



KRAFTURINN Í INVERTER TÆKNI



JT-300P

Rekstrarhandbók



NÝJA VARA ÞÍN

Þakka þér fyrir að velja þessa Jasic vöru.

Þessi vöruhandbók hefur verið hönnuð til að tryggja að þú fáið sem mest út úr nýju vörunni þinni. Gakktu úr skugga um að þú sért fullkomlega meðvitaður um upplýsingarnar sem gefnar eru með því að huga sérstaklega að öryggisráðstöfunum í öryggisbæklingnum (skannaðu QR kóða hér að neðan). Upplýsingarnar munu hjálpa til við að vernda þig og aðra gegn hugsanlegum hættum sem þú gætir lent í.

Gakktu úr skugga um að þú framkvæmir daglegt og reglubundið viðhaldseftirlit til að tryggja margra ára áreiðanlegan og vandræðalausan rekstur.

Vinsamlegast hringdu í Jasic dreifingaraðilann ef svo ólíklega vill til að vandamál komi upp.

Vinsamlega skráðu hér fyrir neðan upplýsingarnar frá vörunni þinni þar sem þær verða nauðsynlegar vegna ábyrgðar og til að tryggja að þú fáið réttar upplýsingar ef þú þarft aðstoð eða varahluti.

Dagsetning keypt

Hvaðan

Raðnúmer

(Raðnúmerið er venjulega staðsett efst eða neðan á vélinni)

Fyrirvari: Þótt allt hafi verið reynt til að tryggja að upplýsingarnar í þessari handbók séu tæmandi og nákvæmar, er ekki hægt að taka ábyrgð á neinum villum eða vanrækslu. Vinsamlegast athugið að vörur eru háðar stöðugri þróun og geta breyst án fyrirvara. Farðu á jasic.co.uk til að sjá nýjustu handbækur.

Athugið: Öryggisupplýsingabæklinginn má finna á netinu með því að skanna QR kóðann hér að neðan



Eftirsöluskjöl, þar á meðal leiðbeiningar um suðuferli, má finna á www.jasic.co.uk

Þessa handbók ætti ekki að afrita eða afrita nema með skriflegu leyfi Wilkinson Star Limited.

INNIHALD

Nýja varan þín	2
Innihald	3
Vörulýsing	4
Stýringar	5
Stjórnborð	6
Uppsetning	7
Stjórnborð	9
Viðhald	13
Bilanagreining	14
Villukóðar	15
Efni og förgun þeirra	16
RoHS samræmisyfirlýsing	16
Yfirlýsing um ábyrgð	17
Samræmisyfirlýsing	18
Skýringar	19

VÖRULÝSING



Jasic TIG inverter úrval suðuvéla hefur verið hannað sem samþættar og færanlegar suðuafgjafaeiningar. Innlima fullkomnu LGT inverter tækni í rafeindatækni með auðveldri notkun og aðlögun vegna vinalegra notendaviðmóts.

Þetta er stafræn DC inverter suðuvél með fullkomnar aðgerðir, afkastamikil og háþróaða tækni. Um er að ræða fjölnota suðuvél með DC TIG suðu, DC pulsed TIG suðu, húðuðu rafskautsuðu og TIG punktusuðu. Það er hægt að nota mikið í fínsuðu aðgerðum á ýmsum gerðum málmefta nema áli og álblöndu.

Einstök rafbygging og loftrásarhönnun inni í vélinni getur flýtt fyrir dreifingu hita sem myndast af aflbúnaðinum og þannig aukið vinnuferil vélarinnar. Þessi hönnun býður upp á „loftþétt“ vörn fyrir viðkvæmar stjórn tæki sem veitir skilvirka rykþétt og vatnsheldan árangur og eykur þannig áreiðanleika vélarinnar til muna.

TIG 300P veitir framúrskarandi suðuafköst, ríka samþættingu virkni, mikil afköst, lítil stærð, létt þyngd og margir aðrir eiginleikar gera það að verkum að það getur uppfyllt suðukröfur allra tegunda suðuforrita.

LYKIL ATRIDÐI

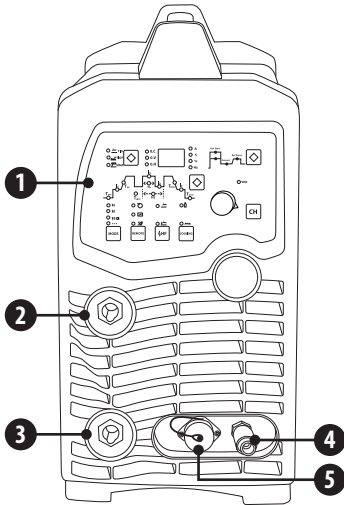
- TIG DC Pulse með stafrænni stýringu
- Forrita minnisgeymslu
- Örgjörvi stjórna margs konar aðgerðum
- HF og lyfta TIG
- Fjarstýringarviðmót
- VRD virka
- Stafrænn skjár
- Snjöll stjórn á víftu og kælir
- Framúrskarandi suðueiginleikar
- Verndarkerfi til að auka endingu búnaðar
- Hættu vel fyrir suðu í umhverfi
- með aukinni hættu á raflosti
- Vatnskældur valkostur
- MMA fjarstýringarmöguleiki
- AVR rafall vingjarnlegur

TÆKNILEGAR UPPLÝSINGAR

Inntaksspenna	AC 400V +/-15% - 50/60 Hz	
leff (A)	9.9	
Inntaksstyrkur (kVA)	11	
Núverandi svið (A)	TIG	MMA
	5 - 300	20 - 210
Vinnuferli @ 40°C	300A @ 20%	210A @ 50%
Óálagsspenna (V)	60 (11.8V - VRD)	
Skilvirkni (%)	86	
Idle State Power	<50	
Verndar-/einangrunarflokkur	IP23S/F	
Mál (LxBxH mm)	566 x 224 x 405	
Þyngd (Kg)	19.4	

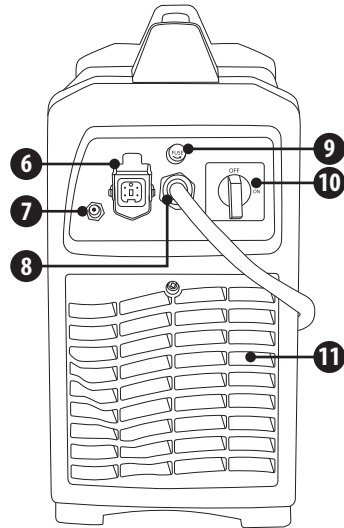
Vinsamlegast athugið: Vegna breytinga á framleiddum vörum eru allar kröfur um frammistöðueinkunnir, getu, mælingar, mál og þyngd sem tilgreind eru aðeins áætluð. Afköst og einkunnir sem hægt er að ná í notkun getur verið háð rétttri uppsetningu, notkun og notkun ásamt reglulegu viðhaldi og þjónustu.

STÝRINGAR



Framhlið

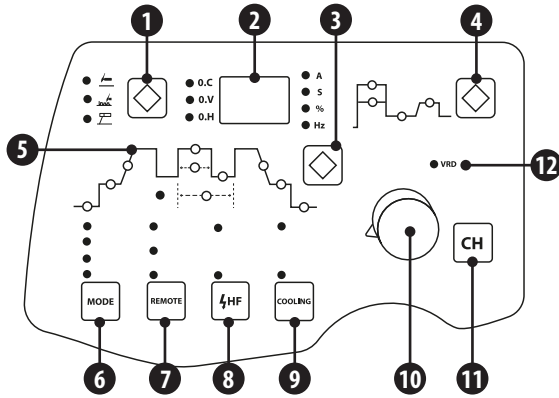
1. Stjórnborð
2. „+“ Úttakstengi: Til að tengja vinnuklemmuna í TIG-ham eða rafskautshaldarann í MMA-ham
3. „-“ Úttakstengi: Til að tengja TIG kyndil eða vinnuklemmu í MMA ham
4. 9 pinna fjartengingengi
5. Bensínstöð



Baksýn

6. Innstunga vatnskælir: Valfrjálsa kælirinnstungan mun tengjast þessari innstungu
7. Tenging fyrir gasinntak
8. Inntaksrafmagnssnúra
9. Control Fuse: Þetta öryggi er fyrir vatnskælirafköst og er metið 5amp
10. Afrofi
11. Kælivifta

STJÓRNBOÐ



1. Suðustillingarvalsvæði: Suðustillingarvalsvæði inniheldur suðuhamsvísa og valtakka. Suðustillingar eru DC TIG, Pulse TIG, DC MMA. Ýttu á suðustillingartakkann til að velja nauðsynlega suðustillingu. Sú suðustilling sem valin er verður sýnd með því að samsvarandi ljósdíóða logar og suðustraurur flæðir
2. Stafrænn mælir: Sýnir forstilltan og raunverulegan straum fyrir og meðan á suðu stendur. Einnig notað til að sýna stillingar á færribreytum ásamt villukóðum
3. Hnappur fyrir val á færribreytu: Ýttu á til að velja nauðsynlega suðufærribreytu sem á að stilla
4. MMA færribreytuvalsvæði: Með því að ýta á rofann hefurðu aðgang að því að stilla heitstart, straum og ljósbogakraft í MMA ham
5. Valsvæði færribreytu: Ef ýtt er á valrofann (5) verður ljósdíóða færribreytunnar sem á að stilla á valsvæðinu auðkennd
6. Valsvæði fyrir TIG kyndilrofi
7. Fjarstýringarval: Með því að ýta á þennan takka er hægt að stilla straumstýringu frá spjaldinu eða fjarstýrðu tæki eins og fótpedali eða TIG kyndil fjarstýringu
8. Valsvæði TIG upphafsstillingar (snerti- eða snertilaus kveikja): Þegar þú ýtir á þennan rofa velurðu annað hvort HF-bogakveikju eða lyftuboga TIG-stillingu og samsvarandi vísir kviknar
9. Kælivalrofi (vatn eða loft): Með því að nota þennan rofa mun kveikja/slökkva á innbyggðum TIG vatnskassa og samsvarandi vísir kviknar
10. Stillingarstýriskifa: Með því að snúa þessari skífu verður valinni breytu stillt á stafræna skjánum
11. CH er innkalla/geymslurásarval fyrir suðufærribreytur
12. VRD (spennulækkunartæki) vísir

UPPSETNING

Að pakka niður

Athugaðu umbúðirnar fyrir merki um skemmdir.

Fjarlægðu vélna varlega og geymdu umbúðirnar þar til uppsetningu er lokið.

Staðsetning

Vélin ætti að vera staðsett í viðeigandi stöðu og umhverfi. Gæta skal þess að forðast raka, ryk, gufu, olíu eða ætandi lofttegundir.

Settu á öruggan, jafnan flöt og tryggðu að það sé nægilegt bil í kringum vélna til að leyfa náttúrulegt loftflæði.

Inntakstengingar

Áður en vélin er tengd skaltu ganga úr skugga um að rétt framboð sé til staðar. Upplýsingar um kröfur vélarinnar er að finna á gagnaplötu vélarinnar eða í tæknigögnum sem sýnd eru í handbókinni.

Búnaðurinn ætti að vera tengdur af viðeigandi hæfum aðila. Gakktu úr skugga um að búnaðurinn sé alltaf með rétta jarðtengingu.

Aldrei skal tengja vélna við rafmagn með spjöld fjarlægð.

Úttakstengingar

Pólun rafskauts

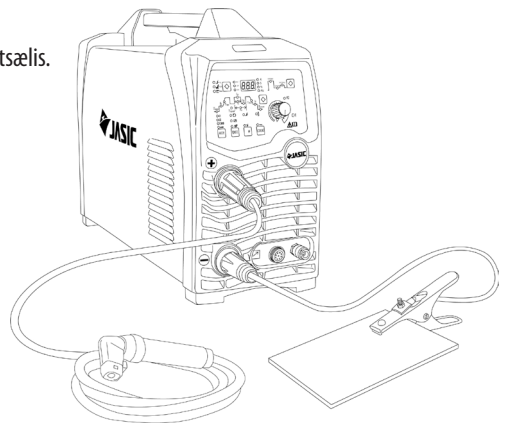
Almennt þegar notaðar eru handvirkar ljósbogasúðurafskaut er rafskautshaldarinn tengdur við jákvæðu skautið og verkið aftur í neikvæða skautið. Skoðaðu alltaf gagnablað rafskautsframleiðandans ef þú hefur einhverjar efasemdir.

Þegar vélin er notuð til TIG-suðu ætti TIG-kyndillinn að vera tengdur við neikvæða skautið og verkið aftur í jákvæða tengið.

MMA suðu

Stingdu kapalstungunni með rafskautshaldaranum í „+“ innstunguna á framhlið suðuvélarinnar og hertu hana réttssælis.

Stingdu kapalstungunni á vinnuafturnúrunni í „-“ innstunguna á framhlið suðuvélarinnar og hertu hana réttssælis.



Vertu viss um að vera í augnhlífum, hlífðarfatnaði og öllum nauðsynlegum persónuhlífum.

Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda fólk sem er á svæðinu.

UPPSETNING

Gastengingar

Tengdu gasslönguna við þrýstijafnarann/flæðimælirinn sem staðsettur er á hlífðargashylkinu og tengdu hinn endann við vélina.

Vinsamlega athugið: Athugaðu þessar rafmagnstengingar daglega til að tryggja að þær hafi ekki losnað, annars geta myndast ljósþoga þegar þær eru notaðar undir álagi.

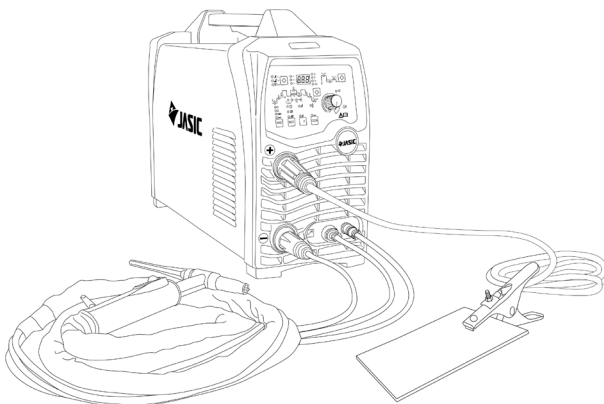
TIG suðu

Settu snúruna með vinnuklemmuni í „+“ innstunguna á framhlið suðuvélarinnar og herðu hana rétttsælis.

Settu kapalstunguna á TIG kyndlinum í „-“ innstunguna á framhlið vélarinnar og herðu rétttsælis. Tengdu gashraðtengið í úttakið á framhlið vélarinnar.

Tengdu innstunguna á kyndilrofa í innstunguna á framhliðinni. Dæmi sýnt hér að neðan:

Tengdu gasslönguna við þrýstijafnarann/flæðimælirinn sem staðsettur er á hlífðargashylkinu og tengdu hinn endann við vélina.



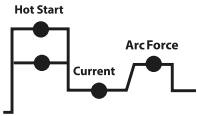
STJÓRNBORÐ

Valrofi fyrir suðustillingu




Suðustillingarvalsvæðið inniheldur suðuhamsvísana ásamt stillingarrofa fyrir TIG DC, TIG Pulse og MMA suðustillingar. Ýttu á suðustillingartakkann til að velja nauðsynlega suðustillingu. Ljósdióðan sem er valin logar þegar hún er valin og suðustrumur flæðir.

MMA færíbreytur valsvæði



Þetta svæði inniheldur MMA færíbreytur val.

1. Gakktu úr skugga um að þú sért í MMA ham (eins og lýst er hér að ofan).
2. Með því að ýta á  takkann muntu fara í gegnum heitstart, straum og ljósbogakraft.

Þessar aðgerðir eru ekki tiltækar í TIG og TIGP stillingum.

Sýningar- og færíbreytusvæðið

Þetta svæði inniheldur skjámæli, einingarfæríbreytur og viðvörunarvísir.

1. Glugginn í miðjunni er skjár til að sýna allar notendabreytur
2. 0.C vinstra megin er yfirstraumsvörn LED
3. 0.V vinstra megin er yfirspennuverndar LED
4. 0.H vinstra megin er yfirhitavörn LED
5. A LED til hægri er núverandi
6. S LED hægra megin er tími í sekúndum
7. % LED hægra megin er prósentu
8. Hz LED hægra megin er tíðni í sömu röð
9. Villukóðar munu einnig birtast á þessum skjá

0.C
 0.V
 0.H



A
 S
 %
 Hz

Valrofi

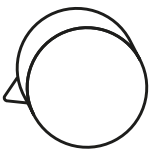


Þessi hnappur er notaður til að fletta um stjórnborðið.

VRD vísir

VRD VRD LED kviknar þegar vélin er í MMA ham og VRD aðgerðin er virkjuð.

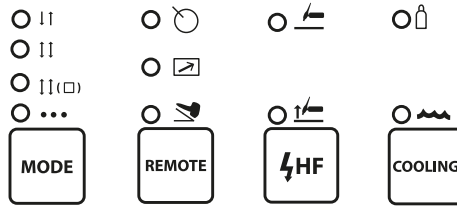
Snúningshnappur fyrir færíbreytur



Snúningshnappur fyrir færíbreytur er til að stilla allar suðufæríbreytur sem eru tiltækar fyrir notandann.

STJÓRNBOÐ

TIG Options Selection Zone



Þetta TIG valkostasvæði inniheldur 4 hluta:

Val á TIG kyndil kveikjustillingu, TIG kyndil trigger fjarstýringarvalkosti, HF ljósboga kveikjurofa fyrir annað hvort HF kveikju eða lyftu TIG ljósboga ræsingu og vatnskælingarstillingarrofa sem er lýst í aðeins meiri smáatriðum eins og hér að neðan:

1. Kveikjaaðgerðastillingar: 2T, 4T, endurtaka og bletta. Ýttu á „ham“ takkann til að velja nauðsynlega suðukveikjustillingu og eftir því sem þú hefur valið kveikjuvalkosti fyrir TIG kyndil mun samsvarandi LED-vísir kvikna.
2. Fjarstýringarstilling: Með því að ýta á „fjarstýring“ takkann geturðu stillt straumstýringu frá stjórnborði, fjarstýringu TIG kyndils fjarstýringarmælis eða fótpedali. Það fer eftir valnum fjarstýringarvalkosti sem samsvarandi LED vísir kviknar
3. TIG Arc kveikja gerð.

(a) Ýttu á „HF“ takkann og þegar HF (efri) vísirinn er ON, hefur þú kveikt á HF-bogakveikju.

(b) Ýttu aftur á „HF“ takkann og þegar lyftibogavísirinn (neðsti) er Kveiktur hefurðu farið í lyftubogakveikjuna. Þegar þú ert í þessari stillingu setur þú kyndlinum til að komast í snertingu við vinnuhlutinn, dragðu í kveikjuna og lyftu síðan kyndlinum hægt upp til að ná ljósboganum.

4. Vatnskælingarrofi (TIG-stilling aðeins fyrir JT-300P loft/vatnskælda pakkann). Með því að ýta á „kælingu“ takkann velurðu eftirfarandi kælistillingar:



(a) Þegar þessi vísir logar sýnir það að vélin er í loftkælingu. Kælirinn fer ekki í gang og ef vatnskældur kyndill er notaður mun þetta líklega bila.



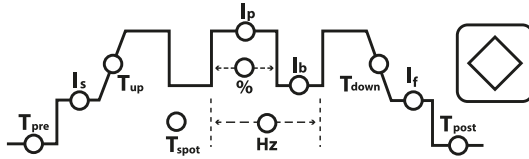
(b) Þegar þessi vísir logar sýnir það að vélin er í vatnskælingu. Þegar suðubogi er komið á mun kælirinn byrja og stöðvast sjálfkrafa eftir að suðu er lokið. Þegar kælirinn er í gangi og engin suðu fer fram slekkur hann sjálfkrafa á sér eftir 15 mínútur.

Þegar vatnskældur TIG kyndill er notaður mun vatnskælikerfið fylgjast með vatnsflæðinu og ef af einhverjum ástæðum er kælitankurinn tómur eða flæðið stöðvast eða það er flæðistakmörkun mun E-71 viðvörðun birtast á stafræna skjá stjórnborðsins og suðuframléiðsla vélanna hættir. Notandinn ætti þá að athuga kælikerfið.

STJÓRNBORÐ

TIG færíbreytur valsvæði

Ýttu á **◆** til að fara réttisælis og veldu nauðsynlega TIG færíbreytu.



T_{pre} - Pre flow time I_s -
Upphafsstraumur
 T_{up} - Uppbrekku
 I_p - Hámarksstraumur

I_b - Grunnstraumur
 T_{down} - Downslope tími
Ef - Lokastraumur
 T_{post} - Eftirflæðistími

Hz - Púlstíðni
% - Púlsvinnulota
 T_{spot} - Blettsuðutími

Vinsamlegast athugið: I_b , Hz og % eru aðeins fánlegar þegar TIG púls (TIGP) suðuhumur er valinn. T_{spot} er aðeins í boði þegar kveikjuhamur (◆) er valinn.

Rásarlykill



TIG 300P er búinn 8 geymslurásam fyrir suðufæríbreytur fyrir DC TIG, Pulse TIG og DC MMA.

Þegar kveikt er á TIG 300P mun hann virka í ákveðinni vísastöðu sem verður sú rás sem áður var notuð áður en slökkt var á henni.

Til að athuga rásarnúmerið, ýttu á rásartakkann á meðan vélin er í biðham og skjáglugginn sýnir núverandi rásarnúmer, til dæmis þegar núverandi vinnustöð er númer 6, þá mun stafræni skjárin sýna CH-6.

Til að breyta rásarnúmerinu, ýttu einfaldlega á rásartakkann þegar vélin er í biðham og skjáglugginn sýnir núverandi rásarnúmer, notaðu snúningsstillingarhnappinn til að breyta vinnurásarnúmerinu úr CH-1 í CH-8.

Til að hætta við rásarstjórnun ýtirðu bara á CH takkann aftur.

Rásar (suðu) færíbreytur eru geymdar með því að velja fyrst áskilið rásarnúmer sem þú vilt vista líka, stilla síðan nauðsynlegar suðufæríbreytur notenda, rekstraraðilinn þarf síðan að hefja suðuferlið til að vista núverandi suðufæríbreytur sjálfkrafa.

Vinsamlegast athugið: Ef stjórnandinn slær ekki boga eftir að hafa stillt suðufæríbreytur á völdum rásnumeri, mun kerfið ekki vista núverandi færíbreytur sem þú ert að ef slökkt er á vélinni og síðan kveikt á henni mun hún sjálfkrafa fara aftur í fyrra rásarnúmer og suðufæríbreytur.

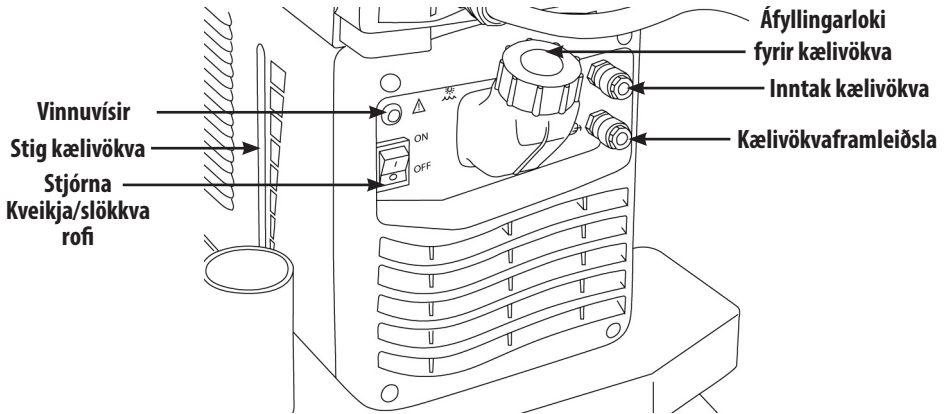
Til að hlaða inn vistuðum rásarbreytum, ýttu á rásartakkann þegar vélin er í biðham, stafræni skjárin sýnir núverandi vinnustöð. Til að fá aðgang að nauðsynlegum verslunum rás skaltu snúa stjórnskífundi til að breyta rásnumeri úr CH-1 í CH-8.

Ýttu aftur á CH takkann eftir að hafa valið áskilið rásnúmer og kerfið mun nú sýna allar breytur undir þessari rás fyrir notkun símafyrirtækisins.

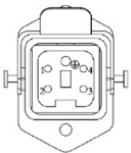
VATNSKÆLIR

TIG 300P getur komið heill sem vatnskældur pakki (JT-300P-WC) sem er með TIG kyndil vatnskassa sem festur er á kerru með Jasic inverter aflgjafanum sem er festur fyrir ofan.

Framhlið vatnskassans inniheldur vinnuvísir, ON/OFF rofa og hraðtengi fyrir vatnsúttak (blátt) og vatnsinntak (rautt) sem gerir kleift að tengja við TIG kyndilinn.



1. Vinnuvísirinn er sjónræn leið til að láta notanda vita hvort kveikt sé á vatnskassanum eða ekki.
 - Ef vinnuvísirinn er ON, þá er vatnskassarinn að dæla kælivökva í kringum TIG kyndilinn
 - Ef slökkt er á vinnuvísinum þýðir það að vatnskællirinn virkar ekki.
2. Rekstrarstöðu vatnskællirans er stjórnað af Jasic aflgjafanum. Þegar aflgjafinn vélarinnar er undir TIG-vatnskælingu, sem er að segja, vísirinn er ON, eru valkostirnir:
 - Þegar það er straumframleiðsla frá aflgjafanum logar vinnuvísirinn fyrir vatnskællirinn.
 - Þegar það er engin straumframleiðsla hættir vatnskællirinn að virka eftir 15 mínútur og vinnuvísirinn verður slökkt.
3. Öryggið fyrir kællirinn er staðsett á bakhlið aflgjafans og er öryggi sem er 5A.
4. Úttak (framboð): Þessi innstunga fyrir hraðtengi er með bláum grunni og er notuð til að tengja við vatnsslönguna á TIG-kyndil-hraðtengtíttapnum (bláa hraðtengi TIG-kyndilsins eða hún gæti verið merkt vatnsveitu-slanga).
5. Inntak (aftur): Þessi hraðtengistengi er með rauðum grunni og er notaður til að tengja aftur vatnskællisöngu TIG kyndilsins. Þetta gæti verið framlenging á rafmagnsslöngunni á kyndilinum þar sem það flytur „heitt“ vatnið sem skilar sér frá kyndilinum í gegnum millistykki sem er tengt við „-“ dinse-innstunguna.
6. Kæliúttaksinnstunga er staðsett á bakhlið aflgjafans og innstungapinnarnir eru sem hér segir:
 - Pinna 1 og pinna 2 eru 230V AC úttakskútur vatnstankansins.
 - Pinna 3 og pinna 4 eru inntakstengi fyrir villumerki vatnskællirans.



VIÐHALD



Eftirfarandi aðgerð krefst nægrar fagþekkingar á rafmagnspáttum og alhliða öryggisþekkingu. Gakktu úr skugga um að inntakssnúra vélarinnar sé aftengd frá rafmagninu og bíðið í 5 mínútur áður en vélarhlífarnar eru fjarlægðar.

Til að tryggja að vélin virki á skilvirkan og öruggan hátt verður að viðhalda henni reglulega. Rekstraraðilar ættu að skilja viðhaldsaðferðir og aðferðir við notkun vélarinnar. Þessi handbók ætti að gera viðskiptavinum kleift að framkvæma einfalda skoðun og vernd sjálfur. Reyndu að draga úr bilanatíðni og viðgerðartíma vélarinnar til að lengja endingartímann.

Tímabil	Viðhaldshlutur
Dagleg skoðun	Athugaðu ástand vélarinnar, rafmagnssnúru, suðukaplar og tengingar. Athugaðu hvort viðvörðunarvísar og notkun vélarinnar séu til staðar.
Mánaðarleg skoðun	Aftengdu rafmagnið og bíddu í að minnsta kosti 5 mínútur áður en hlífni er fjarlægð. Athugaðu innri tengingar og hertu ef þörf krefur. Hreinsaðu vélina að innan með mjúkum bursta og ryksugu. Gætið þess að fjarlægja ekki snúru eða valda skemmdum á íhlutum. Gakktu úr skugga um að loftræstigrill séu skýr. Skiptu varlega um hlífarnar og prófaðu eininguna. Þessi vinna ætti að vera unnin af hæfum aðila með viðeigandi hæfi.
Árspróf	Framkvæma árlega þjónustu sem felur í sér öryggisathugun í samræmi við staðla framleiðanda (EN 60974-1). Þessi vinna ætti að vera unnin af hæfum aðila með viðeigandi hæfi.

ÞJÓNUSTUÁÆTLUNARSKRÁ

Dagsetning	Tegund þjónustuverks sem unnið er	Þjónuð af	Gjalddagi fyrir næstu skoðun

BILANAGREINING

Áður en vélar eru sendar frá verksmiðjunni hafa þær þegar verið skoðaðar ítarlega. Ekki ætti að fíka í vélinni eða breyta henni. Viðhald verður að fara fram vandlega. Ef einhver vir losnar eða misfarist getur það verið hættulegt notandanum!

Aðeins fagmenntað viðhaldsfólk ætti að gera við vélna!

Gakktu úr skugga um að rafmagnið sé aftengt áður en unnið er að vélinni. Bíddu alltaf í 5 mínútur eftir að slökkt er á rafmagninu áður en spjöldin eru fjarlægð.

Lýsing á bilun	Möguleg orsök
Slökkt er á rafmagnsljósinu og viftan virkar ekki	Ekki hefur verið kveikt á aðalveituspennu eða inntaksöryggi hefur sprungið
	Slökkt er á inntaksrofi fyrir suðuafgjafa
	Lausar tengingar að innan
Kveikt er á villuljósinu og viftan í gangi	Vélin er undir ofhitnunarvörn og batnar sjálfkrafa eftir að suðuvélin hefur kólnað
	Athugaðu komandi rafmagn til að tryggja að það sé innan við 400V +/- 15%
Engin há tíðni er framleidd	Ferlisvalsrofi er stilltur á handvirkan málmboga (MMA)
	Kveikjunsúra er aftengd eða rofi/snúra er biluð
	Hátíðni neistabil of breitt eða skammhlaup
Suðustrumur minnkar við suðu	Léleg tenging vinnuleiðara við verkstykkið
TIG rafskaut bráðnar þegar bogi er sleginn	TIG kyndill er tengdur við (+) VE tengi
Ekkert gasflæði þegar kveikjurofi TIG kyndilsins er ýtt niður	Tómur gaskútur
	Slökkt er á gasjafnara
	Gasslangan er stífluð eða skorin
	Kveikjunsúra er aftengd eða rofi/snúra er biluð
Erfitt að kveikja í ljósboganum	Kveikjustrumurinn er of lítill eða kveikjutíminn er of stuttur
Rafskautshaldarinn verður mjög heitur	Málstrumur rafskautshaldarans er minni en raunverulegur vinnustrumur hans, skiptu honum út fyrir hærri nafnstrumgetu
Of mikil skvetta í MMA suðu	Úttakspólunartengingin er röng, skiptu um pólun
Önnur bilun	Hafðu samband við birgjann þinn

VILLUKÓÐAR

Viðhald verður að fara fram vandlega. Ef einhver vör losnar eða misfarist getur það hugsanlega verið hættulegt notandanum!

Aðeins fagmenntað viðhaldsfólk ætti að viðhalda eða gera við vélinna!

Gakktu úr skugga um að rafmagnið sé aftengt áður en unnið er að vélinni. Bíddu alltaf í 5 mínútur eftir að slökkt er á rafmagni áður en spjöldin eru fjarlægð.

Villu- melding	Flokkur	Einkenni	Ástæður	Notendaráðstafanir
E10	Yfirstraumur	Slekkur varanlega á aðalrásinni	Straumskynjunarrás er skemmd eða ofstraumsvörn aðalafhluta er virkjuð	Vinsamlegast slökktu á vélinni og endurræstu hana. Ef ekki er hægt að leysa bilunina skaltu hafa samband við þjónustudeild til að fá aðstoð
E34	Undirspenna	Slekkur varanlega á aðalrásinni	Hjálparaflgjafi er óeðlilegt	Vinsamlegast slökktu á vélinni og athugaðu hvort aukaafgjafinn sé rétt tengdur. Ef ekki er hægt að leysa vandamálið skaltu hafa samband við þjónustudeild til að fá aðstoð
E60	Ofhitnuð	Slekkur tímabundið á aðalrásinni	Aðalrásin hefur virkað of lengi að því marki sem er umfram vinnulotu hennar	Ekki slökktu á vélinni. Bíddu þar til aðalrásin kólnar og haltu síðan áfram suðu
E30	Yfirspenna/ undirspenna/ fasa tap	Slekkur varanlega á aðalrásinni	Fasa tap getur stafað af áfanga tapi á inntaksafgjafa. Spenna inntaksafgjafa er ekki innan tilgreinds spennusviðs. Inntaksaflið er ekki nægjanlegt	Vinsamlegast athugaðu hvort venjuleg inntaksafgjafi
E71	Skortur á vatnsveitu	Slekkur tímabundið á aðalrásinni	Það er ófullnægjandi kælivökvi í tankinum. Kælivökvaleiðin er lokuð.	Athugaðu hvort kælivökvastigið í tankinum sé innan tilskilins marka. Athugaðu kælivökvaleiðina fyrir stíflur, beyglur osfrv.
E13	Núverandi endurgjöf er óeðlileg	Slekkur varanlega á aðalrásinni	Núverandi endurgjöfarlína er með lélega tengingu. Vinnslurásin fyrir straumendurgjöf er óeðlileg eða hallstraumskynjarinn virkar ekki eðlilega	Vinsamlegast slökktu á vélinni og athugaðu tengingu núverandi endurgjöfarlínuna. Hafðu samband við þjónustudeild til að fá aðstoð
E33	Viðbrögð við spennu eru óeðlileg	Slekkur varanlega á aðalrásinni	Spennuviðmiðunarlinan er með lélega tengingu. Vinnslurásin fyrir endurgjöf spennu er óeðlileg	Vinsamlegast slökktu á vélinni og athugaðu tengingu spennuviðmiðunarlinunnar. Hafðu samband við þjónustudeild til að fá aðstoð

EFNI OG FÖRGUN ÞEIRRA

Búnaðurinn er framleiddur úr efnum sem innihalda engin eitruð eða eitruð efni sem eru hættuleg rekstraraðilanum.

Þegar búnaðurinn er farinn ætti að taka hann í sundur og aðskilja íhluti í samræmi við tegund efna.

Ekki farga búnaðinum með venjulegum úrgangi. Evróputilskipun 2002/96/EB um raf- og rafeindabúnaðarúrgang segir að rafbúnaði sem lokið er endingartíma skuli safnað sérstaklega og skilað á umhverfissamhæfða endurvinnslustöð.

Jasic er með viðeigandi endurvinnslukerfi sem er í samræmi og skráð í Bretlandi hjá umhverfisstofnuninni.

Skráningarviðmiðun okkar er WEEMM3813AA.

Til þess að uppfylla reglur um raf- og rafeindabúnaðarúrgang utan Bretlands ættir þú að hafa samband við birgjann þinn.

ROHS SAMRÆMISYFIRLÝSING

Við staðfestum hér með að ofangreind vara inniheldur ekki nein af þeim takmörkuðu efnum sem skráð eru í tilskipun ESB 2011/65/ESB í styrk yfir þeim mörkum sem þar eru tilgreind.

Fyrirvari: Vinsamlegast athugaðu að þessi staðfesting er gefin eftir bestu vitund okkar og trú. Ekkert hér táknað og/eða má túlka sem ábyrgð í skilningi gildandi ábyrgðarlaga.

YFIRLÝSING UM ÁBYRGÐ

Allar nýjar Jasic suðuvélar, plasmaskera og fjölvinnslueiningar sem Jasic selur skulu vera ábyrg fyrir upprunalegum eiganda, óframseljanlegar, gegn bilun vegna gallaðra efna eða framleiðslu í 5 ár frá kaupdegi. Upprunalegur reikningur er skjöl fyrir staðlaða ábyrgðartímann. Ábyrgðartíminn er byggður á einu vaktmynstri.

Gallaðar einingar skal gera við eða skipta út af fyrirtækinu á verkstæði okkar. Félagið getur valið að endurgreiða kaupverðið (að frádregnum kostnaði og afskriftum vegna notkunar og slits). Fyrirtækið áskilur sér rétt til að breyta ábyrgðarskilyrðum hvenær sem er með gildi til framtíðar.

Forsenda fullrar ábyrgðar er að vörur séu notaðar í samræmi við meðfylgjandi notkunarleiðbeiningar. Fylgdu viðeigandi uppsetningu og hvers kyns lagalegum kröfum, ráðleggingum og leiðbeiningum og framkvæmdu viðhaldsleiðbeiningarnar sem sýndar eru í notendahandbókinni. Þetta ætti að vera framkvæmt af viðeigandi hæfum, hæfum einstaklingi.

Ef svo ólíklega vill til vandamála ætti að tilkynna þetta til tækniþjónustu Jasic til að fara yfir kröfuna.

Viðskiptavinurinn á ekki tilkall til að lána eða skipta um vörur á meðan viðgerðir eru gerðar.

Eftirfarandi fellur utan gildissviðs ábyrgðarinnar:

- Gallar vegna náttúrulegs slits
- Ekki er farið eftir notkunar- og viðhaldsleiðbeiningum
- Tenging við rangt eða bilað rafmagn
- Ofhleðsla við notkun
- Allar breytingar sem gerðar eru á vörunni án fyrirfram skriflegs samþykkis
- Hugbúnaðarvillur vegna rangrar notkunar
- Allar viðgerðir sem eru gerðar með óviðurkenndum varahlutum
- Allar skemmdir á flutningi eða geymslu
- Beint eða óbeint tjón sem og hvers kyns tekjutap falla ekki undir ábyrgðina
- Ytri skemmdir eins og eldur eða skemmdir af náttúrulegum orsökum t.d. flóð

ATHUGIÐ: Samkvæmt skilmálum ábyrgðarinnar eru logsuðubrennslur, rekstrarhlutir þeirra, drifrúllur fyrir víramataræiningu og stýrisrör, snúrur fyrir vinnuáftur og klemmur, rafskautahaldarar, tengi- og framlengingarsnúður, rafmagns- og stýrisnúður, innstungur, hjól, kælivökvi osfrv. eru með 3 mánaða ábyrgð.

Jasic skal í engu tilviki bera ábyrgð á neinum kostnaði þriðja aðila eða kostnaði/kostnaði eða óbeinum eða afleiddum kostnaði/kostnaði.

Jasic mun leggja fram reikning fyrir hvers kyns viðgerðarvinnu sem framkvæmd er utan gildissviðs ábyrgðarinnar. Tilboð fyrir viðgerðir sem ekki eru í ábyrgð verður hækkuð áður en viðgerð fer fram.

Ákvörðun um viðgerð eða endurnýjun á gölluðum hlut(um) er tekin af Jasic. Hlutirnir sem skipt er um eru áfram eign Jasic.

Ábyrgðin nær aðeins til vélarinnar, fylgihluta hennar og hluta sem eru í henni. Engin önnur ábyrgð er tjáð eða gefið í skyn. Engin ábyrgð er sett fram eða gefið í skyn varðandi hæfni vörunnar fyrir tiltekna notkun eða notkun.

EB SAMKVÆMIYFIRLÝSING

Framleiðandinn, eða löglegur fulltrúi hans Wilkinson Star Limited, lýsir því yfir að búnaðurinn sem lýst er hér að neðan sé hannaður og framleiddur í samræmi við eftirfarandi tilskipanir ESB:

- Lágspennutilskipun (LVD), nr.: 2014/35/ESB
- Tilskipun um rafsegulsamhæfi (EMC), nr.: 2014/30/ESB

Og skoðaður samkvæmt eftirfarandi

ESB - viðmið

- EN 60 974-1:2012

- EN 60 974-10:2014+A1

Allar breytingar eða breytingar á þessum vélum af óviðkomandi aðila gera þessa yfirlýsingu ógilda.

Wilkinson Star Model

ZXJT-300P

Jasic Model

TIG 300P (W232)

Authorised Representative

Wilkinson Star Limited
Shield Drive, Wardley Industrial Estate,
Worsley, Manchester M28 2WD
Tel 0161 793 8127

Signature

Dr John A Wilkinson OBE

Position Chairman

Manufacturer

Shenzhen Jasic Technology Co LTD
No3 Qinglan, 1st Road
Pingshan District
Shenzhen, China

Signature

Shenzhen Jasic Technology Co LTD

Position

Date



Company stamp

Date



Company stamp



Wilkinson Star Limited

Shield Drive
Wardley Industrial Estate
Worsley
Manchester
UK
M28 2WD

+44(0)161 793 8127



www.jasic.co.uk

Nóvember 2022 2. Tölublað