



JAUDA INVERTERU TEHNOLOGIJĀ



JT-315MWD

Operatora Rokasgrāmata



JŪSU JAUNAIS PRODUKTS

Paldies, ka izvēlējāties šo Jasic produktu.

Šī izstrādājuma rokasgrāmata ir izstrādāta, lai nodrošinātu, ka jūs pilnībā izmantojat savu jauno produktu. Lūdzu, pārliecinieties, ka esat pilnībā iepazinies ar sniegto informāciju, īpašu uzmanību pievēršot drošības bukletā ietvertajiem drošības pasākumiem (sk. QR kodu). Šī informācija palīdzēs aizsargāt sevi un citus pret iespējamiem apdraudējumiem, ar kuriem jūs varat saskarties.

Lūdzu, veiciet ikdienas un periodiskas apkopes pārbaudes, lai nodrošinātu gadiem ilgu uzticamību un problēmas bezmaksas darbība.

Lūdzu, zvaniet savam Jasic izplatītājam maz ticamā gadījumā, ja radīsies problēma.

Lūdzu, ierakstiet tālāk informāciju par savu produktu, jo tā būs nepieciešama garantijas nolūkos un lai nodrošinātu pareizu informāciju, ja jums nepieciešama palīdzība vai rezerves daļas.

Pirkšanas datums

No kurienes

Sērijas numurs

(Sērijas numurs parasti atrodas iekārtas augšpusē vai apakšā)

Atruna: lai gan ir darīts viss, lai nodrošinātu, ka šajā rokasgrāmatā ietvertā informācija ir pilnīga un precīza, nevar uzņemties atbildību par kļūdām vai izlaidumiem. Lūdzu, ņemiet vērā, ka produkti tiek pastāvīgi pilnveidoti un var tikt mainīti bez brīdinājuma. Apmeklējiet vietni jasic.co.uk, lai skatītu jaunākās rokasgrāmatas.

Lūdzu, ņemiet vērā: Drošības informācijas bukletu var atrast tiešsaistē, skenējot tālāk norādīto QR kodu



Pēcpārdošanas dokumentus, tostarp metināšanas procesa rokasgrāmatas, var atrast vietnē www.jasic.co.uk

Šo rokasgrāmatu nedrīkst kopēt vai reproducēt bez Wilkinson Star Limited rakstiskas atļaujas.

SATURS

Jūsu jaunais produkts	2
Saturs	3
Produkta specifikācija	4
Vadības ierīces	5
Vadības panelis	6
Uzstādīšana	7
Vadības panelis	9
Apkope	14
Problēmu novēršana	15
Kļūdu kodi	16
Materiāli un to iznīcināšana	17
RoHS atbilstības deklarācija	17
Garantijas paziņojums	18
Atbilstības deklarācija	19

PRODUKTA SPECIFIKĀCIJA



Jasic TIG inverteru metināšanas iekārtu klāsts ir veidots kā integrēts un pārnēsājams metināšanas barošanas bloks. Jaudas elektronikā ir iekļauta vismodernākā IGBT invertora tehnoloģija ar vienkāršu darbību un regulēšanu draudzīgā lietotāja interfeisa dēļ.

Šis ir uzlabots digitālais maiņstrāvas/līdzstrāvas invertora metinātājs ar pilnām funkcijām, augstu veiktspēju un progresīvām tehnoloģijām. Tas ir daudzfunkcionāls metinātājs ar maiņstrāvas TIG ar daudzviļņu tehnoloģiju, līdzstrāvas TIG un līdzstrāvas impulsa TIG metināšanu, kā arī MMA manuālo metināšanu un TIG punktmetināšanu.

Unikālā elektriskā struktūra un iekšējā gaisa vadu konstrukcija mašīnas iekšpusē var paātrināt jaudas ierīču radītā siltuma izkliedi, tādējādi palielinot iekārtas darba ciklu. Šis dizains piedāvā "gaisa necaurlaidīgu" aizsardzību jutīgām vadības ierīcēm, kas nodrošina efektīvu putekļu un ūdens necaurlaidīgu veiktspēju, tādējādi ievērojami uzlabojot iekārtas uzticamību.

TIG 315P nodrošina uzlabotu metināšanas veiktspēju, bagātīgu funkciju integrāciju, augstu efektivitāti, mazo izmēru, vieglo svaru un daudzas citas funkcijas, kas ļauj tam izpildīt visu veidu metināšanas lietojumu metināšanas prasības.

GALVENĀS IEZĪMES

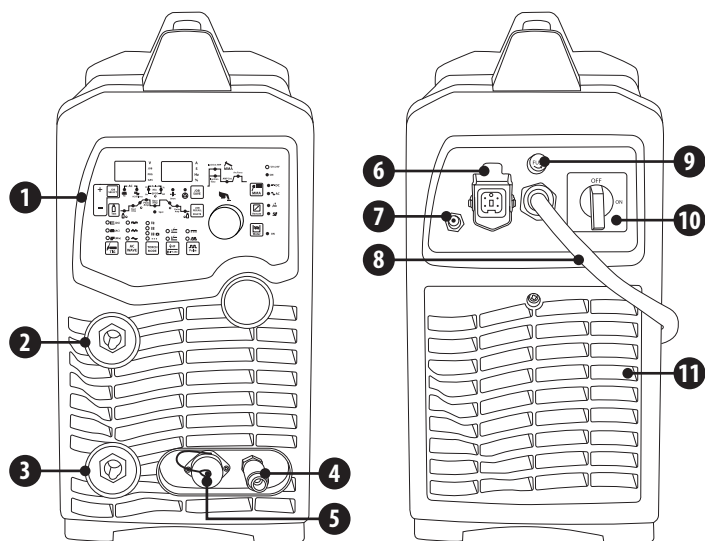
- TIG AC/DC impulss ar digitālo vadību
- Programmas atmiņas glabāšana līdz 50 datu kopām
- Plaša funkciju klāsta mikroprocesora vadība
- Maiņstrāvas vairāku viļņu iespējas
- AC/DC TIG hibrīda funkcija
- Mainīga maiņstrāvas frekvence
- HF un paceliet TIG
- Tālvadības pults interfeiss
- VRD funkcija
- Digitālais displejs
- Inteliģenta ventilatora un dzesētāja vadība
- Lieliskas metināšanas īpašības
- MMA tālvadības iespēja
- AVR ģeneratoram draudzīgs

TEHNISKIE DATI

leejas spriegums	AC 400V +/-15% - 50/60 Hz	
Ieff (A)	12.4	
Ievades jauda (kVA)	14	
Pašreizējais diapazons (A)	TIG	MMA
	10 - 315	10 - 270
Darba cikls @ 40°C	315A @ 30%	270A @ 30%
Bezslodzes spriegums (V)	73 (12.4V - VRD)	
Efektivitāte (%)	85	
Dīkstāves valsts vara	<50	
Aizsardzības/izolācijas klase	IP21S/F	
Izmēri (LxWxH mm)	566 x 224 x 405	
Svars (kg)	25.5	

Lūdzu, ņemiet vērā saražoto produktu atšķirību dēļ visi norādītie veiktspējas rādītāji, jaudas, izmēri, izmēri un svars ir tikai aptuveni. Sasniedzamā veiktspēja un vērtējumi lietošanas laikā var būt atkarīgi no pareizas uzstādīšanas, lietojuma un lietošanas, kā arī regulāras apkopes un apkopes.

VADĪBAS IERĪCES



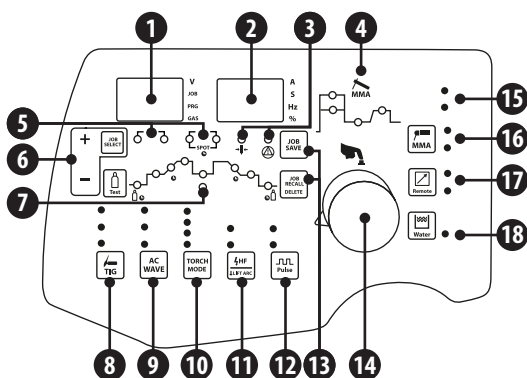
Skats no priekšas

1. Vadības panelis
2. "-" Izejas spaiļe: lai pievienotu darba skavu
3. "+" Izejas spaiļe: lai pievienotu TIG degli
4. Gāzes izplūdes terminālis
5. 9 kontaktu tālvadības savienojums

Skats no aizmugures

6. Ūdens dzesētāja padeves izeja
7. Gāzes ieplūdes savienojums
8. Ievades strāvas kabelis
9. Vadības drošinātājs: 5 ampēri
10. Strāvas slēdzis
11. Ventilators

VADĪBAS PANELIS



1. Digitālais skaitītājs: parāda spriegumu kopā ar displeja parametru regulēšanas iestatījumiem, kā arī kļūdu kodus
2. Digitālais skaitītājs: parāda iepriekš iestatīto un faktisko strāvu pirms metināšanas un metināšanas laikā, to izmanto arī, lai parādītu parametru regulēšanas iestatījumus kopā ar visiem kļūdu kodiem.
3. Volframa izmēra atlasītājs un parametru trauksmes indikators
4. MMA parametru izvēles zona: Nospiežot regulēšanas slēdzi, varēsiet regulēt karsto palaišanu, strāvu un loka spēka vadību MMA režīmā
5. Maiņstrāvas frekvences un līdzsvara kontrole, kā arī impulsu regulēšanas gaismas diodes un vietas režīma laika vadības ierīces
6. Saglabāts darba atlasē apgabals
7. Parametru izvēles apgabals: Nospiežot regulēšanas pogu (8), atlasē apgabalā tiks izņemta regulējamā parametra gaismas diode.
8. TIG metināšanas režīma izvēles slēdzis: Metināšanas režīma izvēles zonā ir metināšanas režīma indikatori un izvēles taustiņš. Metināšanas režīmi ietver DC TIG, AC TIG un AC mix.
9. Maiņstrāvas viļņu formas izvēles slēdzis: izvēlieties kvadrātviļņu, zāģzobu vai sinusoidālu
10. Slēdža/punkta selektora slēdzis: izmantojiet šo selektoru, lai izvēlētos 2T, 4T, cikla vai punkta režīmu TIG degļa vadībai
11. TIG palaišanas režīma izvēles slēdzis (kontakta vai bezkontakta aizdedze): Nospiežot šo slēdzi, jūs vai nu izvēlaties HF loka palaišanas aizdedzi vai paceļat loka aizdedzi TIG režīmā, un iedegties atbilstības indikators.
12. TIG standarta vai TIG impulsa izvēles poga
13. Darba saglabāšanas poga un darba atsaukšanas/dzēšanas poga
14. Regulēšanas vadības poga/poga: Nospiežot vadības pogu, varat ritināt pa mašīnas parametriem un pēc tam uz izvēlēta parametra var pagriezt vadības pogu, kas ļauj pielāgot izvēlēto parametru iestatījumu, kas redzams vadības paneļa digitālajā displejā.
15. VRD (sprieguma samazināšanas ierīces) indikators
16. MMA metināšanas režīma AC/DC izvēles vadības poga un indikatori
17. Tālvadības pults izvēle: Nospiežot šo pogu, tiks iestatīta pašreizējā vadība no paneļa vai tālvadības ierīces, piemēram, kājas pedāļa vai TIG lāpas tālvadības potenciometra, kā arī tālvadības ierīce MMA dzesēšanas selektora slēdzim (ūdens vai gaiss): izmantojot šo slēdzi, ieslēgs/izslēgs uzstādīto TIG ūdens dzesētāju un iedegties atbilstības indikators

UZSTĀDĪŠANA

Izpakošana

Pārbaudiet, vai uz iepakojuma nav bojājumu pazīmju.

Uzmanīgi noņemiet iekārtu un saglabājiet iepakojumu, līdz uzstādīšana ir pabeigta.

Atrašanās vieta

Mašīna jānovieto piemērotā vietā un vidē. Jāuzmanās, lai izvairītos no mitruma, putekļi, tvaiks, eļļa vai kodīgas gāzes.

Novietojiet uz drošas, līdzenas virsmas un nodrošiniet, lai ap mašīnu būtu pietiekams attālums dabiska gaisa plūsma.

Ievades savienojumi

Pirms iekārtas pievienošanas jums jāpārliedzinās, vai ir pieejams pareizais padeve. Sīkāka informācija par mašīnas prasībām ir atrodama mašīnas datu plāksnītē vai tehniskajos datos, kas norādīti rokasgrāmatā.

Iekārtas pievienošana jāveic atbilstoši kvalificētai kompetentai personai. Vienmēr pārliedzinieties, ka iekārtai ir atbilstošs zemējums.

Nekad nepievienojiet iekārtu elektrotīklam ar noņemtiem paneliem.

Izvides savienojumi

Elektrodu polaritāte

Parasti, izmantojot manuālās loka metināšanas elektrodus, elektrodu turētājs ir savienots ar pozitīvo spaili un darbs atgriežas pie negatīvās spaiļes. Ja rodas šaubas, vienmēr skatiet elektrodu ražotāja datu lapu.

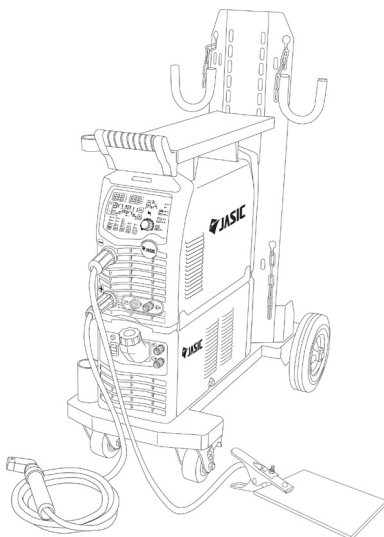
Izmantojot iekārtu TIG metināšanai, TIG degli jāpievieno pie negatīvās spaiļes un darbs jāatgriežas uz pozitīvo spaili.

MMA metināšana

Ievietojiet kabeļa spraudni ar elektrodu turētāju “+” ligzdā metināšanas iekārtas priekšējo paneli un pievelciet to pulksteņrādītāja virzienā.

Ievietojiet darba atgriešanas vada kabeļa spraudni “-” ligzdā metināšanas iekārtas priekšējo paneli un pievelciet to pulksteņrādītāja virzienā.

Noteikti valkājiet acu aizsargus, aizsargtērpu un visus nepieciešamos IAL. Veikt arī nepieciešamos pasākumus, lai aizsargātu apkārtne esošos cilvēkus.



UZSTĀDĪŠANA

Gāzes savienojumi

Pievienojiet gāzes šļūteni regulatoram/plūsmas mērītājam, kas atrodas uz aizsarggāzes balona, un otru galu pievienojiet iekārtai.

Lūdzu, ņemiet vērā: katru dienu pārbaudiet šos barošanas savienojumus, lai pārliecinātos, ka tie nav kļūvuši vaiļīgi, pretējā gadījumā, lietojot zem slodzes, var rasties loka veidošanās.

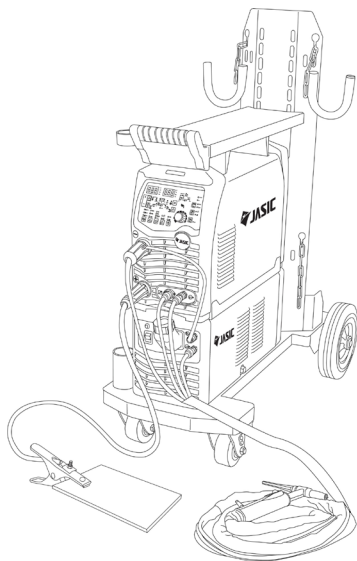
TIG metināšana

Ievietojiet kabeļa spraudni ar darba skavu "+" ligzdā metināšanas iekārtas priekšējā panelī un pievelciet to pulksteņrādītāja virzienā.

Ievietojiet TIG degļa kabeļa spraudni "-" ligzdā mašīnas priekšējā panelī un pievelciet pulksteņrādītāja virzienā. Pievienojiet gāzes ātro savienotāju izvadam mašīnas priekšpusē.

Pievienojiet degļa slēdža spraudni ligzdai priekšējā panelī. Piemērs parādīts zemāk:

Pievienojiet gāzes šļūteni regulatoram/plūsmas mērītājam, kas atrodas uz aizsarggāzes balona, un otru galu pievienojiet iekārtai.



VADĪBAS PANELIS

Digitālā displeja zona

Šajā apgabalā ir displeja skaitītāji, vienību parametru vērtības, indikatora vienības un tiek parādīti kļūdu kodi.



Displejs 1

Parāda sprieguma vērtības, atmiņas uzglabāšanas kanālu un kļūdu kodus.

“V” indikators iedegas, kad tiek parādīts spriegums.

Kad ir atlasīts uzglabāšanas parametru kanāls, iedegas indikators “JOB”.

Indikators “PRG” iedegas, kad parametrs ir saglabāts kanālā vai kanāls saglabā pēdējo saglabātos datus.

Indikators “GAS” iedegas, kad ir ieslēgts elektromagnētiskā vārsta gāzes slēdzis.



Displejs 2

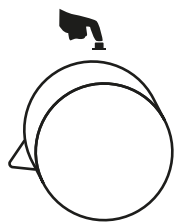
Parāda iepriekš iestatītās un faktiskās strāvas vērtības, laika iestatījumus, frekvences vērtības, procentus, kļūdu kodus un volframa elektroda izmēru, kad tas ir izvēlēts.

Indikators “A” iedegas, kad ir strāva.

Indikators “S” iedegas, kad tiek iestatīts laika parametrs tiek parādīts.

Indikators “Hz” iedegas, kad tiek parādīts frekvences parametrs. Indikators “%” iedegas, kad tiek parādīts procentuālais parametrs.

Parametru regulēšanas rotācijas poga



Šo daudzfunkcionālo vadības pogu izmanto, lai ritinātu dažādus metināšanas iekārtas parametrus.

Atkarībā no izvēlētā metināšanas procesa, pagriežot vadības pogu, operators var izvēlēties nepieciešamos šī metināšanas procesa parametrus, pēc tam, nospiežot vadības pogu, mirgos parametra gaismas diode, un pēc tam varat veikt nepieciešamo regulēšanu, pagriežot vadības pogu un vēlreiz nospiežot vadības pogu, iestatījums tiek saglabāts, un tas tiek apstiprināts, LED pārstāj mirgot un parametrs tiek saglabāts.

Izvēlētais parametrs un parametru vērtības tiek parādītas ar parametru gaismas diodes palīdzību, kā arī uz ciparu displeja skaitītājiem, un blakus skaitītājam esošās gaismas diodes norāda, vai parametrs ir ampēri, sekundes, mm, %, kHz vai Hz.

Metināšanas laikā, pagriežot regulēšanas vadības pogu, tiks noregulēts izvēlētais parametrs.

TIG metināšanas režīma izvēles slēdzis

- TIG metināšanas režīma izvēles zonā ir TIG metināšanas režīma indikatori, kā arī režīma izvēles slēdzis TIG DC, TIG AC un TIG Hybrid (Mix).



Nospiediet TIG režīma izvēles taustiņu, lai izvēlētos vajadzīgo TIG metināšanas režīmu.

Atbilstoši jūsu izvelei tiks izgaismots atbilstošais indikators.

MMA metināšanas režīma izvēles slēdzis



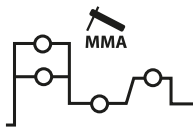
- MMA metināšanas režīma izvēles zonā ir MMA metināšanas režīma indikatori, kā arī režīma izvēles slēdzis MMA līdzstrāvas vai MMA maiņstrāvas izvelei.

Nospiediet MMA režīma izvēles taustiņu, lai izvēlētos vajadzīgo MMA metināšanas režīmu, un atbilstoši jūsu izvelei iedegsies atbilstošais indikators.

Kad MMA ir aktīvs, iedegsies VRD indikators, lai apstiprinātu, ka VRD ir aktīvs un OCV ir 19 V.

VADĪBAS PANELIS

MMA parametru atlasē zona



Šajā apgabalā ir MMA parametri, kurus var atlasīt.

1. Pārliecinieties, vai esat MMA režīmā (kā aprakstīts iepriekš).
2. Nospiežot regulēšanas pogu (8), jūs cirkulēsiet pa karstās palaišanas, karstās palaišanas laiku, MMA strāvas izvades un loka spēka funkcijām, un atbilstoši jūsu izvēlei tiks izgaismots atbilstošais indikators.

Šīs funkcijas nav pieejamas TIG un TIGP režīmos.

VRD indikators

- $U_{0<24V}$ VRD gaismas diode iedegsies, kad iekārta ir MMA režīmā un ir iespējota VRD funkcija. Kad iedegas VRD
- ON indikators, izejas spriegums ir zem 24 V.

Lūdzu, ņemiet vērā: VRD gaismas diode nodzisis, kad tiks izveidots metināšanas loks.

Tālvadības pults izvēle



- Tālvadības pults ļauj lietotājam izvēlēties pašreizējo vadību no priekšējā paneļa vai tikt vadīta attālināti (izmantojot 5 kontaktu vadības ligzdu). Augšējā gaismas diode norāda, ka vadības panelis mainīs metināšanas strāvas stiprumu, savukārt "pēdas pedāļa" gaismas diode un simbols ļaus attālināti vadīt strāvas stiprumu no tādām ierīcēm kā TIG degļa tālvadības pults vai ar kājas pedāli.
- MMA režīmā varat uzstādīt arī tālvadības strāvas vadības ierīci, kas kontrolēs stieņa strāvas stiprumu. Kad ir uzstādīts kājas pedālis, nospiežot kājas pedāli, palielinās metināšanas strāva, un, atlaižot kājas pedāli, metināšanas strāva samazināsies. Lai aktivizētu paneli vai tālvadības pulti, nospiediet pogu "tālvadības pults", līdz iedegas vajadzīgā atbilstošā gaismas diode. Tālvadības pults ir efektīva gan TIG, gan MMA darbībai.

Gāzes pārbaudes slēdzis



Nospiežot šo pogu, tiks aktivizēts iekšējais gāzes solenoīda vārsts, kas savukārt ļaus metināšanas gāzei plūst caur iekārtu un degli, palīdzot pareizi iestatīt plūsmu, izmantojot gāzes regulatoru/plūsmas mērītāju. Turklāt digitālajā displejā degs "GAS". Nospiežot pogu vēlreiz, gāzes plūsma tiks apturēta un indikators displejā nodzisis.

Ja poga netiek nospiesta, lai izietu, gāzes attīrīšana automātiski beigsies pēc 30 sekundēm.

Ūdens dzesētāja vadība



ON Sniedz lietotājam iespēju TIG režīmā izvēlēties gaisu vai ūdeni atkarībā no tā, kāda veida 315MWD pakotne un TIG deglis jums ir un ir uzstādīts. Nospiediet ūdens pogu, lai IESLĒGTU dzesētāju (kā parādīts attēlā), iedegsies ūdens gaismas diode un dzesētāja gaismas diode. Ūdens dzesētājs


iedarbināsies tikai tad, kad ir izveidots metināšanas loks. Kad metināšanas loks ir apstājies, dzesētājs turpinās darboties īsu laiku. Ja metināšanas loks tiks atjaunots, dzesētājs tiks restartēts. Kad dzesēšanas šķidruma līmenis ir zems vai nevar plūst, ciparu displejos tiks parādīts kļūdas kods "err06", un iekārta apstāsies, līdz dzesēšanas kļūda tiks novērsta.


Lūdzu, ņemiet vērā: ja šis indikators nedeg, tas nozīmē, ka iekārta ir gaisa dzesēšanas režīmā, kas nozīmē, ka ūdens dzesētājs nav IESLĒGTS, un, ja ir uzstādīts tiek izmantots ar ūdeni dzesējams TIG deglis, tas var pārkarst un sabojāties.

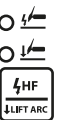
VADĪBAS PANELIS


TIG opciju atlasē zona


Šī TIG opciju zona ir sadalīta 5 zonās: TIG metināšanas izvades režīms, maiņstrāvas TIG izejas viļņu forma, degļa sprūda režīma izvēle, HF loka aizdedzes slēdzis vai nu HF aizdedzei, vai pacelšanas TIG loka palaišanai un TIG impulsa vadības ieslēgšana/izslēgšana, kas aprakstīti nedaudz sīkāk, kā norādīts zemāk:

 TIG metināšanas režīmi: TIG DC, TIG AC un TIG Hybrid (Mix). Nospiediet taustiņu 'TIG režīms', lai izvēlētos vajadzīgo metināšanas režīmu atkarībā no materiāla un metināmā pielietojuma, iedegties atbilstošais LED indikators.


 Lāpas palaišanas funkciju režīmi: 2T, 4T, atkārtošana un spotēšana. Nospiediet taustiņu 'režīms', lai izvēlētos vajadzīgo metināšanas palaišanas režīmu, un atkarībā no izvēlētās TIG degļa palaišanas opcijas iedegties atbilstošais LED indikators.


 TIG loka aizdedzes veids:
(a) Nospiediet taustiņu 'HF' un, kad HF (augšējais) indikators ir IESLĒGTS, jūs esat ieslēdzis HF loka aizdedzi.
(b) Vēlreiz nospiediet taustiņu 'HF' un, kad pacelšanas loka (apakšējais) indikators ir IESLĒGTS, jūs esat ieslēdzis pacelšanas loka aizdedzi. Kad šajā režīmā volframu novietojat saskarē ar apstrādājamo priekšmetu, pavelciet degļa mēlīti un pēc tam lēnām paceliet degli, lai sāktu loka aizdedzi.

 Maiņstrāvas viļņu režīms: Nospiežot maiņstrāvas viļņa pogu, varēsiet rītināt 3 viļņu veidus, kas tiek izmantoti maiņstrāvas metināšanā, izvēles ir kvadrātveida vilnis, trīsstūra vilnis un sinusoidālais vilnis, un atkarībā no jūsu izvēles iedegties atbilstošais LED indikators.

 Impulsa funkcija: Nospiežot impulsa pogu, tiek iespējotas TIG strāvas impulsa funkcijas.

Volframa elektroda izmērs

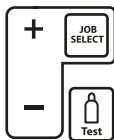
 Lai iestatītu TIG volframa elektroda izmēru, grieziet regulēšanas ripu, līdz iedegas elektroda gaismas diode. Nospiediet regulēšanas ripu, un gaismas diode sāks mirgot, pēc tam varat griezt ciparripu, līdz digitālajā displejā tiek parādīts vajadzīgais elektroda izmērs, pēc tam vēlreiz nospiediet pogu, un gaismas diode pārstās mirgot, bet paliks IESLĒGTA. Volframa izmēra regulēšanas diapazons ir 1–4 mm.

 Ja izvēlētais volframs neatbilst izejas strāvai, iedegties brīdinājuma gaismas diode. Iekārta turpinās darboties, taču, turpinot lietot, var pasliktināties volframa līmenis (ampēri pārāk augsts) vai grūtības sasist (pārāk zems ampērs).

Lūdzu, ņemiet vērā: Volframa izvēles iestatījuma izmērs ir pieejams visos TIG režīmos.

VADĪBAS PANELIS

Saglabāt un atsaukt parametru iestatījumus



Nospiediet darba atlasēšanas pogu, lai pārietu uz darba atlasēšanas režīmu.

Darba atlasēšanas režīmā varat atlasīt atbilstošā darba numuru, nospiežot darba atlasēšanas pogu, lai rītinātu uz augšu, vai gāzes pārbaudes pogu, lai rītinātu uz leju, lai atrastu brīvu uzglabāšanas vietu. Ikviena pozīcija, kurā jau ir saglabāts darbs, tiks izgaismota PRG. Ir pieejamas 50 darba vietas.



Iestatiet savus metināšanas parametrus (vai nu MMA, vai TIG), lai saglabātu šos metināšanas iestatījumus atlasītajā kanālā, nospiežot darba atlasēšanas pogu, lai iezīmētu vajadzīgā darba numuru, un nospiediet pogu "Darbs saglabāt", lai saglabātu parametrus. Lai saglabātu darbu, ir jāparāda atlasītais kanāls.



Ja nedarbojaties darba atlasēšanas/saglabāšanas režīmā ilgāk par 5 sekundēm, darba atlasēšanas režīms tiks automātiski izziets.

Atsaucot darbu, nospiediet darba atlasēšanas pogu, kā norādīts iepriekš, lai atrastu vajadzīgo darba numuru, un nospiediet darba atsaukšanas pogu. Tas atsauks atmiņā šī darba saglabātos parametrus.

Lai dzēstu datu parametrus/darbu, nospiediet un turiet darba atsaukšanas dzēšanas pogu, līdz atskan pikstiens 2 sekundes. PRG pazudīs no izdzēstā darba numura.

Maiņstrāvas frekvence



Maiņstrāvas frekvence tiek izmantota, lai mainītu maiņstrāvas loku, un tā ir regulējama no 50 līdz 200 Hz. Jo augstāka frekvence, jo stingrāka, šaurāka un labāk iekļūst metināšanas loka.

Zemākas frekvences nodrošina mīkstu loku ar mazāku iespiešanos.

AC bilance (tīrīšana)



Maiņstrāvas līdzsvars kontrolē tīrīšanai izmantotā maiņstrāvas cikla daudzumu, nevis sildīšanu, un ir regulējams no 20 līdz 60%.

Jo vairāk laika tiks pavadīts pozitīvajā pusciņlā, tiks veikta parastā metāla virsmas tīrīšana.

Pozitīvākus pusciņklus rada plašāku metinājuma lodziņu un var samazināt volframa elektroda kalpošanas laiku.

Samazinot pozitīvu pusciņkla daudzumu, apstrādājamā gabalā tiek ievadīts vairāk siltuma, palielinot iespiešanos.

VADĪBAS PANELIS

Impulsu vadības ierīces

Impulsu vadība galvenokārt tiek izmantota, lai palīdzētu kontrolēt siltuma ievadi metināšanas laikā, un tā var sniegt vairākas priekšrocības, veicot TIG metināšanu, piemēram:


- Kontrolē peļķes izmēru un plūstamību
- Piedāvā palielinātu iespiešanos
- Brauciena ātruma kontrole kopā ar uzlabotu nemainīgu kvalitāti
- Mazāki kroplojumi uz plānākiem materiāliem

Impulsu strāvas kontrole ļauj nepārtraukti mainīt metināšanas strāvu starp diviem strāvas stipruma līmeņiem. Maksimālās strāvas laikā notiek karsēšana un saplūšana, bet fona (bāzes) strāvas periodā - dzesēšana un sacietēšana.

Impulsu frekvenci mēra Hz, un tas ir ciklu skaits sekundē, kad strāva pārlēdzas starp maksimālās strāvas un fona (bāzes) strāvas iestatījumiem.


Impulsu var izmantot gan līdzstrāvas TIG, gan maiņstrāvas TIG režīmos.

Impulsu frekvence

 Metinot TIG impulsa režīmā, izmantojiet vadības ripu un grieziet, līdz pāriet uz Hz LED. Nospiediet pogu, un gaismas diode mirgos. Pēc tam pagrieziet pogu līdz vajadzīgajai frekvencei (parādās displejā). Vēlreiz nospiediet pogu, lai saglabātu parametru, un LED pārstās mirgot.

Impulsu frekvenci var regulēt no 5Hz ~ 200Hz līdzstrāvā un 0,5Hz ~ 20Hz maiņstrāvā.


Impulsu attiecība (platums)

 Metinot TIG impulsa režīmā, izmantojiet vadības ripu un grieziet to, līdz pāriet uz % LED. Nospiediet pogu, un gaismas diode mirgos. Pēc tam pagrieziet pogu līdz vēlamajai proporcijai procentos (parādīta displejā). Vēlreiz nospiediet pogu, lai saglabātu parametru, gaismas diode pārtrauks mirgot.

Impulsu attiecību var regulēt no 5% līdz 95%.


Spot režīma funkcijas

Vieta ON laikā

 Metinot TIG punktveida režīmā, izmantojiet vadības ripu, lai pārvietotos, līdz iedegas gaismas diodes punkts. Nospiediet pogu, un gaismas diode mirgos. Pēc tam grieziet ripu, lai iestatītu vēlamo ieslēgšanās laiku (parādīts displejā). Vēlreiz nospiediet pogu, lai saglabātu parametru, gaismas diode pārtrauks mirgot.

Vieta ieslēgšanās laiku var regulēt no 0,01 līdz 1 sekunde.

Spot OFF laiks

 Metinot TIG punkta režīmā, izmantojiet vadības ripu, lai pārvietotos, līdz iedegas punktveida izslēgšanas gaismas diode. Nospiediet pogu, un gaismas diode mirgos. Pēc tam grieziet ripu, lai iestatītu vēlamo punkta IZSLĒGŠANAS laiku (tiek rādīts displejā). Vēlreiz nospiediet pogu, lai saglabātu parametru, gaismas diode pārtrauks mirgot.

Vieta izslēgšanas laiku var noregulēt no 0,5 līdz 5 sekundēm.

Piemērs: IESLĒGŠANAS laiks ir iestatīts uz 1 sekundi un IZSLĒGŠANAS laiks ir 3 sekundes. Kad tiek darbināts TIG degļa slēdzis, metināšanas loks būs ieslēgts 1 sekundi un pēc tam izslēgts uz 3 sekundēm, un tas atkārtosies, līdz tiek atbrīvots degļa slēdzis.

APKOPE



Lai veiktu šādu darbību, ir nepieciešamas pietiekamas profesionālas zināšanas par elektriskajiem aspektiem un visaptverošas drošības zināšanas. Pārliecinieties, vai iekārtas ievades kabelis ir atvienots no elektrības padeves, un pagaidiet 5 minūtes, pirms noņemat iekārtas pārsegus.

Lai iekārta darbotos efektīvi un droši, tai regulāri jāveic apkope. Operatoriem ir jāsaprot apkopes metodes un mašīnas darbības līdzekļi. Šai rokasgrāmatai jāļauj klientiem pašiem veikt vienkāršu pārbaudi un aizsardzību. Centieties samazināt iekārtas bojājumu biežumu un remontdarbu laiku, lai pagarinātu tās kalpošanas laiku.

Periods	Apkopes vienums
Ikdienas pārbaude	Pārbaudiet iekārtas, tikla kabeļu, metināšanas kabeļu un savienojumu stāvokli. Pārbaudiet, vai nav redzami brīdinājuma indikatori un mašīnas darbība.
Ikmēneša pārbaude	Atvienojiet no strāvas padeves un pagaidiet vismaz 5 minūtes, pirms noņemat vāku. Pārbaudiet iekšējos savienojumus un, ja nepieciešams, pievelciet. Tīriet iekārtas iekšpusi ar mīkstu suku un putekļu sūcēju. Uzmanieties, lai neatvienotu kabeļus un nesabojātu sastāvdaļas. Pārliecinieties, vai ventilācijas restes ir brīvas. Uzmanīgi nomainiet pārsegus un pārbaudiet ierīci. Šis darbs jāveic atbilstoši kvalificētai kompetentai personai.
Ikgadējā pārbaude	Veiciet ikgadēju apkopi, lai iekļautu drošības pārbaudi saskaņā ar ražotāja standartu (EN 60974-1). Šis darbs jāveic atbilstoši kvalificētai kompetentai personai.

SERVISA GRAFIKA IERAKSTS

Datums	Veikto servisa darbu veids	Apkalpoja	Izpildes termiņš nākamā pārbaude

PROBLĒMU NOVĒRŠANA

Pirms mašīnas tiek nosūtītas no rūpnīcas, tās jau ir rūpīgi pārbaudītas. Iekārtu nedrīkst manipulēt vai mainīt. Apkope jāveic rūpīgi. Ja kāds vads kļūst vaļīgs vai atrodas nevietā, tas var būt potenciāli bīstams lietotājam!

Mašīnu drīkst remontēt tikai profesionāls apkopes personāls!

Pirms sākat strādāt ar mašīnu, pārliecinieties, ka strāva ir atvienota. Pirms paneļu noņemšanas vienmēr pagaidiet 5 minūtes pēc strāvas izslēgšanas.

Bojājuma apraksts	Iespējamais cēlonis
Barošanas gaismas diode ir izslēgta, un ventilators nedarbojas	Primārais barošanas spriegums nav IESLĒGTS vai ir izdedzis ievades drošinātājs
	Metināšanas strāvas avota ievades slēdzis ir izslēgts
	Vaļīgi savienojumi iekšēji
Bojājuma gaismas diode deg, un ventilators darbojas	Iekārtai ir pārkaršanas aizsardzības statuss, un tā automātiski atjaunosies pēc metināšanas iekārtas atdzišanas
	Pārbaudiet ienākošo strāvas padevi, lai pārliecinātos, ka tas nepārsniedz 400 V +/- 15%
Augsta frekvence netiek ražota	Procesa izvēles slēdzis ir iestatīts uz manuālu metāla loku (MMA)
	Degļa sprūda slēdža vads ir atvienots vai slēdzis/vads ir bojāts
	Augstas frekvences dzirksteles sprauga ir pārāk plaša vai issavienojums
Metināšanas laikā samazinās metināšanas strāva	Slihts darba vada savienojums ar sagatavi
TIG elektrods izkūst, kad tiek veikts loks	TIG deglis ir pievienots (+) VE spaiļi
Nav gāzes plūsmas, kad tiek nospiests TIG degļa sprūda slēdzis	Tukšs gāzes balons
	Gāzes regulators ir izslēgts
	Gāzes šļūtene ir bloķēta vai pārgriezta
	Degļa sprūda slēdža vads ir atvienots vai slēdzis/vads ir bojāts
Grūti aizdedzināt loku	Loka aizdedzes strāva ir pārāk zema vai loka aizdedzes laiks ir pārāk īss
Elektrodu turētājs kļūst ļoti karsts	Elektrodu turētāja nominālā strāva ir mazāka par tā faktisko darba strāvu, nomainiet to ar lielāku nominālo strāvas jaudu
Pārmērīga šļakatas MMA metināšanā	Izvides polaritātes savienojums ir nepareizs, nomainiet polaritāti
Cita darbības traucējumi	Sazinieties ar savu piegādātāju

KĻŪDU KODI

Apkope jāveic rūpīgi. Ja kāds vads kļūst vaļīgs vai atrodas nevietā, tas var būt potenciāli bīstams lietotājam!

Mašīnas apkopi vai remontu drīkst veikt tikai profesionāls apkopes personāls!

Pirms sākat strādāt ar mašīnu, pārliecinieties, ka strāva ir atvienota. Vienmēr pagaidiet 5 minūtes pēc strāvas izslēgšanas pirms paneļu noņemšanas.

Kļūdas kods	Kategorija	Trauksmes metode	Metinātāja darbība	Cēloņi	Lietotāja pasākumi
Err 1	Pārkaršusi	Displeja kļūdas kods kopā ar trauksmes signālu, ir ieslēgts brīdinājuma indikators	Uz laiku izslēdziet galveno ķēdi	Galvenā ķēde darbojas pārāk ilgi un pārsniedz tās darba ciklu	Neizslēdziet iekārtu. Pagaidiet, līdz galvenā ķēde atdziest, un pēc tam atsāciet metināšanu
Err 2	Fāzes zudums		Neatgriezeniski izslēdziet galveno ķēdi; restartējiet mašīnu	Ieejas strāvas problēma	Pārbaudiet un labojiet ievades problēmu
Err 3	Zem sprieguma		Uz laiku izslēdziet galveno ķēdi	Zems strāvas padeve (mazāks par 323 VAC)	Lūdzu, izslēdziet iekārtu un restartējiet to. Ja problēma joprojām pastāv, ļaujiet elektrotīkla padevei pārbaudīt atbilstoši kvalificētam elektriķim
Err 4	Pārspriegums		Uz laiku izslēdziet galveno ķēdi	Augsta strāvas padeve (augstāka par 437 VAC)	
Err 5	Vadības paneļa problēma		Neatgriezeniski izslēdziet galveno ķēdi; restartējiet mašīnu	Vadības paneļa problēma	Sazinieties ar Jasic UK servisa nodaļu
Err 6	Ūdens dzesētāja problēma		Uz laiku izslēdziet galveno ķēdi	Tvertne nav ūdens vai tvertne nav pareizi pievienota	Pievienojiet ūdeni tvertnei un pārbaudiet, vai tvertne ir pareizi pievienota
Err 7	Sekundārā invertora plates problēma		Neatgriezeniski izslēdziet galveno ķēdi; restartējiet mašīnu	Invertora problēma	Sazinieties ar Jasic UK servisa nodaļu
Err 8	Izejas pārspriegums		Neatgriezeniski izslēdziet galveno ķēdi; restartējiet mašīnu	Izvades kabeli ir pārāk gari	Pārbaudiet, vai izvades kabeli pārsniedz 10 m. Ja jā, saīsiniet un iztaisnojiet izvades kabelus, lai izvairītos no locīšanas. Ja metināšanas līnijas krustojas, sakārtojiet tās paralēli
Err 9	Komunikācijas problēma		Neatgriezeniski izslēdziet galveno ķēdi; restartējiet mašīnu	Vadības paneļa un displeja paneļa datu pārsūtīšanas problēma	Sazinieties ar Jasic UK servisa nodaļu

MATERIĀLI UN TO IZNĪCINĀŠANA

Iekārta ir ražota no materiāliem, kas nesatur operatoram bīstamus toksiskus vai indīgus materiālus.

Kad iekārta tiek nodota metāllūžņos, tā ir jāizjauca, atdalot sastāvdaļas atbilstoši materiālu veidam.

Neizmetiet iekārtu kopā ar parastajiem atkritumiem. Eiropas Direktīva 2002/96/EK par elektrisko un elektronisko iekārtu atkritumiem nosaka, ka elektroiekārtas, kurām ir pienācis mūža beigas, ir jāsavāc atsevišķi un jānodod videi draudzīgā pārstrādes uzņēmumā.

Jasīc ir atbilstoša pārstrādes sistēma, kas ir saderīga un ir reģistrēta Apvienotajā Karalistē vides aģentūrā. Mūsu reģistrācijas atsauce ir WEEMM3813AA.

Lai ievērotu EEIA noteikumus ārpus Apvienotās Karalistes, jums jāsazinās ar savu piegādātāju.

ROHS ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA

Ar šo mēs apstiprinām, ka iepriekš minētais produkts nesatur nevienu no uzskaitītajām ierobežotajām vielām ES Direktīvā 2011/65/ES koncentrācijās, kas pārsniedz tajā norādītās robežvērtības.

Atruna: lūdzu, ņemiet vērā, ka šis apstiprinājums ir sniegts, pamatojoties uz mūsu pašreizējām zināšanām un pārlicību. Nekas šeit neapzīmē un/vai nevar tikt interpretēts kā garantija piemērojamā garantijas likuma izpratnē.

GARANTIJAS PAZIŅOJUMS

Visiem jaunajiem Jasic metinātājiem, plazmas griezējiem un vairāku procesu iekārtām, ko pārdod Jasic, 5 gadus pēc iegādes datuma tiek nodrošināta garantija sākotnējam īpašniekam, kas nav nododama citam citam, pret bojājumiem materiālu vai ražošanas defektu dēļ. Oriģinālais rēķins ir standarta garantijas perioda dokumentācija. Garantijas periods ir balstīts uz vienas maiņas modeli.

Bojātās vienības salabo vai nomaina uzņēmums mūsu darbnīcā. Uzņēmums var izvēlēties atmaksāt pirkuma cenu (atskaitot izmaksas un nolietojumu, kas saistīts ar lietošanu un nodilumu). Uzņēmums patur tiesības jebkurā laikā mainīt garantijas nosacījumus, kas attiecas uz nākotni.

Pilnas garantijas priekšnoteikums ir tas, ka izstrādājumi tiek darbināti saskaņā ar pievienotajām lietošanas instrukcijām. Ievērojiet atbilstošās uzstādīšanas un juridiskās prasības, ieteikumus un norādījumus, kā arī izpildiet ekspluatācijas rokasgrāmatā norādītās apkopes instrukcijas. Tas jāveic atbilstoši kvalificētai, kompetentai personai.

Maz ticamā problēmas gadījumā par to jāziņo Jasic tehniskā atbalsta komandai, lai izskatītu prasību.

Klientam nav pretenziju uz preču aizdošanu vai nomaiņu, kamēr tiek veikts remonts.

Tālāk norādītais neietilpst garantijas darbības jomā:

- Defekti dabiskā nolietojuma dēļ
- Lietošanas un apkopes instrukciju neievērošana
- Savienojums ar nepareizu vai bojātu strāvas padevi
- Pārslodze lietošanas laikā
- Jebkādas izmaiņas, kas tiek veiktas izstrādājumā bez iepriekšējas rakstiskas piekrišanas
- Programmatūras kļūdas nepareizas darbības dēļ
- Jebkurš remonts, kas veikts, izmantojot neapstiprinātas rezerves daļas
- Jebkuri transportēšanas vai uzglabāšanas bojājumi
- Garantija neattiecas uz tiešiem vai netiešiem bojājumiem, kā arī jebkādiem ienākumu zaudējumiem
- Ārējie bojājumi, piemēram, ugunsgrēks vai bojājumi dabisku iemeslu dēļ, piemēram, plūdi

PIEZĪME: Saskaņā ar garantijas noteikumiem metināšanas degļi, to patērējamās daļas, stieples padeves bloka piedziņas ruļļi un

vadcaurulēm, darba atgriešanas kabeljiem un skavas, elektrodu turētājiem, savienojuma un pagarinājuma kabeljiem, elektrotīkla un vadības vadiem, spraudņiem, riteņiem, dzesēšanas šķidrums utt. tiek piemērota 3 mēnešu garantija.

Jasic nekādā gadījumā nav atbildīgs par jebkādiem trešo pušu izdevumiem vai izdevumiem/izmaksām, vai jebkādiem netiešiem vai izrietošiem izdevumiem/izmaksām.

Jasic iesniegs rēķinu par visiem remontdarbiem, kas veikti ārpus garantijas darbības jomas. Piedāvājums par jebkādiem negarantijas remontdarbiem tiks sagatavots pirms remontdarbu veikšanas.

Lēmumu par bojātās daļas(-u) remontu vai nomaiņu pieņem Jasic. Aizstātā(-ās) daļa(-as) paliek Jasičā īpašumā.

Garantija attiecas tikai uz iekārtu, tās piederumiem un daļām, kas atrodas iekšpusē. Nekāda cita garantija nav izteikta vai netieša. Netiek izteikta vai netieša garantija attiecībā uz izstrādājuma piemērotību kādam konkrētam lietojumam vai lietojumam.

EK ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA

Ražotājs vai tā likumīgais pārstāvis Wilkinson Star Limited paziņo, ka tālāk aprakstītais aprīkojums ir izstrādāts un ražots saskaņā ar šādām ES direktīvām:

- Zemsprieguma direktīva (LVD), Nr.: 2014/35/ES
- Elektromagnētiskās saderības (EMS) direktīva, Nr.: 2014/30/ES

Un pārbaudīts saskaņā ar sekojošo

ES - normas

- EN 60 974-1:2012

- EN 60 974-10:2014+A1

Jebkādas izmaiņas vai izmaiņas šajās iekārtās, ko veic nepilnvarota persona, padara šo deklarāciju par spēkā neesošu.

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

2022. gada novembra 2. izdevums