



INVERTERTEHNOLOOGIA VÕIMSUS



JT-315MWD
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	14
Veaotsing	15
Veakoodid	16
Materjalid ja nende kõrvaldamine	17
RoHS-i vastavusdeklaratsioon	17
Garantiiavaldus	18
Vastavusdeklaratsioon	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 täiustatud digitaalne AC/DC inverter keevitaja, millel on kõik funktsioonid, kõrge jõudlus ja täiustatud tehnoloogia. See on multifunktsionaalne keevitaja, millel on ACTIG koos mitme laine tehnoloogiaga, alalisvoolu TIG ja alalisvoolu impulss-TIG keevitusega koos MMA käsitsi keevitusega ja TIG punktkeevitusega.

Masina sees olev ainulaadne elektriline struktuur ja sisemine õhukanali disain võivad kiirendada jõuseadmete tekitatud soojust hajumist, suurendades seega masina töötsükli. See disain pakub tundlikele juhtseadistele "õhukindlat" kaitset, mis tagab tõhusa tolmu- ja veekindla jõudluse, parandades seega oluliselt masina töökindlust.

TIG 315P pakub täiustatud keevitusjõudlust, rikkalikku funktsioonide integreerimist, kõrget efektiivsust, väikest suurust, kergest kaalu ja paljusid muid funktsioone, mis võimaldavad täita igat tüüpi keevitusrakenduste keevitusnõudeid.

PÕHIJONED

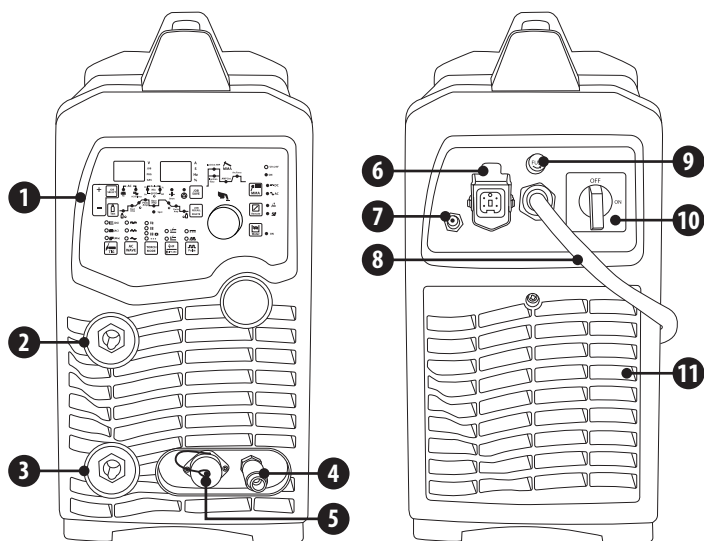
- TIG AC/DC impulss digitaalse juhtimisega
- Programmimälu salvestamine kuni 50 andmekomplekti
- Paljude funktsioonide juhtimine mikroprotsessoriga
- Mitme laine valikud vahelduvvoolul
- AC/DC TIG hübriidfunktsioon
- Muutuv vahelduvvoolu sagedus
- HF ja tõstke TIG
- Kaugjuhtimispldi liides
- VRD funktsioon
- Digitaalne ekraan
- Intelligentne ventilaatori ja jahuti juhtimine
- Suurepärased keevitusomadused
- MMA kaugjuhtimisvõimalus
- AVR generaatorisõbralik

TEHNILISED ANDMED

Sisendpinge	AC 400V +/-15% - 50/60 Hz	
leff (A)	12.4	
Sisendvõimsus (kVA)	14	
Praegune vahemik (A)	TIG	MMA
	10 - 315	10 - 270
Töötssükl @ 40°C	315A @ 30%	270A @ 30%
Koormusvaba ping (V)	73 (12.4V - VRD)	
Tõhusus (%)	85	
Idle State Power	<50	
Kaitse/isolatsiooniklass	IP21S/F	
Mõõdud (P x L x K mm)	566 x 224 x 405	
Kaal (kg)	25.5	

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



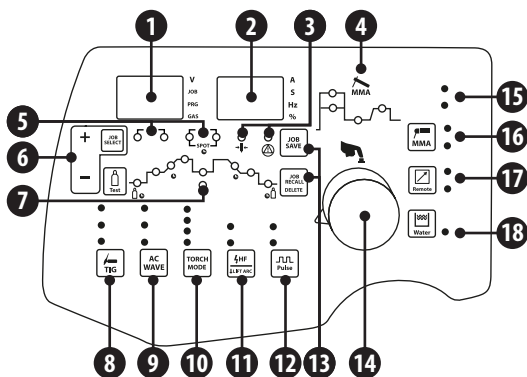
Eestvaade

1. Kontrollpaneel
2. "-" Väljundklemm: tööklambri ühendamiseks
3. "+" Väljundklemm: TIG-põleti ühendamiseks
4. Gaasi väljalaske terminal
5. 9 kontaktiga kaugühendus

Tagantvaade

6. Vesijahuti toiteväljund
7. Gaasi sisselaske ühendus
8. Sisend toitekaabel
9. Juhtkaitse: 5 amprit
10. Toitelüliti
11. Jahutusventilaator

KONTROLLPANEEL



1. Digitaalne arvesti: kuvab pinge koos kuvaparaameetrite reguleerimise sätete ja veakoodidega
2. Digitaalne arvesti: kuvab eelseadistatud ja tegeliku voolu enne keevitamist ja keevitamise ajal, seda kasutatakse ka paraameetrite reguleerimise seadete kuvamiseks koos võimalike veakoodidega
3. Volframi suuruse valija ja paraameetri häireindikaator
4. MMA paraameetrite valiku tsoon: reguleerimislülitit vajutades on teil juurdepääs kuumkäivituse, voolu ja kaarejõu juhtimiseks MMA režiimis
5. Vahelduvvoolu sageduse ja tasakaalu juhtimine koos impulsi reguleerimise LED-tuledega ja punktrežiimi aja juhtnuppudega
6. Salvestatud töövaliku ala
7. Paraameetrite valiku ala: reguleerimisnupu (8) vajutamine tõstab valikualal esile reguleeritava paraameetri LED-i.
8. TIG-keevitusrežiimi valikulüliti: Keevitusrežiimi valikutsoon sisaldab keevitusrežiimi indikaatoreid ja valikuklahvi. Keevitusrežiimide hulka kuuluvad DC TIG, AC TIG ja AC mix.
9. Vahelduvvoolu lainekuju tüübi valikulüliti: valige ruutlaine, saehamba või siinuse vahel
10. Luku/punkti valikulüliti: kasutage seda valijat TIG-põleti juhtimiseks 2T, 4T, tsükli- või punktrežiimi valimiseks
11. TIG käivitussüsteemi valiku lüliti (kontakt- või kontaktivaba süüde): selle lüliti vajutamisel valite TIG-režiimis kas HF-kaarekäivitussüsteemi või tõstke kaarsüsteemi üles ja sobiv indikaator süttib.
12. TIG standard või TIG impulsi valiku nupp
13. Töö salvestamise nupp ja töö tagasikutsumise/kustutamise nupp
14. Reguleerimise juhtnupp/nupp: juhtnupu vajutamine võimaldab teil sirvida masina paraameetreid ja seejärel saab valitud paraameetrit pöörata juhtnupu, mis võimaldab reguleerida valitud paraameetri seadistust, mida näete juhtpaneeli digitaalsel ekraanil.
15. VRD (pinge vähendamise seade) indikaator
16. MMA-keevitusrežiimi AC/DC valiku juhtnupp ja indikaatorid
17. Kaugjuhtimispuhtri valik: selle nupu vajutamine seab voolu juhtimise paneelilt või kaugseadmelt, nagu jalgpedaal või TIG-põleti kaugpotentsiomeeter, samuti kaugjuhtimisseade MMA jahutuse valikulüliti (vesi või õhk): kasutades seda lülitit. Lülitab sisse/välja paigaldatud TIG-veejahuti ja süttib sobiv 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.

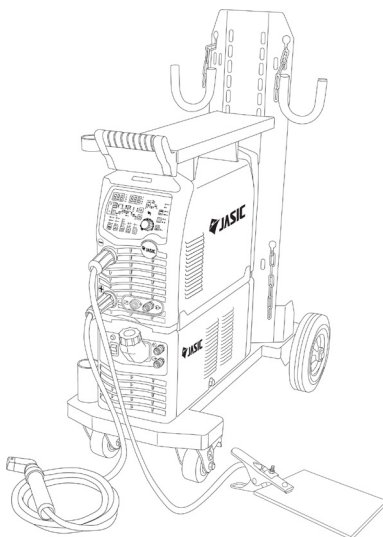
Masina kasutamisel TIG-keevitamiseks tuleb TIG-põleti ühendada miinusklemmiga ja töö tuleb tagasi plussklemmiga.

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.

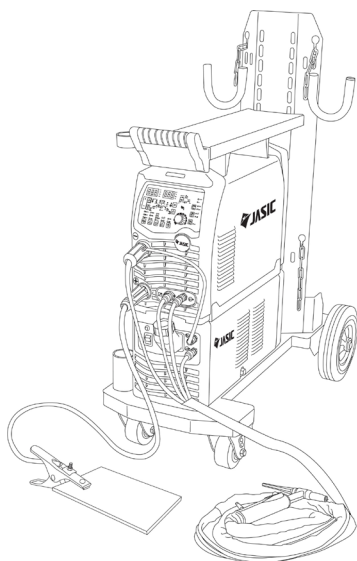
TIG-keevitus

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

Digitaalne kuvamisala

See ala sisaldab näidikumõõtjaid, ühikuparameetrite väärtusi, indikaatorühikuid ja kuvab võimalikke veakoode.



Ekraan 1

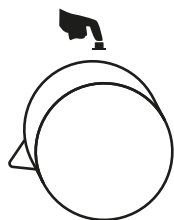
Kuvab pinge väärtused, mälu salvestuskanali ja veakoodid. Pinge kuvamisel süttib indikaator "V". Märgutuli "JOB" süttib, kui on valitud salvestusparameetrite kanal.

Näidik "PRG" süttib, kui parameeter on kanalile salvestatud või kui kanal salvestab viimase salvestatud andmed. "GAS" indikaator süttib, kui solenoidklapi gaasilüliti on sisse lülitatud.

Ekraan 2

Kuvab eelseadistatud ja tegelikud vooluväärtused, ajaseaded, sageduse väärtused, protsendid, veakoodid ja volframelektroodi suuruse valimisel. "A" indikaator süttib, kui vool on olemas. "S" indikaator süttib, kui ajaparameeter kuvatakse. Näidik "Hz" süttib, kui kuvatakse sagedusparameeter. Näidik "%" süttib, kui kuvatakse protsentuaalne parameeter.

Parameetrite reguleerimise pöördnupp







Seda multifunktsionaalset juhtnuppu kasutatakse keevitusseadme erinevate parameetrite sirvimiseks.

Olenevalt sellest, millise keevitusprotsessi olete valinud, võimaldab see juhtnuppu keerates operaatoril valida selle keevitusprotsessi vajalikud parameetrid, seejärel vajutades juhtnuppu vilgub parameetri LED-tuli, seejärel saate teha vajaliku reguleerimise, pöörates Juhtnupu vajutamine ja uuesti vajutamine salvestab seadistuse ja seda kinnitab LED vilkumise lõpetamine ja parameeter salvestatakse.

Valitud parameetrid ja parameetrite väärtused kuvatakse nii parameetri LED-i kaudu kui ka digitaalsetel näidikutel ning arvesti kõrval olevad LED-id näitavad, kas parameeter on amprid, sekundid, mm, %, kHz või Hz.

Keevitamise ajal reguleerib reguleerimisnuppu keerates valitud parameetrit.





TIG-keevitusrežiimi valiku lüliti

-  TIG-keevitusrežiimi valikutsoon sisaldab
-  TIG-keevitusrežiimi indikaatoreid koos
-  režiimivalikulülitiga TIG DC, TIG AC ja TIG
-  Hybrid (Mix) jaoks.

Vajaliku TIG-keevitusrežiimi valimiseks vajutate TIG-režiimi valikuklahvi.

Vastav indikaator süttib vastavalt teie valikule.

MMA-keevitusrežiimi valiku lüliti

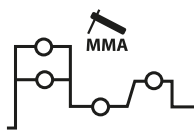
-  MMA-keevitusrežiimi valikutsoon
-  sisaldab MMA-keevitusrežiimi
-  indikaatoreid koos režiimivaliku
-  lülitiga kas MMA DC või MMA AC valimiseks.

Vajutage MMA-režiimi valikuklahvi, et valida vajalik MMA-keevitusrežiim ja vastav indikaator süttib vastavalt teie valikule.

Kui MMA on aktiivne, süttib VRD indikaator, mis kinnitab, et VRD on aktiivne ja OCV on 19 V.

KONTROLLPANEEL

MMA parameetrite valiku tsoon



See ala sisaldab MMA parameetreid, mida saab valida.

1. Veenduge, et olete MMA-režiimis (nagu ülalpool kirjeldatud).
2. Reguleerimisnupule (8) vajutades liigute läbi kuumkäivituse, kuumkäivitusaja, MMA vooluväljundi ja kaarejõu funktsioonide ning vastav indikaator süttib vastavalt teie valikule.

Need funktsioonid pole TIG- ja TIGP-režiimides saadaval.



VRD indikaator

- U0<24V VRD LED-tuli põleb, kui masin on MMA-režiimis ja VRD-funktsioon on lubatud. Kui VRD indikaator põleb, on väljundpinge alla 24 V.
- ON

Pange tähele: VRD LED-tuli kustub, kui keevituskaar on loodud.

Kaugjuhtimispuldi valik



-  Kaugjuhtimispult võimaldab kasutajal valida voolujuhtimise kas esipaneelilt või kaugjuhtimise kaudu (5 kontakti juhtpesa kaudu). Ülemine LED näitab, et juhtpaneel muudab keevitusvoolu voolutugevust, samas kui jalgpedaali LED ja sümbol võimaldavad voolutugevust kaugjuhtida
- 

sellistest seadmetest nagu TIG-põleti kaugjuhtimispult või jalgpedaaliga.

MMA-režiimis saate paigaldada ka kaugvoolujuhtimisseadme, mis juhib pulga voolutugevust. Kui jalgpedaal on paigaldatud, suurendab jalgpedaali alla vajutamine keevitusvoolu ja jalgpedaali vabastamine vähendab keevitusvoolu. Paneeli või kaugjuhtimispuldi aktiveerimiseks vajutage 'kaugjuhtimispuldi' nuppu, kuni vajalik vastav LED süttib. Kaugjuhtimisseade on efektiivne nii TIG- kui ka MMA-juhtimisel.

Gaasi testimise lüliti



- Selle nupu vajutamisel aktiveeritakse sisemine gaasisolenoidklapp, mis omakorda võimaldab keevitusgaasil voolata läbi masina ja põleti, mis aitab teil gaasiregulaatori/voolumõõtuuri kaudu voolu õigesti seadistada. Lisaks süttib digitaalekraanil "GAS". Nupu uuesti vajutamine peatab gaasivoolu ja näidik kustub.

Kui nuppu ei vajutata väljumiseks, lõpeb gaasipuhastus automaatselt 30 sekundi pärast.

Vesijahuti juhtimine



- ON Annab kasutajale võimaluse TIG-režiimis valida kas õhk või vesi, olenevalt sellest, mis tüüpi 315MWD pakett ja TIG-põleti teil on ja mis on paigaldatud. Vajutage jahuti SISSE lülitamiseks veenuppu (nagu näidatud), süttivad vee LED ja jahuti LED. Veejahuti käivitub alles siis, kui keevituskaar on loodud.


Kui keevituskaar on peatunud, jätkab jahuti lühikest aega tööd. Jahuti käivitub uuesti, kui keevituskaar taastub. Kui jahutusvedelikku on vähe või see ei saa voolata, kuvatakse digitaalnäidikul veakood 'err06' ja masin peatub, kuni jahutusviga on kõrvaldatud.

Pange tähele: kui see indikaator ei põle, tähendab see, et masin on õhkjahutusrežiimis, mis tähendab, et vesijahuti ei ole SISSE lülitatud ja kui vesijahutusega TIG-põleti on paigaldatud ja seda kasutatakse, kuumeneb põleti tõenäoliselt üle ja ebaõnnestub.

KONTROLLPANEEL

TIG-i valikute valikutsoon


See TIG-i valikute tsoon jaguneb viieks piirkonnaks: TIG-keevituse väljundrežiim, vahelduvvoolu TIG-väljundlainevorm, põleti päästiku režiimi valik, HF-kaare süütelüliti kas HF-süüte või tõste-TIG-kaare käivitamiseks ja TIG-impulsijuhtimine sisse/välja, mida kirjeldatakse natuke täpsemalt, nagu allpool:

 TIG-keevitusrežiimid: TIG DC, TIG AC ja TIG Hybrid (Mix). Vajutage klahvi "TIG-režiim", et valida soovitud keevitusrežiim sõltuvalt teie materjalist ja keevitavast rakendusest, süttib vastav LED-indikaator.








 Vahelduvvoolulaine režiim: Vahelduvvoolulaine nupu vajutamine võimaldab teil sirvida 3 vahelduvvoolu keevitamisel kasutatavat lainetüüpi, valikuteks on ruutlaine, kolmnurklaine ja siinuslaine ning sõltuvalt teie valikust süttib vastav LED-indikaator.







 Põleti päästiku funktsioonirežiimid: 2T, 4T, kordus ja punkt. Vajutage režiimi nuppu, et valida vajalik keevituskäivitusrežiim ja sõltuvalt valitud TIG-põleti päästiku valikust süttib vastav LED-indikaator.











 Impulssfunktsioon: impulssnupu vajutamine lubab TIG vooluimpulsi funktsioone.








 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 põleb, olete sisenenud tõstekaare süüde. Selles režiimis asetate volframi töödeldava detailiga kokku, tõmmake põleti päästikut ja tõstke põletit aeglaselt, et käivitada kaarsüüte.





Volframelektroodi suurus

  TIG volframelektroodi suuruse määramiseks keerake reguleerimisketast, kuni elektroodi LED-tuli süttib.

  Vajutage reguleerimisketast ja LED hakkab vilkuma. Seejärel saate ketast pöörata, kuni digitaalkraanil kuvatakse soovitud elektroodi suurus, seejärel vajutage uuesti ja LED-tuli lakkab vilkuma, kuid jääb põlema. Volframi suuruse reguleerimise vahemik on 1–4 mm.













Kui valitud volfram ei ühti väljundvooluga, süttib hoiatustuli. Masin jätkab tööd, kuid kasutamise jätkamisel võib volfram halveneda (amprid liiga kõrged) või lõõkraskused (amperid liiga madalad).

Pange tähele: volframi valiku seadistuste suurus on saadaval kõigis TIG-režiimides.

KONTROLLPANEEL

Salvestage ja kutsuge tagasi parameetri sätted



Töö valimise režiimi sisenemiseks vajutage töö valimise nuppu.

Töö valimise režiimis saate seejärel valida vastava töönumbri, vajutades üles kerimiseks töö valimise nuppu või vaba hoiukoha leidmiseks alla kerimiseks gaasitesti nuppu. Iga positsioon, mille sees on töö juba salvestatud, süttib PRG. Saadaval on 50 töökohta.



Seadistage oma keevitusparameetrid (kas MMA või TIG) vastavalt vajadusele ja salvestage need keevitusseaded valitud kanalisse, vajutades töö valiku nuppu, et tõsta esile vajalik töö number, ja vajutades parameetrite salvestamiseks nuppu "Töö salvestamine". Töö salvestamiseks tuleb kuvada valitud kanal.



Kui te ei tööta töö valimise/salvestamise režiimis kauem kui 5 sekundit, väljub töö valimise režiim automaatselt.

Töö tagasikutsumisel vajutage töö valimise nuppu nagu ülal, et leida soovitud töö number, ja vajutage töö tagasikutsumise nuppu. See tuletab meelde selle töö salvestatud parameetrid.

Andmeparameetrite/töö kustutamiseks vajutage ja hoidke all töö tagasikutsumise kustutamise nuppu, kuni kuulete 2 sekundit piiksu. PRG kaob kustutatud töönumbrilt.

Vahelduvvoolu sagedus



Vahelduvvoolu sagedust kasutatakse vahelduvvoolu kaare muutmiseks ja see on reguleeritav vahemikus 50–200 Hz. Mida kõrgem on sagedus, seda jäigem, kitsam ja läbitungavam keevituskaar pakub.

Madalamad sagedused tagavad pehmemat kaare väiksema läbitungimisega.

Vahelduvvoolu tasakaal (puhastamine)



Vahelduvvoolu tasakaal reguleerib puhastamiseks kasutatava vahelduvvoolu tsükli kogust, mitte kuumutamist ja seda saab reguleerida vahemikus 20–60%.

Mida rohkem aega veedetakse positiivses pooltsüklis, puhastatakse mitteväärismetalli pinda rohkem. Positiivsem pooltsüklil annab laiema keevisõmbeluse ja võib vähendada volframelektroodi kasutusiga. Positiivse pooltsükli hulga vähendamine paneb toorikusse rohkem soojust, suurendades läbitungimist.

KONTROLLPANEEL

Pulsi juhtnupud

Impulssjuhtimist kasutatakse peamiselt keevitamise ajal soojussisendi juhtimiseks ja see võib TIG-keevitamisel pakkuda mitmeid eeliseid, näiteks:



- Reguleerib lombi suurust ja voolavust
- Pakub suuremat läbitungimist
- Sõidukiiruse juhtimine koos täiustatud ühtlase kvaliteediga
- Õhematel materjalidel vähem moonutusi

Impulssvoolu juhtimine võimaldab keevitusvoolul pidevalt kahe voolutugevuse taseme vahel muutuda. Tippvoolu ajal toimub kuumenemine ja sulandumine ning tausta (baas)voolu perioodil jahtumine ja tahkumine.

Impulsi sagedust mõõdetakse hertsides ja see on tsüklite arv sekundis, mil vool lülitub tippvoolu ja tausta (baas) voolu seadistuste vahel.



Impulssi saab kasutada nii DC TIG kui ka AC TIG režiimides.

Impulsi sagedus

  TIG-impulssrežiimis keevitamisel kasutage juhtketast ja pöörake seda, kuni navigeerite Hz LED-i. Vajutage ketast ja LED hakkab vilkuma. Seejärel pöörake ketast soovitud sagedusele (kuvatatakse ekraanil). Vajutage parameetri salvestamiseks uuesti nuppu ja LED lakkab vilkuma.

Impulsi sagedust saab reguleerida vahemikus 5Hz ~ 200Hz alalisvoolus ja 0,5Hz ~ 20Hz vahelduvvoolus.


Pulsi suhe (laius)

  TIG-impulssrežiimis keevitamisel kasutage juhtketast ja pöörake seda, kuni navigeerite % LED-i. Vajutage ketast ja LED hakkab vilkuma. Seejärel keerake ketast soovitud suhteptsendini (kuvatatakse ekraanil). Vajutage parameetri salvestamiseks uuesti nuppu, LED lakkab vilkuma.

Pulsi suhet saab reguleerida vahemikus 5% kuni 95%.


Spot-režiimi funktsioonid

Kohapeal ON aeg

 TIG-punkti režiimis keevitamisel kasutage juhtketast navigeerimiseks, kuni LED-i punkt süttib. Vajutage ketast ja LED hakkab vilkuma. Seejärel pöörake ketast, et määrata soovitud punkti sisselülitamise aeg (kuvatatakse ekraanil). Vajutage parameetri salvestamiseks uuesti nuppu, LED lakkab vilkuma.

Kohapealse sisselülitamise aega saab reguleerida vahemikus 0,01–1 sekundit.

Spot OFF aeg

 TIG-punkti režiimis keevitamisel kasutage juhtketast, et navigeerida, kuni punkt-välja LED-tuli süttib. Vajutage ketast ja LED hakkab vilkuma. Seejärel pöörake ketast, et määrata soovitud punkti väljalülitusaeg (näidatud ekraanil). Vajutage parameetri salvestamiseks uuesti nuppu, LED lakkab vilkuma.

Kohapealset väljalülitusaega saab reguleerida vahemikus 0,5–5 sekundit.

Näide: SISSElülitusajaks on seatud 1 sekund ja väljalülitusajaks 3 sekundit. Kui TIG-põleti lülitit kasutatakse, on keevituskaar 1 sekundiks sisse lülitatud ja seejärel 3 sekundiks välja lülitatud ning see kordub, kuni põleti lülitit vabastatakse.

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

Hooldus 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 alati pärast toite väljalülitamist 5 minutit.

Veakood	Kategooria	Häire meetod	Keevitaja tegevus	Põhjused	Kasutaja meetmed
Err 1	Ülekuumenenud	Näidiku veakood, millega kaasneb häiresignaal, hoiatustuli põleb	Lülitage peavooluahel ajutiselt välja	Põhiahel on töötanud liiga kaua ja ületanud selle töötüsükli	Ärge lülitage masinat välja. Oodake, kuni põhiahel jahtub, ja seejärel jätkake keevitamist
Err 2	Faasi kadu		Lülitage peavooluahel püsivalt välja; taaskäivitage masin	Sisendvõimsuse probleem	Kontrollige ja parandage sisendi probleemi
Err 3	Pinge all		Lülitage peavooluahel ajutiselt välja	Toitepinge madal (alla 323 VAC)	Palun lülitage masin välja ja taaskäivitage see. Kui probleem püsib, laske vastava kvalifikatsiooniga elektrikul vooluvõrku kontrollida
Err 4	Ülepinge		Lülitage peavooluahel ajutiselt välja	Toitepinge kõrge (üle 437 VAC)	
Err 5	Juhtpaneeli probleem		Lülitage peavooluahel püsivalt välja; taaskäivitage masin	Juhtpaneeli probleem	Võtke ühendust Jasic UK teenindusosakonnaga
Err 6	Vesijahuti probleem		Lülitage peavooluahel ajutiselt välja	Paagis pole vett või paak pole korralikult ühendatud	Lisage paaki vett ja kontrollige, kas paak on korralikult ühendatud
Err 7	Teisese inverteri plaadi probleem		Lülitage peavooluahel püsivalt välja; taaskäivitage masin	Inverteri probleem	Võtke ühendust Jasic UK teenindusosakonnaga
Err 8	Väljundi liigpinge		Lülitage peavooluahel püsivalt välja; taaskäivitage masin	Väljundkaablid on liiga pikad	Kontrollige, kas väljundkaablid ei ületa 10 m. Kui jah, lühendage ja sirgendage väljundkaableid, et vältida voltimist. Kui keevitusliinid ristuvad, asetage need paralleelselt
Err 9	Suhtlemisprobleem		Lülitage peavooluahel püsivalt välja; taaskäivitage masin	Juhtpaneeli ja kuvaplaadi andmeedastusprobleem	Võtke ühendust Jasic UK 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-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. aasta novembri 2. number