

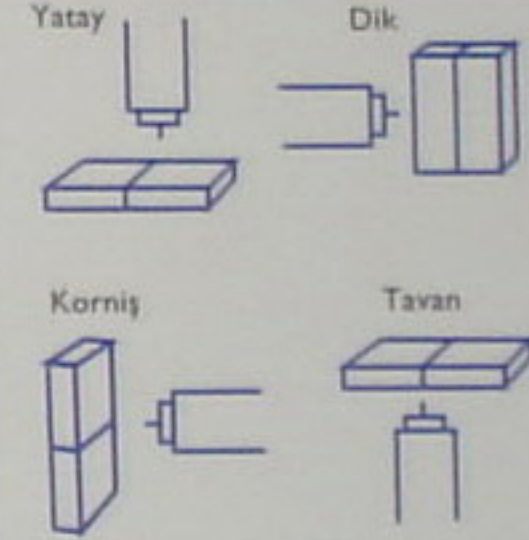
## MIG / MAG KAYNAĞI İÇİN PARAMETRE ÖNERİLERİ

Dikiş Biçimi	
(K) KÖŞE	
(B) BINDİRME	
(A.1) ALIN-1, Boşluk yok	
(A.2) ALIN-2, Boşluk var	
(A.2) ALIN-2, Boşluk var	
(A.3) ALIN-3, V Kaynak ağzı	
(A.4) ALIN-4, X Kaynak ağzı	

Malzeme	Siyah Çelik	
Malzeme Kalınlığı	6	mm
Tel Çapı	1.2	mm
Tel İlerleme Hızı	5	metre / dak
Akım	200	amper
Kaynak Hızı	330	mm / dak
Voltaj	18-20	Volt
Dikiş Biçimi	K-B-A.1-A.2	
Pozisyon	Yatay	
	Korniş	
	K.Devre	
Metal Transfer Şekli	HB 212	
Tavsiye Edilen Gaz	ARCO 10	
Gaz Debisi	12-17	litre / dak

HABAŞ

Kaynak Pozisyonu



## TIG KAYNAĞI İÇİN PARAMETRE ÖNERİLERİ



Malzeme	P. Çelik	
Malzeme Kalınlığı	6.4	mm
Dikiş Biçimi	A-X	
Elektrod Çapı	3.2	mm
Nozul Çapı	13	mm
Dolgu Teli Çapı	4.8	mm
Akım	275-350(A) 200-375(K)	amper
Kaynak Hızı	250 (A) 200 (K)	mm / dak
Tavsiye Edilen Gaz	Argon	
Gaz Debisi	ARGOHİD 2.5 6	litre / dak

HABAŞ

Dikiş Biçimi

(K) KÖŞE	
(B) BINDİRME	
(A.1) ALIN-1, Boşluk yok	
(A.2) ALIN-2, Boşluk var	
(A.2) ALIN-2, Boşluk var	
(A.3) ALIN-3, V Kaynak ağzı	
(A.4) ALIN-4, X Kaynak ağzı	