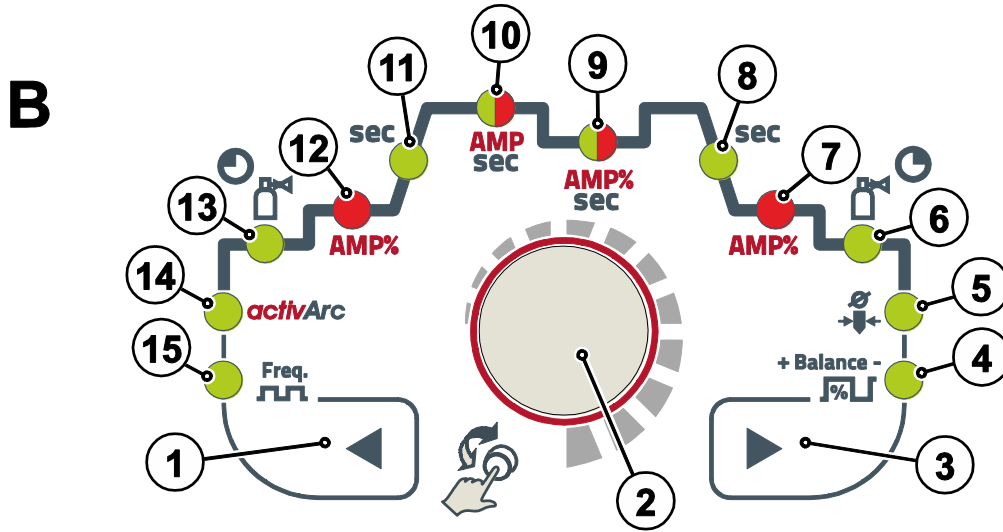


Şekil 4-2

Poz.	Sembol	Tanım
1		Kaynak verisi göstergesi (üç haneli) Kaynak parametreleri ve bunların değerleri gösterilir > <i>bkz. Bölüm 4.2</i>
2		Gaz testi tuşu > <i>bkz. Bölüm 5.1.1</i>
3		İşletme tipi > <i>bkz. Bölüm 5.1.5</i> / enerji tasarruf modu tuşu > <i>bkz. Bölüm 5.3</i> H-----2-döngü T-----4-döngü spotArc-----Nokta kaynak yöntemi spotArc sinyal ışığı yeşil yanar spotmatic-----Nokta kaynak yöntemi spotmatic sinyal ışığı kırmızı yanar 2s () STBY-----Tuşa uzun süre basıldığında makine, enerji tasarruf moduna geçer. Tekrar etkinleştirmek için herhangi bir kontrol elemanına basılması yeterlidir.
4		Puls kaynağı tuşu > <i>bkz. Bölüm 5.1.8</i> Auto. ----- Puls otomatığı (frekans ve denge) sec-----Sinyal ışığı yeşil yanar: Termik TIG palslama / örtülü elektrot pals kaynağı / ortalama değer palslama kHz-----Sinyal ışığı kırmızı yanar: Metalürjik TIG palslama (kHz palsları) AC special-----TIG-AC özel
5		Kaynak akımı polaritesi / küresel uç oluşumu basmalı düğmesi DC +-----Sinyal ışığı yeşil yanar: Elektrot pensesindeki ya da kaynak brülöründeki negatif kutba sahip doğru akım kaynakları. DC ------Sinyal ışığı kırmızı yanar: Elektrot pensesinde pozitif polarite ile örtülü elektrot doğru akım kaynağı > <i>bkz. Bölüm 5.2.4.</i> AC ~-----Alternatif akım kaynakları/alternatif akım formları > <i>bkz. Bölüm 5.1.3.3</i> Balling-----Küresel uç oluşumu > <i>bkz. Bölüm 5.1.3.2</i>
6		Kaynak yöntemi tuşu T-----TIG-kaynak E-----Örtülü -elektrot -kaynağı
7		Gösterge geçiş tuşu kW-----Kaynak performansı göstergesi V-----Kaynak gerilimi göstergesi JOB-----Kumanda düğmesi ile JOB numarasının gösterilmesi ve ayarlanması
8		Kaynak verisi göstergesi (üç haneli) Kaynak parametreleri ve bunların değerleri gösterilir > <i>bkz. Bölüm 4.2</i>

Poz.	Sembol	Tanım
9		TIG ateşleme türü sinyal ışığı Sinyal ışığı yanıyor: Temaslı ateşleme türü aktif / HF yüksek frekanslı ateşleme kapalı. Ateşleme türüne geçiş uzman menüsü üzerinden gerçekleştirilir (TIG) > bkz. Bölüm 5.1.11.
10		Sinyal ışığı fonksiyonu \square işareti Ortamda kaynak nedeniyle yüksek elektrik tehlikesinin mümkün olduğunu gösterir (örn. kazanlarda). Sinyal ışığı yanmadığında mutlaka servisin haberdar edilmesi gerekir.
11		Sinyal ışığı, soğutma maddesi arızası Soğutma maddesi devresinde basınç kaybını veya soğ.madd.eksikliğini gösterir.
12	VRD	Sinyal ışığı, gerilim düşürme donanımı (VRD) > bkz. Bölüm 5.5
13	Hold	Sinyal ışığı durum göstergesi Tamamlanan her bir kaynak işleminden sonra en son kaynaklanan kaynak akımı ve kaynak gerilimi değerleri göstergelerde gösterilmektedir, sinyal ışığı yanar
14		Aşırı sıcaklık sinyal ışığı Güç bloğundaki sıcaklık göstergesi aşırı sıcaklık durumunda güç bloğunu kapatır ve aşırı sıcaklık kontrol sinyal ışığı yanar. Soğuduktan sonra herhangi bir başka önlem almadan kaynak işlemine devam edilebilir.
15		Erişim kontrolü sinyal ışığı aktif Sinyal ışığı, cihaz kumandası erişim kontrolü etkinken yanar > bkz. Bölüm 5.4.
16	Freq. auto	AC frekans otomatığı > bkz. Bölüm 5.1.3.4

4.1.2 Kumanda alanı B



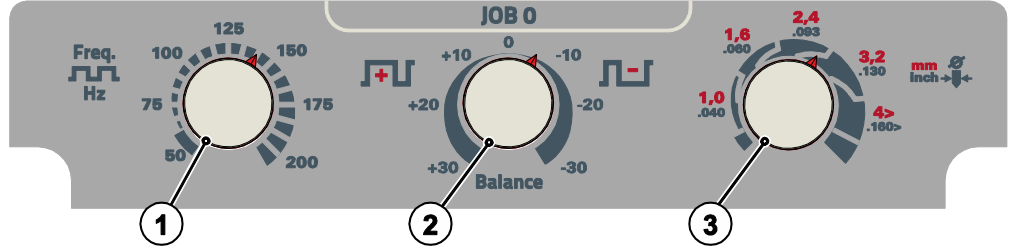
Şekil 4-3

Poz.	Sembol	Tanım
1		Basmalı parametre seçim tuşu, sol Fonksiyon akışının kaynak parametreleri ardı ardına saat yönünün tersine seçilir. Bu tuş kullanılmadan yapılan kontrollerde ayar sadece kontrol düğmesi vasıtasıyla yapılır.
2		Kumanda düğmesi Döndürerek ve çevirerek kullanılan merkezi kumanda düğmesi > bkz. Bölüm 4.3.
3		Basmalı parametre seçim tuşu, sağ Fonksiyon akışının kaynak parametreleri ardı ardına saat yönünde seçilir. Bu tuş kullanılmadan yapılan kontrollerde ayar sadece kontrol düğmesi vasıtasıyla yapılır.
4		Balans sinyal ışığı \squareRL AC balans (JOB 1-7), pals balans
5		Elektrot çapı sinyal ışığı \squaredR Ateşleme optimizasyonu (TIG) / küresel uç oluşumu temel ayarı (JOB 1-100)

Poz.	Sembol	Tanım
6		Bitiş gaz akışı zamanı \overline{GPE}
7	AMP%	Sinyal ışığı, bitiş akımı \overline{Ed}
8	sec	Düşme rampası süresi sinyal ışığı - \overline{Edn}
9	AMP% sec	Sinyal ışığı, iki renkli kırmızı: İndirme ya da pals duraklama akımı $\overline{E2}$ (% / AMP) yeşil: Pals duraklama zamanı $\overline{E2}$
10	AMP sec	Sinyal ışığı, iki renkli kırmızı: Ana akım $\overline{E1}$ / Pals akımı \overline{EPL} yeşil: Pals zamanı $\overline{E1}$
11	sec	Sinyal ışığı Çıkış rampası süresi \overline{EUP} (TIG) / sıcak başlatma süresi \overline{EhE} (örtülü elektrot)
12	AMP%	Sinyal ışığı Başlatma akımı $\overline{E5E}$ (TIG) / sıcak başlama akımı \overline{EhE} (örtülü elektrot)
13		Başlangıç gaz akışı sinyal lambası \overline{GPr}
14	activArc	Sinyal ışığı activArc \overline{RR} > bkz. Bölüm 5.1.6
15	Freq. 	Sinyal ışığı \overline{FRE} AC frekansı (TIG, JOB 1-7) / pals frekansı (TIG, ortalama değer palslama) / pals frekansı (örtülü elektrot)

4.1.3 Kumanda alanı C

C



Şekil 4-4

Poz.	Sembol	Tanım
1		AC frekansı döner buton (JOB 0)
2	Balance	AC balans döner buton (JOB 0)
3		Tungsten elektrot çapı döner butonu (JOB 0)

4.2 Cihaz göstergesi

Aşağıdaki kaynak parametreleri kaynak öncesinde (nominal değerler), kaynak esnasında (gerçek değerler) veya kaynak sonrasında (hold değerleri) görüntülenebilmektedir:

Parametre	Kaynaktan önce (nominal değerler)	Kaynak sırasında (gerçek değerler)	Kaynaktan sonra (hold değerleri)
Kaynak akımı	✓	✓	✓
Parametre-Zamanlar	✓	✗	✗
Parametre-Akımlar	✓	✗	✗
Frekans, denge	✓	✗	✗
JOB numarası	✓	✗	✗
Kaynak performansı	✗	✓	✓
Kaynak gerilimi	✓	✓	✓

Kaynaktan sonra hold değerlerinin gösterilmesi esnasında ayarlarda (örneğin kaynak akımında) değişiklik yapıldığında, gösterge ilgili nominal değerlere geçiş yapar.

mümkün

mümkün değil

Fonksiyon akışı esnasında makine kontrolünden ayarlanabilen parametreler seçilmiş olan kaynak görevine bağlıdır. Bu örneğin bir pals versiyonu seçilmemiş olduğunda fonksiyon akışında pals süreleri de ayarlanamaz olduğu anlamına gelir.

4.2.1 Kaynak akımı ayarı (mutlak / yüzdesel)

Başlangıç, alçak, bitiş ve sıcak başlatma akımları için kaynak akımı ayarı yüzdesel olarak ana akıma AMP bağlı olarak veya mutlak olarak gerçekleştirilir. Seçim, makine konfigürasyon menüsünde $\overline{Rb5}$ > bkz. Bölüm 5.6 parametresiyle sağlanır.

4.3 Cihaz kontrolü kullanımı

4.3.1 Ana görünüm

Makinenin çalıştırılmasından veya bir ayarın sonlandırılmasından sonra kaynak makinesi kontrolü ana görünüme geçer. Yani önceden seçilen ayarlar kaydedilir (gerektiğinde sinyal ışıklarıyla gösterilir) ve akım şiddeti istenen değer (A) sol kaynak veri göstergesinde gösterilir. Sağ göstergede, ilk seçime göre kaynak gerilimi için istenen değer (V) veya kaynak performansı gerçek değer (kW) gösterilir. Kontrol 4 s sonra yeniden ana görünüme geri döner.

4.3.2 Kaynak performansının ayarlanması

Kaynak performansı ayarı, kontrol düğmesiyle gerçekleştirilir. Buna ek olarak fonksiyon akışındaki parametreler veya farklı cihaz menüsündeki ayarlar uygun hale getirilebilir.

4.3.3 Çalışma işleyişinde kaynak parametresinin ayarı

Bir kaynak parametresinin ayarlanması, ilk önce kontrol düğmesine kısaca basılmak (çalışma işleyişinin seçilmesi) ve ardından düğme döndürülmek (istenen parametreye gidiş) suretiyle gerçekleştirilir. Bir kez daha basıldığında seçilen parametre ayarlama için seçilir (parametre değeri ve ilgili sinyal ışığı yanıp söner). Düğme çevrilerek parametre değeri ayarlanır.

Kaynak parametresi ayarı esnasında sol göstergede ayarlanacak parametre değeri yanıp söner. Sağ ekranda parametre kısaltması ya da belirtilen parametre değerinin yukarı veya aşağı doğru sapması sembolik olarak gösterilir:

Gösterge	Anlamı
	Parametre değerini yükseltin Fabrika ayarlarına yeniden ulaşmak için.
	Fabrika ayarı (Örnek değer = 20) Parametre değeri ideal olarak ayarlanmıştır
	Parametre değerini düşürme Fabrika ayarlarına yeniden ulaşmak için.

4.3.4 Gelişmiş kaynak parametrelerinin ayarlanması (uzman menüsü)

Uzman menüsünde doğrudan makine kumanda ünitesi üzerinden ayarlanamayan veya düzenli bir ayar işleminin gerekli olmadığı fonksiyonlar ve parametreler yer almaktadır. Bu parametrelerin adedi ve gösterilmesi, önceden seçilen kaynak yöntemine veya fonksiyonlara bağlı olarak sağlanır.

Seçim, kontrol düğmesine uzun süre basılarak (> 2s) gerçekleştirilir. İlgili parametre / menü noktası, kontrol düğmesi çevrilerek (navigasyon) ve basılarak (onaylama) seçilmelidir.

Buna ek ya da alternatif olarak kontrol düğmesinin sağ ve solundaki basmalı düğmeler gezinme için kullanılabilir.

4.3.5 Temel ayarların değiştirilmesi (cihaz konfigürasyon menüsü)

Cihaz konfigürasyon menüsünde kaynak sisteminin temel fonksiyonları uygun hale getirilebilir. Ayarların sadece tecrübeli kullanıcılar tarafından değiştirilmesine müsaade edilmelidir > bkz. Bölüm 5.6.

5 Fonksiyon tanımı

5.1 WIG kaynağı

5.1.1 Gaz testi - Koruyucu gaz miktarı ayarı

- Gaz tüpünün valfini yavaşça açın.
- Basınç düşürücüyü açın.
- Ana şalterden güç kaynağını açın.
- Uygulamaya göre basınç düşürücüdeki gaz miktarını ayarlayın.
- Gaz testi, kaynak makinesi kontrolünde "Gaz testi" tuşuna basılarak tetiklenebilir > bkz. Bölüm 4.1.1.

Koruyucu gaz miktarının ayarlanması (gaz testi)

- Koruyucu gaz yaklaşık 20 saniye boyunca veya tuşa yeniden basılana kadar akar.

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!

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 akışına 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

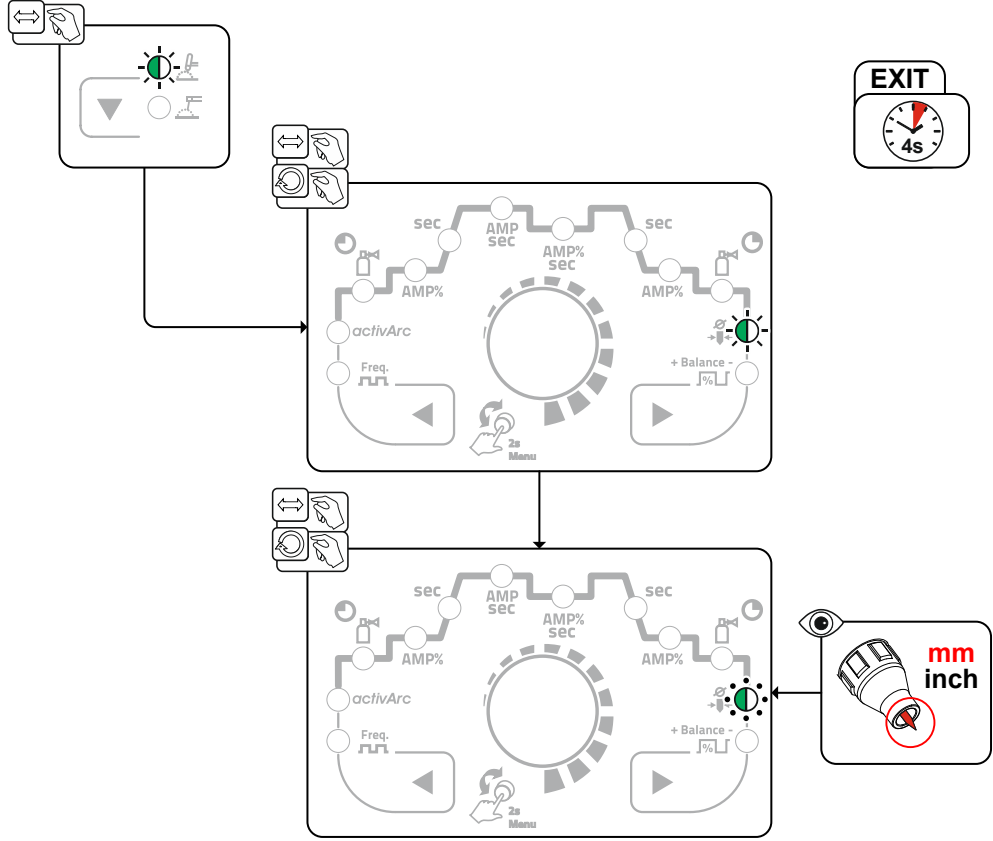


Koruyucu gaz tedariği bağlantısı ve koruyucu gaz tüpünün kullanımı için güç kaynağı kullanma kılavuzuna bakın.

5.1.2 Örtülü elektrot kaynağı görev seçimi

Tungsten elektrot çapı ayarı makine fonksiyonlarını, TIG – ateşleme tutumunu ve minimum akım sınırlarını doğrudan etkilemektedir. Ayarlanan elektrot çapına bağlı olarak ateşleme enerjisi ayarlanır. Küçük elektrot çaplarında, büyük elektrot çaplarına göre daha düşük bir ateşleme akımı veya daha düşük bir ateşleme akımı süresi gereklidir. Ayarlanmış olan değer, tungsten elektrodunun çapına uygun olmalıdır. Tabii ki değer farklı ihtiyaçlara da uyarlanabilir, örn. ince sac aralığında çapın düşürülmesi ve bu şekilde düşük bir ateşleme enerjisinin elde edilmesi tavsiye edilir.

Bundan sonraki kaynak görevi bir uygulama örneğidir:



Şekil 5-1

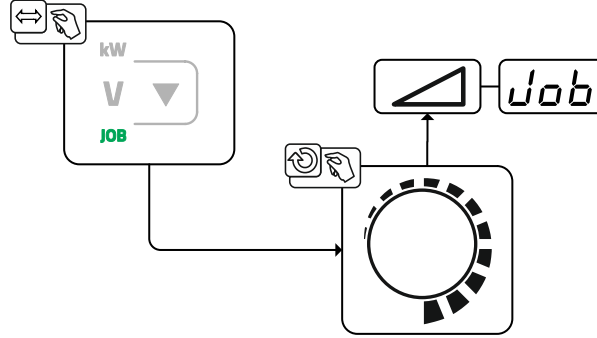
5.1.2.1 Tekrar eden kaynak görevleri (JOB 1-7)

Tekrar eden ya da farklı kaynak görevlerinin daimi olarak kaydedilebilmesi için kullanıcıya yönelik 7 farklı kayıt alanı bulunmaktadır. Buna yönelik olarak kolayca istenen kayıt yerini (JOB 1-7) seçin ve kaynak görevini yukarıda açıklandığı gibi ayarlayın.

AC frekansı, AC balansı ve tungsten elektrot çapı için üç döner butonu istisnai oluştururlar. Bu ayarlar fonksiyon akışı (aynı ada sahip sinyal ışıkları) içerisinde gerçekleştirilirler.

Bir JOB sadece bir kaynak akımı akışı olmadığında değiştirilebilmektedir. Çıkış rampası ve düşme rampası süreleri 2 döngü ve 4 döngü için ayrı ayrı ayarlanabilmektedir.

Seçim



Şekil 5-2

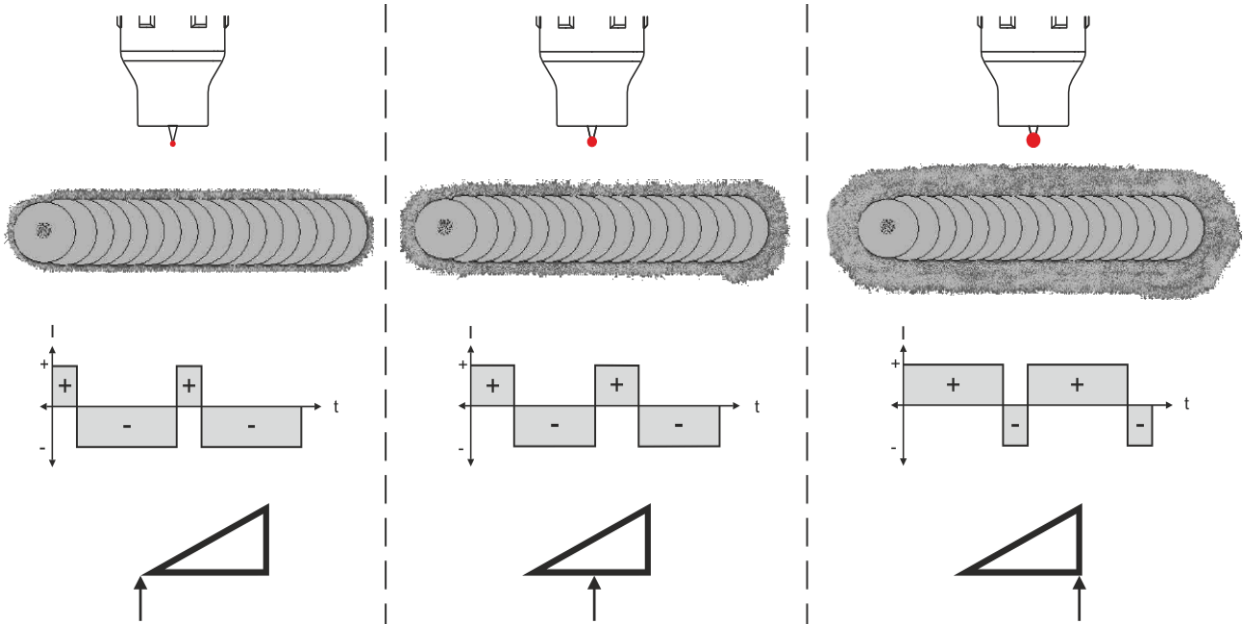
Seçim sırasında veya bir tekrar eden kaynak görevi (JOB 1-7) seçildiğinde sinyal ışığı yanar JOB.

5.1.3 Alternatif akım kaynağı

5.1.3.1 AC balansı (temizleme etkisini ve kaynak nüfuziyeti özelliğini optimize etme)

Alüminyum ve alüminyum alaşımların kaynağı için AC kaynağı kullanılmaktadır. Bu, tungsten elektrot kutbunun sürekli değişimi ile bağlantılıdır. Burada iki faz vardır (yarım dalga), biri pozitif diğeri negatif faz. Pozitif faz, malzeme yüzeyindeki alüminyum oksit tabakasının çatlamasını sağlamaktadır (temizleme etkisi).

Aynı zamanda tungsten elektrodunun ucunda bir küresel uç oluşmaktadır. Bu küresel ucun ebadı pozitif fazın uzunluğuna bağlıdır. Çok büyük bir küresel uç, düşük kaynak nüfuziyetli dengesiz ve difüze bir arka yol açacağı dikkate alınmalıdır. Negatif faz bir yandan tungsten elektrodunu soğutmakta, diğer yandan gerekli kaynak nüfuziyetini sağlamaktadır. Önemli olan pozitif faz (temizleme etkisi, küresel ucun ebadı) ile negatif faz (nüfuziyet derinliği) arasındaki zaman ilişkisinin (balans) doğru seçilmesidir. Bunun için AC balans ayarı gereklidir. Balans ön ayarı (sıfır konum) % 65'te ve bu ilişki negatif yarım dalganın oranı ile ilişkilidir.



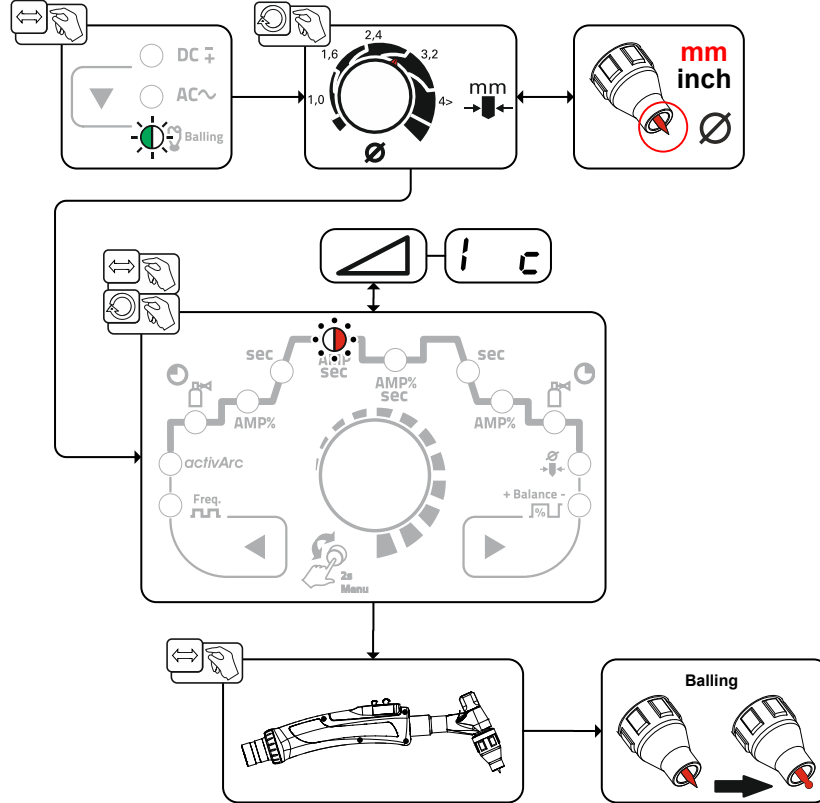
Şekil 5-3

5.1.3.2 Küresel uç oluşumu fonksiyonu

Küresel uç oluşumu, en uygun, küre biçiminde uç oluşturarak AC kaynaklarında en iyi ateşleme ve kaynak sonucunu sağlarlar.

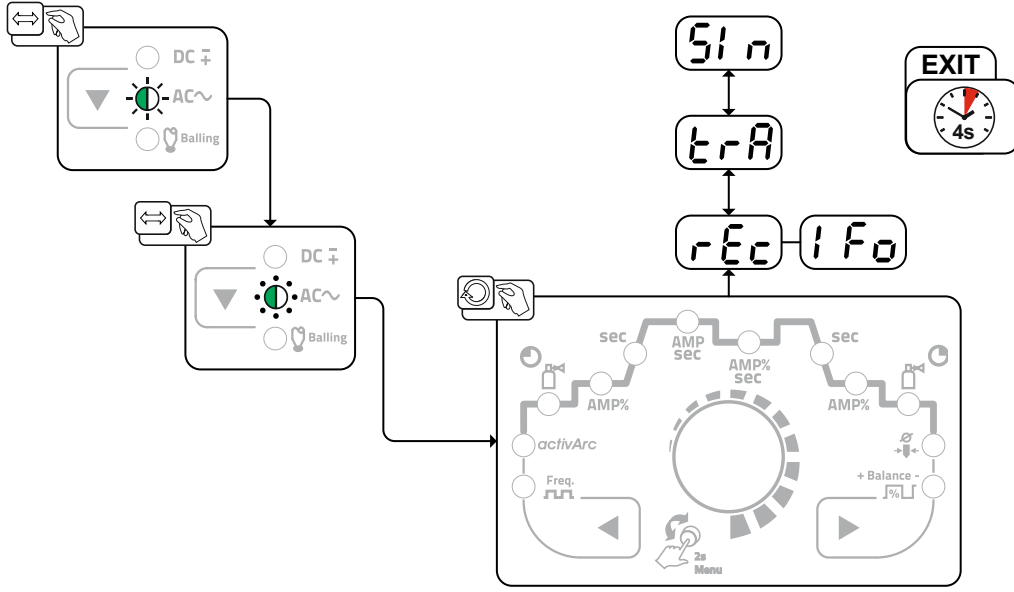
En uygun küresel uç oluşumunun ön koşulu, sivri bir şekilde zımparalanmış elektrot (ykl. 15 - 25°) ve makine kontrolünde elektrot çapının ayarlanmış olmasıdır. Ayarlanan elektrot çapı, küresel uç oluşumuna yönelik akım şiddetini ve bu şekilde uç boyunu etkiler.

Küresel uç oluşumu basmalı düğmesine basarak fonksiyon etkinleştirilir. Bu akım şiddeti gerektiğinde özgün olarak I_c parametresiyle birlikte uygun hale getirilebilir (+/- 30 A). Kullanıcı, torç tetiğine basar ve fonksiyon temassız ateşleme ((HF yüksek frekans ateşleme) ile başlatılır. Yeşil baş oluşur ve fonksiyon bunun ardından sonlanır. Küresel uç oluşumunun öncelikle test parçasında uygulanması gerekir, çünkü bu şekilde aşırı tungsten eriyecek ve kaynak dikişinde herhangi bir kirlenme ortaya çıkmayacaktır.



Şekil 5-4

5.1.3.3 Alternatif akım formları Seçim



Şekil 5-5

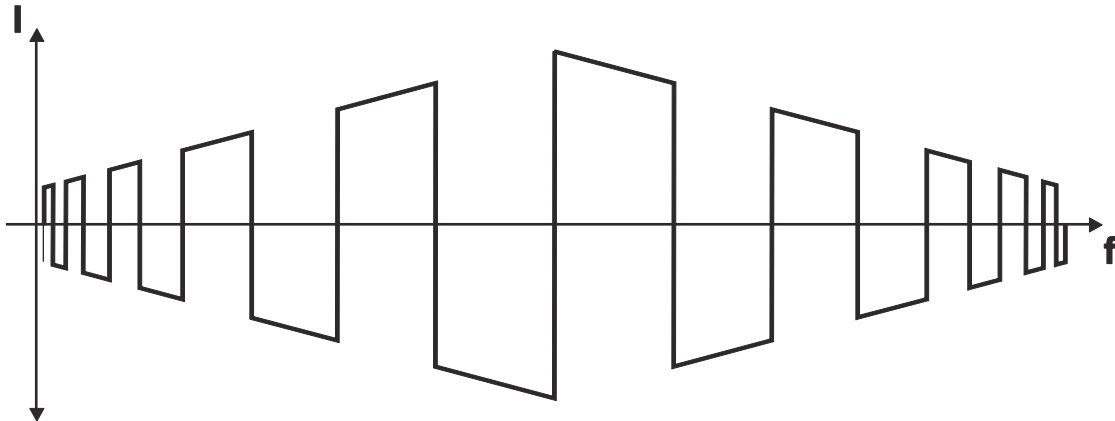
Gösterge	Ayar / seçim
I Fo	Alternatif akım formları ¹
	rEc ----- Dikdörtgen - En yüksek enerji kazanımı (fabrika teslimi)
	t r A ----- Trapez - Uygulamaların çoğu için her yerde kullanılan birim
	S i n ----- Sinüs - Düşük ses seviyesi

5.1.3.4 AC frekans otomatığı

AC-frekans otomatığı fonksiyonunun seçilmesi sadece JOB-aralığında 1-100 mümkündür. Etkinleştirme, fonksiyon akışında frekans ^{Freq} parametresi üzerinden gerçekleşir. Sola döndürmek suretiyle parametre değeri ekranda **rEc** (AC-frekans otomatığı) görüntüleninceye kadar azaltılır. Sinyal ışığı ^{Freq} auto fonksiyon etkinken yanar.

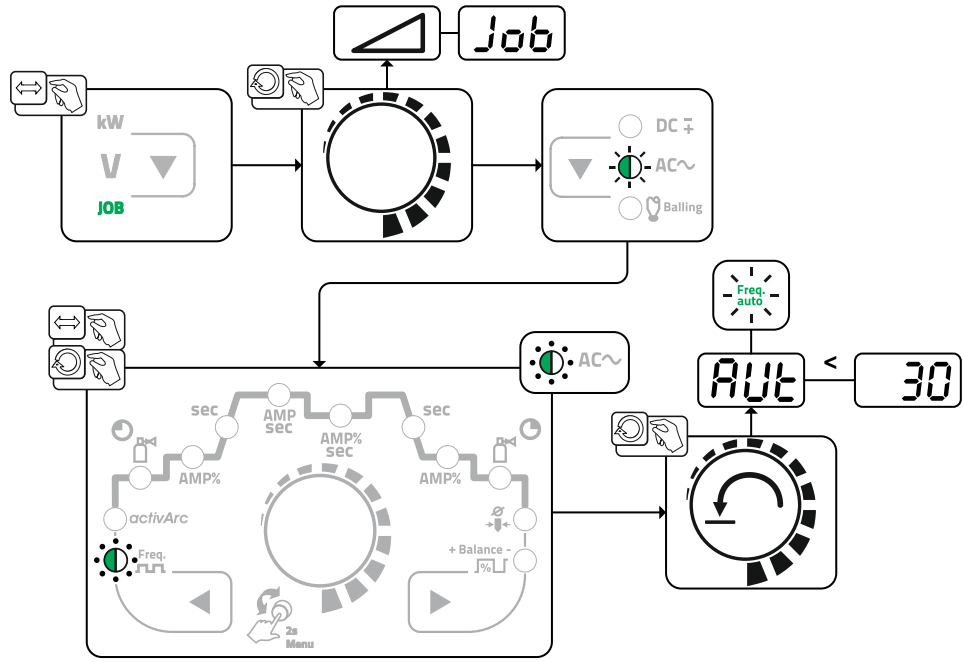
Kaynak makinesi kontrolü, AC frekansının regülasyonunu ya da ayarlamasını, ayarlanan ana akıma bağlı olarak üstlenir. Kaynak akımı ne kadar düşükse, frekans o kadar yüksektir veya tam tersi. Düşük kaynak akımlarında bu şekilde yoğunlaştırılmış, yönü sabit bir ark kaynağı sağlanabilir. Yüksek kaynak akımlarında tungsten elektrotlarının yüklenmesi minimuma düşer ve sonuç olarak daha uzun süre kullanım sağlanır.

Ayak kontrol uzaktan kumandası bu fonksiyonla kullanıldığında, kullanıcının yaptığı manüel müdahaleler kaynak işlemi sırasında asgari oranda tutulur.



Şekil 5-6

Seçim

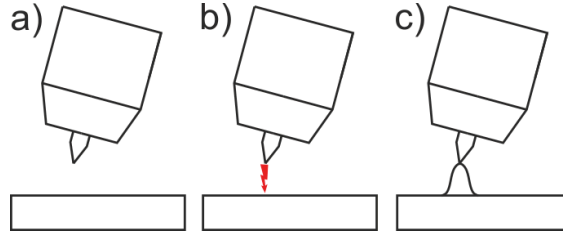


Şekil 5-7

5.1.4 Ark tutuşması

Ateşleme türü Expert menüsünde parametre \overline{HF} ile HF yüksek frekans ateşleme (\overline{on}) ve Liftarc (\overline{OFF}) arasında değiştirilebilir > bkz. Bölüm 5.1.11.

5.1.4.1 HF yüksek frekans tutuşma



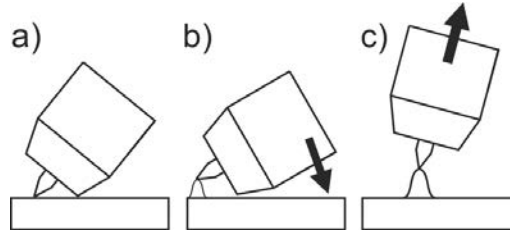
Şekil 5-8

Ark temazsız olarak yüksek gerilim ateşleme impulsu ile başlatılır:

- Kaynak torçunu iş parçası üzerindeki kaynak pozisyonuna yerleştirin (elektrot ucu ve iş parçası arasında yaklaşık 2-3 mm mesafe).
- Torç tetiğini çalıştırın (yüksek gerilim ateşleme impulsu ark üzerinde başlar).
- Başlatma akımı akar. Seçilen işletme tipine göre kaynak işlemi sürdürülür.

Kaynak işlemi sonlandırma: Seçilen işletme tipine göre torç tetiğini serbest bırakın veya torç tetiğine basın.

5.1.4.2 Liftarc



Şekil 5-9

Ark, işlem parçasına temasla ateşlenir:

- Torç nozulu ve tungsten elektrot ucunu dikkatlice işlem parçasının üzerine yerleştirin ve torç tetiğine basın (kaldırma ark akımı, ayarlanan ana akımdan bağımsız olarak akar)
- Elektrot ucuyla işlem parçası arasında 2-3mm mesafe oluşuncaya kadar torçu ve torç nozulunu eğin. Ark ateşlenir ve kaynak akımı, ayarlanan işletme tipine göre ayarlanan başlatma veya ana akım değerine yükselir.
- Torçu kaldırın ve normal konuma çevirin.

Kaynak işlemi sonlandırma: Seçilen işletme tipine göre torç tetiğini serbest bırakın veya torç tetiğine basın.


















5.1.4.3 Otomatik akım kesici

Otomatik akım kesici, hata süreleri geçtikten sonra kaynak işlemi sonlandırır ve iki durum üzerinden tetiklenebilir:

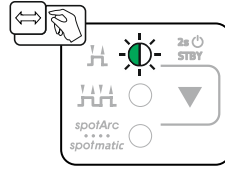
- Ateşleme süresi sırasında kaynak başladıktan 3 s sonra kaynak akımı olmadığında (ateşleme hatası).
- Kaynak işlemi sırasında Ark 3 saniyeden uzun süre kesildiğinde (ark yırtılması).

5.1.5 İşletme tipleri (fonksiyon akışları)

5.1.5.1 İşaretlerin açıklaması

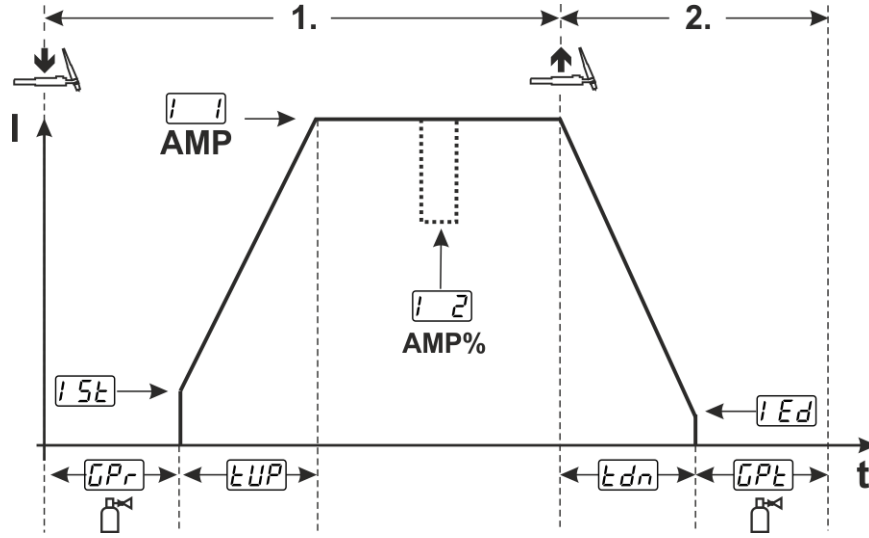
Sembol	Anlamı
	Torç tetiği 1'e basın
	Torç tetiği 1'i bırakın
I	Akım
t	Süre
  GPr	Başlangıç gaz akışı
	Başlatma akımı
	Çıkış rampası süresi
	Puntalama süresi
 AMP	Ana akım (asgari ile azami akım arasında)
 AMP%	İkinci akım
	Pals zamanı
	Pals duraklama zamanı
	Düşme rampası süresi
	Bitiş krater akımı
  GPE	Bitiş gaz akışı
	Balans
	Frekans

5.1.5.2 2 kademeli çalıştırma Seçim



Şekil 5-10

Akış



Şekil 5-11

1.döngü:

- Torç tetiği 1'e basın ve basılı tutun.
 - Başlangıç gaz akışı süresi t_{Pr} dolar.
 - HF ateşleme pılsarı elektrottan iş parçasına atlar, ark ateşlemesi gerçekleşir.
 - Kaynak akımı akar ve hemen başlatma akımının i_{5t} ayarlanmış değerine geçer.
 - HF kapanır.
 - Kaynak akımı ayarlanmış olan çıkış rampası süresi t_{UP} ile ana akıma i_1 (AMP) yükselir.
- Ana akım fazında torç tetiği 1'e ek olarak torç tetiği 2'ye basılırsa kaynak akımı ikinci akıma i_2 (AMP%) düşer.
- Torç tetiği 2 bırakıldıktan sonra kaynak akımı yeniden ana akıma AMP yükselir.

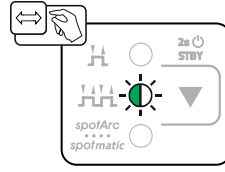
2.döngü:

- Torç tetiği 1'i bırakın.
- Ana akım, ayarlanmış olan düşme rampası süresinde t_{dn} bitiş krater akımına i_{Ed} (asgari akım) düşer.

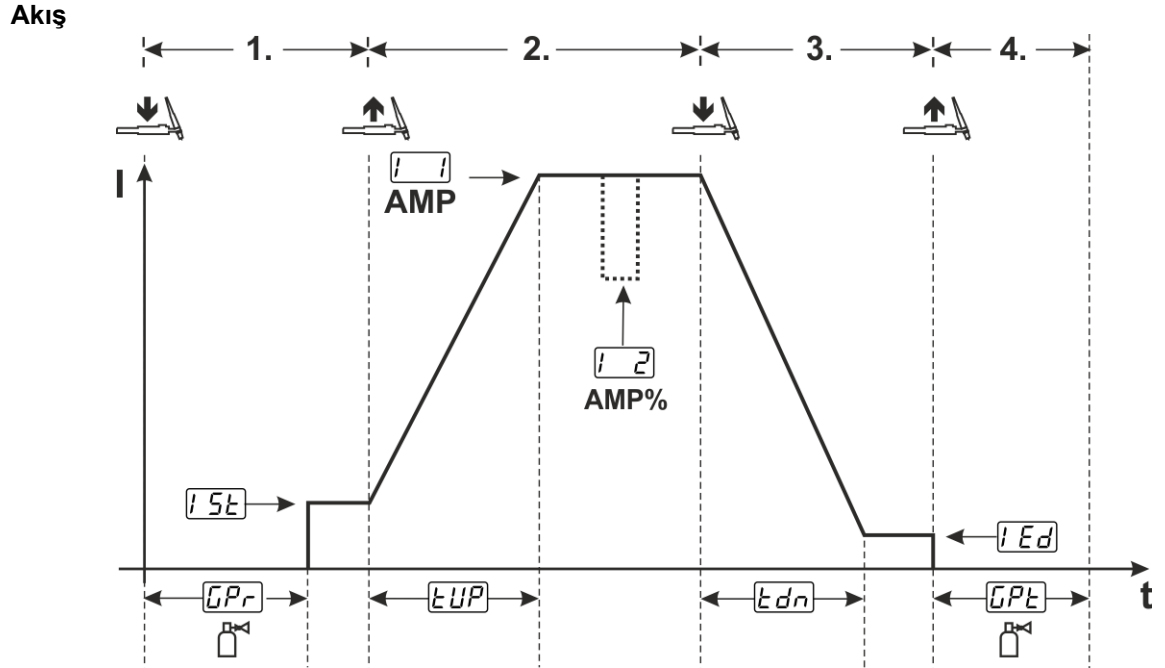
1. torç tetiğine düşme rampası süresinde basıldığında, kaynak akımı yeniden ayarlanmış olan ana akıma AMP yükselir.

- Ana akım i_{Ed} bitiş krater akımına ulaşır, ark söner.
- Ayarlanmış olan bitiş gaz akışı süresi t_{Pt} dolar.

Bağlanmış olan bir ayak kontrol uzaktan kumandasında makine otomatik olarak 2 döngülü işletme tipine geçiş yapar. Çıkış ve düşme rampaları kapalıdır.

5.1.5.3 4 kademeli çalıştırma
Seçim

Şekil 5-12



Şekil 5-13

1.döngü

- Torç tetiği 1'e basın, başlangıç gaz akışı süresi t_{PR} dolar.
- HF ateşleme palsları elektrottan iş parçasına atlar, ark ateşlemesi gerçekleşir.
- Kaynak akımı akar ve hemen önceden seçilmiş olan başlatma akımı değerine I_{St} geçer (kılavuz ark asgari ayarda). HF kapanır.

2.döngü

- Torç tetiği 1'i bırakın.
- Kaynak akımı ayarlanmış olan t_{UP} çıkış rampası süresi ile ana akıma I_{A} (AMP) yükselir.

Ana akım AMP'den ikinci akıma I_2 (AMP%) geçiş:

- Torç tetiği 2'ye basın veya
- Torç tetiği 1'e dokunun (torç modu 1-x).

3.döngü

- Torç tetiği 1'e basın.
- Ana akım ayarlanmış olan düşme rampası süresinde t_{dn} bitiş krater akımına I_{Ed} düşer.

4.döngü

- Torç tetiği 1'i bırakın, ark söner.
- Ayarlanmış olan bitiş gaz akışı süresi t_{PL} devam eder.

Kaynak işleminin düşme rampası ve bitiş krater akımı olmadan hemen sonlandırılması:

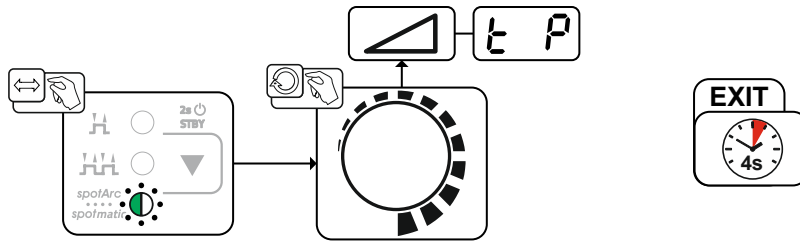
- Torç tetiği 1'e basın Torç tuşu > 3.döngü ve 4.döngü (torç modu 11-1x).
Akım sıfıra düşer ve bitiş gaz akışı süresi başlar.

Bağlanmış olan bir ayak kontrol uzaktan kumandasında makine otomatik olarak 2 döngülü işletme tipine geçiş yapar. Çıkış ve düşme rampaları kapalıdır.

Alternatif kaynak başlatmasını (temaslı başlatma) kullanmak için kaynak makinesi kontrolünde iki haneli bir torç modunun (11 x) ayarlanması gerekmektedir. Makine tipine bağlı olarak farklı sayıda torç modu bulunmaktadır.

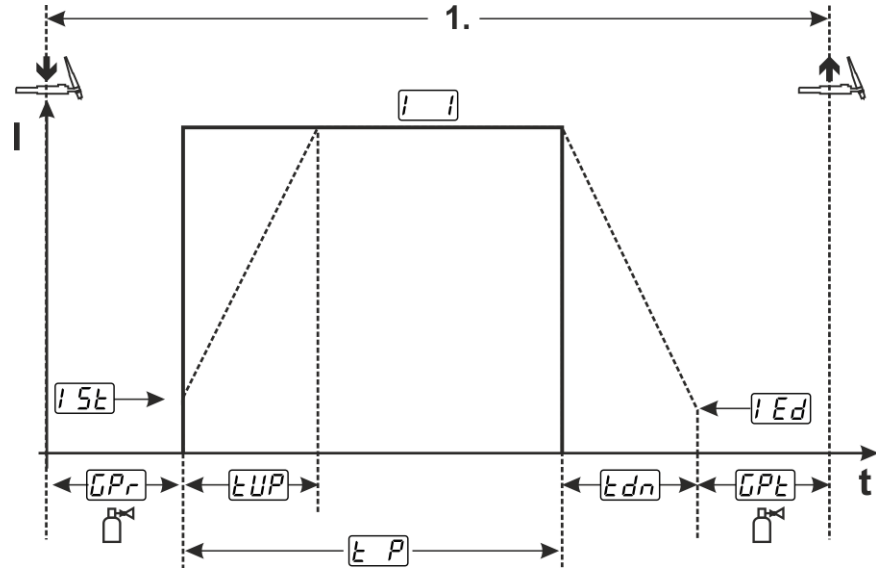
5.1.5.4 spotArc

Bu işlem çelik ve CrNi alaşımlarından üretilmiş ve kalınlıkları 2,5 mm'ye kadar değişen sacların birleştirilmesi veya bağlantı kaynaklarının yapılması için kullanılabilir. Birbirlerinden farklı kalınlıklara sahip olan sacların da üst üste kaynak yapılması mümkündür. Tek taraflı uygulama sayesinde yuvarlak veya dört köşeli borular gibi içi boş profillerin üzerine sac da kaynaklanabilmektedir. Ark punta kaynağı esnasında üstteki sac ark tarafından eritilerek delinir ve alttaki sac eritilir. Görünür alanlarda bile hiç veya çok az kaynak sonrası işleme gerektiren düz ve hafif pürüzlü kaynak noktaları oluşur.



Şekil 5-14

Etkin bir sonuç elde edebilmek için çıkış ve düşme rampası zamanları "0" olarak ayarlanmış olmalıdır.



Şekil 5-15

Örnek olarak akış ateşleme tipi HF yüksek frekans ateşleme ile gösterilmektedir. Liftark ile ark tutuşması da mümkündür > bkz. Bölüm 5.1.4.

Akış:

- Torç tetiğine basın ve basılı tutun.
- Başlangıç gaz akışı süresi dolar.
- HF ateşleme palsları elektrottan iş parçasına atlar, ark ateşlemesi gerçekleşir.
- Kaynak akımı akar ve hemen başlatma akımının ayarlanmış bir değerine geçer I_{5t}
- HF kapanır.
- Kaynak akımı ayarlanmış olan çıkış rampası süresi t_{UP} ile ana akım I (AMP) yükselir.

Bu işlem ayarlanmış olan spotArc zamanının dolması veya torç tetiğinin erken bırakılması ile sonlandırılır. spotArc fonksiyonu etkinleştirildiğinde ayrıca palslama yönetimi Automatic pals açılır. Gerekirse fonksiyon, pals kaynağı tuşuna basılarak devre dışı bırakılabilir.

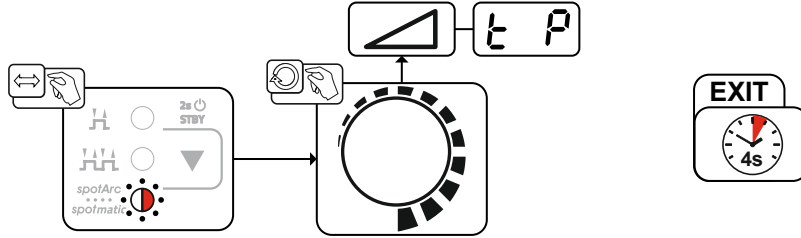
5.1.5.5 spotmatic

spotArc işletme tipine kıyasla ark, torç tetiği devreye alınarak yapılan klasik yöntemle değil, tungsten elektrodun kısa süreliğine iş parçasına uygulanmasıyla başlatılır. Torç tetiği kaynak işleminin serbest bırakılması içindir. Serbest bırakma, spotArc/spotmatic sinyal ışıklarının yanıp sönmeleri ile gösterilir. Serbest bırakma her kaynak noktası için ayrı ayrı veya sürekli gerçekleştirilebilir. Ayar, proses onayı [55P] parametresi üzerinden makine konfigürasyon menüsünden kontrol edilir > bkz. Bölüm 5.6:

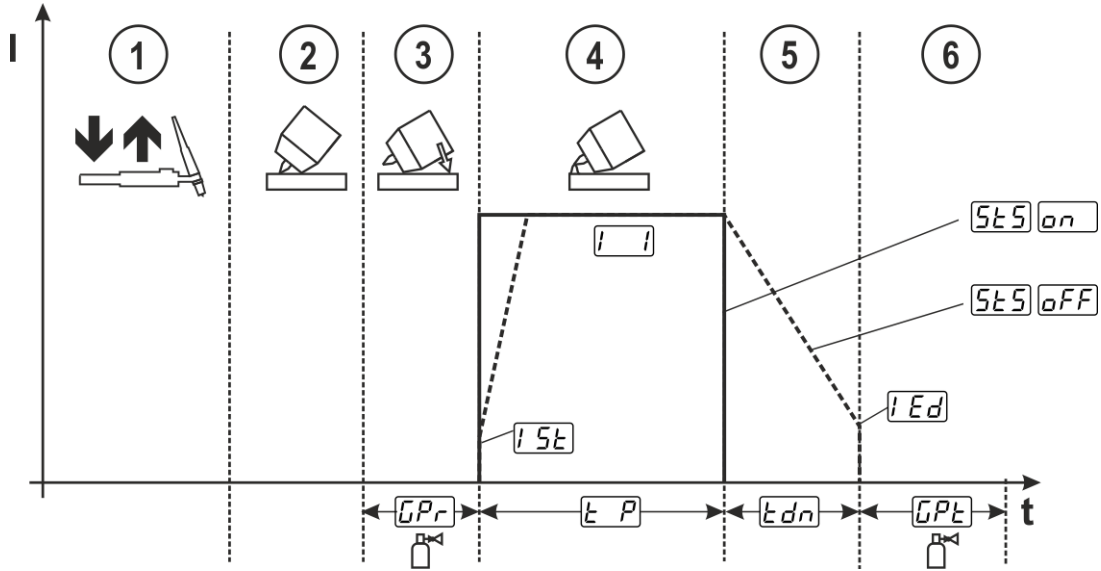
- İşlem serbest bırakma ayrı ([55P] > [on]):
Kaynak işlemi her ark tutuşmasından önce torç tetiğine basarak yeniden başlatılmalıdır. İşlem serbest bırakma 30 s etkisizlikte otomatik olarak sonlandırılır.
- İşlem serbest bırakma sürekli ([55P] > [oFF]):
Kaynak işlemi, torç tetiğine bir kez basılarak başlatılır. Aşağıdaki ark tutuşmaları tungsten elektrodunun kısa süreliğine uygulanmasıyla devreye alınır. İşlem serbest bırakma ya torç tetiğine bir kez daha basılarak veya 30 s etkisizlik sonrasında otomatik olarak sonlandırılır.

Standart olarak spotmatic'te ayrı işlem serbest bırakma ve puntalama süresinin kısa ayar aralığı etkindir. Tungsten elektrot yerleştirerek ateşleme, makine konfigürasyon menüsünde [577] parametresi altında devre dışı bırakılabilir. Bu durumda fonksiyon spotArc'te olduğu gibidir, fakat punta zamanı ayar aralığı makine konfigürasyon menüsünde seçilebilir.

Zaman aralığı ayarı, makine konfigürasyon menüsünde [545] > bkz. Bölüm 5.6 parametresi altında gerçekleştirilir.



Şekil 5-16



Şekil 5-17

Örnek olarak akış ateşleme tipi HF yüksek frekans ateşleme ile gösterilmektedir. Liftark ile ark tutuşması da mümkündür > bkz. Bölüm 5.1.4.

Kaynak işlemi için süreç onay türünü seçin > bkz. Bölüm 5.6.

Çıkış rampası ve düşme rampası süreleri sadece punta süresinin (0,01 s - 20,0 s) uzun ayar aralığında mümkündür.

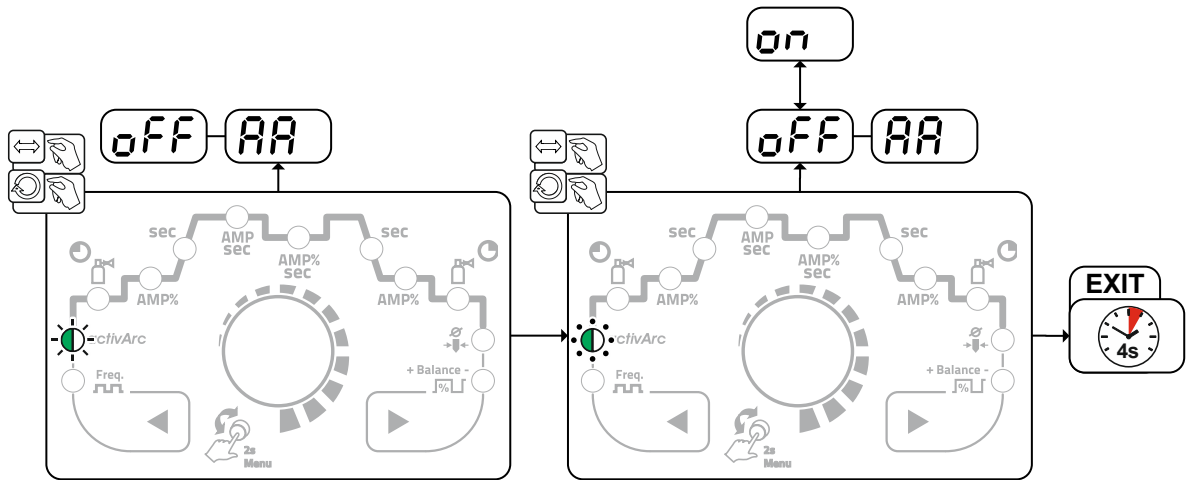
- ① Kaynak torcu tuşuna basın ve kaynak işlemi serbest bırakmak için bırakın (dokunun).
- ② Torç gazı nozulunu ve tungsten elektrodu ucunu dikkatlice iş parçasının üzerine yerleştirin.
- ③ Torcu, torç gazı nozulu üzerine elektrot ucu ile iş parçası arasında yaklaşık 2-3 mm mesafe kalana kadar eğin. Koruyucu gaz ayarlanmış olan başlangıç gaz akışı zamanı ile akar \overline{GPr} . Ark ateşler ve önceden ayarlanmış olan başlatma akımı \overline{ISt} akar.
- ④ Ana akım aşaması \overline{I} ayarlanmış olan \overline{EP} punta zamanının bitmesi ile sonlandırılır.
- ⑤ Sadece uzun süreli puntalamada (parametre $\overline{SES} = \overline{OFF}$):
Kaynak akımı ayarlanmış olan düşme rampası süresi \overline{Edn} ile bitiş krater akımına \overline{Ed} düşer.
- ⑥ Bitiş gaz akışı zamanı \overline{GPE} dolar ve kaynak işlemi sonlandırılır.

Kaynak torcu tuşuna basın ve kaynak işlemi tekrar serbest bırakmak için bırakın (dokunun) (sadece işlem serbest bırakıldığında ayrıca gerekli). Kaynak torçunun tungsten elektrot ucu ile yeniden yerleştirilmesi sonraki kaynak işlemlerini başlatır.

5.1.6 TIGactivArc kaynağı

EWM-activArc işlemi dinamiği yüksek regülatör sistemi ile, örneğin manüel kaynaklama esnasında kaynak torçu ile kaynak banyosu arasındaki mesafe değişikliklerinde elde edilen performansın neredeyse sabit kalmasını sağlamaktadır. Torç ile kaynak banyosu arasındaki mesafenin kısalmamasından kaynaklanan gerilim kayıpları bir akım yükselmesi (volt başına amper A/V) telafi edilmekte ve geriye döndürülmektedir. Bu sayede tungsten elektrodunun kaynak banyosu içerisinde yapışması zorlaşmakta ve tungsten kalıntıları azaltılmaktadır.

Seçim



Şekil 5-18

Ayar

Parametre ayarı

activArc parametresi (regülasyonu) kaynak görevine (levha kalınlığı) özel olarak ayarlanabilmektedir > bkz. Bölüm 5.1.11.

5.1.7 TIG Antistick

Fonksiyon, kaynak akımını kapatarak kaynak banyosunda tungsten elektrodunun yapışmasından sonra kontrolsüz tekrar ateşlemeyi önler. Ayrıca tungsten elektrodundaki aşınma azaltılır.

Fonksiyon tetiklendikten sonra makine hemen bitiş gaz akışı proses aşamasına geçer. Kaynakçı yeni prosesi tekrar 1. döngü ile başlatır. Fonksiyon kullanıcı tarafından açılıp kapatılabilir (parametre \overline{ARS}) > bkz. Bölüm 5.6.

5.1.8 Pals kaynaklama

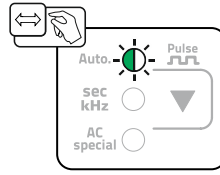
Aşağıdaki palslama şekilleri seçilebilir:

- Pals otomatığı (TIG DC)
- Termik palslama (TIG AC veya TIG DC)
- Metalürjik palslama (TIG DC)
- Ortalama değer palslama
- AC özel (TIG AC)

5.1.8.1 Pals otomatığı

Pals otomatığı palslama yöntemi sadece işletme tipi spotArc ile bağlantılı olarak doğru akım kaynaklarında etkinleştirilir. Akıma bağlı pals frekansı ve dengesi ile kaynak banyosunda hava boşluğu köprülenebilirliğini olumlu yönde etkileyen bir salınım elde edilmektedir. Gerekliliği olan pals parametreleri kaynak makinesi kontrolü tarafından otomatik olarak belirtilmektedir. Gerekirse fonksiyon, pals kaynağı tuşuna basılarak devre dışı bırakılabilir.

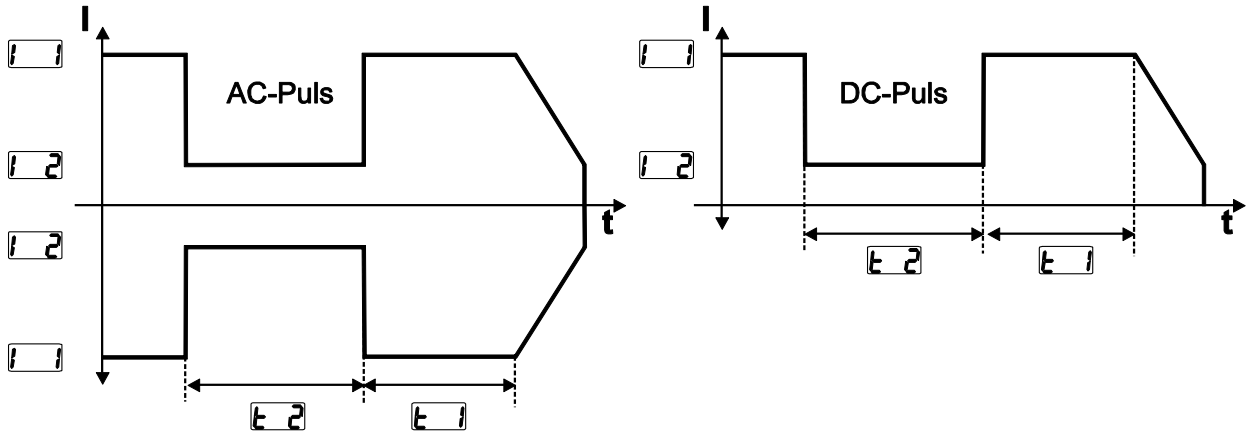
Seçim



Şekil 5-19

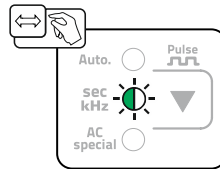
5.1.8.2 Termik palslama

Fonksiyon akışları temel olarak standart kaynaktaki ile aynı özelliklere sahiptir, ancak bunlara ek olarak ana akım AMP (pals akımı) ile ikinci akım AMP% (pals durdurma akımı) arasında ayarlanan zaman içerisinde geçiş yapılmaktadır. Pals ve mola süreleri kumanda saniye cinsinden girilir.



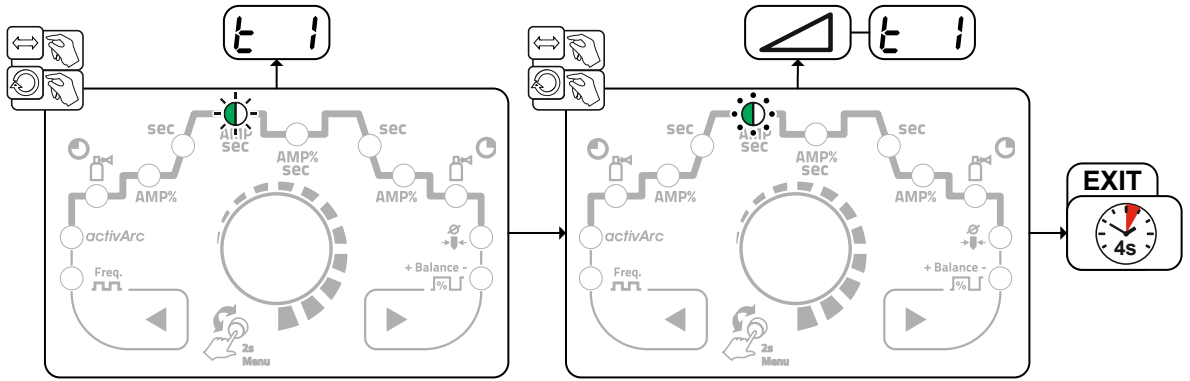
Şekil 5-20

Seçim



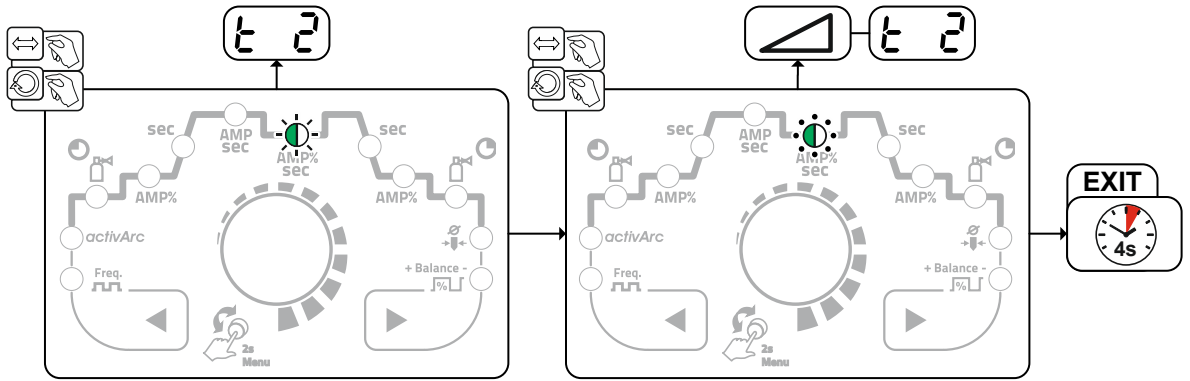
Şekil 5-21

Pals süresinin ayarlanması



Şekil 5-22

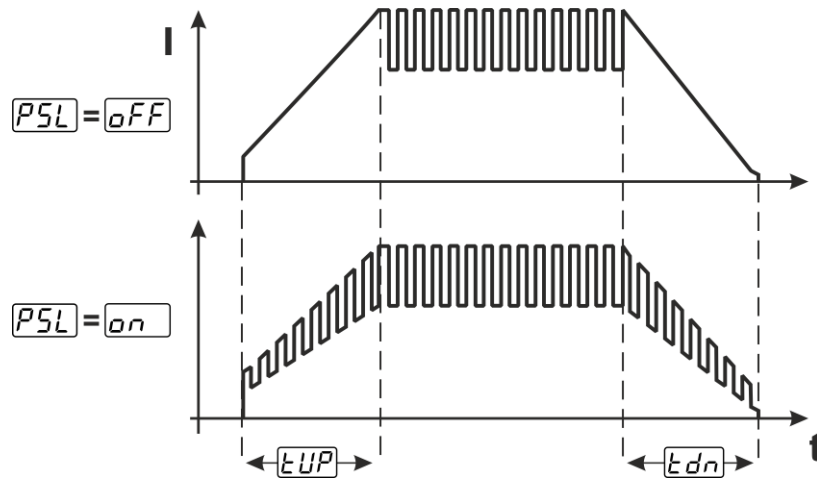
Pals duraklama ayarı



Şekil 5-23

5.1.8.3 Çıkış ve düşme rampası aşamasında pals kaynağı

Yukarı/aşağı rampa aşamasında pals fonksiyonu ihtiyaç olması halinde devre dışı bırakılabilir (parametre PSL) > bkz. Bölüm 5.6.



Şekil 5-24

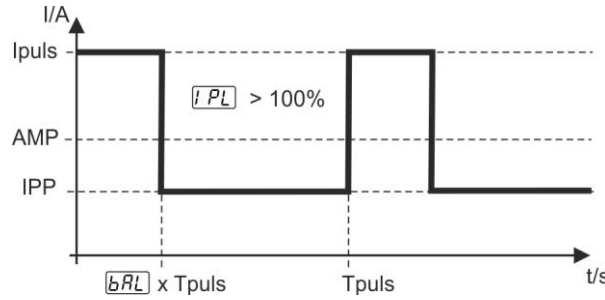
5.1.9 Ortalama değer pislama

Ortalama değer pislama özelliği, ilk önce öngörülen ortalama değer daima güç kaynağı tarafından tutulmasıdır. Bu nedenle özellikle kaynak talimatına göre kaynak için uygundur.

Bu pislama sürümünün etkinleştirilmesi için $[PRU]$ parametresinin cihaz konfigürasyon menüsünde $[ON]$ olarak devreye sokulması gerekir. Fonksiyonun etkinleştirilmesinden sonra ana akım AMP ve ikinci akım AMP% için kırmızı sinyal ışıkları aynı anda yanar.

Ortalama değer pislamada periyodik olarak iki akım arasında geçiş yapılır. Bu esnada bir akım orta değeri (AMP), bir pils akımı (I_{puls}), bir balans ($[bRL]$) ve bir frekans ($[FrE]$) belirtilmelidir. Amper olarak ayarlanan akım orta değeri belirleyicidir, pils akımı (I_{puls}) parametre $[iPL]$ üzerinden ortalama değer akımına (AMP) göre yüzdesel olarak verilir.

Pils durdurma akımı (IPP) ayarlanmaz, bu değer kaynak makinesi kontrolü tarafından hesaplanır, bu şekilde kaynak akımının (AMP) ortalama değerine uyulabilir. Akım $[i2]$ ortalama değer pislamada sadece torç tetiği üzerinden tetiklenebilen ikinci akımdır.



Şekil 5-25

AMP = Ana akım (ortalama değer); örn. 100 A

I_{puls} = Pils akımı = $[iPL] \times AMP$; örn. % 140 x 100 A = 140 A

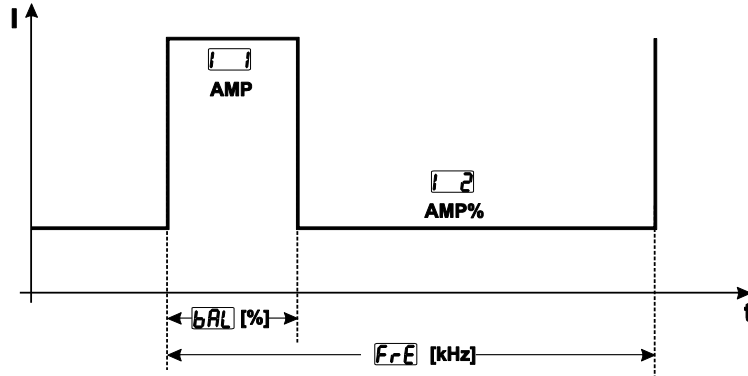
IPP = Pils durdurma akımı

T_{puls} = Bir pils çevriminin süresi = $1/[FrE]$; örn. 1/100 Hz = 10 ms

$[bRL]$ = Balans

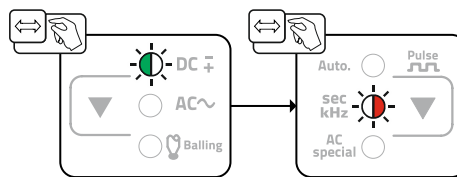
5.1.9.1 Metalürjik pislama (kHz pislama)

Metalürjik pislama (kHz pislama) yüksek akımlarda oluşan ve konsantre ısı beslemesi ile bağlanmış bir ark elde edilmesini sağlayan plazma basıncını (ark basıncı) kullanır. Termik pislamadan farklı olarak herhangi bir zaman değil frekans $[FrE]$ ve balans $[bRL]$ ayarlanır. Pils işlemi ayrıca çıkış ve düşme rampası aşamasında da gerçekleşmektedir.



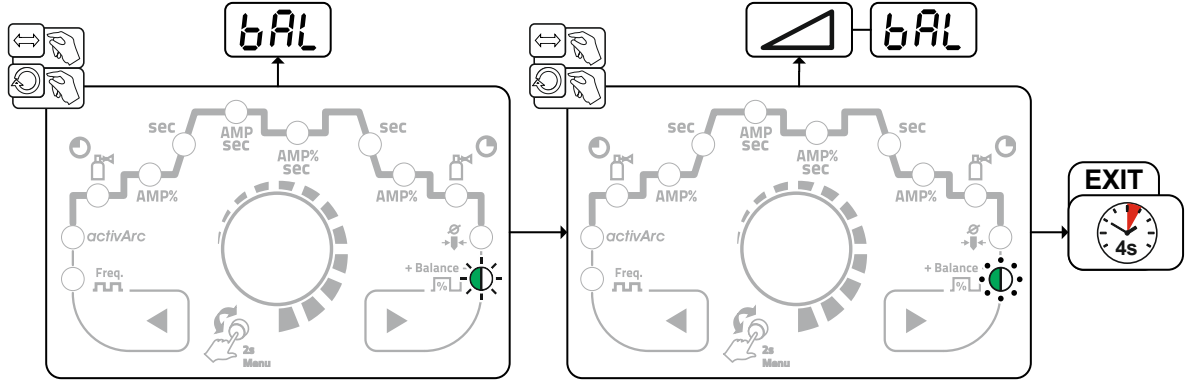
Şekil 5-26

Seçim



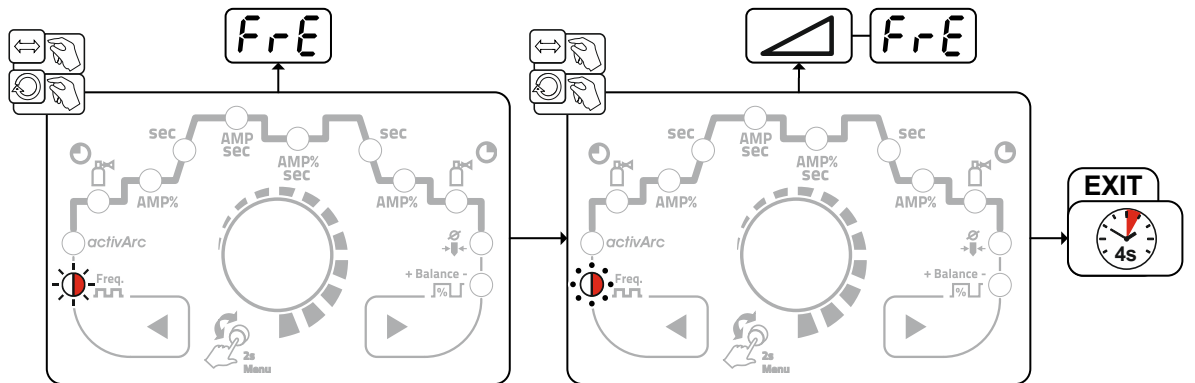
Şekil 5-27

Balans ayarı



Şekil 5-28

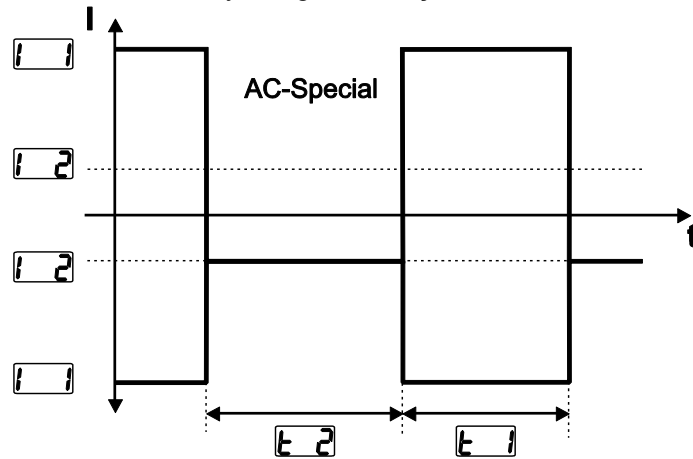
Frekans ayarı



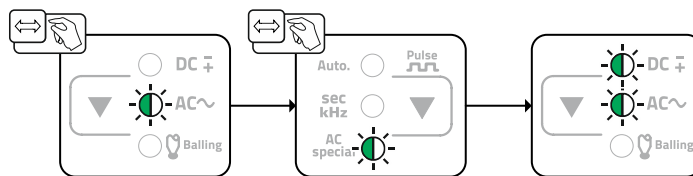
Şekil 5-29

5.1.9.2 AC spesiyal

Örneğin farklı kalınlıktaki sacların birbirleriyle bağlanması için kullanılır.



Şekil 5-30



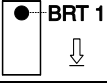
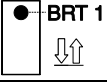
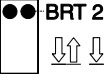
Şekil 5-31

5.1.10 Kaynak torçu (kullanım seçenekleri)

Bu makine ile birlikte değişik torç versiyonları kullanılabilir.

Torç tetiği (BRT), düğmeler veya potansiyometreler gibi kontrol elemanları münferit olarak torç modları üzerinden ayarlanabilmektedir.

Kontrol elemanları işaret açıklaması:

Sembol	Tanım
	Torç tetiğine basın
	Torç tetiğine dokunun
	Torç tetiğine dokunun ve sonrasında basın

5.1.10.1 Dokunmatik fonksiyon (torç tetiğine dokunun)

Dokunmatik fonksiyon: Fonksiyon değişikliğini gerçekleştirmek için torç tetiğine kısa süreli dokunup bırakın. Ayarlanmış olan torç modu, fonksiyon şeklini belirler.

5.1.10.2 Ayar, torç modu

Kullanıcıya 1 ile 4 ve 11 ile 14 arasındaki modlar sunulmuştur. 11 ile 14 arasındaki modlar 1 ile 4 arasındaki modlar ile aynı fonksiyon olanaklarına sahiptir, ancak ikinci akım için dokunmatik fonksiyon > bkz. Bölüm 5.1.10.1 bulunmamaktadır.

Her bir moddaki fonksiyon olanaklarını ilgili torç tiplerine ait olan tablolarda bulabilirsiniz.

Torç modu ayarı, makine konfigürasyon menüsünde torç konfigürasyonu parametresi üzerinden gerçekleştirilir "Er" > Torç modu "Eod" > bkz. Bölüm 5.6.

Sadece belirtilmiş olan modlar ilgili torç tipleri için mantıklıdır.

5.1.10.3 Up-/Down hızı

İşleyiş

Up tuşuna basma ve basılı tutma:

Güç kaynağında ayarlanan azami değere ulaşana kadar akım arttırma (ana akım).

Down tuşuna basma ve basılı tutma:

Asgari değere ulaşana kadar akım azaltma.

Up-/Down hızı Ud parametresinin ayarlanması, makine konfigürasyon menüsünde > bkz. Bölüm 5.6 gerçekleştirilir ve bir akım değişikliğinin yapılacağı hızı belirler.

5.1.10.4 Akım sıçraması

İlgili torç tetiğine dokunarak kaynak akımı ayarlanabilir bir sıçrama adımı ile öngörülebilir. Bundan sonra tetiğe her basıldığında kaynak akımı ayarlanan değer kadar artar veya azalır.

Akım sıçrama dI parametresinin ayarı makine konfigürasyon menüsünde > bkz. Bölüm 5.6 gerçekleştirilir.

5.1.10.5 TIG standart torç (5 kutuplu)

Bir torç tetiği olan standart torç

İllüstrasyon	Kontrol elemanları	İşaretlerin açıklaması
		BRT1 = Torç tetiği 1 (kaynak akımı açık/kapalı; ikinci akım dokunmatik fonksiyon üzerinden)
Fonksiyonlar	Mod	Kontrol elemanları
Kaynak akımı açık / kapalı	1 (fabrika teslimi)	
İkinci akım (4 kademeli işletim)		














İki torç tetiği olan standart torç

İllüstrasyon	Kontrol elemanları	İşaretlerin açıklaması
		BRT1 = Torç tetiği 1 BRT2 = Torç tetiği 2
Fonksiyonlar	Mod	Kontrol elemanları
Kaynak akımı açık / kapalı	1 (fabrika teslimi)	
İkinci akım		
İkinci akım (dokunmatik fonksiyon ¹) / (4 kademeli işletim)		
Kaynak akımı açık / kapalı	3	
İkinci akım (dokunmatik fonksiyon ¹) / (4 kademeli işletim)		
Up fonksiyonu ²		
Down fonksiyonu ²		

¹ > bkz. Bölüm 5.1.10.1

² > bkz. Bölüm 5.1.10.3

Düğmeli standart torç (Düğme, iki torç tetiği)



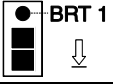
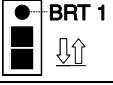
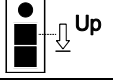
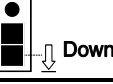
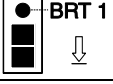
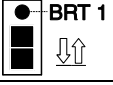
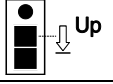

İllüstrasyon	Kontrol elemanları	İşaretlerin açıklaması
		BRT 1 = torç tetiği 1 BRT 2 = torç tetiği 2
Fonksiyonlar	Mod	Kontrol elemanları
Kaynak akımı açık / kapalı	1 (fabrika teslimi)	 BRT 1
İkinci akım		 BRT 2
İkinci akım (dokunmatik fonksiyon ¹) / (4 kademeli işletim)		 BRT 1
Kaynak akımı açık / kapalı	2	 BRT 1 + BRT 2
İkinci akım (dokunmatik fonksiyon ¹)		 BRT 1 + BRT 2
Up fonksiyonu ²		 BRT 1
Down fonksiyonu ²		 BRT 2
Kaynak akımı açık / kapalı	3	 BRT 1
İkinci akım (dokunmatik fonksiyon ¹) / (4 kademeli işletim)		 BRT 1
Up fonksiyonu ²		 BRT 2
Down fonksiyonu ²		 BRT 2

¹ > bkz. Bölüm 5.1.10.1

² > bkz. Bölüm 5.1.10.3

5.1.10.6 TIG Up-/Down torçu (8 kutuplu)

Bir torç tetiği olan Up-/Down torç

İllüstrasyon	Kontrol eleman-ları	İşaretlerin açıklaması
		BRT 1 = torç tetiği 1
Fonksiyonlar	Mod	Kontrol eleman-ları
Kaynak akımı açık / kapalı	1 (fabrika teslimi)	
İkinci akım (dokunmatik fonksiyon ¹) / (4 kademeli işletim)		
Kaynak akımını yükseltme (Up fonksiyonu ²)		
Kaynak akımını düşürme (Down fonksiyonu ²)		
Kaynak akımı açık / kapalı	4	
İkinci akım (dokunmatik fonksiyon ¹) / (4 kademeli işletim)		
Kaynak akımını, akım sıçraması ³ üzerinden artırma		
Kaynak akımını, akım sıçraması ³ üzerinden düşürme		

¹ > bkz. Bölüm 5.1.10.1

² > bkz. Bölüm 5.1.10.3

³ > bkz. Bölüm 5.1.10.4

İki torç tetiği olan Up-/Down torç

İllüstrasyon	Kontrol elemanları	İşaretlerin açıklaması
		BRT 1 = torç tetiği 1 (sol) BRT 2 = torç tetiği 2 (sağ)

Fonksiyonlar	Mod	Kontrol elemanları
Kaynak akımı açık / kapalı	1 (fabrika teslimi)	
İkinci akım		
İkinci akım (dokunmatik fonksiyon ¹) / (4 kademeli işletim)		
Kaynak akımını yükseltme (Up fonksiyonu ²)		
Kaynak akımını düşürme (Down fonksiyonu ²)		

Mod 2 ve 3 bu torç tipinde kullanılmamakta veya anlamlı olmamaktadır.

Kaynak akımı açık / kapalı	4	
İkinci akım		
İkinci akım (dokunmatik fonksiyon ¹)		
Kaynak akımını, akım sıçraması ³ üzerinden artırma		
Kaynak akımını, akım sıçraması ³ üzerinden düşürme		
Gaz testi		

¹ > bkz. Bölüm 5.1.10.1



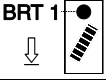
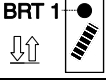
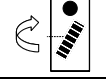
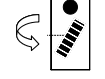
² > bkz. Bölüm 5.1.10.3

³ > bkz. Bölüm 5.1.10.4



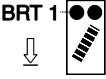
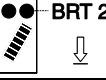
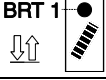
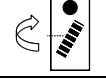
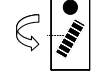
5.1.10.7 Potansiyometreli torç (8 kutuplu)

Kaynak makinesi bir potansiyometreli torç ile çalıştırılmak üzere konfigüre edilmelidir > bkz. Bölüm 5.1.10.8.

Bir torç tetiği olan potansiyometreli torç

İllüstrasyon	Kontrol eleman-ları	İşaretlerin açıklaması
		BRT 1 = torç tetiği 1
Fonksiyonlar	Mod	Kontrol eleman-ları
Kaynak akımı açık / kapalı	3	
İkinci akım (dokunmatik fonksiyon ¹)		
Kaynak akımını arttırma		
Kaynak akımını düşürme		

İki torç tetiği olan potansiyometreli torç

İllüstrasyon	Kontrol eleman-ları	İşaretlerin açıklaması
		BRT 1 = torç tetiği 1 BRT 2 = torç tetiği 2
Fonksiyonlar	Mod	Kontrol eleman-ları
Kaynak akımı açık / kapalı	3	
İkinci akım		
İkinci akım (dokunmatik fonksiyon ¹)		
Kaynak akımını arttırma		
Kaynak akımını düşürme		

¹ > bkz. Bölüm 5.1.10.1

5.1.10.8 TIG potansiyometreli torç bağlantısı konfigürasyonu

⚠ TEHLİKE



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



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!



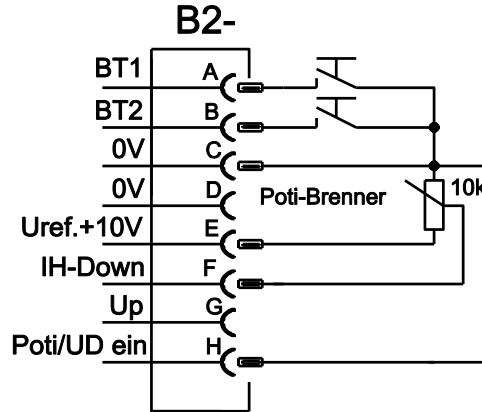
Bir değişiklikten sonra yapılmayan kontrol tehlikeye neden olabilir!

Tekrar işleme almadan önce EC / DIN EN 60974-4 "Ark kaynak sistemleri -çalışma sırasında denetim ve kontrol" uyarınca "Çalışma sırasında denetim ve kontrol"unun gerçekleştirilmesi gerekir!

- IEC/DIN EN 60974-4'e uygun kontrol yürütün!

Potansiyometreli bir torçun bağlanmasında kaynak makinesinin içinde kontrol kartı T200/1 üzerine köprü JP1 bağlanmalıdır.

Kaynak torçu konfigürasyonu	Ayar
TIG standart veya yukarı/aşağı torç için hazırlanmıştır (fabrika çıkışı)	<input checked="" type="checkbox"/> JP1
Potansiyometreli torç için hazırlanmıştır	<input type="checkbox"/> JP1



Şekil 5-32

Bu torç tipi için kaynak makinesi, kaynak torçu modu 3'e ayarlanmalıdır > bkz. Bölüm 5.1.10.2.

5.1.10.9 RETOX TIG torçu (12-kutuplu)

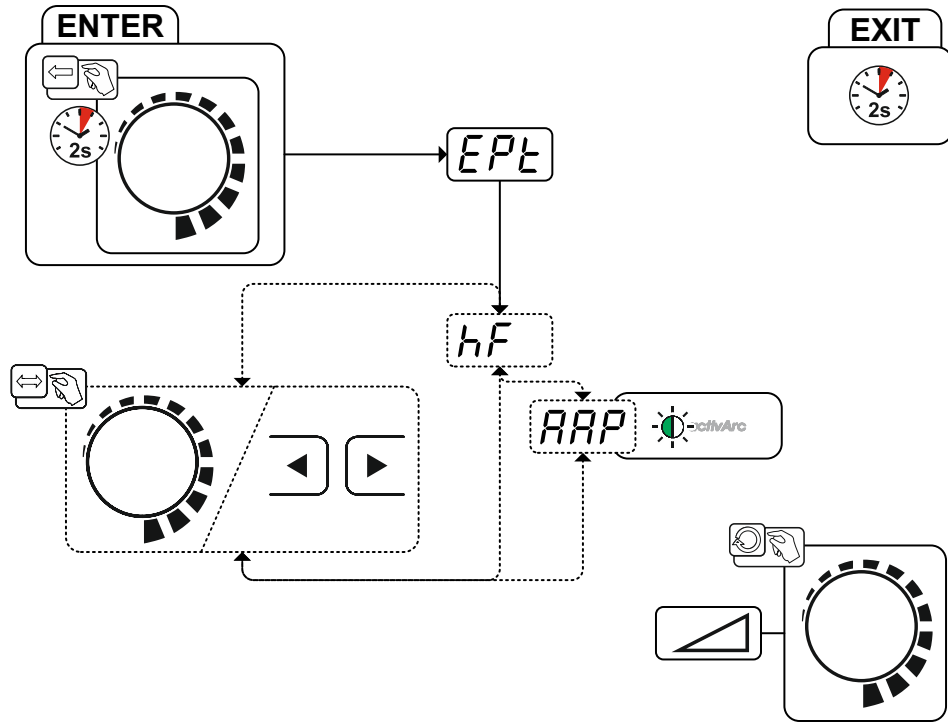
Bu ek donanım bileşenleri opsiyon olarak sonradan da takılabilir .

İllüstrasyon	Kontrol elemanları	İşaretlerin açıklaması
		BRT = torç tetiği

Fonksiyonlar	Mod	Kontrol elemanları
Kaynak akımı açık / kapalı	1 (fabrika teslimi)	BRT 1
İkinci akım		BRT 2
İkinci akım (dokunmatik fonksiyon)		BRT 1 (dokunma)
Kaynak akımını yükseltme (yukarı fonksiyon)		BRT 3
Kaynak akımını düşürme (aşağı fonksiyon)		BRT 4
Kaynak akımı açık / kapalı	2	BRT 1
İkinci akım		BRT 2
İkinci akım (dokunmatik fonksiyon)		BRT 1 (dokunma)
Kaynak akımı açık / kapalı	3	BRT 1
İkinci akım		BRT 2
İkinci akım (dokunmatik fonksiyon)		BRT 1 (dokunma)
Kaynak akımı açık / kapalı	4	BRT 1
İkinci akım		BRT 2
İkinci akım (dokunmatik fonksiyon)		BRT 1 (dokunma)
Kaynak akımını atlamalı şekilde yükseltme (1. atlamanın ayarlanması)		BRT 3
Kaynak akımını atlamalı şekilde düşürme (1. atlamanın ayarlanması)		BRT 4
Yukarı/aşağı veya JOB kullanımı arasında anahtarlama		BRT 2 (dokunma)
JOB numarasını yükseltme		BRT 3
JOB numarasını düşürme		BRT 4
Gaz testi		BRT 2 (3 s)

5.1.11 Uzman menüsü (TIG)

Uzman menüsünde ayarlanabilir parametreler kayıtlıdır, bunların düzenli olarak ayarlanmasına gerek yoktur. Gösterilen parametrelerin sayısı örn. bir fonksiyonun devre dışı olması sebebiyle kısıtlı olabilir.



Şekil 5-33

Gösterge	Ayar / seçim
	Parametre activArc Parametreler ayrıca TIG activArc kaynağının etkinleştirilmesinden sonra ayarlanabilir.

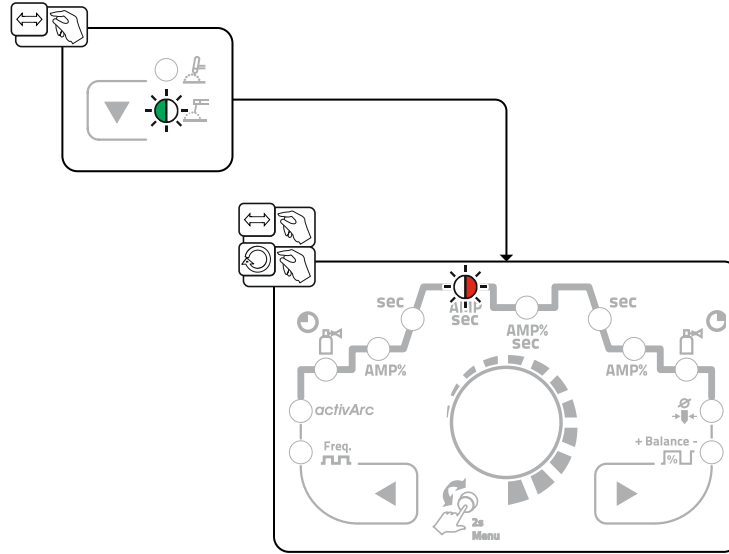
Gösterge	Ayar / seçim
	Ateşleme türü (TIG) <input type="checkbox"/> on ----- HF yüksek frekans ateşleme etkin (fabrika tarafından) <input type="checkbox"/> OFF ----- Liftarc ateşleme türü etkin

5.2 E-Manüel kaynağı

5.2.1 Örtülü elektrot kaynağı görev seçimi

Sadece kaynak akımı mevcut değilse ve olası mevcut erişim kumandası aktif değilse temel kaynak parametrelerinin değiştirilmesi mümkündür > *bkz. Bölüm 5.4*

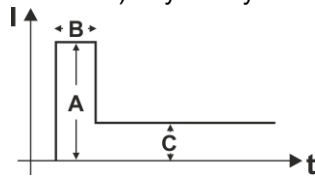
Bundan sonraki kaynak görevi seçimi bir uygulama örneğidir. Genel itibariyle seçim daima aynı sıralamaya gerçekleşir. Sinyal ışıkları (LED) seçilen kombinasyonu gösterir.



Şekil 5-34

5.2.2 Sıcak başlama

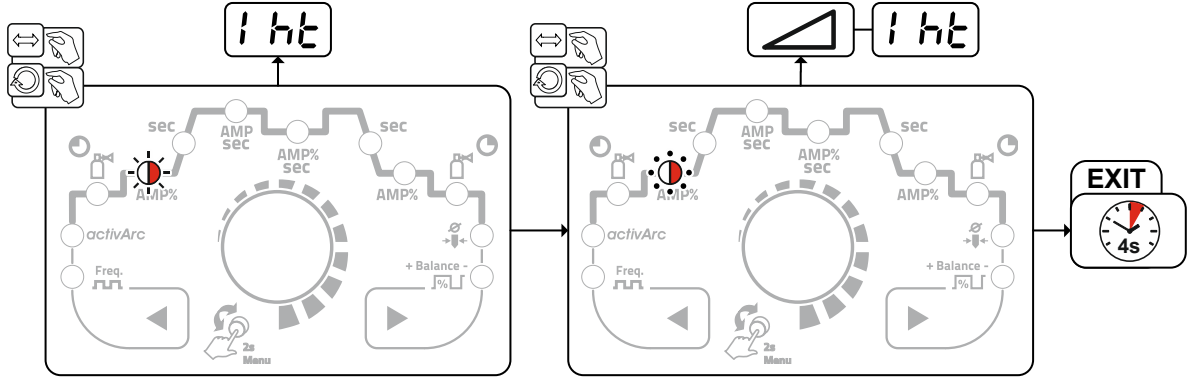
Sıcak başlama (hotstart) fonksiyonu, arkın güvenli bir şekilde ateşlenmesini ve kaynak başlangıcında ana henüz soğuk olan ana metal üzerinde yeterli ısınma sağlar. Burada ateşleme belirli bir süre (sıcak başlama süresi) boyunca yüksek akım şiddetiyle (sıcak başlama akımı) gerçekleşir.



- A = Sıcak başlama akımı
- B = Sıcak başlama zamanı
- C = Ana akım
- I = Akım
- t = Süre

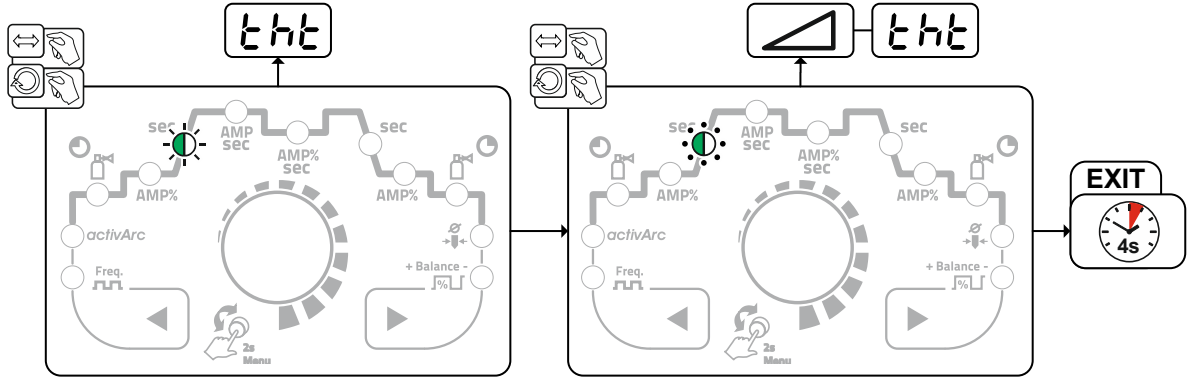
Şekil 5-35

5.2.2.1 Sıcak başlama akımı



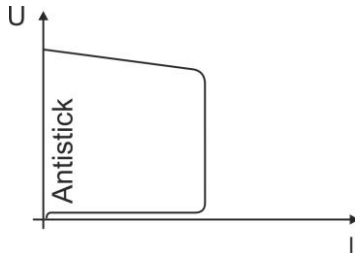
Şekil 5-36

5.2.2.2 Sıcak başlama süresi



Şekil 5-37

5.2.3 Yapışmaz

**Yapışmaz, elektrodun tavlınmasını önler.**

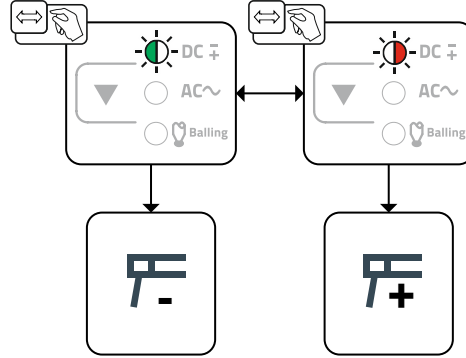
Elektrot yapışorsa, makine otomatik olarak yakl. 1 s içinde minimum akıma geçer. Elektrodun tavlaması engellenir. Kaynak akımı ayarını kontrol edin ve kaynak görevi için düzeltin!

Şekil 5-38

5.2.4 Kaynak akımı polaritesi değişimi (polarite değişimi)

Bu fonksiyon ile kullanıcı kaynak akımı polaritesini elektronik olarak çevirebilir.

Örneğin üretici tarafından farklı polariteler gerektiren değişik elektrot tipleri ile kaynak yapılıyorsa kaynak akımı polaritesi kolayca kumandadan değiştirilebilir.



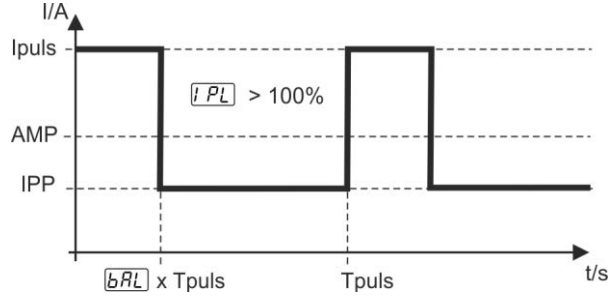
şekil 5-39

Gerilim düşürme donanımı olan makine versiyonunda mümkün değil (VRD).

5.2.5 Ortalama değer palslama

Ortalama değer palslamada periyodik olarak iki akım arasında geçiş yapılır. Kullanıcı kaynak akımını (akım ortalama değer AMP), pals akımı I_{puls} (parametre \overline{IPL}), balansı \overline{bRL} ve frekansı \overline{FRE} kaynak görevine uyarlayabilir. Pals durdurma akımı (IPP) makine kontrolü tarafından hesaplanır ve böylelikle kaynak akımının (AMP) ortalama değerine uyulur ve gösterilir. Bu nedenle özellikle kaynak talimatına göre kaynak için uygundur.

Ortalama değer palslamada periyodik olarak iki akım arasında geçiş yapılır. Bu esnada bir akım orta değeri (AMP), bir pals akımı (I_{puls}), bir balans (\overline{bRL}) ve bir frekans (\overline{FRE}) belirtilmelidir. Amper olarak ayarlanan akım orta değeri belirleyicidir, pals akımı (I_{puls}) parametre \overline{FRE} üzerinden ortalama değer akımına (AMP) yüzdesel olarak verilir. Pals duraklama zamanının (IPP) ayarlanmasına gerek yoktur. Bu değer makine kontrolü tarafından hesaplanır ve böylelikle kaynak akımının (AMP) ortalama değerine uyulur.



Şekil 5-40

AMP = Ana akım; örn. 100 A

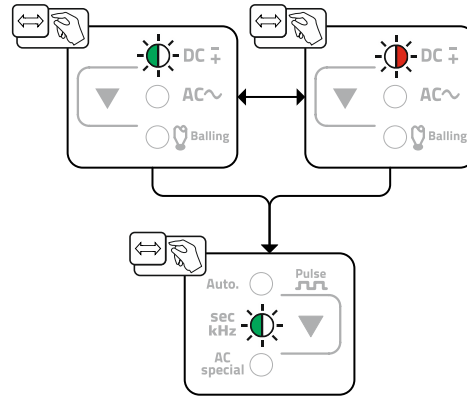
I_{puls} = Pals akımı = \overline{IPL} x AMP; örn. % 140 x 100 A = 140 A

IPP = Pals duraklama akımı

T_{puls} = Bir pals çevriminin süresi = $1/\overline{FRE}$; örn. 1/1 Hz = 1 s

\overline{bRL} = Balans

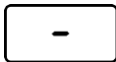
Seçim



Şekil 5-41

5.3 Enerji tasarruf modu (Standby)

Enerji tasarruf modu isteğe göre uzun süre tuşa basarak > bkz. Bölüm 4 veya makine konfigürasyon menüsünde ayarlanabilir bir parametre (zamana bağlı enerji tasarruf modu \overline{SbR}) 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. bir düğmenin döndürülmesiyle) enerji tasarruf modu devre dışı bırakılır ve makine tekrar kaynağa hazır olma durumuna geçer.

5.4 Erişim kumandası

Yetkisiz veya istemsiz bir ayar değişikliğinin emniyeti olarak makine kontrolü kilitlenebilir. Erişim kilidi aşağıdaki şekillerde etki edebilir:

- Makine konfigürasyon menüsündeki, uzman menüsündeki ve fonksiyon akışındaki parametreler ve bunların ayarları sadece izlenebilir ancak değiştirilemez.
- Kaynak yöntemi ve kaynak akım kutupları değiştirilemez.

Erişim kilidinin parametreleri, makine konfigürasyon menüsünde ayarlanır > bkz. Bölüm 5.6.

Erişim kilidinin etkinleştirilmesi

- Erişim kilidi için erişim kodu girme: Menü **[UoL]** seçin ve güncel olarak geçerli sayısal kodu girin (0 - 999).
- Erişim kilidinin etkinleştirilmesi: Parametreyi **[on]** olacak şekilde ayarlayın.

Erişim kilidinin devre dışı bırakılması

- Erişim kilidi için erişim kodunun girilmesi: Menü **[UoL]** seçin ve sayısal kodu girin (0 - 999).
- Erişim kilidinin devre dışı bırakılması: Parametreyi **[oFF]** olacak şekilde ayarlayın.
Erişim kilidi sadece güncel olarak geçerli sayısal kod girilerek devre dışı bırakılabilir.

Erişim kilidinin değiştirilmesi

- Erişim kilidi için erişim kodunun girilmesi: Menü **[cod]** seçin ve güncel olarak geçerli sayısal kodu girin (0 - 999).
- Erişim kodunu değiştirme: Ekranda **[nEc]** göstergesi görüntüledikten ve yeni bir sayısal kod verildikten sonra (0 - 999).
- Yanlış girildiğinde ekranda **[Err]** görünür.

Fabrika teslimi sayısal kod **[000]** belirlenmiştir.

5.5 Gerilim düşürme donanımı

Sadece eke (VRD/SVRD/AUS/RU) sahip cihaz sürümlerinde bir gerilim düşürme donanımı (VRD) bulunur. Bu donanım, özellikle tehlikeli çevrelerde (örn. tersanecilik, boru hattı imalatı, madencilik) güvenliği arttırmak için kullanılır.

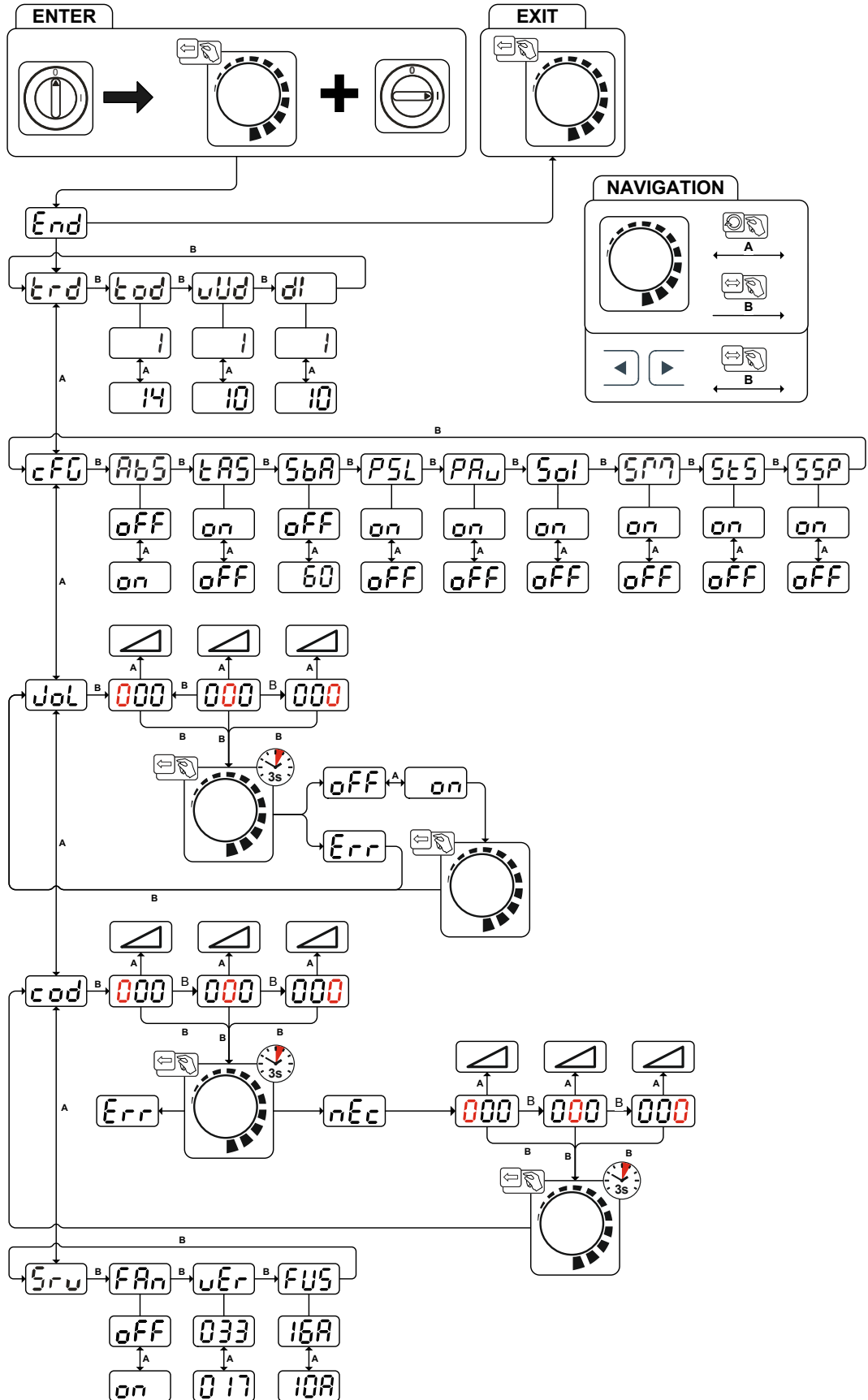
Gerilim düşürme donanımı bazı ülkelerde ve pek çok işletmenin dahili güvenlik talimatlarında güç kaynakları tarafından talep edilmektedir.

Sinyal ışığı VRD > bkz. Bölüm 4, gerilim düşürme donanımı kusursuz olarak çalıştığında ve çıkış gerilimi ilgili normda (teknik veriler) belirtilen değerlere düşürüldüğünde yanar.

5.6 Cihaz konfigürasyonu menüsü


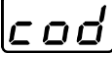

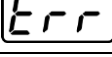
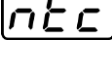

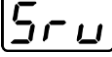
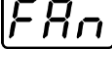


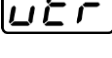
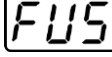

Makinenin temel ayarları makine konfigürasyon menüsü üzerinden yapılır.

5.6.1 Parametre seçimi, değiştirilmesi ve kaydedilmesi



Şekil 5-42

Gösterge	Ayar / seçim
End	Menüden çıkış Exit
ErD	Torç konfigürasyonu menüsü Kaynak torçu fonksiyonlarının ayarlanması
EoD	Torç modu (fabrika tarafından 1) > bkz. Bölüm 5.1.10.2
UuD	Up/Down hızı > bkz. Bölüm 5.1.10.3 Değeri arttırmak > hızlı akış değişikliği Değeri düşürmek > yavaş akış değişikliği
dI	Akım sıçraması > bkz. Bölüm 5.1.10.4 Akım sıçrama ayarı (amper)
cFG	Cihaz konfigürasyonu Makine fonksiyonları ve parametre gösterimi ile ilgili ayarlar
AbS	Mutlak değer ayarı (başlatma, iniş, bitiş ve sıcak başlatma akımı) > bkz. Bölüm 4.2.1 <input type="checkbox"/> on ----- Kaynak akımı ayarı, mutlak <input type="checkbox"/> off ----- Kaynak akımı ayarı, yüzdesel, ana akıma bağlı (fabrika teslimi)
LR5	TIG Antistick > bkz. Bölüm 5.1.7 <input type="checkbox"/> on ----- fonksiyon açık (fabrika teslimi). <input type="checkbox"/> off ----- fonksiyon kapalı.
SbA	Zamana bağlı enerji tasarruf fonksiyonu > bkz. Bölüm 5.3 Enerji tasarruf modu etkinleştirilene kadar kullanmama süresi. Ayar <input type="checkbox"/> off = kapalı ya da sayı değeri 5 dk. - 60 dk.
PSL	Çıkış ve düşme rampası aşamasında TIG palslama (termik) > bkz. Bölüm 5.1.8.3 <input type="checkbox"/> on ----- Fonksiyon devrede (fabrika teslimi) <input type="checkbox"/> off ----- Fonksiyon kapalı
PRu	TIG ortalama değer palslama <input type="checkbox"/> on ----- Ortalama değer palslama etkin <input type="checkbox"/> off ----- Ortalama değer palslama devre dışı (fabrika teslimi)
SoI	TIG-HF yüksek frekans ateşleme anahtarlama (sert/yumuşak) <input type="checkbox"/> on ----- yumuşak ateşleme (fabrika teslimi). <input type="checkbox"/> off ----- sert ateşleme.
SP7	İşletme tipi spotmatic > bkz. Bölüm 5.1.5.5 İş parçasına dokunarak ateşleme <input type="checkbox"/> on ----- Fonksiyon devrede (fabrika teslimi) <input type="checkbox"/> off ----- Fonksiyon kapalı
StS	Punta zamanı ayarı > bkz. Bölüm 5.1.5.5 <input type="checkbox"/> on ----- Kısa punta süresi, ayar aralığı 5 ms - 999 ms, 1 ms-kademeli (fabrika tarafından) <input type="checkbox"/> off ----- Uzun punta süresi, ayar aralığı 0,01 ms - 20,0 ms, 10 ms-kademeli
SSP	İşlem serbest bırakma ayarı > bkz. Bölüm 5.1.5.5 <input type="checkbox"/> on ----- İşlem serbest bırakma ayarı (fabrika teslimi) <input type="checkbox"/> off ----- İşlem serbest bırakma sürekli
LoL	Erişim kilidi menüsü Kaynak parametrelerini izinsiz erişime karşı kilitleyin.
000	Makine kodu Üç haneli makine kodu sorgulaması (000 ile 999 arasında), kullanıcı girişi
off	Devre dışı bırakma Makine fonksiyonunu kapatın
on	Devreye sokma Makine fonksiyonunu açın


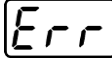

Gösterge	Ayar / seçim
	Hata Makine kodunun yanlış girilmesinden sonra hata bildirimi
	Erişim kontrolü - Erişim kodu Ayar: 000 - 999 (fabrika çıkışı 000)
	Makine kodu Üç haneli makine kodu sorgulaması (000 ile 999 arasında), kullanıcı girişi
	Hata Makine kodunun yanlış girilmesinden sonra hata bildirimi
	Yeni makine kodu <ul style="list-style-type: none">• Makine kodunu doğru olarak girin• Yeni makine kodunun girilmesi talebi
	Makine kodu Üç haneli makine kodu sorgulaması (000 ile 999 arasında), kullanıcı girişi
	Servis menüsü Servis menüsünde yapılacak değişiklikler için yetkili servis personeline danışılmalıdır!
	Makine fanları fonksiyon testi  -----Makine fanları açık  -----Makine fanları kapalı
	Kaynak makinesi kontrolünün yazılım versiyonu Döner potans Sol: Yazılım sürümü 1 Döner potans Sağ: Yazılım sürümü 2
	Dinamik performans uyarlaması > bkz. Bölüm 6.2
	Sayı değeri - ayarlanabilir

6 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.

6.1 Hata bildirimleri (güç kaynağı)

Parazitler, cihaz görüntüleme seçeneklerine bağlı olarak şu şekilde gösterilir:

Cihaz tipi - Kaynak makinesi kontrolü	Gösterim
Grafik gösterge	
İki adet 7 bölümlü gösterge	
Bir adet 7 bölümlü gösterge	

Parazitlerin olası sebebi ilgili bir uyarı numarası (bkz. tablo) ile gösterilir. Bir hata halinde güç ünitesi kapatılır.

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

- Cihaz hatasını belgeleyin ve gerekirse servis personeline iletin.

Hata mesajı	Olası neden	Yardım
E 1	Su hatası Sadece bağlanmış olan su soğutucusu olması durumunda görülür.	Yeterli bir su basıncının sağlanabildiğinden emin olun. (örn. suyun takviye edilmesi)
E 2	Sıcaklık hatası	Makinenin soğumasını bekleyin.
E 3	Elektronik hatası	Makineyi kapatıp yeniden açın. Hata devam edecek olursa servise haber verin.
E 4	bakınız "E 3"	bakınız "E 3"
E 5	bakınız "E 3"	bakınız "E 3"
E 6	Gerilim toplamada dengeleme hatası.	Makineyi kapatın, torçu izole edilmiş şekilde kenara koyun ve makineyi yeniden çalıştırın. Hata devam edecek olursa servise haber verin
E 7	Akım toplamada dengeleme hatası.	Makineyi kapatın, torçu izole edilmiş şekilde kenara koyun ve makineyi yeniden çalıştırın. Hata devam edecek olursa servise haber verin
E 8	Elektronik besleme gerilimlerinden birinde hata veya kaynak trafosunda aşırı sıcaklık.	Makinenin soğumasını bekleyin. Hata mesajı gösterilmeye devam edecek olursa makineyi kapatın ve yeniden açın. Hata devam edecek olursa servise haber verin.
E 9	Düşük gerilim	Makineyi kapatın ve şebeke gerilimini kontrol edin
E10	İkincil aşırı gerilim	Makineyi kapatıp yeniden açın. Hata devam edecek olursa servise haber verin.
E11	Aşırı gerilim	Makineyi kapatın ve şebeke gerilimini kontrol edin
E12	VRD (Boşta çalışma gerilimi düşürme hatası)	Servisi haberdar edin

6.2 Dinamik performans uyarlaması

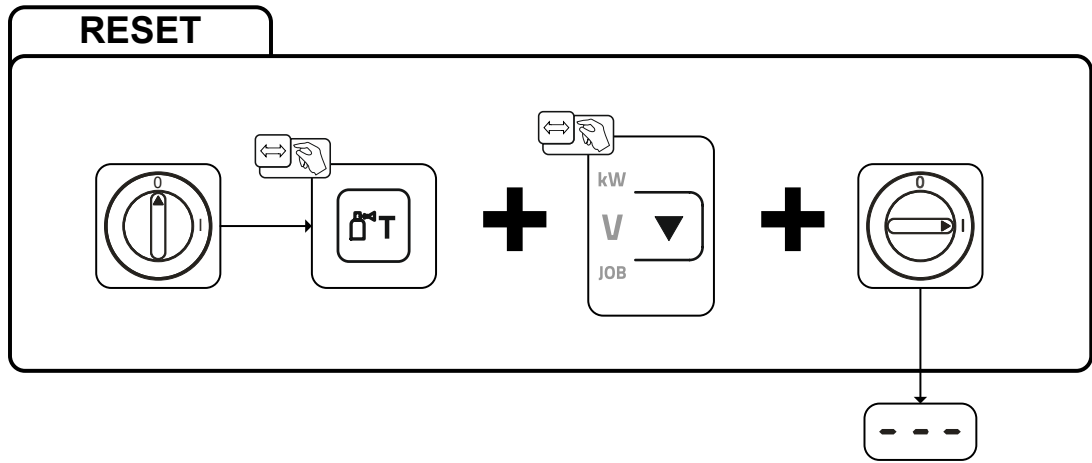
Şebeke sigortasının kurallara uygun bir şekilde uygulanması ön koşuldur.

Şebeke sigortası ile ilgili bilgileri dikkate alın!

Bu fonksiyon ile makine şebeke bağlantısının yapı tarafındaki sigortasına göre ayarlanabilir. Bu sayede şebeke sigortasının sürekli olarak tetiklemesine karşı bir etkide bulunabilir. Makinenin maksimum giriş performansı mevcut şebeke sigortası için bir örnek değer ile sınırlandırılır (birden fazla kademe mümkün). Bu değer makine konfigürasyon menüsünde > bkz. Bölüm 5.6 [FUS] parametresi üzerinden önceden seçilebilir. Bu fonksiyon kaynak performansını otomatik olarak ilgili şebeke sigortası için kritik olmayan bir değere getirir.

6.3 Kaynak parametrelerini fabrika ayarlarına sıfırlama

Kayıtlı tüm müşteriye özel kaynak parametreleri fabrika ayarları ile değiştirilecektir!



Şekil 6-1

Gösterge	Ayar / seçim
---	Giriş onayı Kullanıcı talebi devreye alınır, tuşu (tuşları) yeniden serbest bırakın.

6.4 Cihaz kumanda ünitesinin yazılım sürümünü görüntüleme

Yazılım durumlarının sorgulanması sadece yetkili servis personelinin bilgilendirilmesi amacıyla hizmet eder ve makine konfigürasyon menüsünde sorgulanabilir > bkz. Bölüm 5.6!

7 Ek

7.1 Parametrelere genel bakış - Ayar alanları

7.1.1 WIG kaynağı

İsim	Gösterim			Ayar aralığı		
	Kod	Standart	Birim	min.		maks.
Ana akım AMP, güç kaynağına bağlı	<input type="text" value="I 1"/>	-	A	-	-	-
Başlangıç gaz akışı süresi	<input type="text" value="GPR"/>	0,5	s	0	-	20
Başlatma akımı, yüzdesel AMP	<input type="text" value="ISE"/>	20	%	1	-	200
Başlatma akımı, mutlak, güç kaynağına bağlı	<input type="text" value="ISE"/>	-	A	-	-	-
Başlama zamanı	<input type="text" value="ESE"/>	0,01	s	0,01	-	20,0
Çıkış rampası süresi	<input type="text" value="EUP"/>	1,0	s	0,0	-	20,0
Pals akımı	<input type="text" value="IPL"/>	140	%	1		200
Pals zamanı ^[1]	<input type="text" value="E 1"/>	0,01	s	0,00	-	20,0
Slope zamanı (ana akımdan AMP ikinci akıma zaman AMP%)	<input type="text" value="ESE1"/>	0,00	s	0,00	-	20,0
İkinci akım, yüzdesel / AMP	<input type="text" value="I 2"/>	50	%	1		200
İkinci akım, mutlak, güç kaynağına bağlı	<input type="text" value="I 2"/>	-	A	-		-
Pals duraklama zamanı ^[1]	<input type="text" value="E 2"/>	0,01	s	0,00	-	20,0
Slope zamanı (ana akımdan AMP ikinci akıma zaman AMP%)	<input type="text" value="ESE2"/>	0,00	s	0,00	-	20,0
Düşme rampası süresi	<input type="text" value="Edn"/>	1,0	s	0,0	-	20,0
Bitiş akımı, yüzdesel AMP	<input type="text" value="IED"/>	20	%	1	-	200
Bitiş akımı, mutlak, güç kaynağına bağlı	<input type="text" value="IED"/>	-	A	-	-	-
Bitiş akımı süresi	<input type="text" value="EEd"/>	0,01	s	0,01	-	20,0
Bitiş gaz akışı süresi	<input type="text" value="GPE"/>	8	s	0,0	-	40,0
Elektrod çapı, metrik	<input type="text" value="ndR"/>	2,4	mm	1,0	-	4,0
Elektrod çapı, emperyal	<input type="text" value="ndR"/>	92	mil	40	-	160
spotArc zamanı	<input type="text" value="E P"/>	2	s	0,01	-	20,0
spotmatic zamanı (<input type="text" value="SES"/> > <input type="text" value="on ."/>	<input type="text" value="E P"/>	200	ms	5	-	999
spotmatic zamanı (<input type="text" value="SES"/> > <input type="text" value="OFF"/>	<input type="text" value="E P"/>	2	s	0,01	-	20,0
AC akım düzenleme uyarlaması ^{[1], [2], [3]}	<input type="text" value="ICQ"/>	250		5	-	375
AC dengesi (JOB 0) ^{[1], [2]}	<input type="text" value="bRL"/>		%	-30	-	+30
AC dengesi (JOB 1-100) ^[2]	<input type="text" value="bRL"/>	65	%	40	-	90
Ani akım yükselmesi ^[3]	<input type="text" value="dl"/>	1	A	1	-	20
Ani akım yükselmesi ^[4]	<input type="text" value="dl"/>	1	A	1	-	10
Ark yırtılması sonrası tekrar ateşleme ^[3]	<input type="text" value="I ER"/>	5	s	0,1		5
AC frekansı ^{[2] [4]}	<input type="text" value="FRE"/>	-	Hz	50	-	200
AC frekansı (JOB 0) ^{[1], [2], [3]}	<input type="text" value="FRE"/>	-	Hz	30	-	300
AC frekansı (JOB 1-100) ^{[1], [2]}	<input type="text" value="FRE"/>	50	Hz	30	-	300
Pals dengesi	<input type="text" value="bRL"/>	50	%	1	-	99
Pals frekansı (ortalama değer palsları, doğru akım)	<input type="text" value="FRE"/>	2,8	Hz	0,2	-	2000
Pals frekansı (ortalama değer palsları, alternatif akım) ^[1]	<input type="text" value="FRE"/>	2,8	Hz	0,2	-	5
Pals frekansı (metalurjik palslar) ^[3]	<input type="text" value="FRE"/>	50	Hz	50	-	15000
Pals frekansı (metalurjik palslar) ^[4]	<input type="text" value="FRE"/>	50	Hz	5	-	15000
activArc, ana akıma bağlı	<input type="text" value="RAP"/>			0	-	100
Amplitüd dengesi ^{[1], [2], [3]}	<input type="text" value="RbR"/>			70	-	130

Dinamik güç adaptasyonu ^[4]

| FUS | 16 | A | 10 | / | 16

^[1] Comfort 2.0 kumanda sistemine sahip cihazlar.^[2] Alternatif akım kaynak cihazları (AC).^[3] Tetrix 300 cihaz serisi.^[4] Tetrix 230 cihaz serisi.

7.1.2 E-Manüel kaynağı

İsim	Gösterim			Ayar aralığı	
	Kod	Standart	Birim	min.	maks.
Ana akım AMP, güç kaynağına bağlı	I	-	A	-	-
Sıcak başlama akımı, yüzdesel AMP	hE	120	%	1	200
Sıcak başlama akımı, yüzdesel AMP ^[1]	hE	150	%	1	150
Sıcak başlama akımı, mutlak, güç kaynağına bağlı	hE	-	A	-	-
Sıcak başlama zamanı	tE	0,5	s	0,0	10,0
Sıcak başlama zamanı ^[1]	tE	0,1	s	0,0	5,0
Ark gücü ^[2]	RrE	0		-40	40
AC frekansı ^{[2] [3]}	FrE	100	Hz	30	300
AC dengesi ^{[2] [3]}	bRL	60	%	40	90
Pals akımı	PL	142	-	1	200
Pals frekansı	FrE	1,2	Hz	0,2	50
Pals frekansı (DC)	FrE	1,2	Hz	0,2	500
Pals frekansı (AC) ^{[2] [3]}	FrE	1,2	Hz	0,2	5
Pals dengesi	bRL	30	-	1	99
Dinamik güç adaptasyonu ^[1]	FUS	16	A	10	16

^[1] Tetrix 230 cihaz serisi.^[2] Tetrix 300 cihaz serisi.^[3] Alternatif akım kaynak cihazları (AC).

7.2 Bayi bulma

Sales & service partners
www.ewm-group.com/en/specialist-dealers



"More than 400 EWM sales partners worldwide"