



LA PUISSANCE DE LA TECHNOLOGIE INVERTER



JT-315MWD

Manuel de L'opérateur



VOTRE NOUVEAU PRODUIT

Merci d'avoir choisi ce produit Jasic.

Ce manuel du produit a été conçu pour vous permettre de tirer le meilleur parti de votre nouveau produit. Veuillez vous assurer que vous êtes parfaitement au courant des informations fournies en accordant une attention particulière aux précautions de sécurité contenues dans le livret de sécurité (Scannez le code QR ci-dessous). Les informations vous aideront à vous protéger et à protéger les autres contre les dangers potentiels que vous pourriez rencontrer.

Veuillez vous assurer que vous effectuez des contrôles d'entretien quotidiens et périodiques pour garantir des années de fiabilité et de panne fonctionnement gratuit.

Veuillez appeler votre distributeur Jasic dans le cas peu probable où un problème surviendrait.

Veuillez noter ci-dessous les détails de votre produit car ils seront nécessaires à des fins de garantie et pour vous assurer d'obtenir les informations correctes si vous avez besoin d'assistance ou de pièces de rechange.

Date D'achat

D'où

Numéro de Série

(Le numéro de série sera normalement situé sur le dessus ou le dessous de la machine)

Avis de non-responsabilité : Bien que tous les efforts aient été faits pour garantir que les informations contenues dans ce manuel sont complètes et exactes, aucune responsabilité ne peut être acceptée pour toute erreur ou omission. Veuillez noter que les produits sont sujets à un développement continu et peuvent être sujets à changement sans préavis. Visitez jasic.co.uk pour voir les manuels les plus à jour.

Veuillez noter: Le livret d'informations sur la sécurité peut être consulté en ligne en scannant le code QR ci-dessous



Les documents après-vente, y compris les guides de processus de soudage, sont disponibles sur www.jasic.co.uk

Ce manuel ne doit pas être copié ou reproduit sans l'autorisation écrite de Wilkinson Star Limited.

CONTENU

Votre Nouveau Produit	2
Contenu	3
Spécification de Produit	4
Les Contrôles	5
Panneau de Commande	6
Installation	7
Panneau de Commande	9
Maintenance	14
Dépannage	15
Codes D'erreur	16
Matériaux et Leur Élimination	17
Déclaration de Conformité RoHS	17
Étiquette D'avertissement Sur la Machine	17
Déclaration de Garantie	18
Déclaration de Conformité	19

SPÉCIFICATION DE PRODUIT



La gamme de machines à souder à onduleur Jasic TIG a été conçue comme des unités d'alimentation de soudage intégrées et portables. Incorporant la technologie d'onduleur IGBT la plus avancée dans l'électronique de puissance avec une utilisation et un réglage faciles grâce à l'interface utilisateur conviviale.

Il s'agit d'une soudeuse à onduleur numérique AC/DC avancée avec des fonctions complètes, des performances élevées et une technologie de pointe. Il s'agit d'une soudeuse multifonction avec AC TIG avec technologie multi-ondes, soudage DC TIG et DC pulsé TIG ainsi que soudage manuel MMA et soudage par points TIG.

La structure électrique unique et la conception du conduit d'air interne à l'intérieur de la machine peuvent accélérer la dissipation de la chaleur générée par les dispositifs d'alimentation, augmentant ainsi le cycle de service de la machine. Cette conception offre une protection « étanche à l'air » aux commandes sensibles, ce qui offre une protection efficace contre la poussière et l'étanchéité, améliorant ainsi considérablement la fiabilité de la machine.

Le TIG 315P offre des performances de soudage améliorées, une intégration de fonctions riche, un rendement élevé, une petite taille, un poids léger et de nombreuses autres caractéristiques lui permettent de répondre aux exigences de soudage de tous les types d'applications de soudage.

CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

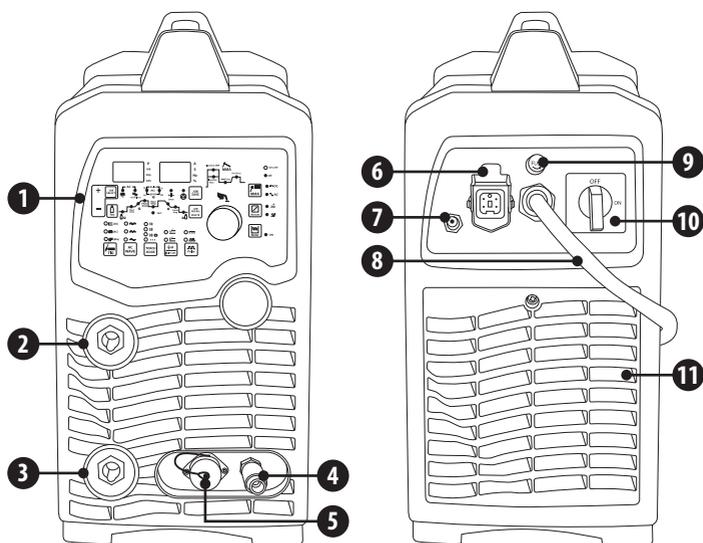
- TIG AC/DC avec commande numérique
- Mémoire de programme jusqu'à 50 jeux de données
- Contrôle par microprocesseur d'un large éventail de fonctions
- Options multi-ondes sur AC
- Fonction hybride TIG AC/DC
- Fréquence AC variable
- HF et lift TIG
- Interface de contrôle à distance
- Fonction VRD
- Affichage numérique
- Contrôle intelligent du ventilateur et du refroidisseur
- Excellentes caractéristiques de soudage
- Capacité à distance MMA
- Générateur AVR convivial

DONNÉES TECHNIQUES

Alimentation	AC 400V +/-15% - 50/60 Hz	
I _{eff} (A)	12.4	
Puissance max. (kVA)	14	
Courant de Soudage (A)	TIG 10 - 315	MMA 10 - 270
Facteur de Marche à 40°C	315A @ 30%	270A @ 30%
Tension à Vide (V)	73 (12.4V - VRD)	
Rendement (%)	85	
Classe de Protection/Isolation	IP21S/F	
Dimensions (Lxlxh mm)	566 x 224 x 405	
Poids (Kg)	25.5	

Veillez noter En raison des variations dans les produits fabriqués, toutes les performances, capacités, mesures, dimensions et poids indiqués ne sont qu'approximatifs. Les performances et les valeurs nominales réalisables lors de l'utilisation peuvent dépendre d'une installation, d'applications et d'une utilisation correctes ainsi que d'un entretien et d'un service réguliers.

LES CONTRÔLES



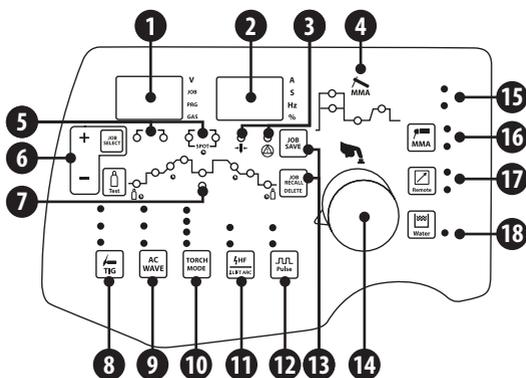
Vue frontale

1. Panneau de commande
2. Borne de sortie « - » : Pour connecter la pince de travail
3. Borne de sortie « + » : Pour connecter la torche TIG
4. Borne de sortie de gaz
5. Connexion à distance à 9 broches

Vue arrière

6. Sortie d'alimentation du refroidisseur d'eau
7. Connexion d'entrée de gaz
8. Câble d'alimentation d'entrée
9. Fusible de commande: 5 ampères
10. Interrupteur
11. Ventilateur

PANNEAU DE COMMANDE



- Compteur numérique : affiche la tension ainsi que les paramètres de réglage des paramètres d'affichage ainsi que les codes d'erreur
- Compteur numérique : affiche le courant pré-réglé et réel avant et pendant le soudage, il est également utilisé pour afficher les paramètres de réglage des paramètres ainsi que les codes d'erreur.
- Sélecteur de taille de tungstène et indicateur d'alarme de paramètre
- Zone de sélection des paramètres MMA : En appuyant sur le commutateur de réglage, vous aurez accès au réglage du démarrage à chaud, du courant et de la force de l'arc en mode MMA
- Contrôle de la fréquence CA et de l'équilibre ainsi que des LED de réglage des impulsions et des commandes de temps en mode spot
- Zone de sélection de travail enregistrée
- Zone de sélection des paramètres : Appuyer sur le bouton de réglage (8) mettra en évidence la LED du paramètre à régler dans la zone de sélection
- Interrupteur de sélection du mode de soudage TIG : la zone de sélection du mode de soudage contient des indicateurs de mode de soudage et une touche de sélection. Les modes de soudage incluent DCTIG, ACTIG et AC mix.
- Commutateur de sélection du type de forme d'onde CA : choisissez entre onde carrée, en dents de scie ou sinusoïdale
- Sélecteur de verrouillage/spot : utilisez ce sélecteur pour choisir le mode 2T, 4T, cycle ou spot pour le contrôle de la torche TIG
- Interrupteur de sélection du mode de démarrage TIG (allumage avec ou sans contact) : lorsque vous appuyez sur cet interrupteur, vous sélectionnez soit l'allumage avec démarrage d'arc HF, soit l'allumage de l'arc de levage en mode TIG et l'indicateur correspondant s'allume
- Bouton de sélection TIG standard ou impulsion TIG
- Bouton d'enregistrement du travail et bouton de rappel/suppression de travail
- Bouton/bouton de commande de réglage : appuyer sur le bouton de commande vous permet de faire défiler les paramètres de la machine, puis sur le paramètre sélectionné, vous pouvez tourner le bouton de commande qui vous permet d'ajuster le réglage du paramètre sélectionné vu sur l'affichage numérique du panneau de commande
- Indicateur VRD (dispositif de réduction de tension)
- Bouton de commande et indicateurs de sélection du mode de soudage MMA AC/DC
- Sélection de la télécommande : Une pression sur ce bouton permet de régler le contrôle du courant depuis le panneau ou un dispositif à distance tel qu'une pédale ou un potentiomètre à distance de torche TIG ainsi qu'un dispositif de télécommande pour MMA Sélecteur de refroidissement (eau ou air) : Utilisation de ce commutateur activera/désactivera le refroidisseur d'eau TIG installé et l'indicateur correspondant s'allumera

INSTALLATION

Déballage

vérifiez l'emballage pour tout signe de dommages.

Retirez soigneusement la machine et conservez l'emballage jusqu'à la fin de l'installation.

Emplacement

La machine doit être située dans une position et un environnement appropriés. Il faut veiller à éviter l'humidité, poussière, vapeur, huile ou gaz corrosifs.

Placer sur une surface sûre et plane et s'assurer qu'il y a un espace suffisant autour de la machine pour permettre flux d'air naturel.

Connexions D'entrée

Avant de connecter la machine, vous devez vous assurer que l'alimentation correcte est disponible. Les détails des exigences de la machine peuvent être trouvés sur la plaque signalétique de la machine ou dans les données techniques indiquées dans le manuel.

L'équipement doit être connecté par une personne compétente et qualifiée. Assurez-vous toujours que l'équipement est correctement mis à la terre.

Ne jamais brancher la machine au secteur avec les panneaux retirés.

Connexions de Sortie

Polarité de L'électrode

En général, lors de l'utilisation d'électrodes de soudage à l'arc manuelles, le porte-électrode est connecté à la borne positive et le travail revient à la borne négative. Consultez toujours la fiche technique du fabricant de l'électrode en cas de doute.

Lors de l'utilisation de la machine pour le soudage TIG, la torche TIG doit être connectée à la borne négative et le retour de travail à la borne positive.

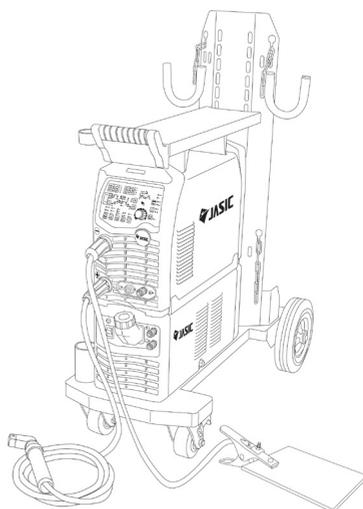
Soudage MMA

Insérez la fiche du câble avec le porte-électrode dans la prise « + » sur le panneau avant du poste à souder et serrez-la dans le sens des aiguilles d'une montre.

Insérez la fiche du câble du fil de retour de travail dans la prise « - » sur le panneau avant de la machine à souder et serrez-la dans le sens des aiguilles d'une montre.

Assurez-vous de porter des lunettes de protection, des vêtements de protection et tous les EPI nécessaires.

Prendre également les mesures nécessaires pour protéger les personnes présentes dans la zone.



INSTALLATION

Connexions de Gaz

Connectez le tuyau de gaz au régulateur/débitmètre situé sur la bouteille de gaz de protection et connectez l'autre extrémité à la machine.

Veillez noter: Vérifiez ces connexions d'alimentation quotidiennement pour vous assurer qu'elles ne se sont pas desserrées, sinon un arc peut se produire lorsqu'il est utilisé sous charge.

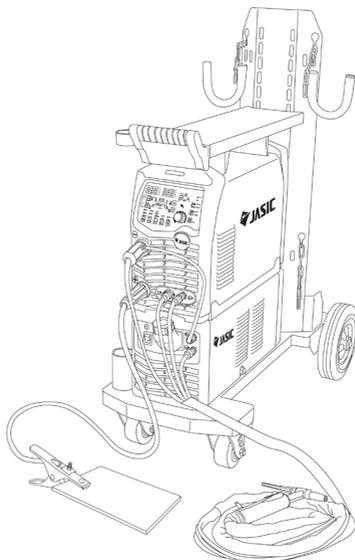
Soudage TIG

Insérez la fiche du câble avec la pince de travail dans la prise "+" sur le panneau avant de la machine à souder et serrez-la dans le sens des aiguilles d'une montre.

Insérez la fiche du câble de la torche TIG dans la prise "-" sur le panneau avant de la machine et serrez dans le sens des aiguilles d'une montre. Branchez le raccord rapide de gaz dans la sortie à l'avant de la machine.

Branchez la fiche de l'interrupteur de la torche dans la prise sur le panneau avant. Exemple ci-dessous :

Connectez le tuyau de gaz au régulateur/débitmètre situé sur la bouteille de gaz de protection et connectez l'autre extrémité à la machine.



PANNEAU DE COMMANDE

La Zone D'affichage Numérique

Cette zone contient les compteurs d'affichage, les valeurs des paramètres unitaires, les unités indicatrices et affiche tous les codes d'erreur.



Affichage 1

Affiche les valeurs de tension, le canal de stockage de mémoire et les codes d'erreur.

L'indicateur « V » s'allume lorsque la tension est affichée.

L'indicateur « JOB » s'allume lorsque le canal de paramètre de stockage est sélectionné.

L'indicateur « PRG » s'allume lorsque le paramètre est enregistré dans le canal ou que le canal stocke le dernier les données stockées.

L'indicateur « GAS » s'allume lorsque le commutateur de gaz de l'électrovanne est activé.



Affichage 2

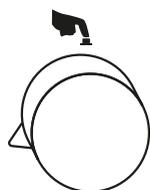
Affiche les valeurs de courant prédéfinies et réelles, les paramètres de temps, les valeurs de fréquence, le pourcentage, les codes d'erreur et, lorsqu'il est sélectionné, la taille de l'électrode de tungstène.

L'indicateur « A » s'allume lorsqu'il y a du courant.

L'indicateur « S » s'allume lorsqu'un paramètre de temps est affiché.

L'indicateur « Hz » s'allume lorsqu'un paramètre de fréquence est affiché. L'indicateur « % » s'allume lorsqu'un paramètre de pourcentage est affiché.

Bouton Rotatif de Réglage des Paramètres



Ce bouton de commande multifonctionnel est utilisé pour faire défiler les différents paramètres de l'équipement de soudage.

Selon le procédé de soudage que vous avez sélectionné, en tournant le bouton de commande, cela permet à l'opérateur de sélectionner les paramètres requis de ce procédé de soudage, puis en appuyant sur le bouton de commande, la LED de paramètre clignote, vous pouvez alors effectuer le réglage requis en tournant le bouton de commande et un nouvel appui sur le bouton de commande mémorise le réglage et est confirmé par la LED cessant de clignoter et le paramètre est enregistré.

Le paramètre sélectionné et les valeurs des paramètres sont affichés via la LED de paramètre ainsi que sur les compteurs à affichage numérique et les LED à côté du compteur indiquent si le paramètre est soit ampères, secondes, mm, %, kHz ou Hz.

Pendant le soudage, la rotation du bouton de commande de réglage ajustera le paramètre sélectionné.

Commutateur de Sélection du Mode de Soudage TIG

-  La zone de sélection du mode de soudage TIG contient les indicateurs de mode de soudage TIG ainsi que le commutateur de sélection de mode pour TIG DC, TIG AC et TIG Hybrid (Mix).



Appuyer sur la touche de sélection du mode TIG pour choisir le mode de soudage TIG souhaité.

L'indicateur correspondant s'allumera en fonction de votre sélection.

Commutateur de Sélection de Mode de Soudage MMA



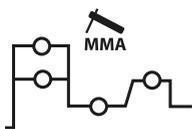
La zone de sélection du mode de soudage MMA contient les indicateurs de mode de soudage MMA ainsi que le commutateur de sélection de mode pour sélectionner MMA DC ou MMA AC.

Appuyez sur la touche de sélection du mode MMA pour choisir le mode de soudage MMA souhaité et le voyant correspondant s'allumera en fonction de votre sélection.

Une fois que le MMA est actif, l'indicateur VRD s'allumera pour confirmer que le VRD est actif et que l'OCV est de 19 V.

PANNEAU DE COMMANDE

Zone de Sélection des Paramètres MMA



Cette zone contient les paramètres MMA qui peuvent être sélectionnés.

1. Assurez-vous que vous êtes en mode MMA (comme décrit ci-dessus).
2. En appuyant sur le bouton de réglage (8), vous ferez défiler les fonctions de démarrage à chaud, d'heure de démarrage à chaud, de sortie de courant MMA et de force d'arc et le voyant correspondant s'allumera en fonction de votre sélection.

Ces fonctions ne sont pas disponibles en modes TIG et TIGP.

Indicateur VRD

- U0<24V La LED VRD s'allumera lorsque la machine est en mode MMA et que la fonction VRD est activée. Lorsque le
- ON voyant VRD est allumé, la tension de sortie est inférieure à 24V.

Veillez noter: La LED VRD s'éteint lorsque l'arc de soudage est établi.

Sélection de la Télécommande



-  La commande de sélection à distance permet à l'utilisateur de sélectionner la commande de courant depuis le panneau avant ou d'être commandée à distance (via la prise de commande à 5 broches). La LED supérieure indique que le panneau de commande modifiera l'ampérage de soudage tandis que la LED et le symbole « pédale au pied » permettront de contrôler l'ampérage à distance à partir d'appareils tels que la télécommande de la torche TIG ou avec une pédale au pied. Vous pouvez également installer un dispositif de contrôle de courant à distance en mode MMA qui contrôlera l'ampérage du bâton. Lorsqu'une pédale est installée, appuyer sur la pédale augmentera le courant de soudage et relâcher la pédale diminuera le courant de soudage. Pour activer le panneau ou la télécommande, appuyez sur le bouton « télécommande » jusqu'à ce que la LED correspondante requise soit allumée. La fonction de contrôle à distance est efficace pour les opérations TIG et MMA.
- 

Commutateur de Test de Gaz

Ce bouton, lorsqu'il est enfoncé, activera l'électrovanne de gaz interne qui à son tour permettra au gaz de soudage de s'écouler à travers la machine et la torche, vous aidant à régler correctement le débit via votre régulateur/débitmètre de gaz. De plus, « GAS » s'allumera sur l'affichage numérique. Appuyez à nouveau sur le bouton pour arrêter le débit de gaz et l'indicateur sur l'écran s'éteindra.

Si vous n'appuyez pas sur le bouton pour quitter, la purge de gaz s'arrêtera automatiquement après 30 secondes.

Contrôle du Refroidisseur D'eau

Donne à l'utilisateur la possibilité en mode TIG de sélectionner l'air ou l'eau en fonction du type d'ensemble 315MWD et de torche TIG que vous possédez et est installé. Appuyez sur le bouton d'eau pour allumer le refroidisseur (comme illustré), le voyant d'eau et le voyant du refroidisseur s'allumeront. Le refroidisseur d'eau ne démarre que lorsqu'un arc de soudage est établi. Une fois l'arc de soudage arrêté, le refroidisseur continuera à fonctionner pendant une courte période. Le refroidisseur redémarrera si l'arc de soudage est rétabli. Lorsque le liquide de refroidissement est bas ou ne peut pas s'écouler, le code d'erreur « err06 » s'affichera sur les affichages numériques et la machine s'arrêtera jusqu'à ce que le défaut de refroidissement soit résolu.

Veillez noter: Lorsque cet indicateur n'est pas allumé, cela signifie que la machine est en mode de refroidissement par air, ce qui signifie que le refroidisseur d'eau n'est pas allumé et si une torche TIG refroidie à l'eau est installée et utilisée, la torche risque de surchauffer et de tomber en panne.

PANNEAU DE COMMANDE

Zone de Sélection des Options TIG

Cette zone d'options TIG se décompose en 5 zones, le mode de sortie de soudage TIG, la forme d'onde de sortie AC TIG, la sélection du mode de déclenchement de la torche, le commutateur d'allumage d'arc HF pour l'allumage HF ou le démarrage d'arc TIG et le contrôle d'impulsion TIG marche/arrêt qui sont décrits dans un peu plus de détails comme ci-dessous:

 Modes de soudage TIG : TIG DC, TIG AC et TIG Hybrid (Mix). Appuyez sur la touche « mode TIG » pour sélectionner le mode de soudage requis en fonction de votre matériau et de l'application à souder, le voyant LED correspondant s'allumera.







 Modes de fonction de déclenchement de la torche : 2T, 4T, répétition et spot. Appuyez sur la touche « mode » pour sélectionner le mode de déclenchement de soudage requis et en fonction de l'option de déclenchement de torche TIG que vous avez sélectionnée, le voyant LED correspondant s'allumera.











 Mode d'onde AC : Appuyer sur le bouton d'onde AC vous permettra de faire défiler les 3 types d'onde utilisés dans le soudage AC, les sélections sont onde carrée, onde triangulaire et onde sinusoïdale et selon votre sélection, l'indicateur LED correspondant s'allumera.









 Fonction d'impulsion : Une pression sur le bouton d'impulsion active les fonctions d'impulsion de courant TIG.









 Type d'allumage TIG Arc :

 (a) Appuyez sur la touche « HF » et lorsque l'indicateur HF (en haut) est allumé, vous avez engagé l'allumage de l'arc HF.

 (b) Appuyez à nouveau sur la touche « HF » et lorsque l'indicateur d'arc de levage (inférieur) est allumé, vous avez entré l'allumage de l'arc de levage. Lorsque, dans ce mode, vous placez le tungstène en contact avec la pièce à usiner, appuyez sur la gâchette de la torche, puis soulevez lentement la torche pour amorcer l'allumage de l'arc.

Taille de L'électrode en Tungstène

 Pour régler la taille de l'électrode de tungstène TIG, tournez la molette de réglage jusqu'à ce que la LED de l'électrode s'allume. Appuyez sur la molette de réglage et la LED clignotera, vous pouvez ensuite tourner la molette jusqu'à ce que la taille d'électrode requise apparaisse sur l'affichage numérique, puis appuyez à nouveau sur la molette et la LED cessera de clignoter mais restera allumée. La plage de réglage de la taille du tungstène est de 1 mm à 4 mm.

 Lorsque le tungstène sélectionné ne correspond pas au courant de sortie, la LED d'avertissement s'allumera. La machine continuera à fonctionner mais il y a une détérioration possible du tungstène (ampères trop élevés) ou des difficultés à frapper (ampères trop faibles) si vous continuez à l'utiliser.

Veillez noter: La taille du réglage de sélection de tungstène est disponible dans tous les modes TIG.

PANNEAU DE COMMANDE

Enregistrer et Rappeler les Paramètres



Appuyez sur le bouton de sélection de tâche pour accéder au mode de sélection de tâche.

En mode de sélection de tâche, vous pouvez ensuite sélectionner le numéro de tâche correspondant en appuyant sur le bouton de sélection de tâche pour faire défiler vers le haut ou sur le bouton de test de gaz pour faire défiler vers le bas pour trouver une position de stockage libre. Toute position dans laquelle un travail est déjà stocké, PRG s'allumera. Il y a 50 postes disponibles.

Configurez vos paramètres de soudage (soit MMA ou TIG) selon vos besoins et pour enregistrer ces paramètres



de soudage dans le canal sélectionné en appuyant sur le bouton de sélection de tâche pour mettre en surbrillance le numéro de tâche requis et appuyez sur le bouton « Sauvegarder la tâche » pour enregistrer les paramètres. Le canal sélectionné doit être affiché pour enregistrer le travail.



Si vous n'utilisez pas le mode de sélection/enregistrement de tâche pendant plus de 5 secondes, le mode de sélection de tâche sera automatiquement quitté.

Lors du rappel d'un travail, appuyez sur le bouton de sélection de travail comme ci-dessus pour trouver le numéro de travail dont vous avez besoin et appuyez sur le bouton de rappel de travail. Cela rappellera les paramètres stockés de ce travail.

Pour supprimer les paramètres de données/le travail, appuyez sur le bouton de suppression de rappel de travail et maintenez-le enfoncé jusqu'à ce qu'un bip se fasse entendre pendant 2 secondes. Le PRG disparaîtra alors du numéro de tâche supprimé.

Fréquence AC



La fréquence AC est utilisée pour faire varier l'arc sur AC et est réglable entre 50 ~ 200Hz. Plus la fréquence est élevée, plus l'arc de soudage sera rigide, étroit et pénétrant.

Les fréquences plus basses fournissent un arc plus doux avec moins de pénétration.

Balance AC (nettoyage)



L'équilibre AC contrôle la quantité de cycle AC utilisé pour le nettoyage par opposition au chauffage et est réglable entre 20 ~ 60%.

Plus le temps passé dans le demi-cycle positif se traduira par plus de nettoyage de la surface du métal de base.

Le demi-cycle plus positif donne un cordon de soudure plus large et peut réduire la durée de vie de l'électrode en tungstène. La réduction de la quantité de demi-cycle positif met plus de chaleur dans la pièce à usiner et augmente la pénétration.

PANNEAU DE COMMANDE

Commandes D'impulsion

Le contrôle par impulsion est principalement utilisé pour aider à contrôler l'apport de chaleur pendant le soudage et peut offrir un certain nombre d'avantages lors du soudage TIG, comme suit:

- Contrôle la taille et la fluidité de la flaque
- Offre une pénétration accrue
- Contrôle de la vitesse de déplacement avec une qualité constante améliorée
- Moins de distorsion sur des matériaux plus fins

Le contrôle du courant d'impulsion permet au courant de soudage de changer continuellement entre deux niveaux d'ampérage. Pendant le courant de pointe, le chauffage et la fusion ont lieu et pendant la période de courant de fond (de base), le refroidissement et la solidification se produisent.

La fréquence d'impulsion est mesurée en Hz et correspond au nombre de cycles par seconde pendant lesquels le courant bascule entre les réglages de courant de crête et de courant de fond (base).

Pulse peut être utilisé dans les modes DC TIG et AC TIG.

Fréquence D'impulsion



Lors du soudage en mode pulsé TIG, utilisez la molette de commande et tournez jusqu'à ce que vous naviguiez jusqu'à la LED Hz. Appuyez sur la molette et la LED clignotera. Tournez ensuite le cadran jusqu'à la fréquence souhaitée (affichée à l'écran). Appuyez à nouveau sur la molette pour enregistrer le paramètre et la LED cessera de clignoter.

La fréquence d'impulsion peut être ajustée de 5 Hz à 200 Hz en courant continu et de 0,5 Hz à 20 Hz en courant alternatif.

Rapport D'impulsion (largeur)



Lors du soudage en mode pulsé TIG, utilisez la molette de commande et tournez-la jusqu'à ce que vous naviguiez jusqu'à la LED %. Appuyez sur la molette et la LED clignotera. Tournez ensuite le cadran jusqu'au pourcentage de rapport souhaité (affiché à l'écran). Appuyez à nouveau sur la molette pour enregistrer le paramètre, la LED arrête de clignoter.

Le rapport d'impulsion peut être ajusté de 5% à 95%.

Fonctions du Mode Spot

Spot On heure



Lors du soudage en mode point TIG, utilisez le cadran de commande pour naviguer jusqu'à ce que le point sur la LED s'allume. Appuyez sur la molette et la LED clignotera. Tournez ensuite la molette pour régler l'heure d'activation du spot souhaitée (affichée à l'écran). Appuyez à nouveau sur la molette pour enregistrer le paramètre, la LED arrête de clignoter.

Le temps d'activation du spot peut être ajusté de 0,01 à 1 seconde.

Temps D'arrêt du Spot



Lors du soudage en mode TIG spot, utilisez le cadran de commande pour naviguer jusqu'à ce que la LED spot off s'allume. Appuyez sur la molette et la LED clignotera. Tournez ensuite la molette pour régler l'heure d'arrêt du spot souhaitée (affichée à l'écran). Appuyez à nouveau sur la molette pour enregistrer le paramètre, la LED arrête de clignoter.

Le temps d'arrêt du spot peut être ajusté de 0,5 à 5 secondes.

Exemple: L'heure ON est réglée à 1 seconde et l'heure OFF à 3 secondes. Lorsque l'interrupteur de la torche TIG est actionné, l'arc de soudage s'allumera pendant 1 seconde puis s'éteindra pendant 3 secondes et se répétera jusqu'à ce que l'interrupteur de la torche soit relâché.

MAINTENANCE



L'opération suivante nécessite des connaissances professionnelles suffisantes sur les aspects électriques et des connaissances approfondies en matière de sécurité. Assurez-vous que le câble d'entrée de la machine est débranché de l'alimentation électrique et attendez 5 minutes avant de retirer les couvercles de la machine.

Afin de garantir que la machine fonctionne efficacement et en toute sécurité, elle doit être entretenue régulièrement. Les opérateurs doivent comprendre les méthodes de maintenance et les moyens de fonctionnement de la machine. Ce guide doit permettre au client d'effectuer lui-même un examen et une sauvegarde simples. Essayez de réduire le taux de panne et les temps de réparation de la machine, afin d'allonger la durée de vie.

Période	Article D'entretien
Examen quotidien	Vérifier l'état de la machine, des câbles d'alimentation, des câbles de soudage et des connexions. Vérifiez les indicateurs d'avertissement et le fonctionnement de la machine.
Examen mensuel	Débranchez du secteur et attendez au moins 5 minutes avant de retirer le couvercle. Vérifiez les connexions internes et resserrez si nécessaire. Nettoyez l'intérieur de la machine avec une brosse douce et un aspirateur. Veillez à ne pas retirer de câbles ou endommager les composants. Assurez-vous que les grilles de ventilation sont dégagées. Remettez soigneusement les couvercles et testez l'appareil. Ce travail doit être effectué par une personne compétente et qualifiée.
Examen annuel	Réaliser un entretien annuel incluant un contrôle de sécurité conformément à la norme constructeur (EN 60974-1). Ce travail doit être effectué par une personne compétente et qualifiée.

ENREGISTREMENT DU PROGRAMME DE SERVICE

Date	Type de travail de service effectué	Desservi par	Date d'échéance pour le prochain contrôle

DÉPANNAGE

Avant que les machines ne soient expédiées de l'usine, elles ont déjà été soigneusement vérifiées. La machine ne doit pas être altérée ou modifiée. L'entretien doit être effectué avec soin. Si un fil se desserre ou est égaré, cela peut être potentiellement dangereux pour l'utilisateur!

Seul le personnel de maintenance professionnel doit réparer la machine!

Assurez-vous que l'alimentation est débranchée avant de travailler sur la machine. Attendez toujours 5 minutes après la mise hors tension avant de retirer les panneaux.

Description du défaut	Cause possible
Le voyant d'alimentation est éteint et le ventilateur ne fonctionne pas	La tension d'alimentation primaire n'a pas été activée ou le fusible d'entrée a sauté
	L'interrupteur d'entrée de la source d'alimentation de soudage est éteint
	Connexions lâches en interne
La LED de défaut est allumée et le ventilateur fonctionne	La machine est en état de protection contre la surchauffe et récupérera automatiquement une fois la machine à souder refroidie
	Vérifiez l'alimentation secteur entrante pour vous assurer qu'elle est dans les 400V +/- 15%
Aucune haute fréquence n'est produite	Le commutateur de sélection de processus est réglé sur l'arc métallique manuel (MMA)
	Le fil de l'interrupteur de la gâchette de la torche est déconnecté ou l'interrupteur/le fil est défectueux
	Éclat haute fréquence trop large ou court-circuité
Le courant de soudage diminue lors du soudage	Mauvaise connexion du fil de travail à la pièce à travailler
L'électrode TIG fond lorsque l'arc est amorcé	La torche TIG est connectée à la borne (+) VE
Aucun débit de gaz lorsque la gâchette de la torche TIG est enfoncée	Bouteille de gaz vide
	Le régulateur de gaz est éteint
	Le tuyau de gaz est bloqué ou coupé
Difficile d'allumer l'arc	Le fil de l'interrupteur de la gâchette de la torche est déconnecté ou l'interrupteur/le fil est défectueux
	Le courant d'amorçage de l'arc est trop faible ou le temps d'amorçage de l'arc est trop court
Le porte-électrode devient très chaud	Le courant nominal du porte-électrode est inférieur à son courant de fonctionnement réel, remplacez-le par une capacité de courant nominale plus élevée
Projections excessives dans le soudage MMA	La connexion de la polarité de sortie est incorrecte, changez la polarité
Autre dysfonctionnement	Contactez votre fournisseur

CODES D'ERREUR

L'entretien doit être effectué avec soin. Si un fil se desserre ou est égaré, cela peut être potentiellement dangereux pour l'utilisateur !

Seul le personnel de maintenance professionnel doit entretenir ou réparer la machine !

Assurez-vous que l'alimentation est débranchée avant de travailler sur la machine. Attendez toujours 5 minutes après la mise hors tension avant de retirer les panneaux.

Code d'erreur	Catégorie	Méthode d'alarme	Action de soudeur	Causes	Mesures de l'utilisateur
Err 1	Surchauffé	Afficher le code d'erreur, accompagné d'un son d'alarme, le voyant d'avertissement est allumé	Couper temporairement le circuit principal	Le circuit principal a fonctionné trop longtemps dans la mesure où il a dépassé son cycle de service	Ne pas éteindre la machine. Attendre que le circuit principal refroidisse puis reprendre le soudage
Err 2	Perte de phase		Couper définitivement le circuit principal ; redémarrer la machine	Problème de puissance d'entrée	Vérifier et réparer le problème d'entrée
Err 3	Sous tension		Couper temporairement le circuit principal	Alimentation secteur faible (inférieure à 323VAC)	Veuillez éteindre la machine et la redémarrer. Si le problème persiste, faites vérifier l'alimentation secteur par un électricien qualifié
Err 4	Surtension		Couper temporairement le circuit principal	Alimentation secteur élevée (supérieure à 437VAC)	
Err 5	Problème de carte de contrôle		Couper définitivement le circuit principal ; redémarrer la machine	Problème de carte de contrôle	Contactez le service après-vente Jasic UK
Err 6	Problème de refroidisseur d'eau		Couper temporairement le circuit principal	Pas d'eau dans le réservoir ou le réservoir n'est pas connecté correctement	Ajoutez de l'eau dans le réservoir et vérifiez si le réservoir est correctement connecté
Err 7	Problème de carte onduleur secondaire		Couper définitivement le circuit principal ; redémarrer la machine	Problème d'onduleur	Contactez le service après-vente Jasic UK
Err 8	Surtension de sortie		Couper définitivement le circuit principal ; redémarrer la machine	Les câbles de sortie sont trop longs	Vérifiez si les câbles de sortie dépassent 10 m. Si oui, raccourcissez et redressez les câbles de sortie pour éviter qu'ils ne se plient. Si les lignes de soudure se croisent, disposez-les en parallèle
Err 9	Problème de communication		Couper définitivement le circuit principal ; redémarrer la machine	Problème de transfert des données de la carte de commande et de la carte d'affichage	Contactez le service après-vente Jasic UK

MATÉRIAUX ET LEUR ÉLIMINATION

L'équipement est fabriqué avec des matériaux qui ne contiennent aucun matériau toxique ou vénéneux dangereux pour l'opérateur.

Lorsque l'équipement est mis au rebut, il doit être démonté en séparant les composants selon le type de matériaux.

Ne jetez pas l'équipement avec les déchets normaux. La directive européenne 2002/96/CE relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques stipule que les équipements électriques qui ont atteint leur fin de vie doivent être collectés séparément et retourné à une installation de recyclage respectueuse de l'environnement.

Jasic dispose d'un système de recyclage pertinent qui est conforme et enregistré au Royaume-Uni auprès de l'agence pour l'environnement. Notre référence d'enregistrement est WEEMM3813AA.

Afin de vous conformer aux réglementations DEEE en dehors du Royaume-Uni, vous devez contacter votre fournisseur.

ROHS COMPLIANCE DECLARATION

Nous confirmons par la présente que le produit mentionné ci-dessus ne contient aucune des substances restreintes énumérées dans la directive européenne 2011/65/UE à des concentrations supérieures aux limites spécifiées dans celle-ci.

Avis de non-responsabilité: Veuillez noter que cette confirmation est donnée au meilleur de nos connaissances et de nos convictions actuelles. Rien dans les présentes ne représente et/ou ne peut être interprété comme une garantie au sens de la loi sur la garantie applicable.

ÉTIQUETTE D'AVERTISSEMENT SUR LA MACHINE

 AVERTISSEMENT		LISEZ CET AVERTISSEMENT PROTÉGEZ-VOUS ET LES AUTRES	
NE PAS retirer, détruire ou recouvrir cette étiquette		FUMÉES ET GAZ Peut être dangereux pour votre santé	
	LES CHOCS ÉLECTRIQUES PEUVENT TUER Choc électrique: il peut tuer. Toucher des pièces électriques sous tension peut provoquer des chocs mortels ou de graves brûlures. L'électrode et le circuit de travail sont sous tension chaque fois que la sortie est activée. Le circuit d'alimentation d'entrée et les circuits internes des machines sont également sous tension lorsque l'alimentation est activée. Un équipement mal installé ou mal mis à la terre est dangereux. L'opérateur doit garder la pièce isolée de lui-même. Évitez tout contact avec les parties électriques sous tension du circuit de soudage, les électrodes et les fils à mains nues. L'opérateur doit porter des gants de soudage secs pendant qu'il exécute la tâche de soudage. Ne pas utiliser avec les panneaux retirés.		Gardez votre tête à l'abri des vapeurs. Utilisez une ventilation suffisante ou évacuez l'air, ou les deux pour empêcher les fumées et les gaz de pénétrer dans votre zone de respiration et dans votre zone générale.
			ÉTINCELLES DE SOUDAGE Peut provoquer un incendie ou une explosion
			RAYONS D'ARC Peut blesser les yeux et brûler la peau
			Les rayons de l'arc sont nocifs pour les yeux et la peau des personnes. Portez toujours un masque de soudage avec une teinte correcte de lentille filtrante et des vêtements de protection appropriés, y compris des gants de soudage, pendant l'opération de collage.
SEUL UN PERSONNEL QUALIFIÉ DOIT INSTALLER, UTILISER OU RÉPARER CET ÉQUIPEMENT LISEZ ET SUIVEZ LES INSTRUCTIONS DU FABRICANT, PRATIQUES DE SÉCURITÉ DE L'EMPLOYEUR ET FICHES SIGNALÉTIQUES (FDS) POUR LES CONSOMMABLES.			

DÉCLARATION DE GARANTIE

Tous les nouveaux soudeurs, coupeurs plasma et unités multi-processus Jasic vendus par Jasic seront garantis au propriétaire d'origine, non transférables, contre les défaillances dues à des matériaux ou à une production défectueuse pendant une période de 5 ans suivant la date d'achat. La facture originale est la documentation pour la période de garantie standard. La période de garantie est basée sur un modèle de quart de travail unique.

Les unités défectueuses seront réparées ou remplacées par l'entreprise dans notre atelier. La société peut opter pour le remboursement du prix d'achat (moins les frais et amortissements dus à l'utilisation et à l'usure). La société se réserve le droit de modifier les conditions de garantie à tout moment avec effet pour l'avenir.

Une condition préalable à la pleine garantie est que les produits soient utilisés conformément aux instructions d'utilisation fournies. Respecter l'installation appropriée et toutes les exigences légales, recommandations et directives et exécuter les instructions d'entretien indiquées dans le manuel d'utilisation. Cette opération doit être effectuée par une personne qualifiée et compétente.

Dans le cas peu probable d'un problème, celui-ci doit être signalé à l'équipe d'assistance technique de Jasic pour qu'elle examine la réclamation.

Le client n'a aucun droit au prêt ou au remplacement des produits pendant les réparations.

Les éléments suivants ne sont pas couverts par la garantie :

- Défauts dus à l'usure naturelle
- Non-respect des instructions d'utilisation et d'entretien
- Connexion à une alimentation secteur incorrecte ou défectueuse
- Surcharge pendant l'utilisation
- Toute modification apportée au produit sans autorisation écrite préalable
- Erreurs logicielles dues à un fonctionnement incorrect
- Toute réparation effectuée à l'aide de pièces de rechange non approuvées
- Tout dommage de transport ou de stockage
- Les dommages directs ou indirects ainsi que tout manque à gagner ne sont pas couverts par la garantie
- Dommages externes tels qu'incendie ou dommages dus à des causes naturelles, par ex. inondation

REMARQUE: Aux termes de la garantie, les torches de soudage, leurs pièces consommables, les rouleaux d'entraînement du dévidoir et les tubes de guidage, les câbles et pinces de retour de travail, les porte-électrodes, les câbles de connexion et de rallonge, les câbles d'alimentation et de commande, les fiches, les roues, le liquide de refroidissement, etc. sont couverts par une garantie de 3 mois.

Jasic ne sera en aucun cas responsable des dépenses ou dépenses/coûts de tiers ou des dépenses/coûts indirects ou consécutifs.

Jasic soumettra une facture pour tout travail de réparation effectué en dehors de la portée de la garantie. Un devis pour tout travail de réparation hors garantie sera établi avant toute réparation en cours.

La décision de réparer ou de remplacer la ou les pièces défectueuses est prise par Jasic. La ou les pièces remplacées restent la propriété de Jasic.

La garantie s'étend uniquement à la machine, ses accessoires et les pièces qui sont contenues à l'intérieur. Aucune autre garantie n'est expresse ou implicite. Aucune garantie n'est expresse ou implicite en ce qui concerne l'adéquation du produit pour une application ou une utilisation particulière.

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE

Le fabricant, ou son représentant légal Wilkinson Star Limited, déclare que l'équipement décrit ci-dessous est conçu et produit conformément aux directives européennes suivantes:

- Directive Basse Tension (LVD), N° : 2014/35/UE
- Directive Compatibilité Electromagnétique (CEM), N° : 2014/30/UE

Et inspecté selon ce qui suit

UE - Normes

- EN 60 974-1:2012

- EN 60 974-10:2014+A1

Toute altération ou modification de ces machines par toute personne non autorisée rend cette déclaration invalide.

Wilkinson Star Model

ZXJT-315MWD

Jasic Model

TIG 315 E202

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

Décembre 2021 Numéro 1