



KRAFTEN | INVERTERTEKNIK



JT-315MWD

Bruksanvisning



DIN NYA PRODUKT

Tack för att du valde denna Jasic -produkt.

Denna produktmanual har utformats för att hjälpa dig att få ut det mesta av din nya produkt. Se till att du är fullt medveten om informationen med särskild uppmärksamhet på säkerhetsföreskrifterna i säkerhetshäftet (skanna QR-koden nedan). Informationen hjälper dig att skydda dig själv och andra från de potentiella faror du kan stöta på.

Se till att du utför dagliga och regelbundna underhållskontroller för att säkerställa år av pålitlig och problemfri drift.

Ring din Jasic -distributör om det är osannolikt att ett problem uppstår.

Skriv ner din produktinformation nedan eftersom de kommer att behövas för garantisyfte och för att säkerställa att du får rätt information om du behöver service eller reservdelar.

Inköpsdatum

Varifrån

Serienummer

(Serienumret finns normalt på maskinens ovansida eller undersida)

Friskrivningsklausul: Även om alla ansträngningar har gjorts för att säkerställa att informationen i denna handbok är fullständig och korrekt kan inget ansvar accepteras för eventuella fel eller utelämnanden. Observera att produkterna är under ständig utveckling och kan komma att ändras utan föregående meddelande. Besök jasic.co.uk för att se de senaste manualerna.

Denna handbok får inte kopieras eller reproduceras utan skriftligt tillstånd från Wilkinson Star Limited.

Observera: Häftet med säkerhetsinformation kan hittas online genom att skanna QR -koden nedan



After Sales -dokument inklusive svetsprocessguider finns på www.jasic.co.uk

INNEHÅLL

Din nya produkt	2
Innehåll	3
Produktspecifikation	4
Kontroller	5
Kontrollpanel	6
Installation	7
Kontrollpanel	9
Underhåll	14
Felsökning	15
Felkoder	16
Material och deras avfallshantering	17
RoHS -efterlevnad	17
Garantiförklaring	18
Försäkran om överensstämmelse	19

PRODUKTSPECIFIKATION



Svetsmaskinernas Jasic TIG -omriktare har utformats som integrerade och bärbara svetsströmförsörjningsenheter. Innehåller den mest avancerade IGBT -invertertekniken inom kraftelektronik med enkel användning och justering tack vare det vänliga användargränssnittet.

Detta är en avancerad digital AC/DC inverter svetsare med kompletta funktioner, hög prestanda och avancerad teknik. Det är en multifunktionssvetsare med ACTIG med multivågsteknik, DCTIG och DC pulserad TIG-svetsning tillsammans med MMA manuell svetsning och TIG punktsvetsning.

Den unika elektriska strukturen och den inre luftkanaldesignen inuti maskinen kan påskynda spridningen av värmen som genereras av kraftenheterna, vilket ökar maskinens arbetscykel. Denna design erbjuder "lufttätt" skydd för känsliga kontroller som ger ett effektivt dammtätt och vattentätt prestanda, vilket förbättrar maskinens tillförlitlighet avsevärt.

TIG 315P ger förbättrad svetsprestanda, rik funktionsintegration, hög effektivitet, liten storlek, lätt vikt och många andra funktioner gör att den kan uppfylla svetskraven för alla typer av svetsapplikationer.

NYCKELFUNKTIONER

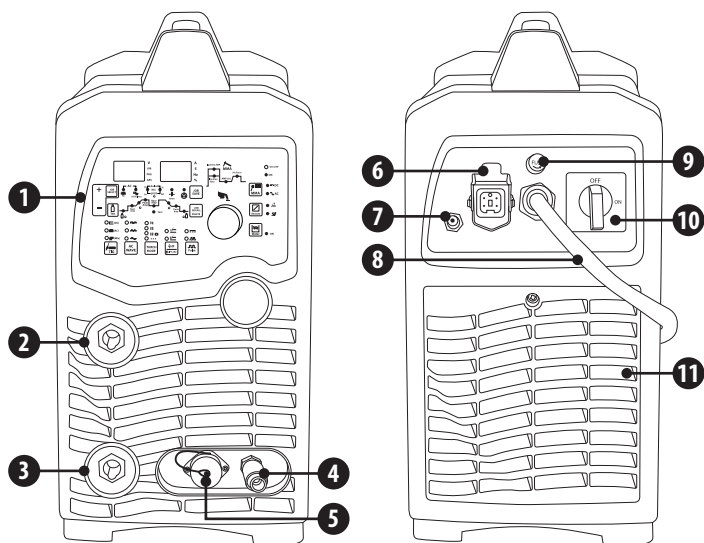
- TIG AC/DC puls med digital kontroll
- Programmera minneslagring upp till 50 uppsättningar data
- Mikroprocessorstyrning av ett brett spektrum av funktioner
- Multivågalternativ på AC
- AC/DC TIG hybridfunktion
- Variabel AC -frekvens
- HF och lyft TIG
- Fjärrkontrollgränssnitt
- VRD -funktion
- Digital skärm
- Intelligent fläkt och svalare kontroll
- Utmärkta svetssegenskaper
- MMA -fjärrkontroll
- AVR -generator vänlig

TEKNISK DATA

Inspänning	AC 400V +/-15% - 50/60 Hz	
I _{eff} (A)	12.4	
Ingångseffekt (kVA)	14	
Strömområde (A)	TIG	MMA
	10 - 315	10 - 270
Driftcykel vid 40 °C	315A @ 30%	270A @ 30%
Spänning utan belastning (V)	73 (12.4V - VRD)	
Effektivitet (%)	85	
Idle State Power	<50	
Skydd/isoleringsklass	IP21S/F	
Mått (LxBxH mm)	566 x 224 x 405	
Vikt (kg)	25.5	

Observera På grund av variationer i tillverkade produkter är alla angivna prestandaklassificeringar, kapacitet, mått, dimensioner och vikter som anges endast ungefärliga. Uppnåelig prestanda och betyg vid användning kan bero på korrekt installation, applikationer och användning tillsammans med regelbundet underhåll och service.

KONTROLLEN



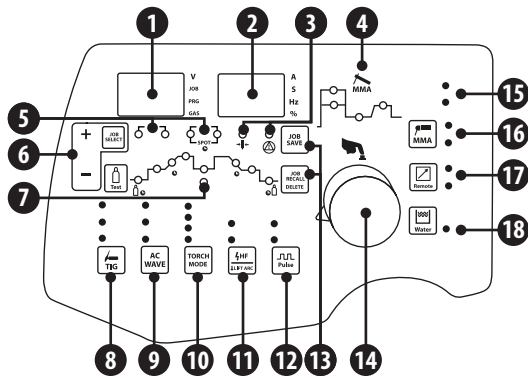
Framifrån

1. Kontrollpanel
2. "-" Utgångskontakt: För att ansluta arbetsklämman
3. "+" Utgångsterminal: För att ansluta TIG-brännaren
4. Gasuttagsterminal
5. 9-polig fjärranslutning

Bakifrån

6. Vattenkylarens utlopp
7. Gasinloppsanslutning
8. Ingång strömkabel
9. Styrsäkring: 5 ampere
10. Strömbrytare
11. Kylfläkt

KONTROLLPANEL



1. Digital mätare: Visar spänning tillsammans med displayparameterjusteringsinställningar samt felkoder
2. Digital mätare: Visar förinställd och aktuell ström före och under svetsning, den används också för att visa parametrar för justering tillsammans med eventuella felkoder
3. Volframstorleksväljare och parameterlarmindikator
4. MMA -parametervalzon: Genom att trycka på justeringsomkopplaren har du tillgång till justering av varmstart, ström och ljusbågsstyrning i MMA -läge
5. AC -frekvens- och balanskontroll tillsammans med pulsjusteringar -lysdioder och tidsläge för punktläge
6. S separat val av jobb
7. Parametervalsområde: Genom att trycka på justeringsknappen (8) markeras lysdioden för parametern som ska justeras i valområdet
8. TIG -svetslägesomkopplare: Svetslägesvalzon innehåller indikatorer för svetsläge och väljarknapp. Svetslägen inkluderar DC TIG, AC TIG och AC mix.
9. Växelväljare för växelströmstyp: Välj mellan fyrkantvåg, sågtag eller sinusformad
10. Lås-/punktväljare: Använd denna väljare för att välja 2T, 4T, cykel- eller punktläge för TIG -brännarstyrning
11. TIG -startlägesväljare (kontakt eller kontaktfri tändning): När du trycker på denna omkopplare väljer du antingen HF -bågstarttändning eller lyfter bågstarttändning i TIG -läge och matchande indikator tänds
12. TIG standard eller TIG pulsvalsknapp
13. Knapp för jobbspara och knapp för återkallande/radering av jobb
14. Justeringsknapp/knapp: Genom att trycka på kontrollratten kan du bläddra igenom maskinparametrarna och sedan på den valda parametern kan du vrida manövratten som låter dig justera den valda parameterinställningen som visas på kontrollpanelens digitala display
15. VRD -indikator (spänningsreducerande enhet)
16. MMA -svetsläge AC/DC -kontrollknapp och indikatorer
17. Val av fjärrkontroll: Genom att trycka på den här knappen ställs strömstyrningen in från panelen eller en fjärrenhet, till exempel en fotpedal eller en TIG -brännare, fjärrpotentiometer samt en fjärrkontroll för MMA -kylväljare (vatten eller luft): Använd denna omkopplare kommer att slå på/av den monterade TIG -vattenkylaren och matchande indikator tänds

INSTALLATION

Uppackning

Kontrollera förpackningen för tecken på skador.

Ta försiktigt bort maskinen och behåll förpackningen tills installationen är klar.

Plats

Maskinen ska placeras i en lämplig position och miljö. Var noga med att undvika fukt, damm, ånga, olja eller frätande gaser.

Placera på en säker, plan yta och se till att det finns tillräckligt med utrymme runt maskinen för att tillåta naturligt luftflöde.

Ingånganslutningar

Innan du ansluter maskinen bör du se till att rätt matning är tillgänglig. Detaljer om maskinkraven finns på maskinens typskylt eller i de tekniska data som visas i manualen.

Utrustningen bör anslutas av en kvalificerad person. Se alltid till att utrustningen har en ordentlig jordning.

Anslut aldrig maskinen till elnätet när panelerna är borttagna.

Utgångsanslutningar

Elektrodpolaritet

I allmänhet vid användning av manuella bågsvetselektroder är elektrodhållaren ansluten till pluspolen och arbetsreturen till den negativa terminalen. Rådgör alltid med elektrodtilverkarers datablad om du är osäker.

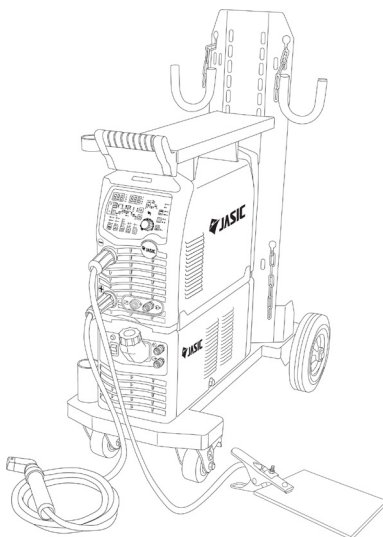
När du använder maskinen för TIG-svetsning ska TIG-brännaren anslutas till den negativa terminalen och arbetsreturen till den positiva terminalen.

MMA -svetsning

Sätt i kabelkontakten med elektrodhållaren i uttaget "+" på svetsmaskinens frontpanel och dra åt den medurs.

Sätt i arbetspluggens kabelkontakt i "-"-uttaget på svetsmaskinens frontpanel och dra åt den medurs.

Se till att bära ögonskydd, skyddskläder och all nödvändig personlig skyddsutrustning. Vidta också nödvändiga åtgärder för att skydda människor som finns i området.



INSTALLATION

Gasanslutningar

Anslut gasslangen till regulatorn/flödesmätaren på skyddsgasflaskan och anslut den andra änden till maskinen.

Observera: Kontrollera dessa strömanslutningar dagligen för att se till att de inte har lossnat annars kan det uppstå bågbildning vid användning under belastning.

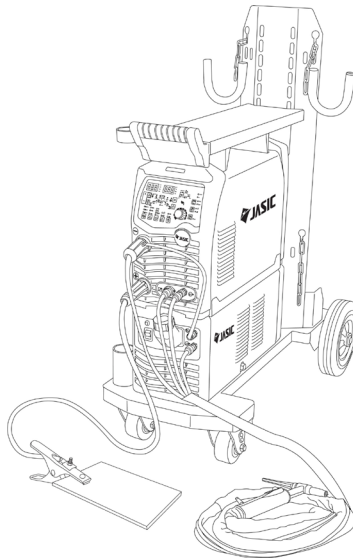
TIG -svetsning

Sätt i kabelkontakten med arbetsklämman i uttaget "+" på svetsmaskinens frontpanel och dra åt den medurs.

Sätt i kabelkontakten på TIG-brännaren i "-"-uttaget på maskinens frontpanel och dra åt medurs. Anslut snabbkopplingen för gas till uttaget på maskinens framsida.

Anslut brännaromkopplaren till uttaget på frontpanelen. Exempel som visas nedan:

Anslut gasslangen till regulatorn/flödesmätaren på skyddsgasflaskan och anslut den andra änden till maskinen.



KONTROLLPANEL

Det digitala displayområdet

Detta område innehåller displaymätare, enhetsparametervärden, indikatorer och visar eventuella felkoder.



Display 1

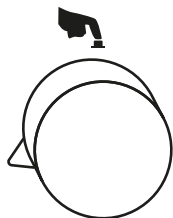
Visar spänningsvärden, minneslagringskanal och felkoder. "V"-indikatorn tänds när spänningen visas. "JOB"-indikatorn tänds när lagringsparameterkanalen väljs. "PRG"-indikatorn tänds när parametern sparas på kanalen eller kanalen lagrar den sista lagrade data. "GAS"-indikatorn tänds när magnetventilens gasomkopplare slås på.



Display 2

Visar förinställda och verkliga strömvärden, tidsinställningar, frekvensvärden, procentandel, felkoder och vid val av volframelektrodens storlek. "A"-indikatorn tänds när det är ström. "S"-indikatorn tänds när en tidsparameter visas. "Hz"-indikatorn tänds när en frekvensparameter visas. Indikatorn "%" tänds när en procentuell parameter visas.

Parameterjustering Vridratt




Denna multifunktionella reglage används för att bläddra igenom de olika parametrarna för svetsutrustningen.

Beroende på vilken svetsprocess du har valt kan operatören genom att vrida manövratten välja önskad parameter för den svetsprocessen, sedan genom att trycka på kontrollratten blinkar parameter-LED, du kan sedan göra den nödvändiga justeringen genom att vrida på kontrollratten och trycka på kontrollratten igen lagrar inställningen och bekräftas av att lysdioden slutar blinka och parametern sparas.

Den valda parametern och parametervärdena visas via parameter-LED såväl som på de digitala displaymätarna och lysdioderna bredvid mätaren indikerar om parametern är antingen ampere, sekunder, mm, %, kHz eller Hz.

Under svetsningen justeras den valda parametern genom att vrida på justeringsknappen.


TIG -svetslägesväljare

-  TIG -svetslägesvalszone innehåller indikatorerna för TIG -svetsläge tillsammans med lägesomkopplaren för TIG DC, TIG AC och TIG Hybrid (Mix).

Tryck på TIG -lägesvalsknappen för att välja önskat TIG -svetsläge.

Motsvarande indikator tänds enligt ditt val.

MMA -svetslägesväljare

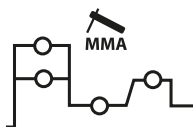
-  MMA -svetslägesvalszone innehåller MMA -svetslägesindikatorer tillsammans med lägesväljaren för att välja antingen MMA DC eller MMA AC.

Tryck på MMA -lägesvalsknappen för att välja önskat MMA -svetsläge och motsvarande indikator tänds enligt ditt val.

När MMA är aktivt tänds VRD -indikatorn för att bekräfta att VRD är aktivt och OCV är 19V.

KONTROLLPANEL

MMA -parametrar Urvalszon



Detta område innehåller MMA -parametrar som kan väljas.

1. Se till att du är i MMA -läge (enligt beskrivningen ovan).
2. Genom att trycka på justeringsknappen (8) cirkulerar du genom varmastart, varm starttid, MMA -strömutmång och bågkraftsfunktioner och motsvarande indikator tänds enligt ditt val.

Dessa funktioner är inte tillgängliga i TIG- och TIGP -lägen.



VRD -indikator

- $U_0 < 24V$ VRD -lampan tänds när maskinen är i MMA -läge och VRD -funktionen är aktiverad. När VRD -indikatorn lyser är utspänningen under 24V.
- ON

Observera: VRD -lampan släcks när svetsbågen är upprättad.

Val av fjärrkontroll



-  Fjärrvalskontrollen låter användaren välja aktuell kontroll från antingen frontpanelen eller fjärrkontroll (via 5 -stifts kontrolluttag). Den övre lysdioden indikerar att kontrollpanelen kommer att ändra svetsstyrkan medan "fotpedal" -lampan och symbolen gör det möjligt att styra fjärrstyrkan från enheter som TIG -brännarfjärrkontroll eller med en fotpedal.
- 

Du kan också montera en fjärrströmkontrollenhet i MMA -läge som styr stickets strömstyrka. När en fotpedal är monterad ökar svetsströmmen genom att trycka ner fotpedalen och släpper fotpedalen minskar svetsströmmen. För att aktivera panelen eller fjärrkontrollen, tryck på "fjärrkontrollen" -knappen tills motsvarande lysdiod lyser. Fjärrkontrollen är effektiv för både TIG- och MMA -drift.

Gastestbrytare



Denna knapp när den trycks in aktiverar den inre gasmagnetventilen som i sin tur gör att svetsgasen kan flöda genom maskinen och brännaren hjälper dig att ställa in flödet korrekt via din gasregulator/flödesmätare. Dessutom lyser "GAS" i den digitala displayen. Genom att trycka på knappen igen stoppas gasflödet och indikatorn på displayen slocknar.

Om du inte trycker på knappen för att avsluta kommer gasrensningen att avslutas automatiskt efter 30 sekunder.

Vattenkylare kontroll

Ger användaren möjlighet i TIG -läge att välja antingen luft eller vatten beroende på vilken typ av 315MWD -paket och TIG -ficklampa du har och är monterad. Tryck på vattenknappen för att slå på kylaren (som visas), vatten -LED och den svalare LED -lampan tänds. Vattenkylaren startar bara när en svetsbåge har upprättats. När svetsbågen har stannat fortsätter kylaren att köra under en kort period. Kylaren startar om om svetsbågen återupprättas. När kylvätskan är låg eller inte kan flöda visas felkoden 'err06' på de digitala displayerna och maskinen stannar tills kylfelet är borttaget.




- ON

Observera: När denna indikator inte lyser betyder det att maskinen är i luftkylningsläge, vilket innebär att vattenkylaren inte är PÅ och om en vattenkyld TIG -ficklampa är monterad och används, kommer facklan sannolikt att överhettas och misslyckas.

KONTROLLPANEL

TIG Alternativ markeringszon


Denna TIG -alternativzon delas in i 5 områden, TIG -svetsutgångsläge, AC TIG -utgångsvågform, val av facklertriggarläge, HF -tändningslås för antingen HF -tändning eller lyft TIG -bågstart och TIG -pulsstyrning på/av som beskrivs i lite mer detaljerad enligt nedan:

 TIG -svetslägen: TIG DC, TIG AC och TIG Hybrid (Mix). Tryck på "TIG -läge"-knappen för att välja önskat svetsläge beroende på ditt material och applikation som ska svetsas, tänds motsvarande LED -indikator.








 AC -vågsläge: Genom att trycka på AC -vågknappen kan du bläddra igenom tre vågtyper som används vid AC -svetsning, valen är fyrkantvåg, triangelvåg och sinusvåg och beroende på ditt val lyser motsvarande LED -indikator.







 Facklartriggerfunksionslägen: 2T, 4T, repetera och upptäcka. Tryck på "mode"-knappen för att välja önskat svetsutlösarläge och beroende på ditt valda alternativ för TIG -brännartroskel tänds motsvarande LED -indikator.















































































 Pulsfunktion: Genom att trycka på pulsknappen aktiveras TIG -strömpulsfunktionerna.

















































































 TIG Arc tändningstyp:
(a) Tryck på "HF" -knappen och när HF -indikatorn (överst) är PÅ har du aktiverat HF -bågtändning.
(b) Tryck på "HF" -knappen igen och när lyftbågens (nedre) indikator är PÅ har du angett lyftbågens tändning. När du i detta läge placerar volframen i kontakt med arbetsstycket, drar du i brännartlösaren och lyfter sedan brännaren långsamt för att initiera bågantändning.








Volframelektrodstorlek

 För att ställa in TIG volframelektrodstorlek, vrid justeringsratten tills elektrodens LED lyser. Tryck på justeringsratten så kommer lysdioden att blinka, du kan sedan vrida på ratten tills önskad elektrodstorlek visas på den digitala displayen, tryck sedan på ratten igen och lysdioden slutar blinka men förblir tänd.

Volframstorleksjusteringsområdet är 1 mm ~ 4 mm.

 När den valda volfram inte matchar utströmmen tänds varningslampan. Maskinen kommer att fortsätta att fungera men det kan uppstå försämring av volfram (för hög ampere) eller svårighet att slå (för låg ampere) om du fortsätter att använda den.

Observera: Inställningsstorleken för volfram är tillgänglig i alla TIG -lägen.

KONTROLLPANEL

Spara och återkalla parameterinställningar



Tryck på jobbvalsknappen för att gå till jobbvalsläget.

I jobbvalsläge kan du sedan välja motsvarande jobbnummer genom att trycka på jobbvalknappen för att rulla uppåt eller gastestknappen för att rulla nedåt för att hitta en ledig lagringsposition. Varje position som har ett jobb som redan är lagrat inom, lyser upp PRG. Det finns 50 lediga tjänster.



Ställ in dina svetsparametrar (antingen MMA eller TIG) efter behov och för att spara dessa svetsinställningar till den valda kanalen genom att trycka på jobbvalknappen för att markera det jobbnummer som krävs och tryck på "Job save"-knappen för att spara parametrarna. Den valda kanalen måste visas för att jobbet ska kunna sparas.



Om du inte arbetar i läget för val av jobb/spara på mer än 5 sekunder, kommer jobbet att välja läge automatiskt att avslutas.

När du hämtar ett jobb trycker du på jobbvalknappen som ovan för att hitta det jobbnummer du behöver och trycker på knappen för återkallelse av jobb. Detta kommer att återkalla de lagrade parametrarna för det jobbet.

För att radera dataparametrarna/jobbet, tryck och håll kvar knappen för borttagning av jobb tills ett pip hörs i 2 sekunder. PRG försvinner sedan från det raderade jobbnumret.

AC -frekvens



AC -frekvensen används för att variera ljusbågen på AC och kan justeras mellan 50 ~ 200Hz. Ju högre frekvens desto styvare, smalare och mer genomträngande kommer svetsbågen att erbjuda.

Lägre frekvenser ger en mjukare båge med mindre penetration.

AC -balans (rengöring)



AC -balansen styr mängden AC -cykel som används för rengöring i motsats till uppvärmning och är justerbar mellan 20 ~ 60%.

Ju mer tid som spenderas i den positiva halvcykeln kommer att resultera i mer rengöring av basmetallytan. Den mer positiva halvcykeln resulterar i en bredare svetspärla och kan minska volframelektrodens livslängd. Att minska mängden positiv halvcykel ger mer värme i arbetsstycket och ökar penetrationen.

KONTROLLPANEL

Pulskontroller

Pulskontroll används främst för att hjälpa till med att kontrollera värmeinmatning under svetsning och kan erbjuda ett antal fördelar vid TIG -svetsning, enligt följande:



- Kontrollerar pölens storlek och flyt
- Erbjuder ökad penetration
- Körhastighetskontroll tillsammans med förbättrad konsekvent kvalitet
- Mindre snedvridning på tunnare material

Pulsströmskontroll gör att svetsströmmen kontinuerligt kan växla mellan två ampere. Under toppströmmen sker uppvärmning och sammansmältning och under bakgrunden (bas) aktuell period sker kylning och stelning.

Pulsfrekvensen mäts i Hz och är antalet cykler per sekund som strömmen växlar mellan toppström och bakgrund (bas) ströminställningar.



Puls kan användas i både DCTIG- och ACTIG -lägen.

Pulsfrekvens

  Vid svetsning i TIG -puls läge, använd kontrollratten och vrid tills du navigerar till Hz -lysdioden. Tryck på ratten och lysdioden blinkar. Vrid sedan ratten till önskad frekvens (visas på displayen). Tryck på ratten igen för att spara parametern och lysdioden slutar blinka.

Pulsfrekvensen kan justeras från 5Hz ~ 200Hz i DC och 0,5Hz ~ 20Hz i AC.


Pulsförhållande (bredd)

  Vid svetsning i TIG -puls läge, använd kontrollratten och vrid tills du navigerar till % LED. Tryck på ratten och lysdioden blinkar. Vrid sedan ratten till önskad procentandel (visas på displayen). Tryck på ratten igen för att spara parametern, lysdioden slutar blinka.

Pulsförhållandet kan justeras från 5% ~ 95%.


Spot -lägesfunktioner

Spot ON -tid

 Vid svetsning i TIG -spot läge, använd kontrollratten för att navigera tills spotten på lysdioden lyser. Tryck på ratten och lysdioden blinkar. Vrid sedan ratten för att ställa in önskad tid PÅ -tid (visas på displayen). Tryck på ratten igen för att spara parametern, lysdioden slutar blinka.

Spot -ON -tiden kan justeras från 0,01 ~ 1 sekunder.

Spot OFF -tid

 Vid svetsning i TIG -spot läge använder du kontrollratten för att navigera tills spot -off -lysdioden lyser. Tryck på ratten och lysdioden blinkar. Vrid sedan ratten för att ställa in önskad spot OFF -tid (visas på displayen). Tryck på ratten igen för att spara parametern, lysdioden slutar blinka.

Spot OFF -tiden kan justeras från 0,5 ~ 5 sekunder.

Exempel: PÅ -tiden är inställd på 1 sekund och AV -tiden på 3 sekunder. När TIG -brännaromkopplaren är aktiverad kommer svetsbågen att vara på i 1 sekund och sedan av i 3 sekunder och upprepa tills brännaren släpps.

UNDERHÅLL



Följande operation kräver tillräcklig yrkeskunskap om elektriska aspekter och omfattande säkerhetskunskap. Se till att maskinens ingångskabel är urkopplad från elförsörjningen och vänta i 5 minuter innan du tar bort maskinkåporna.

För att garantera att maskinen fungerar effektivt och säkert måste den underhållas regelbundet. Operatörerna bör förstå underhållsmetoderna och metoderna för maskindrift. Den här guiden ska göra det möjligt för kunderna att genomföra enkla undersökningar och skydda själva. Försök att minska maskinens felfrekvens och reparationstider för att förlänga livslängden.

Period	Underhållsartikel
Daglig undersökning	Kontrollera maskinens skick, nätkablar, svetskablar och anslutningar. Kontrollera om det finns några varningsindikatorer och maskindrift.
Månadsundersökning	Koppla från elnätet och vänta i minst 5 minuter innan locket tas bort. Kontrollera interna anslutningar och dra åt vid behov. Rengör maskinens insida med en mjuk borste och dammsugare. Var noga med att inte ta bort några kablar eller orsaka skador på komponenter. Se till att ventilationsgallren är klara. Byt försiktigt om locken och testa enheten. Detta arbete bör utföras av en kvalificerad person.
Årlig tentamen	Utför en årlig service för att inkludera en säkerhetskontroll i enlighet med tillverkarens standard (EN 60974-1). Detta arbete bör utföras av en kvalificerad person.

TIDSPLAN FÖR REKORD

Datum	Typ av utfört servicearbete	Betjänas av	Förfallodag för nästa kontroll

FELSÖKNING

Innan maskiner skickas från fabriken har de redan kontrollerats noggrant. Maskinen får inte manipuleras eller ändras. Underhåll måste utföras noggrant. Om någon tråd blir lös eller är felplacerad kan det vara potentiellt farligt för användaren!

Endast professionell underhållspersonal ska reparera maskinen!

Se till att strömmen är frånkopplad innan du arbetar med maskinen. Vänta alltid 5 minuter efter att strömmen stängts av innan du tar bort panelerna.

Beskrivning av fel	Möjlig orsak
Strömindikatorn är AV och fläkten fungerar inte	Primärmatningsspänningen har inte slagits PÅ eller ingångssäkring har gått
	Svetsströmkällans ingångsbrytare är avstängd
	Lösa anslutningar internt
Fel -lysdioden lyser och fläkten går	Maskinen är under överhettningsskydd och återställs automatiskt efter att svetsmaskinen har svalnat
	Kontrollera inkommande nätförsörjning för att se till att den är inom 400V +/- 15%
Ingen hög frekvens produceras	Processväljaren är inställd på manuell metallbåge (MMA)
	Brännaravtryckaren är frånkopplad eller strömbrytaren/ledningen är defekt
	Högfrekvent gnistgap för brett eller kortslutet
Svetsström minskar vid svetsning	Dålig anslutning till arbetsstycket
TIG -elektroden smälter när ljusbågen träffas	TIG -facklan är ansluten till (+) VE -terminalen
Inget gasflöde när TIG -brännarutlösaren är intryckt	Tom gasflaska
	Gasregulator är avstängd
	Gasslangen är blockerad eller skuren
	Brännaravtryckaren är frånkopplad eller strömbrytaren/ledningen är defekt
Svårt att tända bågen	Bågens tändström är för låg eller bågändningstiden är för kort
Elektrodhållaren blir mycket varm	Elektrodhållarens märkström är mindre än dess faktiska arbetsström, ersätt den med en högre märkström
Överdriven stänk i MMA -svetsning	Utgångspolaritetsanslutningen är felaktig, byt polaritet
Annat fel	Kontakta din leverantör

FELKODER

Underhåll måste utföras noggrant. Om någon tråd blir lös eller är felplacerad kan det vara potentiellt farligt för användaren!

Endast professionell underhållspersonal ska underhålla eller reparera maskinen!

Se till att strömmen är frånkopplad innan du arbetar med maskinen. Vänta alltid 5 minuter efter att strömmen stängts av innan du tar bort panelerna.

Felkod	Kategori	Larmmetod	Svetsningsåtgärd	Orsaker	Användaråtgärder
Err 1	Överhettad	Display felkod, tillsammans med larmljud, varningslampa lyser	Stäng tillfälligt av huvudkretsen	Huvudkretsen har arbetat för länge i den utsträckning som översteg dess driftscykel	Stäng inte av maskinen. Vänta tills huvudkretsen svalnat och fortsatt sedan svetsningen
Err 2	Fasförlust		Stäng av huvudkretsen permanent; starta om maskinen	Ingångseffektproblem	Kontrollera och reparera ingångsproblem
Err 3	Under spänning		Stäng tillfälligt av huvudkretsen	Nätförsörjning låg (lägre än 323VAC)	Stäng av maskinen och starta om den. Om problemet kvarstår ska strömförsörjningen kontrolleras av en behörig elektriker
Err 4	Överspänning		Stäng tillfälligt av huvudkretsen	Nätförsörjning hög (högre än 437VAC)	
Err 5	Problem med styrkortet		Stäng av huvudkretsen permanent; starta om maskinen	Problem med styrkortet	Kontakta Jasic UK serviceavdelning
Err 6	Vattenkylare problem		Stäng tillfälligt av huvudkretsen	Inget vatten i tanken eller tanken är inte korrekt ansluten	Tillsätt vatten till tanken och kontrollera om tanken är korrekt ansluten
Err 7	Problem med sekundärt inverterkort		Stäng av huvudkretsen permanent; starta om maskinen	Inverter problem	Kontakta Jasic UK serviceavdelning
Err 8	Utmatning överspänning		Stäng av huvudkretsen permanent; starta om maskinen	Utgångskablarna är för långa	Kontrollera om utgångskablarna överstiger 10 m. Om ja, korta och räta ut kablarna för att undvika viking. Om svetslinjerna korsas, ordna dem parallellt
Err 9	Kommunikationsproblem		Stäng av huvudkretsen permanent; starta om maskinen	Problem med styrkort och displaykort	Kontakta Jasic UK serviceavdelning

MATERIAL OCH DERAS AVFALLSHANTERING

Utrustningen är tillverkad med material som inte innehåller några giftiga eller giftiga material som är farliga för operatören.

När utrustningen skrotas bör den demonteras och separera komponenter enligt materialtypen.

Kasta inte utrustningen med vanligt avfall. I det europeiska direktivet 2002/96/EG om avfall från elektrisk och elektronisk utrustning anges att elektrisk utrustning som har nått sin livslängd måste samlas in separat och skickas tillbaka till en miljöanpassad återvinningsanläggning.

Jasic har ett relevant återvinningssystem som är kompatibelt och registrerat i Storbritannien hos miljöbyrån. Vår registreringspreferens är WEEMM3813AA.

För att följa WEEE -reglerna utanför Storbritannien bör du kontakta din leverantör.

ROHS DEKLARATION OM ÖVERENSSTÄMMELSE

Vi bekräftar härmed att ovannämnda produkt inte innehåller några av de begränsade ämnen som anges i EU -direktiv 2011/65/EU i koncentrationer över de gränser som anges däri.

Friskrivningsklausul: Observera att denna bekräftelse ges enligt vår bästa kunskap och övertygelse. Ingenting här representerar och/eller kan tolkas som garanti i den mening som avses i tillämplig garantilag.

GARANTIFÖRKLARING

Alla nya Jasic-svetsare, plasmaskärare och flerprocessorenheter som säljs av Jasic ska garanteras mot den ursprungliga ägaren, ej överlåtbar, mot fel på grund av defekt material eller produktion under en period av 5 år efter inköpsdatum. Den ursprungliga fakturan är dokumentation för standardgarantiperioden. Garantitiden är baserad på ett enda skiftmönster.

Defekta enheter ska repareras eller bytas ut av företaget på vår verkstad. Företaget kan välja att återbetala köpeskillingen (minus eventuella kostnader och avskrivningar på grund av användning och slitage). Företaget förbehåller sig rätten att när som helst ändra garantivillkoren för framtiden.

En förutsättning för hela garantin är att produkterna drivs i enlighet med den medföljande bruksanvisningen. Beakta relevant installation och eventuella lagkrav, rekommendationer och riktlinjer och utföra underhållsinstruktionerna som visas i bruksanvisningen. Detta bör utföras av lämpligt kvalificerad och kompetent person.

I det osannolika fallet av ett problem bör detta rapporteras till Jasic's tekniska supportteam för att granska påståendet.

Kunden har ingen anspråk på att låna eller ersätta produkter medan reparationer utförs.

Följande faller utanför garantin:

- Defekter på grund av naturligt slitage
- Underlåtenhet att följa instruktionerna för drift och underhåll
- Anslutning till felaktigt eller felaktigt nät
- Överbelastning under användning
- Alla ändringar som görs på produkten utan föregående skriftligt medgivande
- Programvarufel på grund av felaktig funktion
- Eventuella reparationer som utförs med icke-godkända reservdelar
- Eventuella transport- eller lagringskadador
- Direkt eller indirekt skada samt eventuell förlust av intäkter täcks inte av garantin
- Yttre skador som brand eller skada på grund av naturliga orsaker t.ex. översvämning

OBS: Enligt garantivillkoren gäller svetsbrännare, deras förbrukningsdelar, trådmatarenhetens drivrullar och styrrör, arbetsreturkablar och klämmor, elektrodhållare, anslutnings- och förlängningskablar, nät och styrledningar, pluggar, hjul, kylvätska etc. . täcks med en 3 månaders garanti.

Jasic ska under inga omständigheter ansvara för tredje parts utgifter eller utgifter/kostnader eller indirekta eller följdkostnader/kostnader.

Jasic skickar en faktura för reparationsarbete som utförs utanför garantin. En offert för eventuella reparationsarbeten som inte omfattas av garantin kommer att höjas innan reparationer utförs.

Beslutet om reparation eller byte av defekta delar fattas av Jasic. De utbytta delarna förblir Jasic's egendom.

Garantin gäller endast maskinen, dess tillbehör och delar som finns inuti. Ingen annan garanti uttrycks eller antyds. Ingen garanti uttrycks eller antyds när det gäller produktens lämplighet för en viss applikation eller användning.

EG - KONFORMITETS FÖRKLARING

Tillverkaren eller dess juridiska ombud Wilkinson Star Limited, deklarerar att den utrustning som beskrivs nedan är konstruerad och tillverkad enligt följande EU - direktiv:

- Lågspänningsdirektiv (LVD), nr: 2014/35/EU
- Direktivet för elektromagnetisk kompatibilitet (EMC), nr: 2014/30/EU

Och inspekterad enligt följande

EU - Normer

- EN 60 974-1: 2012

- EN 60 974-10: 2014+A1

Varje ändring eller ändring av dessa maskiner av obehörig person gör denna deklaration ogiltig.

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



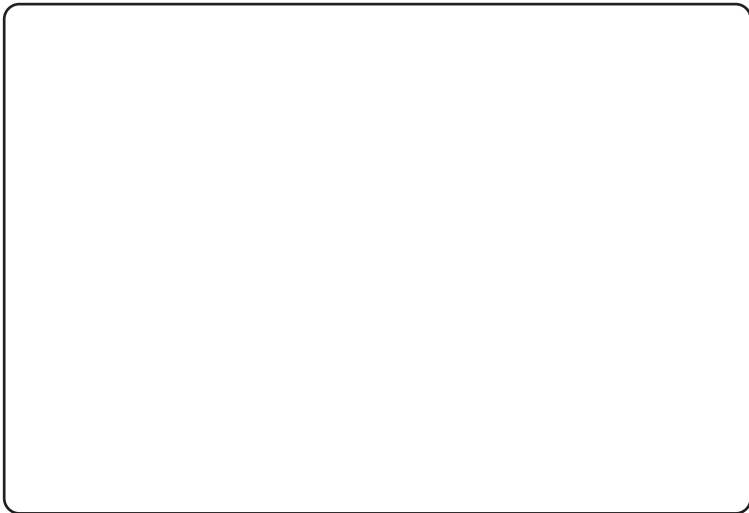
Company stamp



Wilkinson Star Limited

Shield Drive
Wardley Industrial Estate
Worsley
Manchester
UK
M28 2WD

+44(0)161 793 8127



www.jasic.co.uk

November 2022 nummer 2