



JAUDA INVERTERU TEHNOLOGIJĀ



JT-300P

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	13
Problēmu novēršana	14
Kļūdu kodi	15
Materiāli un to iznīcināšana	16
RoHS atbilstības deklarācija	16
Garantijas paziņojums	17
Atbilstības deklarācija	18
Piezīmes	19

PRODUKTA SPECIFIKĀCIJA



Jasic TIG invertoru 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 digitālais līdzstrāvas invertora metinātājs ar pilnām funkcijām, augstu veiktspēju un progresīvām tehnoloģijām. Tas ir daudzfunkcionāls metinātājs ar līdzstrāvas TIG metināšanu, līdzstrāvas impulsu TIG metināšanu, pārklātu elektrodu manuālo metināšanu un TIG punktmetināšanu. To var plaši izmantot dažādu veidu metāla materiālu, izņemot alumīniju un alumīnija sakausējumu, smalkās metināšanas darbībās.

Unikālā elektriskā struktūra un gaisa vadu dizains iekārtas iekšpusē var paātrināt jaudas ierīču radītā siltuma izkliedi, tādējādi palielinot iekārtas

darba ciklu. Šis dizains piedāvā "gaisa necaurīdīgu" aizsardzību jutīgām vadības ierīcēm, kas nodrošina efektīvu putekļu un ūdens necaurīdīgu veiktspēju, tādējādi ievērojami uzlabojot iekārtas uzticamību.

TIG 300P nodrošina izcilu 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

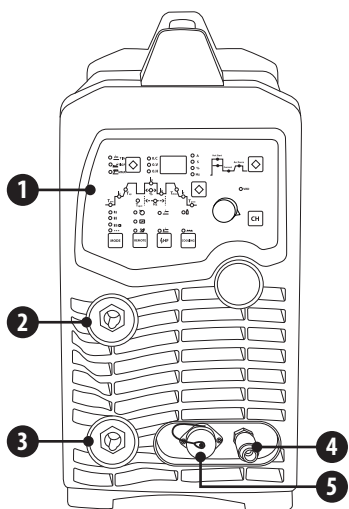
- TIG DC impulss ar digitālo vadību
- Programmas atmiņas krātuve
- Plaša funkciju klāsta mikroprocesora vadība
- HF un paceliet TIG
- Tālvadības pults interfeiss
- VRD funkcija
- Digitālais displejs
- Inteliģenta ventilatora un dzesētāja vadība
- Lieliskas metināšanas īpašības
- Aizsardzības sistēma, lai palielinātu aprīkojuma kalpošanas laiku
-  Piemērots metināšanai vidē ar paaugstinātu elektriskās strāvas trieciena risku
- Ūdens dzesēšanas iespēja
- MMA tālvadības iespēja
- AVR ģeneratoram draudzīgs

TEHNISKIE DATI

leejas spriegums	AC 400V +/-15% - 50/60 Hz	
I _{eff} (A)	9.9	
levades jauda (kVA)	11	
Pašreizējais diapazons (A)	TIG 5 - 300	MMA 20 - 210
Darba cikls @ 40°C	300A @ 20%	210A @ 50%
Bezslodzes spriegums (V)	60 (11.8V - VRD)	
Efektivitāte (%)	86	
Dīkstāves valsts vara	<50	
Aizsardzības/izolācijas klase	IP23S/F	
Izmēri (LxWxH mm)	566 x 224 x 405	
Svars (kg)	19.4	

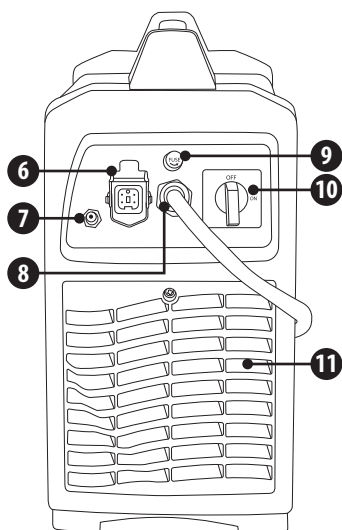
Lūdzu, ņemiet vērā saražoto produktu atšķirību dēļ visi norādītie veiktspējas rādītāji, jaudas, izmēri, izmēri un svars ir tikai aptuveni. Sasniedzamā veiktspēja un vērtējumi lietošanas laikā var būt atkarīgi no pareizas uzstādīšanas, lietojuma un lietošanas, kā arī regulāras apkopes un apkopes.

VADĪBAS IERĪCES



Skats no priekšas

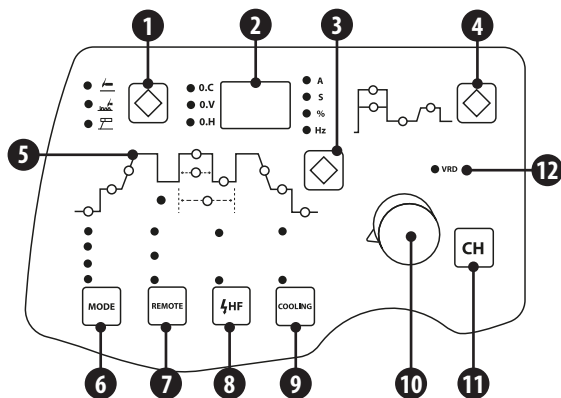
1. Vadības panelis
2. "+" Izejas spaiļe: lai savienotu darba skavu TIG režīmā vai elektrodu turētāju MMA režīmā
3. "-" Izejas spaiļe: lai pievienotu TIG degļa vai darba skavu MMA režīmā
4. 9 kontaktu tālvadības savienojuma ligzda
5. Gāzes terminālis



Skats no aizmugures

6. Ūdens dzesētāja padeves izeja: šai kontaktligzdai tiks pievienots papildu dzesētāja spraudnis
7. Gāzes ieplūdes savienojums
8. Ievades strāvas kabelis
9. Vadības drošinātājs: šis drošinātājs ir paredzēts ūdens dzesētāja izvadei, un tā nominālā jauda ir 5 ampēri
10. Strāvas slēdzis
11. Ventilators

VADĪBAS PANELIS



1. Metināšanas režīma izvēles zona: Metināšanas režīma izvēles zonā ir metināšanas režīma indikatori un izvēles taustiņš. Metināšanas režīmi ietver DC TIG, Pulse TIG, DC MMA. Nospiediet metināšanas režīma izvēles taustiņu, lai izvēlētos vajadzīgo metināšanas režīmu. Izvēlētais metināšanas režīms tiks norādīts, kad iedegties atbilstošā gaismas diode un plūst metināšanas strāva
2. Digitālais skaitītājs: parāda iepriekš iestatīto un faktisko strāvu pirms metināšanas un metināšanas laikā. Izmanto arī, lai parādītu parametru pielāgošanas iestatījumus kopā ar visiem kļūdu kodiem
3. Parametru izvēles poga: Nospiediet, lai izvēlētos vajadzīgo regulējamo metināšanas parametru
4. MMA parametru izvēles zona: Nospiežot slēdzi, varēsiet regulēt karsto palaišanu, strāvu un loka spēku MMA režīmā
5. Parametru izvēles apgabals: Nospiežot izvēles slēdzi (5), atlasēs apgabala tiks iezīmēta regulējamā parametra gaismas diode.
6. TIG degļa slēdža režīma izvēles apgabals
7. Tālvadības pults izvēle: Nospiežot šo taustiņu, tiks iestatīta pašreizējā vadība no paneļa vai tālvadības ierīces, piemēram, kājas pedāļa vai TIG lāpas tālvadības potenciometra.
8. TIG palaišanas režīma izvēles apgabals (kontakta vai bezkontakta aizdedze): nospiežot šo slēdzi, jūs izvēlaties HF loka aizdedzi vai pacelšanas loka TIG režīmu, un iedegties atbilstības indikators.
9. Dzesēšanas izvēles slēdzis (ūdens vai gaiss): izmantojot šo slēdzi, tiks ieslēgts/izslēgts uzstādītais TIG ūdens dzesētājs, un iedegties atbilstības indikators.
10. Regulēšanas vadības disks: pagriežot šo skalas, tiks pielāgots izvēlētais parametrs, kas parādīts attēlā
11. digitālais displejs
12. CH ir metināšanas parametru atsaukšanas/glabāšanas kanāla selektors
13. VRD (sprieguma samazināšanas ierīces) 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, tvaiki, 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 jāpārlicinās, 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 pārlicinieties, ka iekārtai ir atbilstošs zemējums.

Nekad nepievienojiet iekārtu elektrotīklam ar noņemtiem paneliem.

Izvades savienojumi

Elektrodu polaritāte

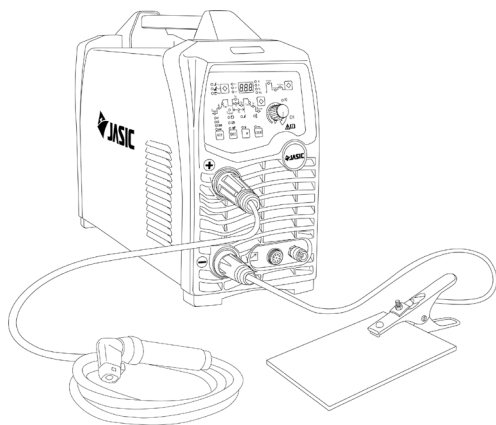
Parasti, izmantojot manuālās loka metināšanas elektrodus, elektrodu turētājs ir savienots ar pozitīvo spaili un darbs atgriežas pie negatīvās spaiļes. Ja rodas šaubas, vienmēr skatiet elektrodu ražotāja datu lapu.

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 pārlicinātos, ka tie nav kļuvuši vaļīgi, pretējā gadījumā, lietojot zem slodzes, var rasties loka veidošanās.

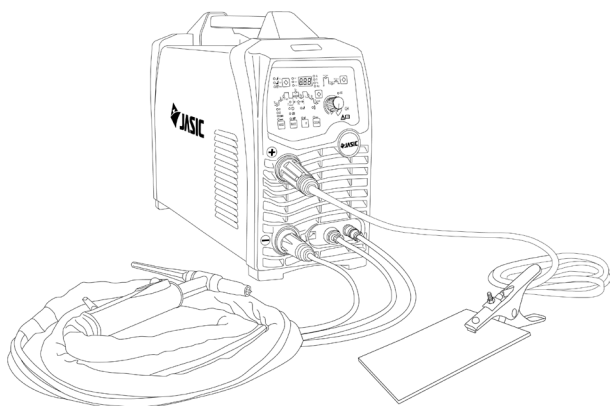
TIG metināšana

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.



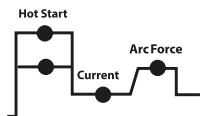
VADĪBAS PANELIS

Metināšanas režīma izvēles slēdzis




Metināšanas režīma izvēles zonā ir metināšanas režīma indikatori, kā arī režīma izvēles slēdzis TIG līdzstrāvas, TIG impulsa un MMA metināšanas režīmiem. Nospiediet metināšanas režīma izvēles taustiņu, lai izvēlētos vajadzīgo metināšanas režīmu. Atlasītā metināšanas režīma gaismas diode iedegsies, kad tas ir izvēlēts, un plūst metināšanas strāva.

MMA parametru atlasē zona



Šajā apgabalā ir MMA parametru atlasē.

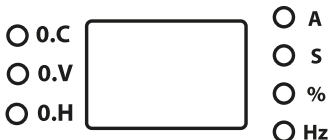
1. Pārliecinieties, vai esat MMA režīmā (kā aprakstīts iepriekš).
2. Nospiežot taustiņu , jūs cirkulēsiet pa karstās palaišanas, strāvas un loka spēka funkcijām.

Šīs funkcijas nav pieejamas TIG un TIGP režīmā.

Displeja un parametru apgabals

Šajā zonā ir displeja mēritājs, vienības parametru indikatori un brīdinājuma indikators.

1. Vidū esošais logs ir displejs, kas parāda visus lietotāja parametrus
2. O.C kreisajā pusē ir pārsprieguma aizsardzības gaismas diode
3. O.V kreisajā pusē ir pārsprieguma aizsardzības gaismas diode
4. O.H kreisajā pusē ir pārkaršanas aizsardzības gaismas diode
5. Labajā pusē esošā A LED ir strāva
6. S LED labajā pusē norāda laiku sekundēs
7. Labajā pusē esošā gaismas diode % ir procenti
8. Hz LED labajā pusē ir attiecīgi frekvence
9. Šajā displejā tiks parādīti arī kļūdu kodi



Selektora slēdzis

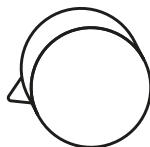


Šo pogu izmanto, lai pārvietotos pa vadības paneli.

VRD indikators

 VRD VRD gaismas diode iedegsies, kad iekārta ir MMA režīmā un ir iespējota VRD funkcija.

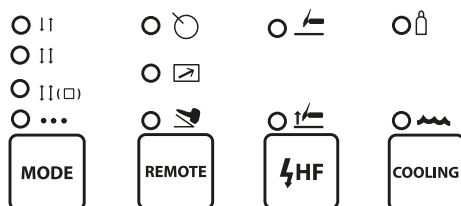
Parametru regulēšanas rotācijas poga



Parametru regulēšanas grozāmā poga ir paredzēta visu lietotājam pieejamo metināšanas parametru regulēšanai.

VADĪBAS PANELIS

TIG opciju atlasē zona



Šajā TIG opciju zonā ir 4 daļas:

TIG degļa palaišanas režīma izvēle, TIG degļa sprūda tālvadības pults iespējas, HF loka aizdedzes slēdzis vai nu HF aizdedzei, vai pacelšanas TIG loka palaišanai un ūdens dzesēšanas režīma slēdzis, kas sīkāk aprakstīti tālāk:

1. Sprūda funkciju režīmi: 2T, 4T, atkārtējums un spot. Nospiediet taustiņu 'režīms', lai izvēlētos vajadzīgo metināšanas palaišanas režīmu, un atkarībā no izvēlētas TIG degļa palaišanas opcijas iedegsies atbilstošais LED indikators.
2. Tālvadības pults režīms: Nospiežot taustiņu "tālvadības pults", varēsiet iestatīt pašreizējo vadību no vadības paneļa, tālvadības ierīces TIG lāpas tālvadības potenciometra vai kājas pedāļa. Atkarībā no izvēlētas tālvadības opcijas iedegsies atbilstošais LED indikators
3. 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 novietojat degli, lai tas saskartos ar apstrādājamo priekšmetu, pavelciet degļa mēlīti un pēc tam lēnām paceliet degli, lai panāktu loka aizdegšanos.

4. Ūdens dzesēšanas slēdzis (TIG režīms tikai JT-300P gaisa/ūdens dzesēšanas pakotnei). Nospiežot taustiņu "dzesēšana", jūs izvēlaties šādus dzesēšanas režīmus:

(a) Kad šis indikators deg, tas norāda, ka iekārta ir gaisa dzesēšanas režīmā. Dzesētājs neiedarbināsies, un, ja tiek izmantots ar ūdeni dzesējams deglis, tas, iespējams, neizdosies.



(b) Kad šis indikators deg, tas norāda, ka iekārta ir ūdens dzesēšanas režīmā. Kad tiek izveidots metināšanas loks, dzesētāja iekārta sāks darboties un automātiski apstāsies pēc metināšanas pabeigšanas. Kad dzesētājs darbojas un netiek veikta metināšana, tas automātiski izslēgsies pēc 15 minūtēm.

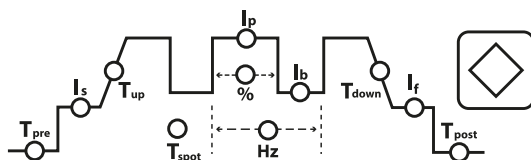


Lietojot ar ūdeni dzesējamu TIG degli, ūdens dzesēšanas sistēma uzraudzīs ūdens plūsmu un, ja kāda iemesla dēļ dzesēšanas tvertne ir tukša vai plūsma apstājas vai ir plūsmas ierobežojums, tad vadības paneļa digitālajā displejā tiks parādīts E-71 brīdinājums un mašīnas metināšanas izvide apstāsies. Pēc tam lietotājam jāpārbauda dzesēšanas sistēma.

VADĪBAS PANELIS

TIG parametru atlasē zona

Nospiediet **◆**, lai cirkulētu pulkstenrādītāja virzienā, un izvēlieties vajadzīgo TIG parametru.



T_{pre} — pirmsplūsmas laiks I_r — sākotnējā strāva

T_{up} - augšup

I_p - maksimālā strāva

I_b - bāzes strāva

T_{down} — lejupslīdes laiks

I_a - gala strāva

T_{post} — pēc plūsmas laiks

Hz - impulsa frekvence

% - impulsa darba cikls

T_{spot} — punktmetināšanas laiks

Lūdzu, ņemiet vērā: I_b , Hz un % ir pieejami tikai tad, ja ir atlasīts TIG impulsa (TIGP) metināšanas režīms. T_{spot} ir pieejams tikai tad, ja ir atlasīts punktveida (◆) sprūda režīms.

Kanāla atslēga



TIG 300P ir aprīkots ar 8 metināšanas parametru uzglabāšanas kanāliem DC TIG, Pulse TIG un DC MMA.

Kad TIG 300P ir ieslēgts, tas darbosies noteiktā saglabātā kanālā, kas būs iepriekš izmantotais kanāls pirms izslēgšanas.

Lai pārbaudītu kanāla numuru, nospiediet kanāla taustiņu, kamēr iekārta ir gaidstāves režīmā, un displeja logā tiks parādīts pašreizējais kanāla numurs, piemēram, ja pašreizējā darba kanāla numurs ir 6, tad digitālajā displejā būs redzams CH-6.

Lai mainītu kanāla numuru, vienkārši nospiediet kanāla taustiņu, kad iekārta ir gaidstāves režīmā, un displeja logā tiks parādīts pašreizējais kanāla numurs, izmantojiet grozāmo regulēšanas pogu, lai mainītu darba kanāla numuru no CH-1 uz CH-8.

Lai izietu no kanālu pārvaldības, vēlreiz nospiediet taustiņu CH.

Kanāla (metināšanas) parametru saglabāšana tiek veikta, vispirms izvēloties vajadzīgo kanāla numuru, kuru arī vēlaties saglabāt, pēc tam noregulējot nepieciešamos lietotāja metināšanas parametrus, pēc tam operatoram jāsāk metināšanas process, lai automātiski saglabātu pašreizējos metināšanas parametrus.

Lūdzu, ņemiet vērā: ja operators neizsīstis loku pēc metināšanas parametru regulēšanas izvēlētajā kanāla numurā, sistēma nesaglabās pašreizējos parametrus, kas nozīmē, ka, ja iekārta tiek izslēgta un pēc tam atkal ieslēgta, tā automātiski atgriezīsies atpakaļ uz iepriekšējais kanāla numurs un metināšanas parametri.

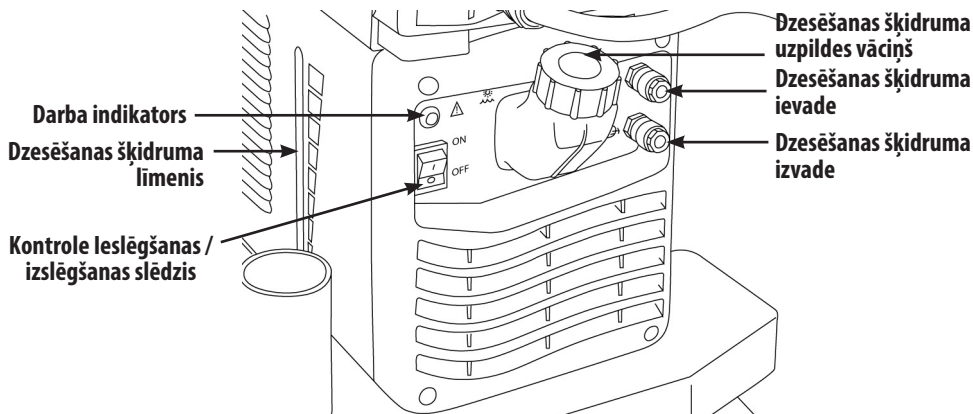
Lai ielādētu saglabātos kanāla parametrus, nospiediet kanāla taustiņu, kad iekārta atrodas gaidstāves režīmā, digitālajā displejā tiks parādīts pašreizējais darba kanāls. Lai piekļūtu vajadzīgajam veikalum kanālam, pagrieziet vadības ripu, lai mainītu kanālu numurus no CH-1 uz CH-8.

Pēc vajadzīgā kanāla numura izvēles vēlreiz nospiediet taustiņu CH, un sistēma tagad parādīs visus parametrus zem šī kanāla operatora lietošanai.

ŪDENS DZESĒTĀJS

TIG 300P var komplektēt kā ūdens dzesēšanas komplektu (JT-300P-WC), kas tiek piegādāts ar TIG lāpas ūdens dzesētāju, kas tiek uzstādīts uz ratiņiem ar Jasic invertora barošanas avotu, kas uzstādīts augšpusē.

Ūdens dzesētāja priekšējā panelī ir iekļauts darba indikators, vadības IESLĒGŠANAS/IZSLĒGŠANAS slēdzis un ātri savienotāji ūdens izvadei (zils) un ūdens padevei (sarkans), kas ļauj savienot ar TIG degli.



1. Darba indikators ir vizuāls līdzeklis, kas ļauj lietotājam zināt, vai ūdens dzesētājs ir IESLĒGTS vai nē.
 - Ja darba indikators ir IESLĒGTS, ūdens dzesētājs sūkņē dzesēšanas šķidrumu ap TIG degli
 - Ja darba indikators ir IZSLĒGTS, tas nozīmē, ka ūdens dzesētājs nedarbojas.
2. Ūdens dzesētāja darbības statusu kontrolē Jasic strāvas avots. Kad mašīnas barošanas avots ir zem TIG ūdens dzesēšanas, tas ir, indikators ir IESLĒGTS, ir pieejamas šādas iespējas:
 - Ja no strāvas avota tiek izvadīta strāva, deg ūdens dzesētāja darbības indikators.
 - Ja nav strāvas izvades, ūdens dzesētājs pārtrauks darboties pēc 15 minūtēm un darba indikators būs izslēgts.
3. Dzesētāja vadības drošinātājs atrodas uz strāvas avota aizmugurējā panelī, un tā drošinātājs ir 5A.
4. Izvade (piegāde): šai ātrā savienotāja ligzdai ir zila pamatne, un to izmanto, lai savienotu ar TIG degļa ātrā savienojuma spraudņa ūdens padeves šļūteni (TIG degļa zils ātrais savienotājs vai tas var būt apzīmēts ar ūdens padeves šļūteni).
5. Ieeja (atgriešanās): šai ātrā savienotāja ligzdai ir sarkana pamatne, un to izmanto, lai pievienotu TIG degļa atgaitas ūdens dzesēšanas šļūteni. Tas var būt degļa strāvas kabeļa šļūtenes pagarinājums, jo tā no degļa atgriežas "karsto" ūdeni, izmantojot skalošanas adapteri, kas savienots ar "-" skalošanas ligzdu.
6. Dzesētāja izejas ligzda atrodas uz strāvas avota aizmugurējā panelī, un kontaktligzdas tapas ir šādas:
 - Pin 1 un Pin 2 ir ūdens tvertnes 230 V maiņstrāvas izejas spaiļi.
 - Pin 3 un Pin 4 ir ūdens dzesētāja kļūdas signāla ievades spaiļi.



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, pārliedzieties, 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 pārliedzītos, 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 spaiļei
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	Simptoms	Cēloņi	Lietotāja pasākumi
E10	Virsstrāva	Neatgriezeniski izslēdz galveno ķēdi	Strāvas sensora ķēde ir bojāta vai ir iedarbināta galveno barošanas komponentu aizsardzība pret pārslodzi	Lūdzu, izslēdziet iekārtu un restartējiet to. Ja kļūmi nevar novērst, sazinieties ar servisa nodaļu, lai saņemtu palīdzību
E34	Nepietiekams spriegums	Neatgriezeniski izslēdz galveno ķēdi	Papildu barošanas avots ir neparasts	Lūdzu, izslēdziet iekārtu un pārbaudiet, vai papildu strāvas padeves kabelis ir pievienots pareizi. Ja problēmu nevar atrisināt, sazinieties ar servisa nodaļu, lai saņemtu palīdzību
E60	Pārkarsusi	Uz laiku izslēdz galveno ķēdi	Galvenā ķēde darbojas pārāk ilgi, pārsniedzot tās darba ciklu	Neizslēdziet iekārtu. Pagaidiet, līdz galvenā ķēde atdziest, un pēc tam atsāciet metināšanu
E30	Pārspriegums/ zemspriegums/ fāzes zudums	Neatgriezeniski izslēdz galveno ķēdi	Fāzes zudumu var izraisīt ieejas barošanas avota fāzes zudums. Ieejas barošanas avota spriegums nav norādītajā sprieguma diapazonā. Ievades jauda nav pietiekama	Lūdzu, pārbaudiet, vai ir parasta ieejas barošana
E71	Ūdens piegādes trūkums	Uz laiku izslēdz galveno ķēdi	Tvertnē nav pietiekami daudz dzesēšanas šķidruma. Dzesēšanas šķidruma ceļš ir bloķēts.	Pārbaudiet, vai dzesēšanas šķidruma līmenis tvertnē ir vajadzīgajā diapazonā. Pārbaudiet, vai dzesēšanas šķidruma ceļā nav aizsprostojumu, salocījumu utt.
E13	Pašreizējās atsauksmes ir neparastas	Neatgriezeniski izslēdz galveno ķēdi	Pašreizējai atgriezeniskās saites līnijai ir slikts savienojums. Strāvas atgriezeniskās saites apstrādes ķēde ir neparasta vai zāles strāvas sensors nedarbojas normāli	Lūdzu, izslēdziet iekārtu un pārbaudiet pašreizējās atgriezeniskās saites līniju. Lai saņemtu palīdzību, sazinieties ar servisa nodaļu
E33	Sprieguma atgriezeniskā saite ir nenormāla	Neatgriezeniski izslēdz galveno ķēdi	Sprieguma atgriezeniskās saites līnijai ir slikts savienojums. Sprieguma atgriezeniskās saites apstrādes ķēde ir neparasta	Lūdzu, izslēdziet iekārtu un pārbaudiet sprieguma atgriezeniskās saites savienojumu. Lai saņemtu palīdzību, sazinieties ar 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 jāsažinās 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-300P

Jasic Model

TIG 300P (W232)

Authorised Representative

Wilkinson Star Limited
Shield Drive, Wardley Industrial Estate,
Worsley, Manchester M28 2WD
Tel 0161 793 8127

Signature

Dr John A Wilkinson OBE

Position Chairman

Manufacturer

Shenzhen Jasic Technology Co LTD
No3 Qinglan, 1st Road
Pingshan District
Shenzhen, China

Signature

Shenzhen Jasic Technology Co LTD

Position

Date



Company stamp

Date



Company stamp



Wilkinson Star Limited

Shield Drive
Wardley Industrial Estate
Worsley
Manchester
UK
M28 2WD

+44(0)161 793 8127



www.jasic.co.uk

2022. gada novembra 2. izdevums