



USER MANUAL

ID 1000S



All rights reserved. It is prohibited to reproduce this documentation, or any part thereof, without the prior written authorisation of Magma Mekatronik Makine Sanayi ve Ticaret A.Ş.
Magma Mekatronik may modify the information and the images without any prior notice.
Tüm hakları saklıdır. Magma Mekatronik Makine Sanayi ve Ticaret A.Ş.'nin yazılı izni olmaksızın bu dokümanın tamamının ya da bir bölümünün kopyalanması yasaktır.
Magma Mekatronik önceden haber vermeksizin bilgilerde ve resimlerde değişiklik yapılabilir.

INDUSTRIAL SUBMERGED ARC WELDING MACHINE
ENDÜSTRİYEL TOZALTI KAYNAK MAKİNESİ

EN

TR

CE

EN 60974-1

EN 60974 -10

RoHS

İÇİNDEKİLER

	GÜVENLİK KURALLARI	6
1	TEKNİK BİLGİLER	
1.1	Genel Açıklamalar	12
1.2	Makine Bileşenleri	12
1.3	Kaynak Traktörü/ Kafası Bileşenleri	14
1.4	Ürün Etiketi	15
1.5	Teknik Özellikler	16
2	KURULUM BİLGİLERİ	
2.1	Teslim Alırken Dikkat Edilecek Hususlar	18
2.2	Kurulum ve Çalışma Tavsiyeleri	18
2.3	Elektrik Fişi Bağlantısı	18
3	KULLANIM BİLGİLERİ	
3.1	Güç Kaynağı Arayüzü	19
3.2	Kontrol Paneli	21
3.3	Kontrol Paneli Arayüzü	22
3.4	Şebekeye Bağlama	23
3.5	Güç Kaynağı ve Traktör Bağlantısı	23
3.6	Paralleleme Bağlantısı	24
3.7	Tel Sepetini Yerleştirme ve Baskı Ayarı	25
3.7.1	Tel Sürme Makaralarının Değişimi	26
3.7.2	Tel Kılavuz Çerçevesinin Konumunun Ayarlanması	26
3.7.3	Tellerin Baskı Ayarı	26
3.7.4	Telleri Düzleştirmek İçin Düzleştirici Makarayı Ayarlama	27
3.8	Toz doldurma	27
3.9	Mekanik Kontroller	28
3.10	Güç Vererek Kaynağın Başlatılması	30
3.11	Kaynak Tamamlandığında Gücü Kapatma	30
3.12	Güç Kaynağı Özellikleri	30
3.13	Kaynak Kafası ve Traktör Özellikleri	30
4	BAKIM VE ARIZA BİLGİLERİ	
4.1	Bakım	31
4.2	Periyodik Olmayan Bakım	31
4.3	Hata Giderme	32
4.4	Hata Kodları	33
5	EKLER	
5.1	Yedek Parça Listeleri	35
5.2	Bağlantı Şemaları	37

✓ GÜVENLİK KURALLARI

Kılavuzda Yer Alan Tüm Güvenlik Kurallarına Uyun!

Güvenlik Bilgilerinin Tanınması



- Kılavuzda yer alan güvenlik sembolleri potansiyel tehlikelerin tanımlanmasında kullanılır.
- Bu kılavuzda herhangi bir güvenlik sembolü görüldüğünde, bir yaralanma riski olduğu anlaşılmalı ve takip eden açıklamalar dikkatlice okunarak olası tehlikeler engellenmelidir.
- Makine sahibi, yetkisiz kişilerin ekipmana erişmesini engellemekten sorumludur.
- Makineyi kullanan kişiler kaynak / kesme konusunda deneyimli veya tam eğitilmiş kişiler olup; çalışma öncesinde kullanma kılavuzunu okumalı ve güvenlik uyarılarına uymalıdır.

Güvenlik Sembollerinin Tanınması



DİKKAT

Yaralanma ya da hasara neden olabilecek potansiyel tehlikeli bir durumu belirtir. Önlem alınmaması durumunda yaralanmalara veya maddi kayıplara / hasarlara neden olabilir.



ÖNEMLİ

Kullanıma yönelik bilgilendirmeleri ve uyarıları belirtir.



TEHLİKE

Ciddi tehlike olduğunu gösterir. Kaçınılması durumunda ölüm veya ağır yaralanmalar meydana gelebilir.

Güvenlik Uyarılarının Kavranması



- Kullanım kılavuzunu, makine üzerindeki etiket ve güvenlik uyarılarını dikkatli bir şekilde okuyunuz.
- Makine üzerindeki uyarı etiketlerinin iyi durumda olduğundan emin olunuz. Eksik ve hasarlı etiketleri değiştiriniz.
- Makinenin nasıl çalıştırıldığını, kontrollerinin doğru bir şekilde nasıl yapılacağını öğreniniz.
- Makinenizi uygun çalışma ortamlarında kullanınız.
- Makinenizde yapılabilecek uygunsuz değişiklikler makinenizin güvenli çalışmasına ve kullanım ömrüne olumsuz etki eder.
- Cihazın belirtilen koşullar dışında çalıştırılmasından doğan sonuçlardan üretici sorumlu değildir.

Elektrik Çarpmaları Öldürebilir



Kurulum prosedürlerinin ulusal elektrik standartlarına ve diğer ilgili yönetmeliklere uygun olduğundan emin olun ve makinenin yetkili kişiler tarafından kurulmasını sağlayın.

- Kuru ve sağlam izolasyonlu eldiven ve iş önlüğü giyin. Islak ya da hasar görmüş eldiven ve iş önlüklerini kesinlikle kullanmayın.
- Yanma riskine karşı alev dayanıklı koruyucu kıyafetler giyin. Operatörün kullandığı kıyafetler kıvılcım, sıçrıntı ve ark radyasyonuna karşı koruyucu olmalıdır.
- Yalnız başınıza çalışmayın. Bir tehlike durumunda, çalıştığınız ortamda haber verebileceğiniz birinin olduğundan emin olun.
- Elektroda çıplak elle dokunmayın. Elektrod penselinin veya elektrodun herhangi bir kişi ya da topraklanmış nesne ile temas etmesini engelleyin.
- Elektrik taşıyan parçalara kesinlikle dokunmayın.
- Eğer çalışma yüzeyine, zemine ya da başka bir makineye bağlı elektrodla temas halindeyseniz kesinlikle elektrodla dokunmayın.
- Çalışma yüzeyinden ve zeminden kendinizi izole ederek olası muhtemel elektrik şoklarından koruna bilirsiniz. Çalışma yüzeyiyle operatörün temasını kesecek kadar büyük, yamaz, elektriksiz açıdan yalıtık, kuru ve hasarsız izolasyon malzemesi kullanın.
- Elektrod pensesine birden fazla elektrod bağlamayın.
- Topraklama pensesini çalışma parçası ya da çalışma masasına metal metale iyi bir temas sağlayacak şekilde olabildiğince yakın bağlayın.
- Makineyi çalıştırmadan önce torcu kontrol edin. Torcun ve kablolarının iyi durumda olduğundan emin olun. Hasarlı, yıpranmış torcu mutlaka değiştirin.
- Çift açık devre voltajı olacağı için 2 farklı makineye bağlı elektrod penselerine aynı anda dokunmayın.
- Makineyi kullanmadığınız durumlarda kapalı tutun ve kabloların bağlantılarını sökün.
- Makineyi tamir etmeden önce tüm güç bağlantılarını ve/veya bağlantı fişlerini çıkartın ya da makineyi kapatın.
- Uzun şebeke kablosu kullanırken dikkatli olun.
- Tüm bağlantıların sıkı, temiz ve kuru olduğundan emin olun.

- Kabloların kuru, temiz olmasına ve yağlanmamasına özen gösterin. Sıcak metal parçalardan ve kıvılcıklardan koruyun.
- İzolasyonsuz, çıplak kablolar ölümcül tehlike yaratır. Tüm kabloları olası hasarlara karşı sık sık kontrol edin. Hasarlı ya da izolasyonsuz bir kablo tespit edildiğinde derhal tamir edin veya değiştirin.
- Topraklama sensesi iş parçasına bağlı değil ise herhangi bir metal nesneyle temasını önlemek için izole edin.
- Elektrik hattının topraklamasının doğru yapıldığından emin olun.
- AC kaynak çıkışı ıslak, nemli ya da sıkışık alanlarda ve düşme tehlikesi bulunan yerlerde kullanmayın.
- AC çıkışı yalnızca kaynak prosesi için gerekli olduğu durumlarda kullanın.
- AC çıkış gerekli olduğu durumlarda eğer makinanızda mevcut ise uzaktan kontrol ünitesini kullanın.

Aşağıdaki elektriksiz açıldan tehlike içeren durumlardan biri mevcut olduğunda ekstra güvenlik önlemleri alın;

- Nemli yerlerdeyken veya ıslak kıyafetler giyerken,
 - Metal zemin, ızgara veya iskele yapılarında iken,
 - Oturma, diz çökme veya yatma gibi sıkışık konumlarda iken,
 - İş parçası veya zemine temas etme riski yüksek veya kaçınılmaz olduğunda.
- Bu durumlarda aşağıdaki ekipmanlar kullanılabilir;
- Yarı otomatik DC sabit gerilim (CV) MIG kaynak makinesi,
 - DC manuel Örtülü elektrod kaynak makinesi,
 - Var ise düşük açık devre gerilimine (VRD) sahip DC veya AC kaynak makinesi.

**Elektrik Çarpması
Durumunda
Uygulanması
Gerekenler**



- Elektrik gücünü kapatın.
- Elektrik şokuna kapılmış kazazedeyi elektrik taşıyan kablo veya parçalardan kurtarmak için kuru odun gibi iletken olmayan malzemeler kullanın.
- Acil servisi arayın.

İlk yardım eğitiminiz var ise;

- Kazazede nefes alamıyorsa elektrik kaynağı ile temas kesildikten hemen sonra kalp masajı (CPR) uygulayın. Solunum başlayana veya yardım gelene kadar kalp masajına devam edin.
- Otomatik bir elektronik defibrilatörün (AED) mevcut olduğu durumlarda talimatlara uygun şekilde kullanın.
- Elektrik yanığını termal yanık gibi soğuk kompres uygulayarak tedavi edin.
- Enfeksiyon kapmasını önleyin ve temiz, kuru bir örtü ile örtün.

**Hareketli Parçalar
Yaralanmalara
Yol Açabilir**



- Hareket halinde olan nesnelere uzak durun.
- Makine ve cihazlara ait tüm kapak, panel, kapı vb. koruyucuları kapalı ve kilitli tutun.
- Ağır cisimlerin düşme olasılığına karşı metal burunlu ayakkabı giyin.

**Duman ve Gazlar
Sağlığınız İçin
Zararlı Olabilir**



Kaynak ve kesme işlemi yapılırken çıkan duman ve gazın uzun süre solunması çok tehlikelidir.

- Gözlerde, burunda ve boğazda meydana gelen yanma hissi ve tahrişler; yetersiz havalandırmanın belirtileridir. Böyle bir durumda derhal havalandırmayı arttırın, sorunun devam etmesi halinde kaynak / kesme işlemini durdurun.
- Çalışma alanında doğal ya da suni bir havalandırma sistemi oluşturun.
- Kaynak / kesme işlemi yapılan yerlerde uygun bir duman emme sistemi kullanın. Gerekliyse tüm atölyede biriken duman ve gazları dışarıya atabilecek bir sistem kurun. Deşarj esnasında çevreyi kirletmemek için uygun bir filtrasyon sistemi kullanın.
- Dar ve kapalı alanlarda çalışıyorsanız veya kurşun, berilyum, kadmiyum, çinko, kaplı ya da boyalı malzemelerin kaynağını yapıyorsanız, yukarıdaki önlemlere ilave olarak temiz hava sağlayan maskeler kullanın.
- Gaz tüpleri ayrı bir bölgede gruplandırılmışsa buraların iyi havalandırılması sağlayın, gaz tüpleri kullanımında değilken ana vanalarını kapalı tutun, gaz kaçaklarına dikkat edin.
- Argon gibi koruyucu gazlar havadan daha yoğun ve kapalı alanlarda kullanıldıkları takdirde havanın yerine solunabilirler. Bu da sağlığınız için tehlikelidir.
- Kaynak / kesme işlemlerini yağlama veya boyama işlemlerinde açığa çıkan klorlu hidrokarbon buharlarının olduğu ortamlarda yapmayın.
- Bazı kaynak / kesim yapılan parçalar için özel havalandırma gerekir. Özel havalandırma gerektiren ürünlerin güvenlik kuralları dikkatlice okunmalıdır. Gaz maskesi takılması gereken durumlarda uygun gaz maskesi takılmalıdır.

Siçrıntı ve Ark Işığı Gözlerinize ve Cildinize Zarar Verebilir



- Gözlerinizi ve yüzünüzü korumak için standarda uygun koruyucu maske ile ona uygun cam filtre kullanın.
- Vücutunuzun diğer çıplak kalan yerlerini (kollar, boyun, kulaklar, vb) uygun koruyucu giysilerle siçrıntı ve ark ışınlarından koruyun.
- Çevrenizdeki kişilerin ark ışınlarından ve sıcak metallere zarar görmemeleri için çalışma alanınızı göz hizasından yüksek, aleve dayanıklı paravanlarla çevirin ve uyarı levhaları asın.
- Buz tutmuş boruların ısıtılmasında kullanılmaz. Kaynak / kesme makinesiyle yapılan bu işlem tesisatınızda patlama, yangın veya hasara neden olur.

Kıvılcımlar ve Siçrayan Parçalar Gözlerinizi Yaralayabilir



- Kaynak / kesme yapmak, yüzey taşlamak, fırçalamak gibi işlemler kıvılcımlara ve metal parçacıklarının siçramasına neden olur. Oluşabilecek yaralanmaları önlemek için koruyucu maskesinin altına, kenar korumalıkları olan onaylanmış koruyucu iş gözlükleri takın.

Sıcak Parçalar Ağır Yanıklara Neden Olabilir



- Sıcak parçalara çıplak el ile dokunmayın.
- Makinenin parçaları üzerinde çalışmadan önce soğumaları için gerekli sürenin geçmesini bekleyin.
- Sıcak parçaları tutmanız gerektiğinde, uygun alet, ısıl izolasyonu yüksek kaynak / kesme eldiveni ve yanmaz giysiler kullanın.

Gürültü, Duyma Yeteneğinize Zarar Verebilir



- Bazı ekipman ve işlemlerin oluşturacağı gürültü, duyma yeteneğinize zarar verebilir.
- Eğer gürültü seviyesi yüksek ise onaylanmış kulak koruyucularını takın.

Kaynak Teli Yaralanmalara Yol Açabilir



- Kaynak teli sargısını boşaltırken torcu vücudun herhangi bir bölümüne, diğer kişilere ya da herhangi bir metale doğru tutmayın.
- Kaynak telini makaradan elle açarken özellikle ince çaplarda tel, bir yay gibi elinizden fırlayabilir, size veya çevrenizdeki diğer kişilere zarar verebilir; bu işlemi yaparken özellikle gözlerinizi ve yüzünüzü koruyun.

Kaynak / Kesme İşlemi Yangınlara ve Patlamalara Yol Açabilir



- Yanıcı maddelere yakın yerlerde kesinlikle kaynak / kesim yapmayın. Yangın çıkabilir veya patlamalar olabilir.
- Kaynak / kesme işlemine başlamadan önce bu maddeleri ortamdan uzaklaştırın veya yanmalarını ve harlamalarını önlemek için koruyucu örtülerle üstlerini örtün.
- Bu alanlarda ulusal ve uluslararası özel kurallar geçerlidir.

- Tamamen kapalı tüplere ya da borulara kaynak / kesme işlemi uygulamayın.
- Tüp ve kapalı konteynerlere kaynak / kesme yapmadan önce bunları açın, tamamıyla boşaltıp, havalandırıp temizleyin. Bu tip yerlerde yapacağımız kaynak / kesme işlemlerinde mümkün olan en büyük dikkati gösterin.
- Diğer tehkemelere neden olabilecek maddeler bulunan tüp ve borulara boş dahi olsalar kaynak / kesme yapmayın.
- Kaynak / kesme işlemi esnasında yüksek sıcaklık oluşur. Bu nedenle kolay yanabilecek veya hasar görebilecek yüzeylerin üzerine yerleştirmeyin !

- Kıvılcımlar ve siçrayan parçalar yangına sebep olabilir. Bu nedenle yangın söndürücü tüp, su, kum gibi malzemeleri kolay ulaşabileceğiniz yerlerde bulundurun.
- Yanıcı, patlayıcı ve basınçlı gaz devreleri üzerinde geri tepme ventilleri, gaz regülatörleri ve vanalarını kullanın. Bunların periyodik kontrollerinin yapıpı sağlıklı çalışmasına dikkat edin.

Makine ve Aparatların Yetkisiz Kişiler Tarafından Bakım Yapılması Yaralanmalara Neden Olabilir



- Elektrikli cihazlar yetkisiz kişilere tamir ettirilmemelidir. Burada yapılabilecek hatalar kullanımda ciddi yaralanmalara veya ölümlere neden olabilir
- Gaz devresi elemanları basınç altında çalışmaktadır; yetkisiz kişiler tarafından verilen servisler sonucunda patlamalar olabilir, kullanıcılar ciddi şekilde yaralanabilir.
- Makinanın ve yan birimlerinin her yıl en az bir kez teknik bakımının yaptırılması tavsiye edilir.

Küçük Hacimli Kapalı Alanlarda Kaynak / Kesme



- Küçük hacimli ve kapalı alanlarda mutlaka bir başka kişi eşliğinde kaynak / kesme işlemlerini yapın.
- Mümkün olduğu kadar bu tarz kapalı yerlerde kaynak / kesme işlemleri yapmaktan kaçınınız.

Taşıma Esnasında Gerekli Önlemlerin Alınmaması Kazalara Neden Olabilir



- Makinenin taşınmasında gerekli tüm önlemleri alınız. Taşıma yapılacak alanlar, taşımada kullanılacak parçalar ile taşımayı gerçekleştirecek kişinin fiziki koşulları ve sağlığı taşıma işlemine uygun olmalıdır.
- Bazı makineler son derece ağırdır, bu nedenle yerleri değiştirirken gerekli çevresel güvenlik önlemlerinin alındığından emin olunmalıdır.
- Makine bir platform üzerinden kullanılacaksa, bu platformun uygun yük taşıma sınırlarına sahip olduğu kontrol edilmelidir.
- Bir vasıta yardımı ile (taşıma arabası, forklift vb.) taşınacak ise vasıtanın ve makineyi vasıtaya bağlayan bağlantı noktalarının (taşıma askısı, kayış, civata, somun, tekerlek vb.) sağlamlığından emin olunuz.
- Elle taşıma işlemi gerçekleştirilecek ise Makine aparatlarının (taşıma askısı, kayış vb.) ve bağlantılarının sağlamlığından emin olunuz.
- Gerekli taşıma koşullarının sağlanması için Uluslararası Çalışma Örgütünün taşıma ağırlığı ile ilgili kurallarını ve ülkenizde var olan taşıma yönetmeliklerini göz önünde bulundurunuz.
- Güç kaynağının yerini değiştirirken her zaman tutamakları veya taşıma halkalarını kullanın. Asla torç, kablo veya hortumlardan çekmeyin. Gaz tüplerini mutlaka ayrı taşıyın.
- Kaynak / kesme ekipmanlarını taşımadan önce tüm ara bağlantılarını sökün, ayrı ayrı olmak üzere, küçük olanları saplarından, büyükleri ise taşıma halkalarından ya da forklift gibi uygun kaldırma ekipmanları kullanarak kaldırın ve taşıyın.

Düşen Parçalar Yaralanmalara Sebep Olabilir



Güç kaynağının ya da diğer ekipmanların doğru konumlandırılmaması, kişilerde ciddi yaralanmalara ve diğer nesnelere de maddi hasara neden olabilir.

- Makinenin düşmeyecek ve devrilmeyecek şekilde maksimum 10° eğime sahip zemin ve platformlara yerleştirin. Malzeme akışına engel olmayacak, kablo ve hortumlara takılma riskinin oluşmayacağı, hareketsiz; ancak geniş, rahat havalandırılabilir, tozsuz alanları tercih edin. Gaz tüplerinin devrilmemesi için tüpe uygun gaz platformu bulunan makinelerde platformun üzerine, sabit kullanımlarda ise devrilmeyecek şekilde zincirle duvara sabitleyin.
- Operatörlerin makine üzerindeki ayarlara ve bağlantılara kolayca ulaşmasını sağlayın.

Aşırı Kullanım Makinenin Aşırı Isınmasına Neden Olur



- Çalışma çevrimi oranlarına göre makinenin soğumasına müsaade edin.
- Akımı veya çalışma çevrimi oranını tekrar kaynağa / kesmeye başlamadan önce düşürün.
- Makinenin havalandırma girişlerinin önünü kapamayın.
- Makinenin havalandırma girişlerine, üretici onayı olmadan filtre koymayın.

Ark Kaynağı Elektromanyetik Parazitlere Neden Olabilir



- Bu cihaz TS EN 55011 standardına göre EMC testlerinde grup 2, class A dir.
- Bu class A cihaz elektriksel gücün alçak gerilim şebekeden sağlandığı meskun mahallerde kullanım amacıyla üretilmemiştir. Bu gibi yerlerde iletilen ve yayılan radyo frekans parazitlerinden dolayı elektromanyetik uyumluluğu sağlamakla ilgili muhtemel zorluklar olabilir.



Bu cihaz IEC 61000 -3 - 12 uyumlu değildir. Evlerde kullanılan alçak gerilim şebekesine bağlanmak istenmesi durumunda, elektrik bağlantısını yapacak tesisatçının veya makineyi kullanacak kişinin, makinenin bağlanabilirliği konusunda bilgi sahibi olması gereklidir, bu durumda sorumluluk kullanıcıya aittir.

- Çalışma bölgesinin elektromanyetik uyumluluğa (EMC) uygun olduğundan emin olun. Kaynak / kesme işlemi esnasında oluşabilecek elektromanyetik parazitler, elektronik cihazlarınızda ve şebekenizde istenmeyen etkilere neden olabilir. İşlem sırasında oluşabilecek bu parazitlerin neden olabileceği etkiler kullanıcının sorumluluğu altındadır.
- Eğer herhangi bir parazit oluşuyorsa, uygunluğu sağlamak için; kısa kablo kullanımı, korumalı (zırhlı) kablo kullanımı, makinenin başka bir yere taşınması, kabloların etkilenen cihaz ve/veya bölgeden uzaklaştırılması, filtre kullanımı veya çalışma alanının EMC açısından korunmaya alınması gibi ekstra önlemler alınabilir.
- Olası EMC hasarlarını engellemek için kaynak / kesme işlemlerinizi hassas elektronik cihazlarınızdan mümkün olduğunca uzakta (100 m) gerçekleştirin.
- Makinenizi kullanma kılavuzuna uygun şekilde kurulum yerleştirildiğinden emin olun.

Çalışma Alanının IEC 60974-9 madde 5.2'ye göre;**Elektromanyetik Uygunluğunun Değerlendirilmesi**

Kaynak / kesme donanımı tesis etmeden önce, işletme yetkilisi ve / veya kullanıcı, çevredeki olası elektromanyetik parazitler hakkında bir inceleme yapmalıdır. Aşağıda belirtilen haller göz önünde bulundurulmalıdır;

- Kaynak / kesme makinesi ve donanımının üstünde, altında ve yanındaki diğer besleme kabloları, kontrol kabloları, sinyal ve telefon kabloları,
- Radio ve televizyon vericileri ve alıcıları,
- Bilgisayar ve diğer kontrol donanımı,
- Kritik güvenlik donanımı, örneğin endüstriyel donanımın korunması,
- Çevredeki insanların tıbbi aparatları, örneğin kalp pilleri ve işitme cihazları,
- Ölçme veya kalibrasyon için kullanılan donanım,
- Ortamdaki diğer donanımın bağlılığı. Kullanıcı, çevrede kullanılmakta olan diğer donanımın uyumlu olmasını sağlamalıdır. Bu, ilave koruma önlemleri gerektirebilir,
- Kaynak / kesme işleminin gün içindeki gerçekleştirileceği zaman, göz önüne alınarak çevrenin büyüklüğü, binanın yapısına ve binada yapılmakta olan diğer faaliyetlere göre inceleme alanı sınırları genişletilebilir.

Alanın değerlendirilmesine ek olarak cihaz kurulumlarının değerlendirilmesi de bozucu etkinin çözümü için gerekli olabilir. Gerek görülmesi durumunda, yerinde ölçümler azaltıcı önlemlerin verimliliklerini onaylamak için de kullanılabilir.

(Kaynak: IEC 60974-9).

Parazit Azaltma Yöntemleri

- Cihaz tavsiye edilen şekilde ve yetkili bir kişi tarafından elektrik şebekesine bağlanmalıdır. Eğer parazit oluşursa şebekenin filtrelenmesi gibi ek önlemler uygulanabilir. Sabit montajlı ark kaynağı ekipmanının beslemesi metal bir boru içerisinden veya eşdeğer ekranlı bir kablo ile yapılmalıdır. Ekran ile güç kaynağının mahfazası bağlı olmalı ve bu iki yapı arasında iyi bir elektriksel temas sağlanmalıdır.
- Cihazın tavsiye edilen rutin bakımları yapılmalıdır. Cihaz kullanımdayken, kaportanın tüm kapakları kapalı ve / veya kilitle olmalıdır. Cihaz üzerinde üreticinin yazılı onayı olmadan standart ayarları dışında herhangi bir değişiklik, modifikasyon kesinlikle yapılamaz. Aksi durumda oluşabilecek her türlü sonuçtan kullanıcı sorumludur.
- Kaynak / kesme kabloları mümkün olduğunca kısa tutulmalıdır. Çalışma alanının zemininden yan yana olacak şekilde ilerlemelidirler. Kaynak / kesme kabloları hiçbir şekilde sarılmamalıdır.
- Kaynak / kesme esnasında makinede manyetik alan oluşmaktadır. Bu durum makinenin metal parçaları kendi üzerine çekmeye sebebiyet verebilir. Bu çekimi engellemek adına metal malzemelerin güvenli mesafede veya sabitlenmiş olduğundan emin olunuz. Operatör, bütün bu birbirine bağlanmış metal malzemelerden yalıtulmalıdır.
- İş parçasının elektriksel güvenlik amacıyla veya boyutu ve pozisyonu sebebiyle toprağa bağlanmadığı durumlarda (örneğin gemi gövdesi veya çelik konstrüksiyon imalatı) iş parçası ile toprak arasında yapılacak bir bağlantı bazı durumlarda emisyonları düşürebilir. İş parçasının topraklanması kullanıcılara yaralanmasına veya ortamdaki diğer elektrikli ekipmanların arıza yapmasına neden olabileceği unutulmamalıdır. Gerekli hallerde iş parçası ile toprak bağlantısı doğrudan yapılacak bir bağlantı şeklinde yapılabilir fakat doğrudan bağlantıya izin verilemeyen bazı ülkelerde bağlantı yerel düzenleme ve yönetmeliklere uygun olarak, uygun kapasite elemanları kullanılarak oluşturulabilir.
- Çalışma alanındaki diğer cihazların ve kabloların ekranlanması ve muhafazası bozucu etkilerin önüne geçilmesini sağlayabilir. Kaynak / kesme bölgesinin tamamının ekranlanması bazı özel uygulamalar için değerlendirilebilir.

Elektromanyetik Alan (EMF)

Herhangi bir iletken üzerinden geçen elektrik akımı, bölgesel elektrik ve manyetik alanlar (EMF) oluşturur.

Operatörler EMF'ye maruz kalmamanın sebep olduğu riski en aza indirmek için aşağıdaki prosedürleri uygulamalıdır;

- Manyetik alanı azaltmak adına kaynak / kesme kabloları bir araya getirilmeli, mümkün olduğunca birleştirici malzemelerle (bant, kablo bağı vb.) emniyet altına alınmalıdır.
- Operatörün gövdesi ve başı, kaynak / kesme makine ve kablolarından mümkün olduğunca uzakta tutulmalıdır,
- Kaynak / kesme ve elektrik kabloları vücudun etrafına hiçbir şekilde sarılmamalıdır,
- Vücut, kaynak / kesme kablolarının arasında kalmamalıdır. Kaynak / kesme kablolarının her ikisi yan yana olmak üzere vücudun uzağında tutulmalıdır,
- Dönüş kablosu iş parçasına, kaynak / kesme yapılan bölgeye mümkün olduğunca yakın bir şekilde bağlanmalıdır,
- Güç ünitesine yaslanmamalı, üzerine oturmamalı ve çok yakınında çalışılmamalıdır,
- Güç ünitesini veya tel besleme ünitesini taşıırken kaynak / kesme işlemi yapılmamalıdır.

EMF ayrıca, kalp pilleri gibi tıbbi implantların (vücut içine yerleştirilen madde) çalışmasını bozabilir. Tıbbi implantları olan kişiler için koruyucu önlemler alınmalıdır. Örneğin, yoldan geçenler için erişim sınırlaması koyulabilir veya operatörler için bireysel risk değerlendirmeleri yapılabilir. Bir tip uzmanı tarafından, tıbbi implantları olan kullanıcılar için risk değerlendirmesi yapılıp, öneride bulunulmalıdır.

**Koruma**

- Makineyi yağmura maruz bırakmayın, üzerine su sıçramasına veya basınçlı buhar gelmesine engel olun.

Enerji Verimliliği

- Yapacağınız kaynak / kesme işlemine uygun yöntem ve makine tercihinde bulunun.
- Kaynak / kesme yapacağınız malzemeye ve kalınlığına uygun akım ve / veya gerilimi seçin.
- Kaynak / kesme yapmadan uzun süre beklenilecekse, fan makineyi soğuttuktan sonra makineyi kapatın. Akıllı fan kontrolü olan makinelerimiz kendi kendine duracaktır.

Atık Prosedürü

- Sahip olduğunuz kaynak makinesi evsel kullanım için tasarlanmamıştır. Bu ürün Atık Elektrikli ve Elektronik Eşyaların (AEEE) Kontrolü Yönetmeliği kapsamında değerlendirilmekte olup Magmaweld söz konusu yönetmeliğin 15.maddesinde belirtilen toplama hedeflerinden muaftır.
- Magmaweld ürettiği kaynak makinelerinin AEEE yönetmeliği hükümlerine uygun olarak üretilmiş olduğunu taahhüt eder.

GARANTİ FORMU

Garanti Formu için www.magmaweld.com.tr/garanti-formu/wr web sitemizi ziyaret ediniz.



TEKNİK BİLGİLER

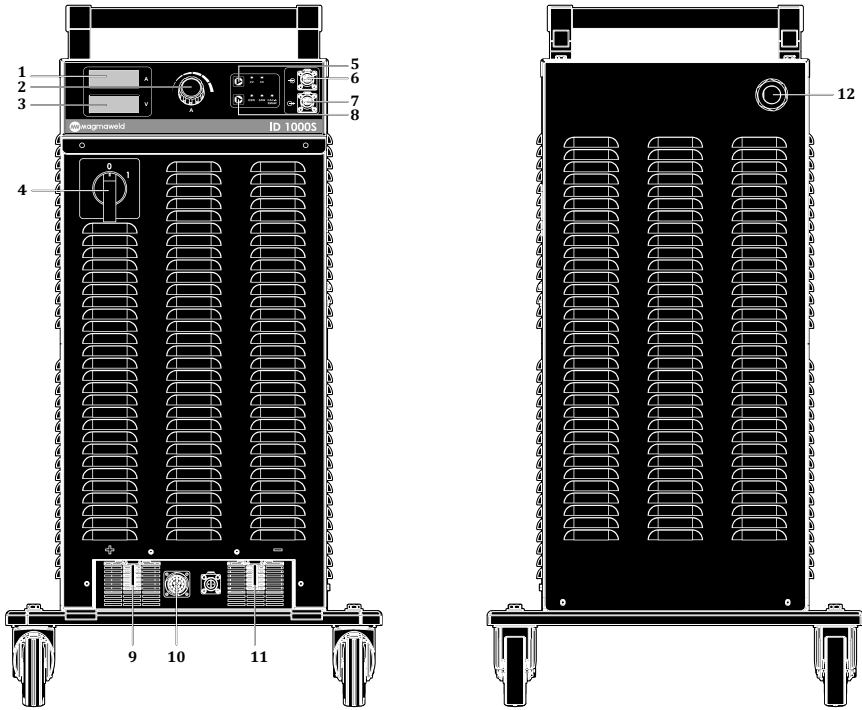
1.1 Genel Açıklamalar

ID 1000S tozaltı kaynak sistemlerinde kullanılmak üzere tasarlanmış 1000 Amperlik endüstriyel güç kaynağıdır. Yüksek akım değerlerinde çalışan bu güç kaynağı, özellikle kalın kesitli metal parçaların endüstriyel kaynak işlemleri için idealdir.

ID1000S, tozaltı kaynak (SAW) işlemleri sırasında tel besleme ünitesi, torç ve toz besleme sistemi gibi yardımcı ekipmanlarla birlikte çalışarak kararlı ark karakteristiği, düşük sıçrama oranı ve yüksek kaynak kalitesi sunar. ID 1000S güç kaynağı kaynak traktörü, kaynak kafası gibi sistemler ile kullanılabilir.

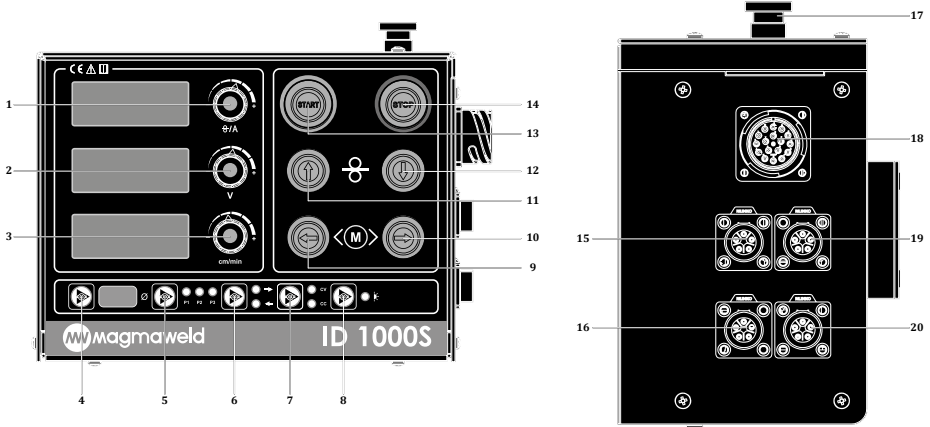
ID 1000S güç kaynağı ile Elektroslag kaynağı, karbon kesme ve örtülü elektrod kaynağı da yapılabilir.

1.2 Makine Bileşenleri



Şekil 1 : ID 1000S Ön ve Arka Görünüm

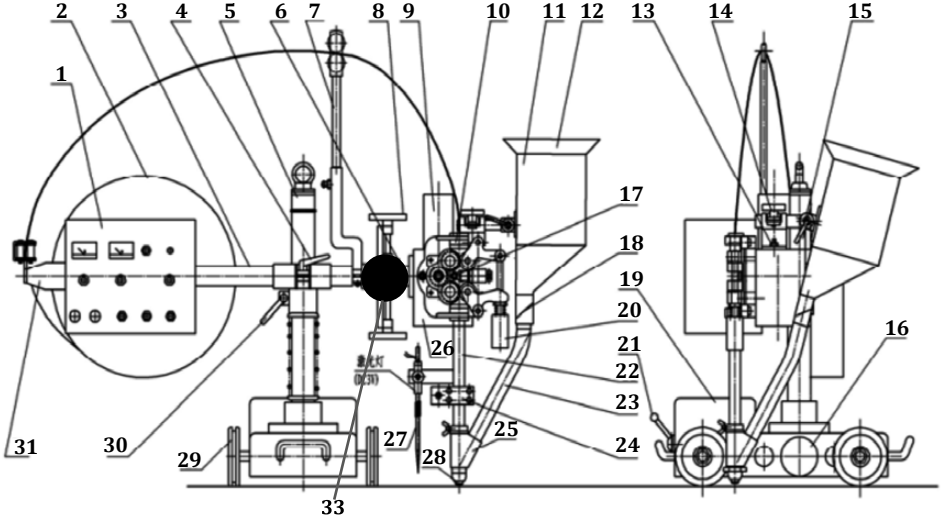
- | | |
|----------------------------|-------------------------------|
| 1- Amper Hızı Göstergesi | 7- Bağlantı Soketi (Çıkış) |
| 2- Ayar Potu | 8- Kaynak Modu Seçim Butonu |
| 3- Voltaj Göstergesi | 9- Bağlantı Soketi + |
| 4- Açma/Kapama Şalteri | 10- Ara Paket Bağlantı Soketi |
| 5- CC/CV Mod Seçim Butonu | 11- Bağlantı Soketi - |
| 6- Bağlantı Soketi (Giriş) | 12- Şebeke Kablosu |



Şekil 2 : Traktör Kontrol Ünitesi Ön ve Yan Görünüm

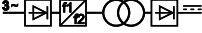




- | | |
|----------------------------|----------------------------|
| 1- Tel Hızı / Akım Ayarı | 11- Tel Sürme Geri |
| 2- Voltaj Ayarı | 12- Tel Sürme İleri |
| 3- Traktör Hızı | 13- Başlat |
| 4- Tel Çapı | 14- Bitir |
| 5- Program Hafızası | 15- LED ve Lazer Soketi |
| 6- Traktör Yönü | 16- Otomasyon Soketi |
| 7- CC/CV Mod | 17- Acil Stop Butonu |
| 8- LED | 18- Data soketi |
| 9- Traktör Hareketi Geri | 19- Tel Sürme Motor Soketi |
| 10- Traktör Hareketi İleri | 20- Traktör Motor Soketi |

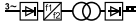
1.3 Kaynak Traktörü/ Kafası Bileşenleri



- | | |
|---------------------------------------|--|
| 1- Kontrol Ünitesi | 18- Toz Akışı Açma/ Kapama Anahtarı
(Toz Kesme Mandalı) |
| 2- Tel Makarası | 19- Traktör Tabanı |
| 3- Yatay Eksen (Çapraz Kiriş) | 20- Baskı Ayar Düğmesi |
| 4- Ayarlanabilir Sıkma Kolu (I) | 21- Manuel/ Otomatik Seçim Kolu
(Debriyaj Kolu) |
| 5- Dikey Kolon | 22- Torç Gövdesi |
| 6- Saplama Vidası | 23- Kauçuk Hortum |
| 7- Tel Yönlendirme Çerçevesi | 24- Akım İletken Plakası |
| 8- Taban Plakası Yükseklik Ayar Kolu | 25- Üçgen Toz (Flux) Kabı |
| 9- Tel Besleme Motoru | 26- Tel Sürücü Redüktörü |
| 10- Kaynak Traktörü Kafa Braket Grubu | 27- LED |
| 11- Toz Kabi | 28- Toz Çıkış Borusu |
| 12- Toz Eleği | 29- Tekerlek |
| 13- Somun | 30- Ayarlanabilir Sıkma Kolu (Iıı) |
| 14- Ayar Kolu | 31- Tel Makarası Çekme Çerçevesi |
| 15- Ayarlanabilir Sıkma Kolu (II) | 32- Taşıma Halkası |
| 16- Ayar Kolu | 33- Yatay Eksen Ayar Kolu |
| 17- Baskı Makarası | |

1.4 Ürün Etiketi

MAGMA MEKATRONİK MAKİNE SAN. VE TİC. A.Ş. Organize Sanayi Bölgesi 5.Kısım Manisa-TÜRKİYE					
ID 1000S			S/N:		
			EN 60974-1 / EN 60974-10 Class A		
		50A / 22V - 1000A / 44V			
X ^(40°C)		100%		X ^(40°C)	
I ₂		1000A		I ₂	
U ₂		44V		U ₂	
U ₁ =87V				U ₁ =82V	
I ₁				I ₁	
U ₂				U ₂	
44V				44V	
		U ₁ =400V			
3-50-60Hz		I _{1max} = 83.5A		I _{1max} = 83.5A	
		I _{1ref} = 83.5A		I _{1ref} = 83.5A	
IP23		CE		EAC	
				UK CA	

 Üç Fazlı Transformatör Doğrultucu



Tozaltı Kaynağı



Örtülü Elektrod Kaynağı



Doğru Akım



Düşey Karakteristik



Şebeke Girişi-3 Fazlı Alternatif Akım



Tehlikeli Ortamlarda Çalışmaya Uygun

S/N Seri Numarası

X Çalışma Çevrimi

U₀ Boşta Çalışma Gerilimi

U₁ Şebeke Gerilimi ve Frekansı

U₂ Anma Kaynak Gerilimi

I₁ Şebekeden Çekilen Anma Akımı

I₂ Anma Kaynak Akımı

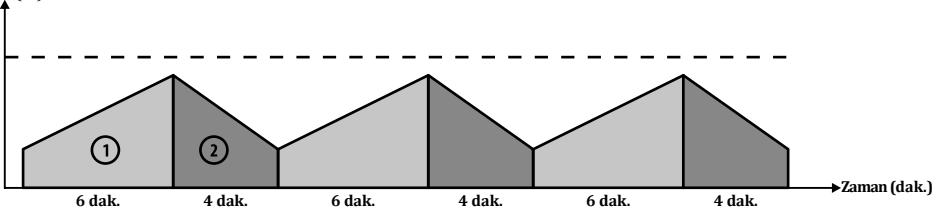
S₁ Şebekeden Çekilen Güç

IP23S Koruma Sınıfı

• S / N (Seri Numara) Açıklaması

Makine ID				Üretim				Sıra No				
				Yıl	Hafta							
X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Makine Grubu				Model Sırası				0 yıl içerisinde üretilen makine sıra numarası				

Çalışma Çevrimi
Sıcaklık (C°)



EN 60974-1 standardında da tanımlandığı üzere çalışma çevrim oranı 10 dakikalık bir zaman periyodunu içerir. Örnek olarak %60'da 250A olarak belirtilen bir makinede 250A'de çalışılmak isteniyorsa, makine 10 dakikalık zaman periyodunun ilk 6 dakikasında hiç durmadan kaynak / kesme yapabilir (1 bölgesi). Ancak bunu takip eden 4 dakika makine soğuması için boşta bekletilmelidir (2 bölgesi).

1.5 Teknik Özellikler

TEKNİK ÖZELLİKLER	BİRİM	Güç Kaynağı
Şebeke Gerilimi	V	400
Giriş Akımı	A	84 A
Akım Ayar Sahası		50 A - 1000 A / 15 V - 44 V
Ağırlık	kg	142
Boyutlar (U x G x Y)	mm	873,5 x 550 x 1027
Tel Kalınlığı	mm	φ 2.4, φ 3.2, φ 4.0
Motor Sürme Hızı		20 - 155 cm/dk
Tel Sürme Yöntemi		Sabit veya alternatif tel besleme
TEKNİK ÖZELLİKLER	BİRİM	Kontrol Ünitesi
Şebeke Gerilimi		48 VAC 1 fazlı, 50/60 Hz ve 24 VDC
Güç Kaynağı Tipi		Sabit Akım (cc), Sabit Voltaj (CV), DC,
Ağırlık	kg	3,5
Boyutlar (U x G x Y)	mm	127 x 288 x 196
TEKNİK ÖZELLİKLER	BİRİM	Kaynak Kafası
Yatay Ayarlanabilir Aralık (Traktör Kafası)	mm	100
Yatay Döndürme Açısı (Kolonun Etrafındaki Kafa)		±90°
Ön-arka Eğim Açısı (Traktör Kafası)		±45°
Sol-sağ Eğim Açısı (Traktör Kafası)		±45°
Akış Hunisi Kapasitesi	L	8
Tel Makara Kapasitesi	kg	25
TEKNİK ÖZELLİKLER	BİRİM	Traktör
Şebeke Gerilimi	VDC	110
Kaynak Hızı		20 ~ 155 cm/dk
Ağırlık (Toz ve Tel Hariç)	Kg	54
Boyutlar (U x G x Y)	mm	1020 x 480 x 740

KURULUM BİLGİLERİ

2.1 Teslim Alırken Dikkat Edilecek Hususlar

Sipariş ettiğiniz tüm malzemelerin gelmiş olduğundan emin olun. Herhangi bir malzemenin eksik veya hasarlı olması halinde derhal aldığımız yer ile temasa geçin.

Hasarlı teslimat halinde tutanak tutun, hasarın resmini çekin, irsaliyenin fotokopisi ile birlikte nakliyeciy firmaya bildirin. Sorunun devam etmesi halinde müşteri hizmetleri ile irtibata geçin.

2.2 Kurulum ve Çalışma Tavsiyeleri

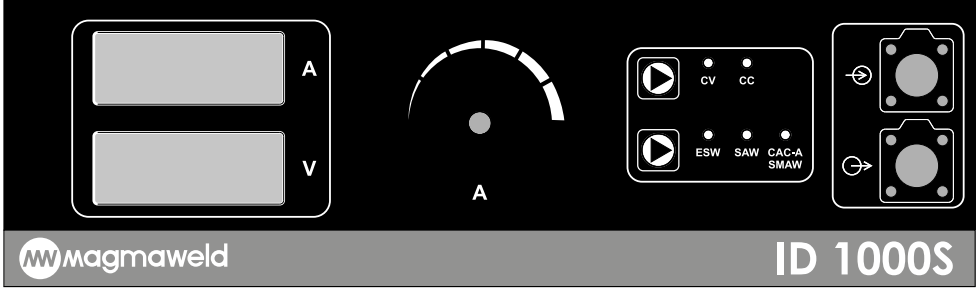
- Makineyi taşımak için kaldırma halkaları ya da forklift kullanılmalıdır. İş Sağlığı ve Güvenliği yönetmeliğine uygun şekilde hareket edin. Taşıma işleminin mümkün olduğu kadar sağlık ve güvenlik şartlarına uygun olarak yapılabilmesi için işyerinde gerekli düzenlemeler yapılmalıdır. Çalışma ortamının özellikleri ve yapılan işin gereklerine uygun önlemler alınmalıdır. Makine düşmeyeceği ve devrilmeyeceği sert, düzgün ve eğimsiz bir zemine yerleştirilmelidir.
- Güç kaynağının çevresinde 0,5 metrelik mesafe bırakılmalıdır.
- Makineyi direk güneş ışığı altında çalıştırmayın.
- Ortam hava sıcaklığı aralığı: Kaynak için: -10~+40°C arasında olması tavsiye edilir.
- Makine yağmur almayan, az nemli ve tozlu bir yere yerleştirilmelidir. Dış mekanlarda rüzgar ve yağmur varken kaynak yapmaktan kaçının. Bu tür durumlarda kaynak yapmak zorunluysa, kaynak bölgesini ve kaynak makinesini perde ve tenteye koruyun.
- Makineyi konumlandırırken duvar, perde, pano gibi materyallerin makinenin kontrol ve bağlantılarına kolay erişimi engellemediğinden emin olun.
- İçeride kaynak yapıyorsanız, uygun bir duman emme sistemi kullanın. Kapalı mekanlarda kaynak dumanı ve gazı soluma riski varsa, solunum aparatları kullanın.
- Ürün etiketinde belirtilen çalışma çevrimi oranlarına uyun. Çalışma çevrimi oranlarını sıklıkla aşmak, makineye hasar verebilir ve bu durum garantiyi geçersiz kılabılır.
- Belirtilen sigorta değerine uygun beslenme kablosu kullanılmalıdır.
- Toprak kablosunun kaynak bölgesinin olabildiğince yakınına sıkıca bağlayın. Kaynak akımının kaynak kabloları dışındaki elemanlardan, örneğin makinenin kendisi, gaz tüpü, zincir, rulman üzerinden geçmesine izin vermeyin.






2.3 Elektrik Fişi Bağlantısı

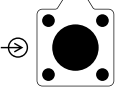
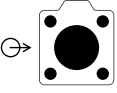
- Topraklama kablosunun mevcut olduğundan emin olun.

KULLANIM BİLGİLERİ

3.1 Güç Kaynağı Arayüzü

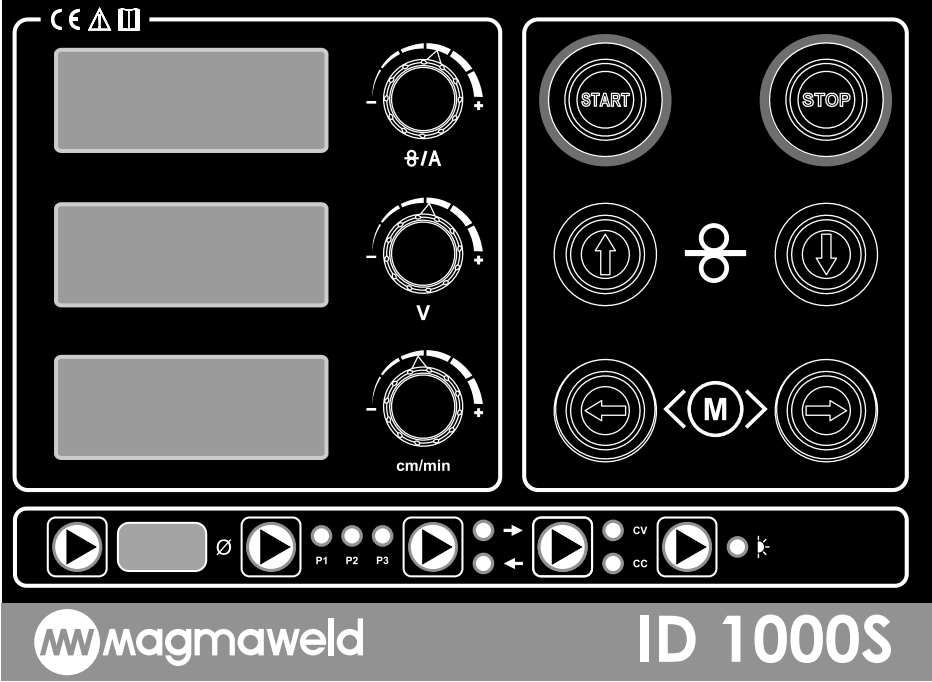


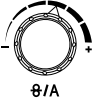
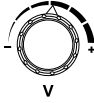
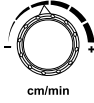

 A	Amper Göstergesi Kaynak esnasında kaynak akımını gösterir.
 V	Voltaaj Göstergesi Kaynak esnasında kaynak voltajını gösterir.
	Ayar Potu Pot sağa sola çevrilerek ayar yapılır. Pota bir kez basıldığında güç kaynağının versiyonunu gösterecektir.
	CC/CV Mod Seçim Butonu CC/CV butonu ile CC/CV modları arasında geçiş yapılır. Bu modlardan biri seçili iken ayar potu sağa sola çevrilerek akım ayarı yapılır.
	Kaynak Modu Seçim Butonu ESW (Elektroslag Kaynağı): Makine, CC/CV özelliği sayesinde elektroslag kaynağında da kullanılabilir. Özellikle kalın ve büyük parçalarda yüksek verim sağlar. SAW (Tozaltı Kaynağı): Tozaltı kaynak uygulamaları için CC/CV modu tercih edilmelidir. Bu mod, tel sürme sistemleriyle uyumlu çalışarak sabit ark gerilimi sağlar ve kararlı bir kaynak prosesi sunar. Makine, CAC-A (Karbon Kesme) ve SMAW (Örtülü Elektrot Kaynağı) modlarında çalışma imkânı sunar. Her iki uygulama için sabit akım (CC) karakteristiği kullanılarak stabil bir ark ve yüksek performans sağlanır. Elektrod kaynağı modlarında traktör bağlantısına gerek yoktur. MMA makinesi gibi +/- bağlantısı yapılması yeterlidir.







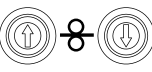
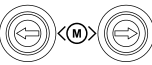
	<p>Giriş Bağlantı Soketi Güç kaynakları arasında paralelleme yapılacağı zaman diğer güç kaynağından gelen kablo bu sokete takılır.</p>
	<p>Çıkış Bağlantı Soketi Güç kaynakları arasında paralelleme yapılacağı zaman çıkış bağlantı soketinden çıkan kablo diğer güç kaynağının giriş bağlantı soketine bağlanır.</p>

3.2 Kontrol Paneli

TR

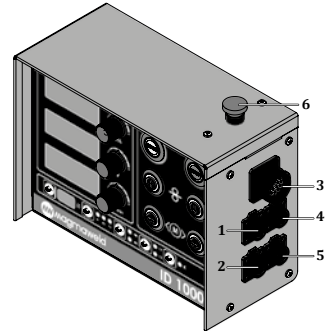


	<p>Tel Sürme/ Akım Ayar Potu Pot sağa sola çevrilerek ayar yapılır. Boştayken tel hızı ayarı yapılır. Kaynak esnasında akım ayarı yapılır. Fonksiyonları görüntülemek için pota basmak gerekir. Pot sağa sola çevrilerek bir sonraki fonksiyona geçiş yapılır. Brn: 1-100 SoFt: ON/OFF Auto: ON / OFF (Otomasyon bağlantısı yapılmak istenildiğinde bu özellik aktif edilmelidir.)</p>
	<p>Voltaj Ayar Potu Pot sağa sola çevrilerek ayar yapılır. Voltaj ayarı yapılır.</p>
	<p>Traktör Hızı Ayar Potu Pot sağa sola çevrilerek traktör hız ayarı yapılır.</p>
	<p>Tel Çapı Seçme Butonu Hangi tel çapı kullanılıyorsa o çap seçilmelidir.</p>

	<p>Program Hafızası 3 adet program hafızası vardır. Tüm parametreler seçili olan program üzerine kaydedilir. Her basışta diğer programa geçiş yapılır.</p>
	<p>Traktör Yön Butonu Traktörün gideceği yön seçilir.</p>
	<p>CC/CV Mod Seçim Butonu CC/CV butonu ile CC/CV modları arasında geçiş yapılır.</p>
	<p>LED Butonu LEDi açıp kapatmak için kullanılır. Lazer ışığı hep aktiftir.</p>
	<p>Start Butonu Traktörü çalıştırmak için kullanılır. Sistemi çalıştırmak için start butonuna basmak gerekir. Kontrol panelinde belirlenen parametrelere göre kaynak işlemi başlayacaktır.</p>
	<p>Stop Butonu Kaynak işlemini durdurmak için kullanılır.</p>
	<p>İleri Tel Sürme Butonu Telin ileri yönde hareket etmesini sağlar. Geri Tel Sürme Butonu Telin geri yönde hareket etmesini sağlar.</p>
	<p>Traktör Yönü Seçim Butonları Traktör kaynak yapmıyorken, traktörü manuel olarak hareket ettirmeyi sağlar. Sol Buton: Traktörü sola doğru hareket ettirmek için kullanılır. Sağ Buton: Traktörü sağa doğru hareket ettirmek için kullanılır. Basılı tuttuğun süre kadar ok yönünde hareket eder. Butona iki kez basıldığında traktör ok yönünde otomatik olarak hareket edecektir basılı tutmaya gerek yoktur, traktörü durdurmak için aynı butona 1 kez basmak gerekir.</p>

3.3 Kontrol Paneli Arayüzü

- 1- LED ve Lazer Soketi : LED ve lazer bağlantısı için kullanılır.
- 2- Otomasyon Soketi: Otomasyon bağlantısı için kullanılır.
- 3- Data soketi : Data bağlantısı için kullanılır.
- 4- Tel Sürme Motor Soketi: Tel sürme bağlantısı için kullanılır.
- 5- Traktör Motor Soketi: Traktör bağlantısı için kullanılır.
- 6- Acil Stop Butonu: Bütün işlemleri durdurmak için kullanılır.



3.4 Şebekeye Bağlama



Güç kaynağı şebekeye bağlamadan önce şebeke gerilimini kontrol edin.



Fişi prize takarken, açma/kapama anahtarını "0" konumunda olduğundan emin olun.

- Açma / kapama anahtarı ile güç kaynağını çalıştırın.
- Fan sesini duyduktan ve şebeke lambasının yandığını gördükten sonra açma / kapama anahtarını tekrar kapalı konumuna getirerek güç kaynağını kapatın.

3.5 Güç Kaynağı ve Traktör Bağlantısı

Traktör ile güç kaynağı arasındaki bağlantı kontrol kumanda kablosu (ara paket kablosu) aracılığıyla olur. Kontrol kumanda güç kaynağı üzerindeki ara paket konnektörüne (Şekil1- 10) ve traktör üzerindeki kontrol panelinde Şekil2-17 numaralı konnektöre bağlanır.

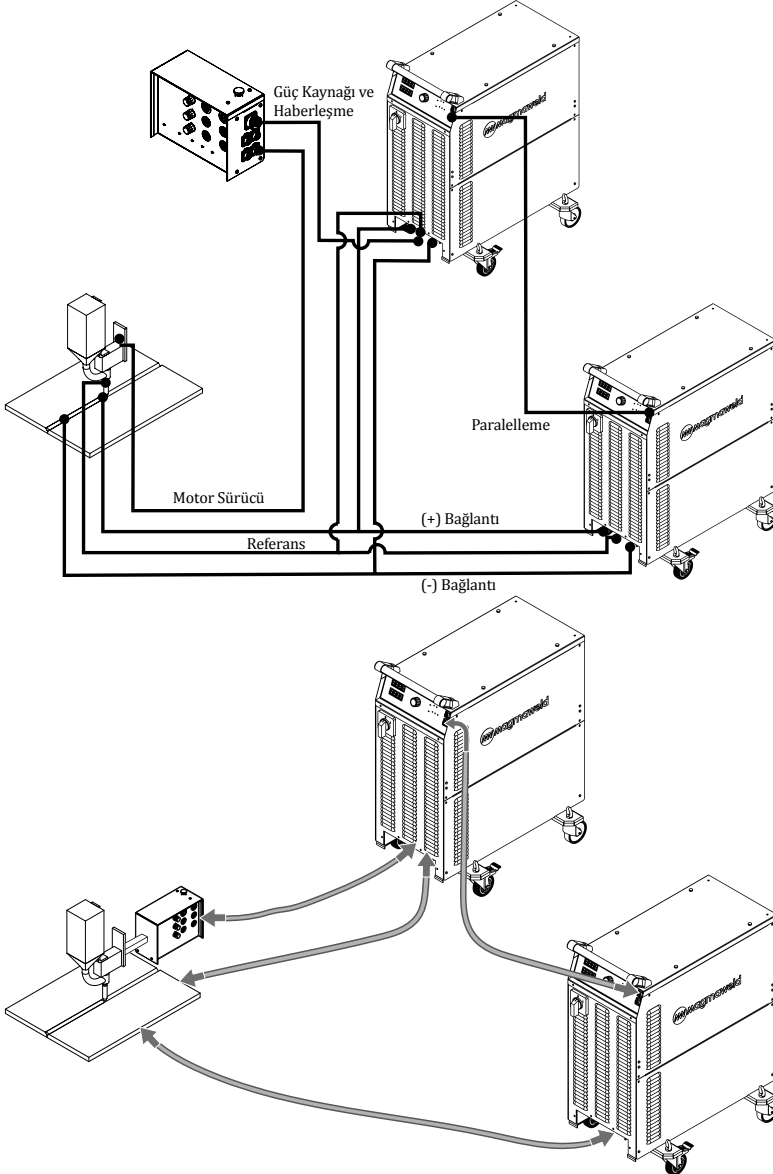
Makine beraberinde + ve - bağlantılarını yapmak için kablolar gelecektir. Kaynak kablosu güç kaynağı üzerindeki + kutuplu soket ve traktör üzerindeki + bağlantı noktasına (İletken uç) bağlanır. Topraklama kablosu güç kaynağı üzerindeki - kutuplu soket ve topraklama yapılacak alana bağlanır.

elektrot negatif kutupta çalışılıyorsa, çıkış terminalinin pozitif ve negatif hattı değiştirilmeli, iş parçası güç kaynağının pozitif kutbuna ve traktör negatif kutba bağlanmalıdır.

3.6 Paralleleme Bağlantısı

Paralleleme yapılmak istenildiğinde bağlantı soketleri kullanılarak ara bağlantı yapılır. Makine bileşenleri ve montajı aşağıda şematize edilmiştir;

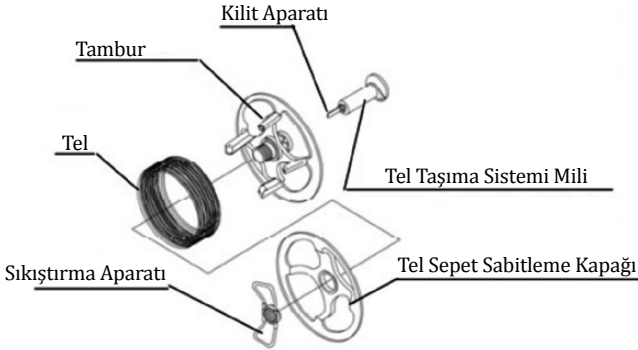
TR



3.7 Tel Sepetini Yerleştirme ve Baskı Ayarı

TR

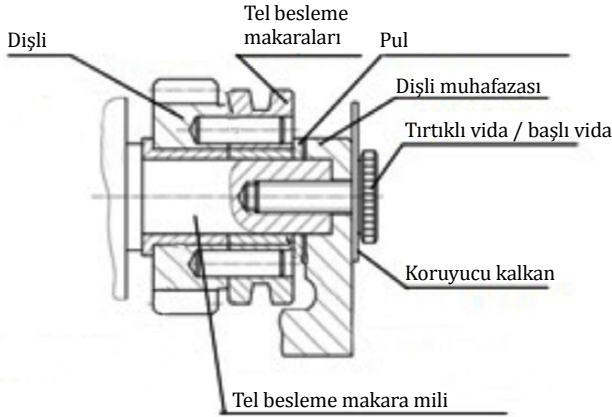
- Tel taşıma sisteminin üzerindeki kilit aparatını yukarı çekin ve aşağı bastırarak serbest bırakın.
- Sıkıştırma aparatını gevşeterek çıkarın.
- Tel sepet sabitleme kapağını çıkarın.
- Kaynak telini tel taşıma sistemi miline geçirin .
- Tel sepet sabitleme kapağını tambura tam denk gelecek şekilde yerleştirin.
- Sıkıştırma aparatını takip üniteyi sabitleyin.
- Son aşamada kilit aparatını ilitleyin.



Tel taşıma sisteminin sıkıştırma aparatının çok sıkılması telin sürülmesini engeller ve arızalara neden olabilir. Az sıkılması ise tel sürmenin durdurulduğu anlarda tel sepetinin boşalıp bir süre sonra karışmasına neden olabilir.

3.7.1 Tel Sürme Makaralarının Değişimi

- Tırtıklı vidaları çıkarın
- Koruyucu kalkan ve dişli muhafazası otomatik olarak dışarı çıkar
- Pulları çıkarın
- Tel sürme makaralarını sökün
- Tel sürme makaralarının özelliklerini kontrol edin
- Tel sürme milindeki tozu temizleyin ve biraz yağlayıcı gres sürün
- Aynı özellikteki 2 tel sürme makarası ile birlikte takın
- Pulları tekrar takın
- Dişli muhafazasını kapatın
- Koruyucu kalkanı yerleştirin
- Tırtıklı vidaları sıkın



3.7.2 Tel Kılavuz Çerçevesinin Konumunun Ayarlanması

Telleri tel makarasından çıkarın ve tel kılavuz çerçevesi, makara ve nozuldaki yönlendirme parçası üzerinden geçirek tel sürme makaralarına kadar yönlendirin.

Uygun konumlandırma yapıldıktan sonra, altıgen vidayı sıkarak tel kılavuz çerçevesini sabitleyin.

3.7.3 Tellerin Baskı Ayarı

Baskı ayar kolu üzerinde, üzerinde 3, 4, 5 sembolleri bulunan tırtıklı ayar borusu mevcuttur. Bu semboller sırasıyla $\Phi 3$, $\Phi 4$ ve $\Phi 5$ çapındaki teller için kapağın ayarlanması gereken konumları gösterir.

Kapağı uygun konuma getirerek basınç ayar kolunun kolayca içeri itilmesini sağlayınız.



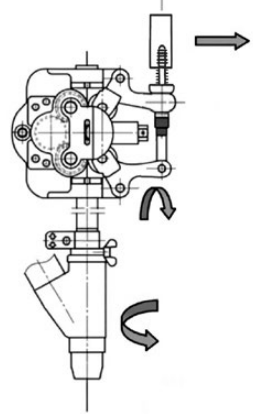
Baskı Ayar Düğmesini; sıkma kuvvetini artırmak için saat yönünde, azaltmak için saat yönünün tersine çeviriniz.



Tel üzerindeki ideal baskı, telin normal beslenmesini sağlayacak ve kaymaya neden olmayacak şekilde olmalıdır.

3.7.4 Telleri Düzleştirmek İçin Düzleştirici Makarayı Ayarlama

- Baskı ayar düğmesini gevşetin.
- Altıgen düğmeyi döndürerek düzleştirici makarayı ileri itin.
- Manuel tel sürme butonuna basarak düzleştirici makarayı telin üzerine sıkıca bastırın ve sürme işlemini başlatın.
- Daha sonra baskı ayar düğmesini kapatın ve altıgen düğmeyi döndürmeye devam edin. Tellerin düzlüğü gözle kontrol edilerek kaynak için gerekli düzlüğe ulaştığında ayar tamamlanmış olur.

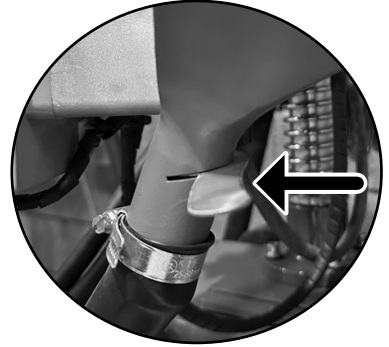


3.8 Toz doldurma



Toz kuru olmalıdır.

1. Toz toplama ünitesindeki toz kesme mandalını kapatın.
2. Takılıysa toz toplama ünitesindeki vanayı kapatın.
3. Üniteyi tozuyla doldurun.
4. Toz toplama ünitesi borusunu kıvrılmayacak şekilde yerleştirin.
5. Toz toplama ünitesi nozulunun yüksekliğini kaynak yapılacak bölgeye olacak şekilde ayarlayın, böylece doğru miktarda toz iletilir. Toz miktarı, arkın nüfuz etmemesi için yeterli olmalıdır.



3.9 Mekanik Kontroller

Traktörün Hareketi

Traktör debriyaj kolu (21) "otomatik" konumuna getirildiğinde traktör otomatik olarak hareket edecektir. Traktör debriyaj kolu (21) "manuel" konumuna getirildiğinde traktör hareketi duracaktır, ileri veya geri elle itilebilir.

Dikey Kolonun Hareketi (5)

Ayar kolu (16) döndürülerek dikey kolon hareket ettirilebilir.

Yatay Eksenin Yukarı ve Aşağı Hareketi (3)

Yatay eksen, yay kuvvetinin kendisine bağlı olarak yukarı doğru veya ayarlanabilir sıkma kolu (30) aracılığıyla yay kuvvetine bağlı olarak yukarı/ aşağı doğru hareket ettirilebilir.

Traktör Kafasının Yükseklik Ayarı

Traktör kafası, taban plakası yükseklik ayar kolu (8) döndürülerek yukarı veya aşağı doğru hareket ettirilebilir.

Traktör Kafasının Yatay Eksendeki Hareketi

Traktör kafası, yatay eksen ayar kolu (yeni eklenecek yerin numarası yazılacak) döndürülerek ileri / geri yönde hareket ettirilebilir.

Traktör Kafasının Enine Hareketi

Traktör kafası, ayarlanabilir sıkma kolu (4) gevşetilerek çapraz kirişle birlikte enine hareket ettirilebilir.

Dikey Kolon Etrafındaki Yatay Eksenin Hareketi

Yatay eksen, ayarlanabilir sıkma kolunu(30) gevşeterek dikey kolon etrafında dönebilir.

Traktör Başlığı Eğimi

Traktör başlığı, taban plakası yükseklik ayar kolunun döner diskinin üst kısmındaki saplama vidası gevşetilerek döndürülebilir.

(Taban plakasının yükseklik ayar kolunun döner diskinin alt kısmındaki başka bir saplama vidası önceden ayarlanmıştır, herhangi bir ayarlama yapmaya gerek yoktur.)

Torç Eğimi

Torç, kaynak traktör kafa braket grubu ile birlikte döndürülebilir.

Bu işlemi gerçekleştirmek için:

Traktör kafa braket grubundaki 2 adet tırtıklı vidayı (sökmeden) gevşetin. Koruyucu kalkamı geriye doğru çekin. Özel boru anahtarları ile traktör kafa braket grubundaki 2 adet somunu gevşetin. Torcu istenilen açığa getirin. Koruyucu kalkamı eski konumuna getirin ve tırtıklı vidaları tekrar sıkın.



Torç eğimi $\pm 45^\circ$ 'den fazla olmamalıdır, açı çok büyük olursa, telin sürme açısı değişecek ve sürme sorunlarına neden olabilecektir. Tel sürme motorunun yanmasına neden olabilir.

Tel Sürme Makarası Baskı Ayarı

Baskıyı artırmak için iç altıgen vidayı sıkın. Baskıyı azaltmak için iç altıgen vidayı gevşetin.

Kontrol Kutusunun Açısı

Kontrol kutusu, kontrol kutusunun üstündeki ayar kolu gevşetilerek yatay olarak döndürülebilir.

Toz kabının pozisyonu ve açısı

- Toz kabının açısını ayarlamak için ayarlanabilir sıkma kolunu serbest bırakın.
- Toz akışının düzgün bir şekilde çalışmasını sağlamak için toz kabının pozisyonunu ve açısını ayarlayın.

Traktör Kafasının Konumunun Hassas Ayarı

Kaynak Telinin Kaynak Dikişinin Ortasına Getirilmesi:

- Kaynak telinin kaynak dikişinin ortasında olup olmadığını gözlemleyin.
- Boyuna ve enine taban plakasındaki ayar el çarklarını çevirerek, tel istenilen konuma gelene kadar ince ayar yapın.

Lazer ışığın Kaynak Dikişini Gösterecek Şekilde Ayarlanması

- Hassas ayarlama tamamlandıktan sonra, torç ile kaynak dikişinin konumu sabitlenmiş olur. Lazerin sabitleme vidasını gevşetin, Lazeri kaynak dikişini gösterecek şekilde hizalayın ve sabitleme vidasını yeniden sıkın.

3.10 Güç Vererek Kaynağın Başlatılması

“Manuel/Otomatik” anahtarını “Otomatik” konumuna getirin ve “Start” butonuna basın. Bu işlem kaynak işlemini başlatır.



Kaynak sırasında Lazerin kaynak dikişinin ortasında olup olmadığını gözlemleyin. Sapma tespit edilirse, derhal ayar yaparak düzeltin.

3.11 Kaynak Tamamlandığında Gücü Kapatma

Torç kaynak dikişinin sonuna ulaştığında, “Stop” butonuna basarak kaynak işlemini sonlandırın. Toz kabının vanasını kapatın ve cihazın elektriğini kesin. Traktör tabanındaki debriyaj kolunu “Manuel” konumuna getirin ve traktörü kaynak alanından dışarı çekin.

3.12 Güç Kaynağı Özellikleri

- Dijital proses kontrol teknolojisine sahiptir.
- Her bir kaynak kafasında tüm kaynak parametrelerini kontrol eder.
- Tüm kaynak parametreleri kolay ve doğru bir şekilde programlanır.
- CanBus, ModBus iletişim protokolleri ile haberleşme imkânı sunar.
- İnvörtör yapısı sayesinde daha kararlı kaynak akımı ve gerilimi, daha yüksek verim sağlar.
- Modüler yapıya sahiptir.
- Daha yüksek akım taleplerinde iki veya daha fazla güç kaynağı kolayca paralel bağlanabilir.
- 3 adet program hafızası bulunur.
- Sabit akım veya sabit voltaj kontrolü sunar.
- Doğru akım sayesinde daha iyi penetrasyon sağlar.
- Smart fan fonksiyonu ile sıcaklık ve fanın akıllı kontrolü sağlanır.
- Aşırı akım ve aşırı ısınmaya karşı termal koruma fonksiyonu vardır.
- İnvörtör yapısı sayesinde yüksek enerji verimliliği sağlar.
- Dış mekan kullanımı için IP23 koruma sınıfına sahiptir.

3.13 Kaynak Kafası ve Traktör Özellikleri

- Kaynak Gerilimi, Tel Besleme Hızı ve Traktör Hızı, kontrol kutusundaki dijital ekranlar aracılığıyla kontrol edilir ve izlenir.
- * Opsiyonel olarak pozisyonerler, silindirler ve lineer tezgahlar da kontrol edilebilir ve izlenebilir.
- Traktör, operatörden bağımsız olarak 1.8 m'lik eklenen raylar üzerinde hareket ederek otomatik kaynak yapabilir.
- 435 mm çapına kadar bobinler veya bidon ve kafes ambalajlardan tel sürülebilir
- Sürekli toz akışını sağlayan akış valf mekanizması
- Traktör veya Sabit Kaynak Kafalı modeller
- İsteğe bağlı olarak toz toplama ünitesi bağlanabilir
- Kolay entegre edilebilir sistem
- * Opsiyonel donanımına ait motorun Magmaweld sistemine ait motorla eş değer olması koşuluyla



BAKIM VE ARIZA BİLGİLERİ

- Makineye yapılacak bakım ve onarımların mutlaka yetkin kişiler tarafından yapılması gerekmektedir. Yetkisiz kişiler tarafından yapılacak müdahaleler sonucu oluşacak kazalardan firmamız sorumlu değildir.
- Onarım esnasında kullanılacak parçaları yetkili servislerimizden temin edebilirsiniz. Orijinal yedek parça kullanımı makinenizin ömrünü uzatacağı gibi performans kayıplarını engeller.
- Her zaman üreticiye veya üretici tarafından belirtilen yetkili bir servise başvurun.
- Garanti süresi içerisinde üretici tarafından yetkilendirilmemiş herhangi bir girişiminde tüm garanti hükümleri geçersiz olacaktır.
- Geçerli güvenlik kurallarına bakım onarım işlemleri sırasında mutlaka uyunuz.
- Tamir için makinenin herhangi bir işlem yapılmadan önce, makinenin elektrik fişini şebekeden ayırınız ve kondansatörlerin boşalması için 10 saniye bekleyiniz.

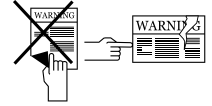
TR

4.1 Bakım



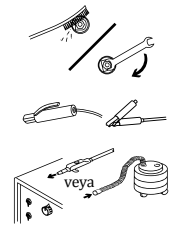
3 Ayda Bir

- Cihaz üzerindeki uyarı etiketlerini sökmeyiniz. Yıpranmış / yırtılmış etiketleri yenisi ile değiştiriniz. Etiketleri yetkili servisten temin edebilirsiniz.
- Torcun, penselerin ve kablolarınızın kontrolünü yapınız. Parçaların bağlantılarına ve sağlamlığına dikkat ediniz. Hasar görmüş / arızalı parçaları yenisi ile değiştiriniz. Kablolara ek / onarım kesinlikle yapmayınız.
- Havalandırma için yeterli alan olduğuna emin olunuz.
- Kaynağa başlamadan önce torcun ucundan çıkan gaz debisini debimetre ile kontrol ediniz. Gazın debisi yüksek veya düşük ise yapılacak kaynağa uygun seviyeye getiriniz.



6 Ayda Bir

- Civata, somun gibi birleştirici parçaları temizleyiniz ve sıkıştırınız.
- Elektrod pensesi ve toprak pensesi kablolarını kontrol ediniz.
- Makinenin yan kapaklarını açarak düşük basınçlı kuru hava ile temizleyiniz. Elektronik parçalara yakın mesafeden basınçlı hava uygulamayınız.
- Su soğutma ünitesinin deposundaki su periyodik aralıklarla sert olmayan, temiz bir su ile yenileyin ve donmaya karşı antifriz ile koruyun.



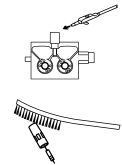
NOT: Yukarıda belirtilen süreler, cihazınızda hiçbir sorunla karşılaşmaması durumunda uygulanması gereken maksimum periyotlardır. Çalışma ortamınızın yoğunluğuna ve kirliliğine göre yukarıda belirtilen işlemleri daha sık aralıklarla tekrarlayabilirsiniz.



Asla kaynak makinesinin kapakları açıkken kaynak yapmayın.

4.2 Periyodik Olmayan Bakım

- Tel Sürme Mekanizması temiz tutulmalı ve makara yüzeyleri kesinlikle yağlanmamalı.
- Her kaynak teli değişiminde mutlaka mekanizma üzerinde biriken kalıntıları kuru hava yardımıyla temizleyin.
- Torç üzerindeki sarf malzemeler düzenli olarak temizlenmeli. Eğer gerekiyorsa değiştirilmeli. Bu malzemelerin uzun süreli kullanılması için orijinal ürünler olmasına dikkat edin.



4.3 Hata Giderme

Aşağıdaki tablolarda karşılaşılan olası hatalar ve çözüm önerileri bulunmaktadır.

Arıza	Neden	Çözüm
Makine çalışmıyor	• Elektronik kart arızalı	• Yetkili servis ile iletişime geçiniz
	• Makinenin elektrik bağlantısı sorumlu	• Makinenin elektrige bağlı olduğundan emin olunuz
	• Şebeke bağlantıları hatalı	• Şebeke bağlantılarının doğru olduğunu kontrol ediniz
	• Şebeke besleme sigortası hatalı veya şebeke kablosu hasarlı	• Şebeke besleme sigortalarını, şebeke kablosunu ve fişini kontrol ediniz
	• Açma/ kapama anahtarı doğru çalışmıyor	• Açma/ kapama anahtarını kontrol ediniz
Tel sürme motoru çalışmıyor	• Elektronik kart / tel sürme motoru arızalı	• Yetkili servis ile iletişime geçiniz
Tel sürme motoru çalışıyor, fakat tel ilerlemiyor	• Tel sürme makaraları tel çapına uygun seçilmemiş	• Uygun tel sürme makarası seçiniz
	• Tel sürme makaralarındaki baskı çok az	• Doğru baskı makarası ayarını yapınız
İyi kaynak yapılmıyor	• Kontak meme ebadı hatalı seçilmiş veya tahribat görmüş	• Kontak memeyi değiştiriniz
	• Baskı makaralarının baskısı az	• Doğru baskı makarası ayarını yapınız
	• Koriyucu gaz çok fazla veya çok az geliyor	• Kullanılan gazı ve ayarını kontrol ediniz. Gaz ayarı yapılmıyorsa yetkili servise danışınız
	• Kaynak parametreleri uygun seçilmemiş	• Voltaj ve tel hızı ayarlarınızı değiştirin
Kaynak akımı kararlı değil ve/ veya ayarlanmıyor	• Makinenin topraklama pensesi iş parçasına bağlı değil	• Makinenin topraklama pensesinin parçasına bağlı olduğundan emin olunuz
	• Kablolar ve bağlantı noktaları hasarlı	• Kabloların sağlamlığından ve bağlantı noktalarının aşınmamış olduğundan emin olunuz
	• Yanlış parametre ve proses seçilmiş	• Parametre ve proses seçiminin doğru olduğundan emin olunuz
	• Elektrod kutbu ve amper değerleri hatalı (MMA kaynağında)	• Elektrodun bağlı olması gereken kutbu ve makinede ayarlanması gereken akım değerini kontrol ediniz
	• Tungsten uç aşınmış (TIG kaynağında)	• Tungsten ucun temiz olduğundan emin olunuz
	• Kaynak torcu hasarlı (MIG, TIG kaynağında)	• Kaynak torcunun sağlamlığından emin olunuz
	• Elektronik kart arızalı	• Yetkili servis ile iletişime geçiniz
Fan çalışmıyor	• Elektronik kart / fan arızalı	• Yetkili servis ile iletişime geçiniz
Ekranında 0000 değeri görülüyor	• Kaynak parametreleri uygun seçilmemiş	• Tel tipi, gaz tipi vb. gibi tüm parametreler kaynak yönteminize uygun olarak seçilmelidir

4.4 Hata Kodları

Hata Kodu	Hata	Neden	Çözüm
E01	Termal Koruma (Birincil)	<ul style="list-style-type: none"> Makinenizin devrede kalma oranı aşmış olabilir 	<ul style="list-style-type: none"> Bir süre bekleyerek makinenin soğumasını sağlayınız. Arıza ortadan kalkıyor ise daha düşük amper değerlerinde kullanmaya çalışınız Sorun devam ediyorsa yetkili servis ile iletişime geçiniz
		<ul style="list-style-type: none"> Fan çalışmıyor olabilir 	<ul style="list-style-type: none"> Fanın çalışıp çalışmadığını göz ile kontrol ediniz Sorun devam ediyorsa yetkili servis ile iletişime geçiniz
		<ul style="list-style-type: none"> Hava giriş-çıkış kanallarının önü kapanmış olabilir 	<ul style="list-style-type: none"> Hava kanallarının önünü açınız Sorun devam ediyorsa yetkili servis ile iletişime geçiniz
		<ul style="list-style-type: none"> Makine çalışma ortamı aşırı sıcak ya da havasız olabilir 	<ul style="list-style-type: none"> Makine çalışma ortamının aşırı sıcak ya da havasız olmadığından emin olunuz Sorun devam ediyorsa yetkili servis ile iletişime geçiniz
E02	Şebeke Voltajı Düşük	<ul style="list-style-type: none"> Şebeke voltajı düşmüş olabilir 	<ul style="list-style-type: none"> Şebeke bağlantı kablolarını ve voltajını kontrol ediniz. Doğru voltaj girişi sağlandığından emin olunuz. Şebeke voltajı normal ise yetkili servis ile iletişime geçiniz
E03	Şebeke Voltajı Yüksek	<ul style="list-style-type: none"> Şebeke voltajı yükselmiş olabilir 	<ul style="list-style-type: none"> Şebeke bağlantı kablolarını ve voltajını kontrol ediniz. Doğru voltaj girişi sağlandığından emin olunuz. Şebeke voltajı normal ise yetkili servis ile iletişime geçiniz
E04	Akım / Voltaj Okuma Hatası	<ul style="list-style-type: none"> Donanımsal hata olabilir 	<ul style="list-style-type: none"> Yetkili servis ile iletişime geçiniz
E05	Sıcaklık Sensörü Okuma Hatası	<ul style="list-style-type: none"> Donanımsal hata olabilir 	<ul style="list-style-type: none"> Yetkili servis ile iletişime geçiniz
E06	Su Soğutma Ünitesi Hatası	<ul style="list-style-type: none"> Su soğutma ünitesinde hata olabilir 	<ul style="list-style-type: none"> Su soğutma ünitesi konektörü ve torç giriş / çıkışlarını kontrol edin Su sirkülasyonu sağlandığından emin olun Sorun devam ediyorsa yetkili servis ile iletişime geçiniz
E07	Sistem Hatası	<ul style="list-style-type: none"> Donanımsal hata olabilir 	<ul style="list-style-type: none"> Yetkili servis ile iletişime geçiniz
E08			
E09			
E10	Torç Bağlantı Hatası	<ul style="list-style-type: none"> Torçta ve torç bağlantılarında hata olabilir 	<ul style="list-style-type: none"> Torç ve torç bağlantılarını kontrol edin Sorun devam ediyorsa yetkili servis ile iletişime geçiniz
E11	Sistem Hatası	<ul style="list-style-type: none"> Donanımsal hata olabilir 	<ul style="list-style-type: none"> Yetkili servis ile iletişime geçiniz
E12			
E13	Tel Sürme Ünitesi Hatası	<ul style="list-style-type: none"> Tel sürmede hata olabilir 	<ul style="list-style-type: none"> Tel sepeti, makara / makara baskısı ve torç bağlantılarını kontrol edin Sorun devam ediyorsa yetkili servis ile iletişime geçiniz

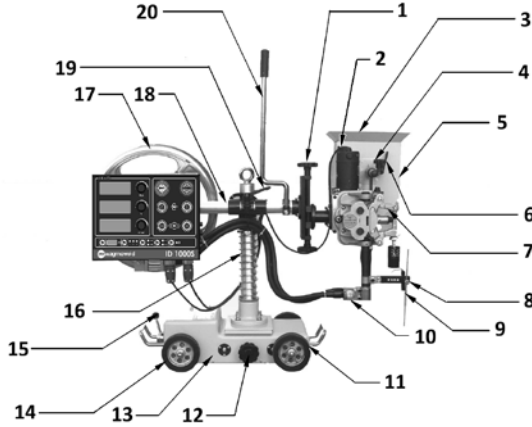
Hata Kodu	Hata	Neden	Çözüm
E14	Sistem Hatası	• Donanımsal hata olabilir	• Yetkili servis ile iletişime geçiniz
E15	Uzaktan Kumanda Haberleşme Hatası	• Uzaktan kumanda bağlantılarında hata olabilir	• Uzaktan kumanda bağlantılarını kontrol edin • Sorun devam ediyorsa yetkili servis ile iletişime geçiniz
E16	Sistem Hatası	• Donanımsal hata olabilir	• Yetkili servis ile iletişime geçiniz
E17			
E18			
E19			
E20	Sistem Hatası	• Donanımsal hata olabilir	• Yetkili servis ile iletişime geçiniz
E21			
E22			
E23			
E26	Giriş Basıncı Yüksek	• Giriş basıncı yükselmiş olabilir	• Hava / gaz bağlantılarınızı kontrol ediniz giriş basıncının uygun olduğundan emin olunuz giriş basıncı normal ise yetkili servis ile iletişime geçiniz
E27	Torç Muhafazası Takılı Değil	• Torç muhafazası takılmamış, yerine oturmamış olabilir	• Torç muhafazasının doğru şekilde takıldığından emin olunuz • Sorun devam ediyorsa yetkili servis ile iletişime geçiniz
E28	Sistem Hatası	• Donanımsal hata olabilir	• Yetkili servis ile iletişime geçiniz
E29	DC Bara Voltajı Düşük	• Şebeke voltajı düşmüş olabilir	• Şebeke bağlantı kablolarını ve voltajını kontrol ediniz. Doğru voltaj girişi sağlandığından emin olunuz. Şebeke voltajı normal ise yetkili servis ile iletişime geçiniz
E30	DC Bara Voltajı Yüksek	• Şebeke voltajı yükselmiş olabilir	• Şebeke bağlantı kablolarını ve voltajını kontrol ediniz. Doğru voltaj girişi sağlandığından emin olunuz. Şebeke voltajı normal ise yetkili servis ile iletişime geçiniz
E31	Sistem Hatası	• Donanımsal hata olabilir	• Yetkili servis ile iletişime geçiniz

EKLER

5.1 Yedek Parça Listeleri

TR

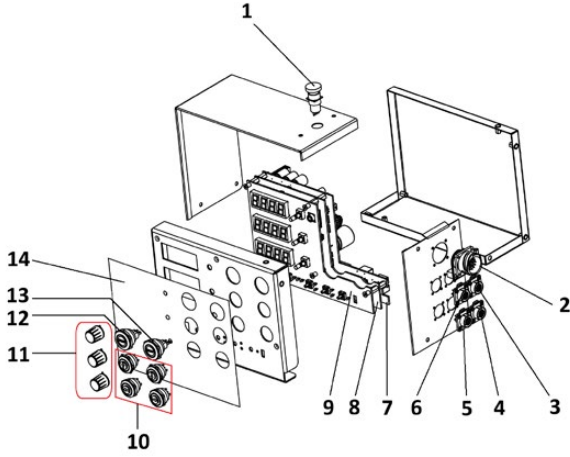
Traktör



NO	TANIM	MALZEME KODU
1	Yükseklik Ayarlama Kolu	Y532000137
2	Tel Sürme Motor	Y532000138
3	Kaynak Tozu Hazne Filtresi	Y532000139
4	Toz Haznesi Ayar Kolu	Y532000140
5	Kaynak Tozu Haznesi	Y532000141
6	Toz Haznesi Sıkma Kolu	Y532000142
7	Tel Sürme Flaşı	Y532000143
8	Gösterge Sabitleme Somunu	Y532000144
9	Gösterge	Y532000145
10	Kablo Pabucu	Y532000146
11	Hareket Motoru	Y532000147
12	Pozisyon Ayarlama Kolu	Y532000148
13	Traktör Tabanı	Y532000149
14	Tekerlek	Y532000150
15	Debriyaj Kolu	Y532000151
16	Dikey Kol	Y532000152
17	Tel Makarası	Y532000153
18	Bağlantı Kolu	Y532000154
19	Ayarlanabilir Sıkma Kolu	Y532000155
20	Tel Kılavuz Çerçevesi	Y532000156

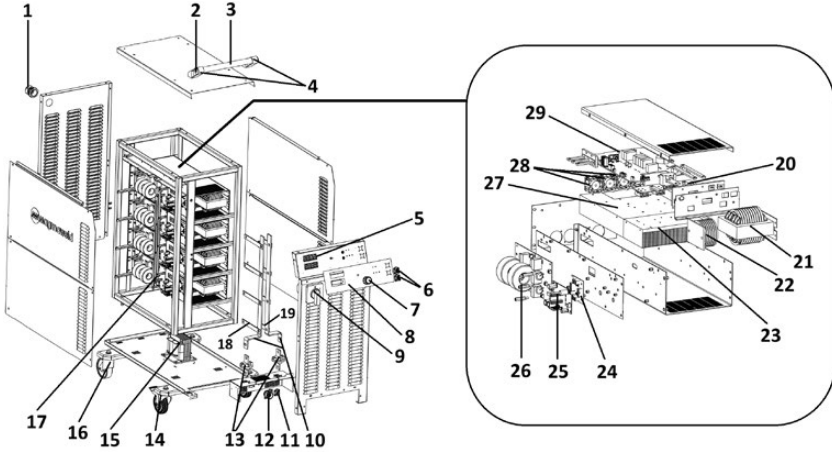
Traktör Panosu

TR



NO	TANIM	MALZEME KODU
1	Acil Stop Buton	A310040025
2	Elektronik Kart E202A-CN3	Y532000205
3	Panel Tipi Konnektör 2 Pin (Dişi)	A378000116
4	Panel Tipi Konnektör 3 Pin (Dişi)	A378000118
5	Panel Tipi Konnektör 9 Pin (Dişi)	A378000112
6	Panel Tipi Konnektör 5 Pin (Dişi)	A378000103
7	Elektronik Kart E308A-10C V1.2	Y532000206
8	Elektronik Kart E308A-10B V1.3	Y532000207
9	Elektronik Kart E308A-10A V1.4	Y532000208
10	Metal Ledli Buton (Yön Logosu Kazımalı)	A310010042
11	Potans Düğmesi	A229500001
12	Metal Ledli Buton (Start Logo Kazımalı)	A310010040
13	Metal Ledli Buton (Stop Logo Kazımalı)	A310010044
14	Panel Etiketi	K109900216

Güç Kaynağı Modül



NO	TANIM	MALZEME KODU
1	Plastik Rakor	A376400029
2	Tutamak Yuvası Kapağı	A229103003
3	Tutamak Borusu	A155103010
4	Tutamak Yuvası Eğimli	A229102003
5	Elektronik Kart E308A-10E V1.2	Y532000215
6	Panel Tipi Konnektör 9 Pin (Dişi)	A378000112
7	Potans Düğmesi	A229500002
8	Panel Etiketi	K109900217
9	Pako Şalter	A308036410
10	Çıkış Barası	K304509037
11	Panel Tipi Konnektör 9 Pin (Dişi)	A378000112
12	Elektronik Kart E202A-CN3	Y532000205
13	Kaynak Konnektörü	A377900014
14	Sac Döner Tekerlek (Delikli - Frenli)	A225100019
15	Ana Transformatör	K304000097
16	Sac Döner Tekerlek (Delikli)	A225100013
17	3 Faz Barası	K304509040
18	Şok Barası	K304509038
19	Trafo Barası	K304509039
20	Elektronik Kart E308A-6 V2.1	Y532000223
21	Güç Trafosu	A366000044
22	Şok Bobini	A421050005
23	Diyot Soğutucu	A261K00082

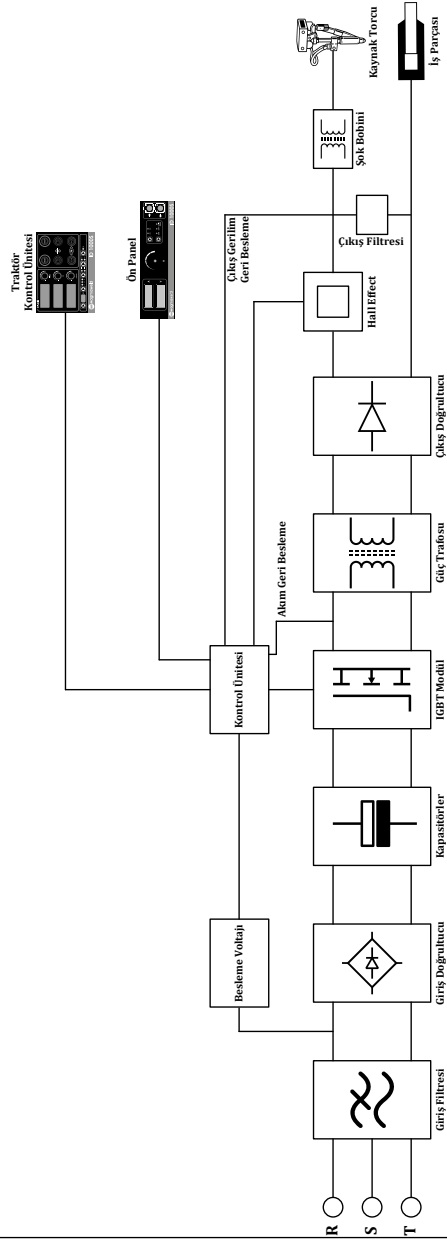
NO	TANIM	MALZEME KODU
24	Elektronik Kart E308A-9 V1.1	A376400029
25	Elektronik Kart E121A-3 V1.6	Y532000225
26	Elektronik Kart E202A-FLT6	Y532000226
27	Igbt Soğutucu	A261K00083
28	İşlenmiş Fan	Y532000228
29	Elektronik Kart E308A-7	Y532000229

TR

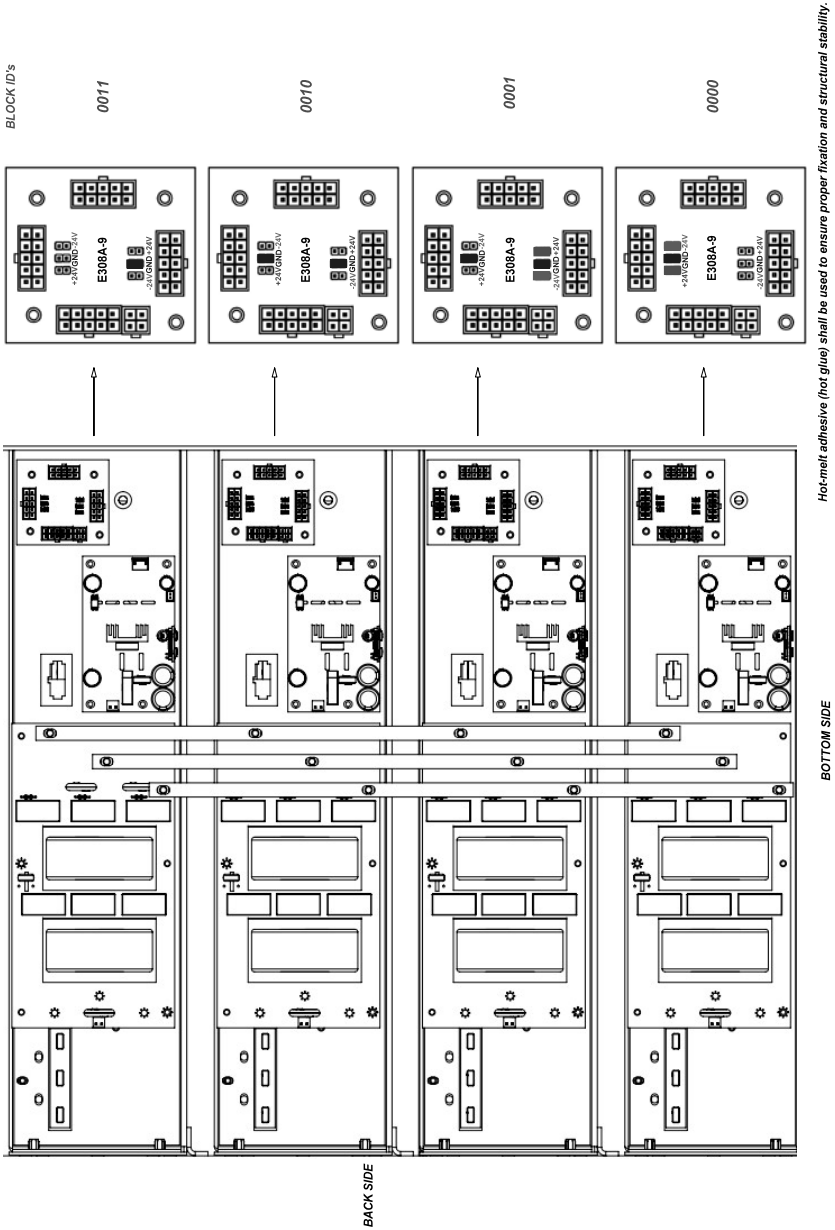
5.2 Bağlantı Şemaları

Blok Diyagram

TR



Devre Şeması



MALIN**Modeli****Seri Numarası****İMALATÇI / İTHALATÇI FİRMANIN****Ünvanı**

MAGMA MEKATRONİK MAKİNE SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

Adresi

Organize Sanayi Bölgesi 5. Kısım MANİSA

Telefonu / E - Postası

+90 236 226 27 00 / info@magmaweld.com

SATICI FİRMANIN**Ünvanı****Adresi****Telefonu / E-Postası****Fatura Tarihi ve No.****ALICININ****Ünvanı****Adresi****Telefonu / E - Postası****Teslim Alanın Adı Soyadı****KURULUMU YAPAN SERVİSİN****Ünvanı****Teknisyenin Adı Soyadı****Devreye Alma Tarihi**
(Garanti Başlama Tarihi)

Garanti Şartları için www.magmaweld.com.tr/garanti-sartlari/wt web sitemizi ziyaret ediniz.

EU DECLARATION OF CONFORMITY / AB UYGUNLUK BEYANI

We hereby declare that the declaration of conformity is issued under our sole responsibility and belongs to the following product: / Bu belgede aşağıdaki ürünün kendi sorumluluğunda olduğunu onaylar:

Product brand / Ürün markası : MAGMAWELD

Product designation / Ürün adı : ID 1000 S

The object of the declaration is in conformity with the relevant directives and standards: / Bu beyan ile ilişkili olarak, aşağıdaki yönetmelikleri veya normları yerine getirir:

Directives / Yönetmelikler

RoHS : 2011/65/EU
ErP Directive / ErP yönetmeliği : (EU) 2019/1784
LVD Directive / LVD yönetmeliği : 2014/35/EU
EMC Directive / EMC yönetmeliği : 2014/30/EU

Standards / Standartlar

LVD standard /LVD standardı : EN IEC 60974-1:2022
Safety standard / Güvenlik standardı : EN IEC 60974-5:2019
EMC standard / EMC standardı : EN IEC 60974-10:2021

Signed on behalf of / Adına imzalandı : Magma Mekatronik Makine Sanayi ve Ticaret. A.Ş. Fabrika
MOSB, 5. Kısım 45030 Manisa, Türkiye

Date / Zaman : Jan-2026 / Ocak-2026

Name&Signature / İsim&İmza : Barış Özgür Tuğgan
R&D Manager



YETKİLİ SERVİSLER

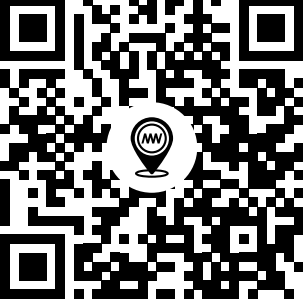
MERKEZ SERVİS

Organize Sanayi Bölgesi, 5. Kısım 45030 MANİSA

Telefon : 444 93 53

E-Posta : info@magmaweld.com

YETKİLİ SERVİSLER



Güncel servis listemiz için www.magmaweld.com.tr/servis-listesi web sitemizi ziyaret ediniz.

Magma Mekatronik Makine Sanayi ve Ticaret A.Œ.
Organize Sanayi Bölgesi, 5. Kısım 45030 Manisa, TÜRKİYE

10.03.2026
UM_ID1000S_032026_032026_001_44



(+90) 444 93 53
magmaweld.com
info@magmaweld.com