1. Makine, şalterin düğmesi “0” konumundan “1” konumuna getirilerek açılır.
2. Telin, tabancadan bir miktar dışarı çıkması sağlanır. Şasesi, kaynak yapılacak malzemeye temas eden bir alete asılır.
3. Gaz tüpündeki vanalardan gaz ayarı yapılır.
4. Kaynatılacak malzemeye uygun amper ayarı aşağıdaki tabloya göre yapılır.
5. Kaynak esnasında çıplak kabloların ve pens ile şasenin birbirine değmemesi için dikkat edilir.
6. Kaynak işleminde 1 mm lik tell kullanılır ve kaynak işlemi gerçekleştirilir.
7. Herhangi bir arıza durumunda makine kapatılır.
8. İş bitiminde şalterin düğmesi “1” konumundan “0” konumuna getirilerek makine kapatılır.
9. Fiş prizden çekilir.
10. Makinenin bakımı Personel Yeterlilik Matrisinde tanımlı ilgili kişi tarafından aşağıda tanımlanan şekilde yapılır.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Malzeme Kalınlığı / Cinsi** | **Amper Code No Ayarı** | **Tel Hız Ayarı** |
| 1 mm 'ye kadar | 2 | 3 |
| 1 - 3 mm. Sac | 3 | 3,5-4 |
| 4 - 5 mm Sac | 6 | 4-5 |
| 5 - 8 mm Sac | 7 | 6-7 |
| 8 - 10 mm. Sac | 8-9 | 9-10 |
| 10 - 30 mm. Sac | 10-11-12 | 10-11 |

**GÜNLÜK BAKIM;**

1. Makinenin genel temizliği, yapılır.
2. Kaynağın kabloları kontrol edilir.
3. Tüp göstergeleri kontrol edilir.

**HAFTALIK BAKIM;**

1. Pens, şase ayarları kontrol edilir.
2. Kaynak teli kontrol edilir.

**6 AYLIK BAKIM;**

1. Fan kontrolü yapılır.
2. Elektrik ve elektronik sistemler kontrol edilir.
3. Sigorta ve sargılar temizlenir.

**!**