

Process

MMT	Push-Pull technology (Fine tuning)
MMT-CC	Push-Pull technology (Very Fine adjustment)
KF-Puls	SKS special welding process
I-Puls	Current Regulated Pulse Welding Method
U-Puls	Voltage Regulated Pulse Welding Method
Mig/Mag	Synergic Welding Method

Welding Processes

Gas Setting

Gas pre flow	Pre-welding gas setting
Gas past flow	Post weld, final gas setting
Gas quantity	Current, measured gas value
Gas Configuration	

Miscellaneous Setting

Mode	Tek tel / Çift Tel kullanım seçimi
Motor 1/2	Wire select ve Çift Tel uygulamalar için tel seçimi
Lift Arc	Başlangıçta çapakları azaltma özelliği
Polwender	TIG kaynaklar için kutup değiştirici
Program Slope	Parametreler arası yavaş geçiş
Start Slope	Başlangıç parametresinden ana parametreye yavaş geçiş
DP Fast	2 parametre arasına hızlı geçiş ile ısı girdisi azaltılmış kaynak yöntemi
Master mode	Manual uygulamalarda master seçimi
ARc release	Kaynak başlamadan önce robot ile haberleşme
Gas Flow	Gazı test et özelliğini açmak

Miscellaneous Setting (cont)

Water pump	Su akışını test et özelliğini açmak
Measure interval	kontrol ekranı, kaynak grafiği ölçüm süresi
Alarm time	Hatanın ekranda kaç saniye duracağını belirler.

Ignition Configuration

Ignition filter	If it doesn't happen within this time, give an error
Start-Seg	How long to do
I-Ignition	How much current will result
Wire in Speed	Wire feed speed during setting

Setting the first time that the welding wire touches the weld piece

End Parameter

Burn back	How many mm should the wire be drawn after welding?
End Crater (P7)	Take the end parameter (set it to 1 and click on P7).

MMT

Wire Feed (+ value)	Nüfuziyeti artırır.
Wire Feed (- value)	Nüfuziyeti azaltır.