



INVERTERTEHNOLOOGIA VÕIMSUS



JT-300P
Kasutusjuhend



TEIE UUS TOODE

Täname, et valisite selle Jasicu toote.

See tootejuhend on koostatud tagamaks, et saate oma uuest tootest maksimumi. Veenduge, et olete esitatud teabega täielikult kursis, pöörates erilist tähelepanu ohutusvoldikus sisalduvatele ettevaatusabinõudele (skannige allpool QR-koodi). Teave aitab kaitsta ennast ja teisi võimalike ohtude eest, millega võite kokku puutuda.

Veenduge, et teete igapäevaseid ja perioodilisi hoolduskontrolle, et tagada aastatepikkune usaldusväärne ja tõrgeteta töö.

Ebatüüpilise probleemi ilmnemisel helistage oma Jasici edasimüüjale.

Salvestage allpool oma toote üksikasjad, kuna need on vajalikud garantii tagamiseks ja õige teabe saamiseks, kui vajate abi või varuosi.

Ostmise Kuupäev

Kust

Seerianumber

(Seerianumber asub tavaliselt masina peal või all)

Kohustustest loobumine: kuigi on tehtud kõik endast oleneva, et tagada selles juhendis sisalduva teabe täielik ja täpne täpsus, ei vastuta vigade või väljajätmiste eest. Pange tähele, et tooteid arendatakse pidevalt ja neid võidakse ette teatamata muuta. Külastage saiti jasic.co.uk, et näha kõige ajakohasemaid käsiraamatuid.

Pange tähele: Ohutusteabe brošüüri leiade võrgust, skannides allolevat QR-koodi



Müügiärsed dokumendid, sealhulgas keevitusprotsessi juhendid, leiade aadressilt www.jasic.co.uk

Seda juhendit ei tohi kopeerida ega reprodutseerida ilma ettevõtte Wilkinson Star Limited kirjaliku loata.

SISU

Teie uus toode	2
Sisu	3
Toote spetsifikatsioon	4
Juhtnupud	5
Kontrollpaneel	6
Paigaldamine	7
Kontrollpaneel	9
Hooldus	13
Veaotsing	14
Veakoodid	15
Materjalid ja nende kõrvaldamine	16
RoHS-i vastavusdeklaratsioon	16
Garantiivaldus	17
Vastavusdeklaratsioon	18
Märkmed	19

TOOTE SPETSIFIKATSIOON



Jasic TIG-inverterite keevitusmasinad on loodud integreeritud ja kaasaskantavate keevitusseadmetena. Sisaldab jõuelektronikasse kõige arenenumat IGBT-inverteritehnoloogiat, mida on lihtne kasutada ja reguleerida tänu sõbralikule kasutajaliidesele.

See on täielike funktsioonide, suure jõudlusega ja täiustatud tehnoloogiaga digitaalne alalisvoolu inverteriga keevitaja. See on multifunktsionaalne keevitaja, millel on alalisvoolu TIG-keevitus, alalisvoolu impulss-TIG-keevitus, kaetud elektroodiga käsitsi keevitamine ja TIG-punktkeevitus. Seda saab laialdaselt kasutada erinevat tüüpi metallmaterjalide, välja arvatud alumiiniumi ja alumiiniumsulami, peenkeevitusoperatsioonidel.

Masina sees olev ainulaadne elektriline struktuur ja õhukanali disain võivad kiirendada jõuseadmete tekitatud soojuste hajumist, suurendades seega masina

töötükkliit. See disain pakub tundlikele juhtseadistele "õhukindlat" kaitset, mis tagab tõhusa tolmu- ja veekindla jõudluse, parandades seega oluliselt masina töökindlust.

TIG 300P pakub suurepäraseid keevitustulemusi, rikkalikku funktsioonide integreerimist, kõrget efektiivsust, väikest suurus, kerge kaalu ja paljusid muid funktsioone, mis võimaldavad täita igat tüüpi keevitusrakenduste keevitusnõudeid.

PÕHIJONED

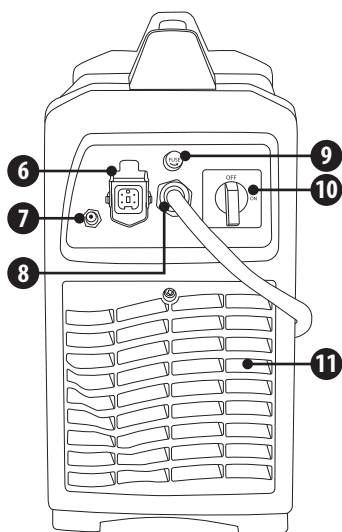
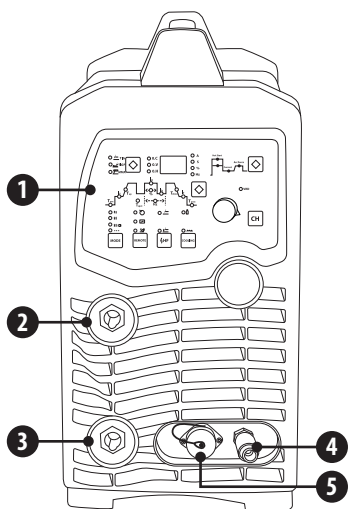
- TIG DC impulss digitaalse juhtimisega
- Programmi mälu salvestus
- Paljude funktsioonide juhtimine mikroprotsessoriga
- HF ja tõstke TIG
- Kaugjuhtimispuldi liides
- VRD funktsioon
- Digitaalne ekraan
- Intelligentne ventilaatori ja jahuti juhtimine
- Suurepäraseid keevitusomadused
- Kaitseüsteem seadmete eluea pikendamiseks
- [S] Sobib keevitamiseks keskkonnas
- suurenenud elektrilöögiõhuga
- Vesijahutusega variant
- MMA kaugjuhtimisvõimalus
- AVR generaatorisõbralik

TEHNILISED ANDMED

Sisendpinge	AC 400V +/-15% - 50/60 Hz	
leff (A)	9.9	
Sisendvõimsus (kVA)	11	
Praegune vahemik (A)	TIG	MMA
	5 - 300	20 - 210
Töötükkel @ 40°C	300A @ 20%	210A @ 50%
Koormusvaba pinge (V)	60 (11.8V - VRD)	
Tõhusus (%)	86	
Idle State Power	<50	
Kaitse/isolatsiooniklass	IP23S/F	
Mõõdud (P x L x K mm)	566 x 224 x 405	
Kaal (kg)	19.4	

Pange tähele Valmistatud toodete erinevuste tõttu on kõik esitatud toimevushinnangud, võimsused, mõõdud, mõõtmed ja kaalud ainult ligikaudsed. Saavutatav jõudlus ja hinnangud kasutamisel võivad sõltuda õigest paigaldusest, rakendustest ja kasutamisest ning korrapärasest hooldusest ja hooldusest.

JUHTNUPUD



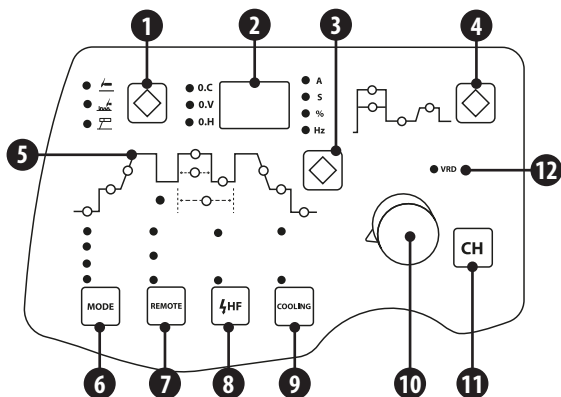
Eestvaade

1. Kontrollpaneel
2. "+"Väljundklemm: Tööklambri ühendamiseks TIG-režiimis või elektroodihoidiku ühendamiseks MMA-režiimis
3. "-"Väljundklemm: TIG-põleti või tööklambri ühendamiseks MMA-režiimis
4. 9 kontaktiga kaugühenduspesa
5. Gaasiterminal

Tagantvaade

6. Vesijahuti toitepesa: valikuline jahuti pistik ühendatakse selle pistikupesaga
7. Gaasi sisselaske ühendus
8. Sisend toitekaabel
9. Juhtkaitse: see kaitse on mõeldud vesijahuti väljundiks ja selle nimivõimsus on 5 amprit
10. Toitelüliti
11. Jahutusventilaator

KONTROLLPANEEL



1. Keevitusrežiimi valikutsoon: Keevitusrežiimi valikutsoon sisaldab keevitusrežiimi indikaatoreid ja valikuklahvi. Keevitusrežiimide hulka kuuluvad DC TIG, Pulse TIG, DC MMA. Vajaliku keevitusrežiimi valimiseks vajutage keevitusrežiimi valikuklahvi. Valitud keevitusrežiimist annab märku vastav LED-tuli ja keevitusvool voolab
2. Digitaalne arvesti: kuvab eelseadistatud ja tegeliku voolu enne keevitamist ja keevitamise ajal. Kasutatakse ka parameetrite reguleerimise sätete kuvamiseks koos võimalike veakoodidega
3. Parameetrite valiku nupp: vajutage, et valida soovitud keevitusparameeter, mida reguleerida
4. MMA parameetrite valiku tsoon: lülitit vajutades on teil juurdepääs kuumkäivituse, voolu ja kaarejõu reguleerimiseks MMA režiimis
5. Parameetrite valiku ala: valikulüliti (5) vajutamine tõstab valikualal esile reguleeritava parameetri LED-i.
6. TIG-põleti lüliti režiimi valiku ala
7. Kaugjuhtimispuldi valik: selle klahvi vajutamine seab voolu juhtimise paneelilt või kaugseadmelt, nagu jalgpedaal või TIG-põleti kaugpotentsiomeeter
8. TIG käivitusrežiimi valikuala (kontakt- või kontaktivaba süüde): kui vajutate seda lülitit, valite HF-kaare süüte või tõstekaare TIG-režiimi ja sobiv indikaator süttib.
9. Jahutusvaliku lüliti (vesi või õhk): selle lülitiga lülitatakse sisse/välja paigaldatud TIG-vesijahuti ja süttib sobiv indikaator
10. Reguleerimise juhtketas: selle ketta pööramine reguleerib valitud parameetrit, mis kuvatakse digitaalnäidikul
11. CH on keevitusparameetrite tagasikutsumise/salvestuskanali valija
12. VRD (pinge vähendamise seade) indikaator

PAIGALDAMINE

Lahtipakkimine

Kontrollige pakendil kahjustuste märke.

Eemaldage masin ettevaatlikult ja hoidke pakend alles, kuni paigaldamine on lõpetatud.

Asukoht

Masin peab asuma sobivas kohas ja sobivas keskkonnas. Tuleb olla ettevaatlik, et vältida niiskust, tolm, aur, õli või söövitavad gaasid.

Asetage kindlale tasasele pinnale ja veenduge, et masina ümber oleks piisavalt vaba ruumi loomulik õhuvool.

Sisendühendused

Enne masina ühendamist veenduge, et õige toiteallikas on saadaval. Üksikasjad masina nõuete kohta leiate masina andmesildilt või juhendis näidatud tehnilistest andmetest.

Seadme peab ühendama vastava kvalifikatsiooniga pädev isik. Veenduge alati, et seadmel on korralik maandus.

Ärge kunagi ühendage masinat vooluvõrku, kui paneelid on eemaldatud.

Väljundühendused

Elektroodi polaarsus

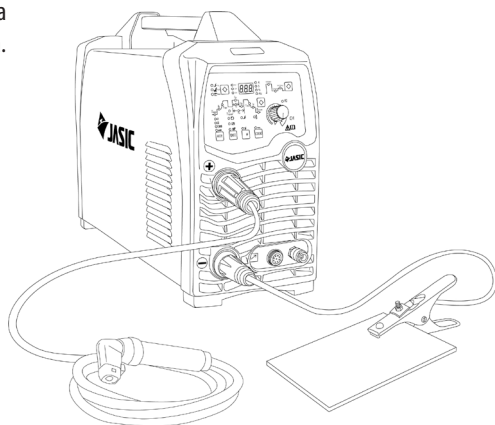
Üldiselt ühendatakse käsitsi kaarkeevituselektroodide kasutamisel elektroodihoidik positiivse klemmiga ja töö naaseb negatiivse klemmiga. Kui teil on kahtlusi, lugege alati elektroodi tootja andmelehte.

Masina kasutamisel TIG-keevitamiseks tuleb TIG-põleti ühendada miinusklemmiga ja töö tuleb tagasi plussklemmiga.

MMA keevitamine

Sisestage kaabli pistik koos elektroodihoidikuga keevitusmasina esipaneelil olevasse "+" pesasse ja pingutage seda päripäeva.

Sisestage töö tagastusjuhtme kaabli pistik keevitusmasina esipaneelil olevasse pesa "-" ja pingutage seda päripäeva.



Kandke kindlasti kaitseprille, kaitseriietust ja kõiki vajalikke isikukaitsevahendeid. Samuti rakendage vajalikke meetmeid piirkonnas viibivate inimeste kaitsmiseks.

PAIGALDAMINE

Gaasiühendused

Ühendage gaasivoolik kaitsegaasiballoonil asuva regulaatori/voolumõõturiga ja ühendage teine ots masinaga.

Märkus: Kontrollige neid toiteühendusi iga päev, et veenduda, et need ei oleks lahti läinud, vastasel juhul võib koormuse all kasutamisel tekkida kaar.

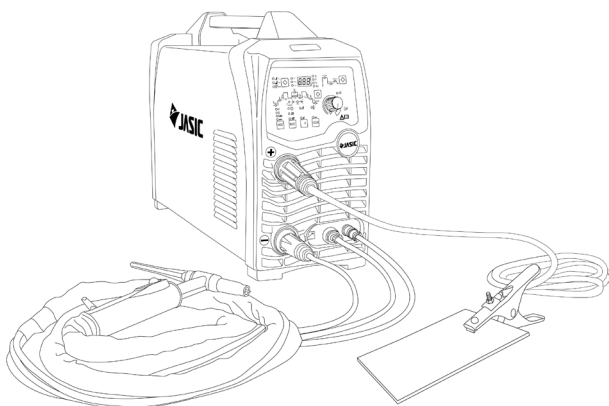
TIG-keevitus

Sisestage kaabli pistik koos tööklambriga keevitusmasina esipaneelil olevasse "+" pesasse ja pingutage päripäeva.

Sisestage TIG-põleti kaabli pistik masina esipaneelil olevasse "-" pesasse ja pingutage päripäeva. Ühendage gaasi kiirpistik masina esiküljel olevasse väljalaskeavasse.

Ühendage põleti lüliti pistik esipaneelil olevasse pistikupessa. Näide on näidatud allpool:

Ühendage gaasivoolik kaitsegaasiballoonil asuva regulaatori/voolumõõturiga ja ühendage teine ots masinaga.



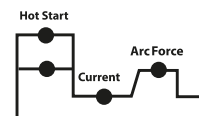
KONTROLLPANEEL

Keevitusrežiimi valiku lüliti




Keevitusrežiimi valikutsoon sisaldab keevitusrežiimi indikaatoreid koos režiimivaliku lülitiga TIG DC, TIG Pulse ja MMA keevitusrežiimide jaoks. Vajaliku keevitusrežiimi valimiseks vajutage keevitusrežiimi valikuklahvi. Valitava keevitusrežiimi valimisel süttib LED ja keevitusvool voolab.

MMA parameetrite valiku tsoon



See ala sisaldab MMA parameetrite valikut.

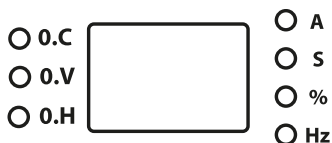
1. Veenduge, et olete MMA-režiimis (nagu ülalpool kirjeldatud).
2. Vajutades klahvi , liigute läbi kuumkäivituse, voolu ja kaarejõu funktsioonide.

Need funktsioonid pole TIG- ja TIGP-režiimide ajal saadaval.

Ekraani ja parameetrite ala

This area contains the display meter, unit parameters indicators and the warning indicator.

3. Keskel olev aken on ekraan, mis näitab kõiki kasutaja parameetreid
4. O.C vasakul on ülevoolukaitse LED
5. Vasakul O.V on ülepingekaitse LED
6. O.H vasakul on ülekuumenemise kaitse LED
7. Parempoolne LED A on voolu all
8. Paremal S-LED näitab aega sekundites
9. Paremal olev % LED on protsent
10. Paremal olev Hz LED on vastavalt sagedus
11. Sellel ekraanil kuvatakse ka veakoodid



Valiku lüliti

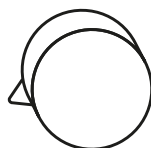


Seda nuppu kasutatakse juhtpaneelil liikumiseks.

VRD indikaator

 VRD LED-tuli põleb, kui masin on MMA-režiimis ja VRD-funktsioon on lubatud.

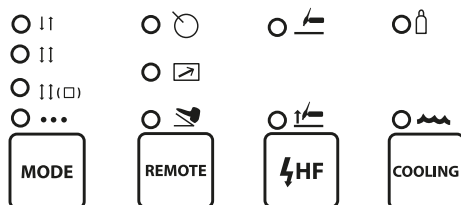
Parameetrite reguleerimise pöördnupp



Parameetrite reguleerimise pöördnupp on mõeldud kõigi kasutajale saadaolevate keevitusparameetrite reguleerimiseks.

KONTROLLPANEEL

TIG-i valikute valikutsoon



See TIG-i valikute tsoon koosneb neljast osast:

TIG-põleti päästiku režiimi valik, TIG-põleti päästiku kaugjuhtimisvalikud, HF-kaare süütelüliti kas HF-süüte või tõstetud TIG-kaare käivitamiseks ja vesijahutusrežiimi lüliti, mida kirjeldatakse veidi üksikasjalikumalt allpool:

1. Päästikufunktsiooni režiimid: 2T, 4T, kordus ja punkt. Vajutage režiimi nupp, et valida vajalik keevituskäivitusrežiim ja sõltuvalt valitud TIG-põleti päästiku valikust süttib vastav LED-indikaator.
2. Kaugjuhtimispuldi režiim: Kaugjuhtimispuldi klahvi vajutamine võimaldab seadistada voolu juhtimist juhtpaneelilt, kaugseadme TIG-põleti kaugpotentsiomeetrilt või jalgedaalilt. Olenevalt valitud kaugjuhtimispuldi valikust süttib vastav LED-indikaator
3. TIG kaarsüüte tüüp.

(a) Vajutage klahvi 'HF' ja kui HF (ülemine) indikaator põleb, on HF kaarsüüte sisse lülitatud.

(b) Vajutage uuesti klahvi "HF" ja kui tõstekaare (alumine) indikaator on sees, olete sisenenud tõstekaare süüde. Selles režiimis asetate põleti töödeldava detailiga kokku, tõmmake põleti päästiku ja tõstke põletit aeglaselt, et saavutada kaare süttimine.

4. Vesijahutuse lüliti (TIG-režiim ainult JT-300P õhk/vesijahutusega paketi jaoks). Vajutades klahvi "Jahutus", saate valida järgmised jahutusrežiimid:

(a) Kui see indikaator põleb, näitab see, et masin on õhkJahutusrežiimis. Jahuti ei käivitu ja kui kasutatakse vesijahutusega põletit, siis see tõenäoliselt ebaõnnestub.

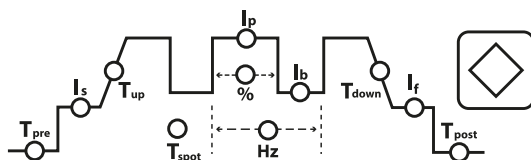
(b) Kui see indikaator põleb, näitab see, et masin on vesijahutusrežiimis. Kui keevituskaar on loodud, käivitub jahutusseade pärast keevitamise lõpetamist automaatselt. Kui jahuti töötab ja keevitamist ei toimu, lülitub see 15 minuti pärast automaatselt välja.

Vesijahutusega TIG-põleti kasutamisel jälgib vesijahutussüsteem veevoolu ja kui jahutuspaak on mingil põhjusel tühi või vool peatub või on voolupiirang, kuvatakse juhtpaneeli digitaalkraanil E-71 hoiatus ja masinate keevitusväljund peatub. Seejärel peaks kasutaja jahutussüsteemi kontrollima.

KONTROLLPANEEL

TIG parameetrite valiku tsoon

Vajutage ♦ päripäeva ringlemiseks ja soovitud TIG parameetri valimiseks.



T_{pre} – eelvooluaeg on – algvool

T_{up} – tõus

I_p – tippvool

I_b – baasvool

T_{down} – langusaeg

Kui - Lõppvool

T_{post} – järelvoolu aeg

Hz – impulsi sagedus

% – impulsi töötasukeel

T_{spot} – punktkeevitusvool

Pange tähele: I_b, Hz ja % on saadaval ainult siis, kui on valitud TIG-impulsi- (TIGP) keevitusrežiim. T_{spot} on saadaval ainult siis, kui on valitud punkt- (***)-käävitusrežiim.

Kanali võti



TIG 300P on varustatud 8 keevitusparameetrite salvestuskanaliga DC TIG, Pulse TIG ja DC MMA jaoks.

Kui TIG 300P on sisse lülitatud, töötab see teatud salvestatud kanalis, mis on kanal, mida kasutati enne väljalülitamist.

Kanali numbri kontrollimiseks vajutage kanaliklahvi, kui masin on ooterežiimis ja ekraaniaknas kuvatakse praegune kanali number, näiteks kui praegune töökanal on number 6, siis digitaalsel ekraanil kuvatakse CH-6.

Kanali numbri muutmiseks vajutage lihtsalt kanaliklahvi, kui masin on ooterežiimis ja kuvaaken näitab praegust kanali numbrit. Kasutage pöördnuppu, et muuta töökanali number CH-1 asemel CH-8.

Kanalihaldusest väljumiseks vajutage uuesti CH klahvi.

Kanali (keevisõmbluse) parameetrite salvestamine toimub nii, et esmalt valite vajaliku kanali numbri, mida soovite ka salvestada, seejärel kohandage soovitud kasutaja keevitusparameetreid, seejärel peab operaator alustama keevitusprotsessi, et automaatselt salvestada kehtivad keevitusparameetrid.

Pange tähele: kui operaator ei löö kaar pärast keevitusparameetrite reguleerimist valitud kanalinumbril, ei salvesta süsteem kehtivaid parameetreid, mis tähendab, et kui masin välja ja seejärel uuesti sisse lülitatakse, naaseb see automaatselt tagasi eelmine kanali number ja keevitusparameetrid.

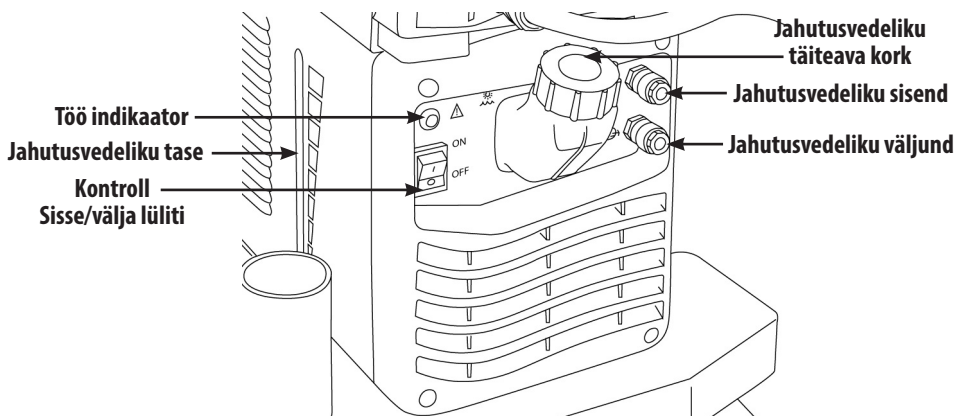
Salvestatud kanaliparameetrite laadimiseks vajutage kanaliklahvi, kui masin on ooterežiimis, digitaalekraanil kuvatakse praegune töökanal. Vajalike poekanalite juurde pääsemiseks pöörake juhtketast, et muuta kanalinumbrid CH-1-ilt CH-8-le.

Pärast vajaliku kanalinumbril valimist vajutage uuesti CH-klahvi ja süsteem kuvab nüüd kõik selle kanali all olevad parameetrid operaatori kasutamiseks.

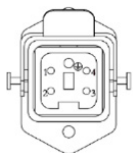
VEEJAHUTI

TIG 300P võib olla komplektne vesijahutusega pakettina (JT-300P-WC), mis on varustatud TIG-põleti veejahutiga, mis paigaldatakse kärkele, mille kohale on paigaldatud Jasic inverter toiteallikas.

Vesijahuti esipaneelil on töönäidik, SISSE/VÄLJAS lülitid ning veeväljundi (sinine) ja veesisendi (punane) kiirühendused, mis võimaldavad ühendada TIG-põletiga.



1. Töönäidik on visuaalne vahend, mis annab kasutajale teada, kas vesijahuti on SISSE lülitatud või mitte.
 - Kui töönäidik põleb, pumpab vesijahuti jahutusvedelikku ümber TIG-põleti
 - Kui töönäidik on VÄLJAS, tähendab see, et vesijahuti ei tööta.
2. Vesijahuti tööolekut juhivad Jasic toiteallikas. Kui masina toiteallikas on TIG vesijahutuse all, st indikaator põleb, on järgmised valikud:
 - Kui toiteallikast tuleb voolu, põleb vesijahuti tööindikaator.
 - Kui voolu ei ole, lakkab vesijahuti töötamast 15 minuti pärast ja töönäidik on välja lülitatud.
3. Jahuti juhtkaitse asub toiteallika tagapaneelil ja selle kaitsme nimivõimsus on 5A.
4. Väljund (toide): sellel kiirpistikupesal on sinine alus ja seda kasutatakse ühendamiseks TIG-põleti kiirühendus pistiku veevarustusvoolikuga (TIG-põleti sinine kiirpistik või see võib olla märgistatud veevarustusvoolikuga).
5. Sisend (tagasivool): sellel kiirpistikupesal on punane alus ja seda kasutatakse TIG-põleti tagasivooluvee jahutusvooliku ühendamiseks. See võib olla põleti toitekaabli vooliku pikendus, kuna see kannab põletist tagasi pöörduvat kuuma vett läbi loputusadapteri, mis on ühendatud 'L' loputuspesaga.



6. Jahuti väljundpesa asub toiteallika tagapaneelil ja pesa tihvtid on järgmised:
 - Pin 1 ja Pin 2 on veepaagi 230 V vahelduvvoolu väljundklemmid.
 - Pin 3 ja Pin 4 on vesijahuti veesignaali sisendklemmid.

HOOLDUS



Järgmine toiming nõuab piisavaid erialaseid teadmisi elektrispektide ja põhjalikud ohutusalsed teadmised. Veenduge, et masina sisendkaabel on lahti ühendatud vooluvõrgust ja oodake 5 minutit enne masina kaante eemaldamist.

Masina tõhusa ja ohutu töö tagamiseks tuleb seda regulaarselt hooldada. Operaatorid peaksid mõistma hooldusmeetodeid ja masina töövahendeid. See juhend peaks võimaldama klientidel ise lihtsat kontrolli ja kaitset läbi viia. Püüdke vähendada masina rikete esinemissagedust ja remondiaegu, et pikendada kasutusiga.

Periood	Hoolduselement
Igapäevane läbivaatus	Kontrollige masina, toitekaablite, keevituskaablite ja ühenduste seisukorda. Kontrollige hoiatusnäidikuid ja masina tööd.
Igakuine läbivaatus	Ühendage vooluvõrgust lahti ja oodake enne katte eemaldamist vähemalt 5 minutit. Kontrollige sisemisi ühendusi ja vajadusel pingutage. Puhastage masina sisemust pehme harja ja tolmuimejaga. Olge ettevaatlik, et te ei eemaldaks kaableid ega kahjustaks komponente. Veenduge, et ventilatsioonirestid oleksid vabad. Asetage kaaned ettevaatlikult tagasi ja katsetage seadet. Seda tööd peaks tegema sobiva kvalifikatsiooniga pädev isik.
Iga-aastane läbivaatus	Tehke iga-aastane hooldus, mis sisaldab ohutuskontrolli vastavalt tootja standardile (EN 60974-1). Seda tööd peaks tegema sobiva kvalifikatsiooniga pädev isik.

TEENINDUSGRAAFIKU KIRJE

Kuupäev	Teostatud hooldustööde liik	Teenindanud	Tähtaeg järgmine kontroll

VEAOTSING

Enne masinad tehasesst väljasaatmist on neid juba põhjalikult kontrollitud. Masinat ei tohi rikkuda ega muuta. Hooldus tuleb hoolikalt läbi viia. Kui mõni juhe läheb lahti või on valesti paigutatud, võib see olla kasutajale ohtlik!

Masinat tohivad remontida ainult professionaalsed hooldustöötajad!

Enne masina kallal töötamist veenduge, et toide on lahti ühendatud. Enne paneelide eemaldamist oodake alati 5 minutit pärast toite väljalülitamist.

Vea kirjeldus	Võimalik põhjus
Toite LED-tuli on VÄLJAS ja ventilaator ei tööta	Primaartoitepinge ei ole SISSE lülitatud või sisendkaitse on läbi põlenud Keevitusvooluallika sisendlüliti on välja lülitatud Sisemised ühendused lahti
Vea LED põleb ja ventilaator töötab	Masin on ülekuumenemiskaitse all ja taastub automaatselt pärast keevitusmasina jahtumist Kontrollige sissetulevat vooluvõrku, et see oleks vahemikus 400 V +/- 15%
Kõrget sagedust ei toodeta	Protsessi valiku lüliti on seatud käsitsi metallkaarele (MMA) Põleti päästiku lüliti juhe on lahti ühendatud või lüliti/juhe on vigane Kõrgsageduslik sädevahe on liiga lai või lühises
Keevitusvool keevitamisel väheneb	Kehv tööjuhtme ühendus toorikuga
TIG-elektrood sulab kaare löömisel	TIG-põleti on ühendatud (+) VE-klemmiga
Gaasi ei voola, kui TIG-põleti päästiku lüliti vajutatakse	Tühi gaasiballoon Gaasiregulaator on välja lülitatud Gaasivoolik on ummistunud või läbi lõigatud Põleti päästiku lüliti juhe on lahti ühendatud või lüliti/juhe on vigane
Kaare on raske süüdata	Kaare süütevool on liiga madal või kaare süttimisaeg on liiga lühike
Elektroodihoidja muutub väga kuumaks	Elektroodihoidja nimivool on väiksem kui selle tegelik töövool, asendage see suurema nimivooluvõimsusega
Liigne pritsmed MMA-keevitamisel	Väljundi polaarsusühendus on vale, vahetage polaarsus
Muu rike	Võtke ühendust oma tarnijaga

VEAKOODID

Hoolitus tuleb hoolikalt läbi viia. Kui mõni juhe läheb lahti või on valesti paigutatud, võib see olla kasutajale ohtlik!

Masinat tohivad hooldada või remontida ainult professionaalsed hooldustöötajad!

Enne masina kallal töötamist veenduge, et toide on lahti ühendatud. Enne paneelide eemaldamist oodake pärast toite väljalülitamist alati 5 minutit.

Veakood	Kategooria	Sümptom	Põhjustused	Kasutaja meetmed
E10	Ülevool	Lülitab peavooluahela jäädavalt välja	Voolutuvastusahel on kahjustatud või peamiste toitekomponentide ülevoolukaitse on rakendunud	Palun lülitage masin välja ja taaskäivitage see. Kui riket ei õnnestu lahendada, võtke abi saamiseks ühendust teenindusosakonnaga
E34	Alapinge	Lülitab peavooluahela jäädavalt välja	Lisatoiteallikas on ebanormaalne	Palun lülitage masin välja ja kontrollige, kas lisatoitekaabel on korralikult ühendatud. Kui probleemi ei õnnestu lahendada, võtke abi saamiseks ühendust teenindusosakonnaga
E60	Ülekuumenenud	Lülitab ajutiselt peavoolu välja	Põhiahel on töötanud liiga kaua ja ületab selle töösüklit	Ärge lülitage masinat välja. Oodake, kuni põhiahel jahtub, ja seejärel jätkake keevitamist
E30	Ülepinge/ alapinge/ faasikadu	Lülitab peavooluahela jäädavalt välja	Faasikadu võib põhjustada sisendtoiteallika faasikadu. Sisendtoiteallika pinget ei ole määratud pingevahemikus. Sisendvõimsus ei ole piisav	Kontrollige, kas toiteallikas on normaalne
E71	Veevarustuse puudumine	Lülitab ajutiselt peavoolu välja	Paagis ei ole piisavalt jahutusvedelikku. Jahutusvedeliku tee on blokeeritud.	Kontrollige, kas jahutusvedeliku tase paagis on nõutavas vahemikus. Kontrollige jahutusvedeliku teekonda ummistuste, murdude jms suhtes.
E13	Praegune tagasiside on ebanormaalne	Lülitab peavooluahela jäädavalt välja	Praegusel tagasisideliinil on halb ühendus. Voolu tagasiside töötlemisahel on ebanormaalne või saali vooluandur ei tööta normaalselt	Lülitage masin välja ja kontrollige voolu tagasisideliini ühendust. Abi saamiseks võtke ühendust teenindusosakonnaga
E33	Pinge tagasiside on ebanormaalne	Lülitab peavooluahela jäädavalt välja	Pinge tagasisideliinil on halb ühendus. Pinge tagasiside töötlemisahel on ebanormaalne	Lülitage masin välja ja kontrollige pinget tagasisideliini ühendust. Abi saamiseks võtke ühendust teenindusosakonnaga

MATERJALID JA NENDE KÕRVALDAMINE

Seadmed on valmistatud materjalidest, mis ei sisalda kasutajale ohtlikke toksilisi ega mürgiseid materjale.

Seadme vanarauaks võtmisel tuleb see demonteerida, eraldades komponendid vastavalt materjalide tüübile.

Ärge visake seadet koos tavajäätmetega. Euroopa direktiiv 2002/96/EÜ elektri- ja elektroonikaseadmete jäätmete kohta sätestab, et elektriseadmed, mille eluiga on lõppenud, tuleb eraldi koguda ja viia tagasi keskkonnasõbralikku taaskasutuskohta.

Jasicil on asjakohane ringlussevõtusüsteem, mis vastab nõuetele ja on Ühendkuningriigis keskkonnaagentuuris registreeritud. Meie registreerimisnumber on WEEMM3813AA.

Elektri- ja elektroonikaseadmete jäätmeid käsitlevate eeskirjade järgimiseks väljaspool Ühendkuningriiki peaksite võtma ühendust oma tarnijaga.

ROHS-I VASTAVUSDEKLARATSIOON

Käesolevaga kinnitame, et ülalnimetatud toode ei sisalda ühtegi loetletud piirangutega ainet EL direktiivis 2011/65/EL kontsentratsioonides, mis ületavad seal sätestatud piirnorme.

Kohustustest loobumine: Pange tähele, et see kinnitus on antud meie parimate teadmiste ja veendumuste kohaselt. Miski siin ei kujuta endast garantiid ja/või seda ei saa tõlgendada garantiina kehtiva garantiiseaduse tähenduses.

GARANTIIAVALDUS

Kõigile Jasicu müüdavatele uutele Jasici keevitusseadmetele, plasmalõikuritele ja mitme protsessiga seadmetele antakse algele omanikule garantii, mis ei ole üleantav defektsetest materjalidest või tootmisest tingitud rikete vastu 5 aasta jooksul alates ostukuupäevast. Originaalarve on standardse garantiiaja dokumentatsioon. Garantiaeg põhineb ühe vahetuse muustril.

Defektsed seadmed parandab või asendab ettevõtte meie töökojas. Ettevõtte võib valida ostuhinna (millest on maha arvatud kulud ja kasutamises ja kulumisest tingitud kulum) tagastamise. Ettevõtte jätab endale õiguse garantiitingimusi igal ajal tulevikus muuta.

Täieliku garantii eelduseks on, et tooteid kasutatakse vastavalt kaasasolevale kasutusjuhendile. Järgige vastavaid paigaldus- ja juuriidilisi nõudeid, soovitusi ja juhiseid ning järgige kasutusjuhendis toodud hooldusjuhiseid. Seda peaks tegema sobiva kvalifikatsiooniga ja pädev isik.

Ebatõenäolise probleemi korral tuleb sellest teatada Jasici tehnilise toe meeskonnale, et nõue läbi vaadata.

Kliendil ei ole remontimise ajal mingeid nõudeid toodete laenuks või asenduseks.

Garantii alla ei kuulu järgmised asjad:

- Looduslikust kulumisest tingitud defektid
- Kasutus- ja hooldusjuhiste eiramine
- Ühendus vale või vigase vooluvõrguga
- Ülekoormus kasutamise ajal
- Kõik muudatused, mis on tehtud tootes ilma eelneva kirjaliku nõusolekuta
- Tarkvara vead vales tööst
- Kõik remonditööd, mis on tehtud heakskiitmata varuosadega
- Kõik transpordi- või ladustamiskahjustused
- Garantii ei kata otseseid või kaudseid kahjusid ega saamata jäänud tulu
- Välised kahjustused nagu tulekahju või looduslikest põhjustest põhjustatud kahjustused nt. üleujutus

MÄRKUS: Garantiiingimuste kohaselt kasutatakse keevituspõletid, nende kuluosad, traadi etteandeseadme ajamirullid ja juhttorud, töö tagastuskaablid ja klambrid, elektroodihoidikud, ühendus- ja pikenduskaablid, toite- ja juhtjuhtmed, pistikud, rattad, jahutusvedelik jne. on kaetud 3-kuulise garantiiga.

Jasic ei vastuta mingil juhul kolmandate isikute kulude või kulude/kulude ega kaudsete või sellest tulenevate kulude/kulude eest.

Jasic esitab arve kõigi väljaspool garantiipiirkonda tehtud remonditööde kohta. Garantiivälise remonditöö jaoks tehakse pakkumine enne mis tahes remonti.

Otsuse defektse osa(de) parandamise või asendamise kohta teeb Jasic. Vahetatud osa(d) jääb(ed) Jasici omandisse.

Garantii kehtib ainult masinale, selle tarvikutele ja sees olevatele osadele. Muid garantiisid ei väljendata ega kaudselt. Toote sobivusele ühegi konkreetse rakenduse või kasutuse jaoks ei anta otsest ega kaudset garantiid.

EÜ VASTAVUSDEKLARATSIOON

Tootja või tema seaduslik esindaja Wilkinson Star Limited kinnitab, et allpool kirjeldatud seadmed on projekteeritud ja toodetud vastavalt järgmistele EL direktiividele:

- Madalpinge direktiiv (LVD), nr: 2014/35/EL
- Elektromagnetilise ühilduvuse (EMC) direktiiv, nr: 2014/30/EL

Ja kontrollitud vastavalt järgmisele

EL – normid

- EN 60 974-1:2012

- EN 60 974-10:2014+A1

Mis tahes muudatused või muudatused nendes masinates volitamata isikute poolt muudab selle deklaratsiooni kehtetuks.

Wilkinson Star Model

ZXJT-300P

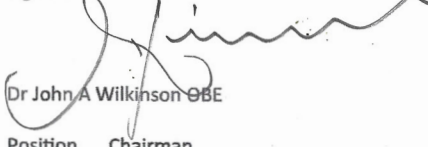
Jasic Model

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

2022. aasta novembri 2. number