



JAUDA INVERTERU TEHNOLOGIJĀ



JM-500SYN

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 iespējamem 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	7
Uzstādīšana	8
Vadības panelis	10
Darbības parametri	13
Darbība (MIG/MAG)	14
Apkope	20
Problēmu novēršana	21
Kļūdu kodi	22
Materiāli un to iznīcināšana	23
RoHS atbilstības deklarācija	23
Garantijas paziņojums	24
Atbilstības deklarācija	25
Piezīmes	26

PRODUKTA SPECIFIKĀCIJA



Jasic MIG 500 Synergic ir jaudīga MIG/MAG sinerģiskā metināšanas sistēma un ir piemērota lietošanai vissarežģītākajās situācijās. Tā digitālās vadības ierīces un displejs atvieglo lietošanu.

Tam ir iebūvētas sinerģiskas programmas virknei izplatītu vadu un materiālu, un tas ir aprīkots ar jaudīgiem IGBT komponentiem, digitālajiem skaitītājiem un vairāku procesu iespējām. Piedāvā izcilas metināšanas īpašības un izturīgu, uzticamu veiktspēju.

Iekārtai ir arī pašdiagnostikas aizsardzības sistēmas, kas nodrošina ārkārtēju uzticamību.

GALVENĀS IEZĪMES

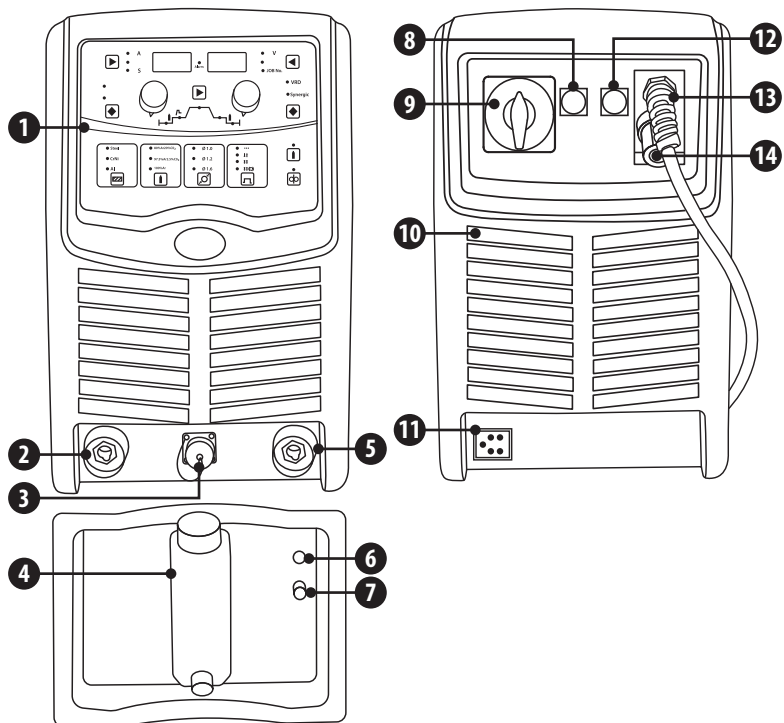
- IGBT vairāku procesu invertors
- Sinerģiska MIG/MAG, Lift TIG un MMA
- DSP digitālā tehnoloģija optimālai metināšanas veiktspējai
- 4 ruļļu stieples padeves iekārta
- Piemērots 0,8, 1,0, 1,2 un 1,6 mm metināšanas stieplēm
- Vienkārša parametru iestatīšana operatoram
- Sinerģiskas liknes parastajiem materiāliem un stieples diametriem
- Pašdiagnostikas sistēma
- Kodētāja atgriezeniskās saites vadība stieples padeves sistēmā
- Strāvas un statusa gaismas diodes
- Integrēta ūdens dzesēšanas sistēma
- Invertora ratiņi ņem pilna izmēra gāzes balonu
- AVR ģeneratoram draudzīgs

TEHNISKIE DATI

leejas spriegums	400 +/- 20% 3P
leff (A)	28.7
levades jauda (kVA)	24.2
Sprieguma regulēšanas diapazons (V)	15.5 - 50
Pašreizējais diapazons (A)	MIG 60 - 500 MMA 30 - 500
VRD sprieguma MMA (V)	15
Darba cikls @ 40°C	500A @ 50%
Bezslodzes spriegums (V)	80
Vada ātrums (m/min)	1.5 - 22
Efektivitāte (%)	89
Dīkstāves valsts vara	<50
Spēka faktors	0.92
Aizsardzības/izolācijas klase	IP23S/F
Izmēri (LxWxH mm)	1020 x 505 x 1390
Svars (kg)	129

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



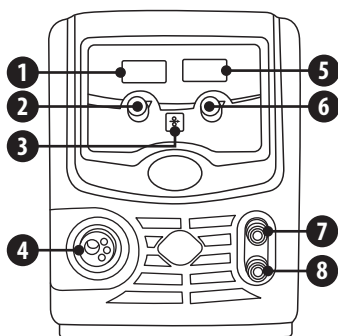
Skats no priekšas

1. Vadības panelis
2. "+" Izejas spaile: lai pievienotu MMA elektrodu turētāju
3. Vadības kabeļa ligzda: stieples padeves ierīces pievienošanai
4. Dzesēšanas šķidruma pildviela
5. "-" Izejas spaile: lai pievienotu darba skavu
6. Dzesētāja vadības drošinātājs
7. Dzesētāja jaudas indikators

Skats no aizmugures

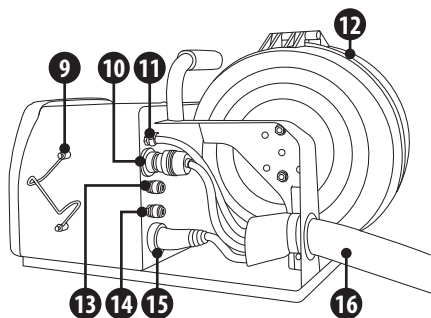
8. Programmatūras interfeisa ligzda
9. Strāvas slēdzis
10. Ventilators
11. Ūdens dzesētāja padeves ligzda
12. Vadu padeves bloka ligzda
13. Ievades strāvas kabelis
14. "+" Izejas spaile: lai savienotu ar stieples padeves ierīci

VADĪBAS IERĪCES



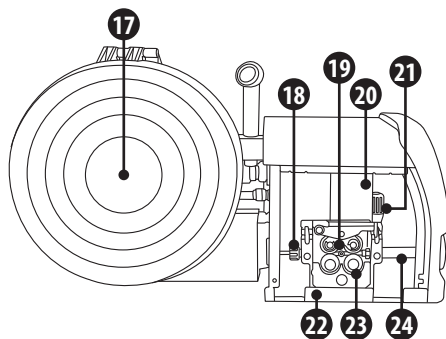
Stieples padeves bloks Skats no priekšas

1. Digitālais displejs
2. Vada ātruma kontrole
3. Vada collu poga
4. Eiro stila MIG lāpas savienotājs
5. Digitālais displejs
6. Sprieguma kontrole
7. MIG degļa dzesēšanas šķidruma atgriešanas savienojums
8. MIG degļa dzesēšanas šķidruma padeves savienojums



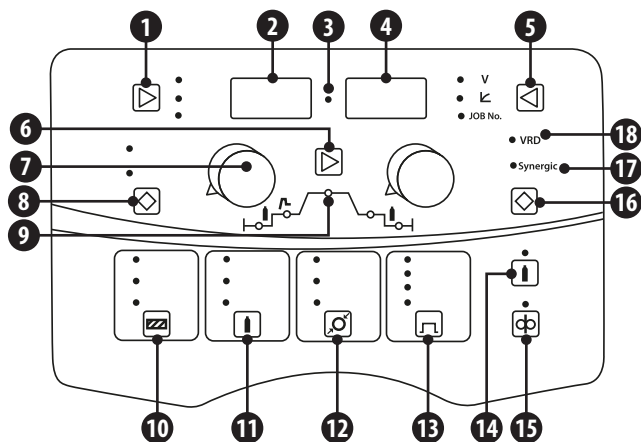
Skats no stieples padeves ierīces sāniem

9. MIG lāpas turētājs
10. Vadības kabelis no strāvas avota
11. Aizsarggāzes pieslēgums
12. Metināšanas stieples spoles vāks
13. Dzesēšanas šķidruma savienojums (sarkans)
14. Dzesēšanas šķidruma savienojums (zils)
15. '+' Metināšanas kabeļa savienojums
16. Starpsavienojuma kabelis



17. Stieplu spoles turētājs un spriegotājs
18. Iepildes vada vadotne
19. Spiediena rullju montāža
20. Stieplu padeves motors un pārnesumkārbā
21. Piedziņas rullja spriegotājs
22. 4 Rulliņu piedziņas stieplu padeves mezgls
23. Stieplu padeves veltnis un fiksācijas uzgrieznis
24. Izejas padeves adapteris

VADĪBAS PANELIS



1. Amperu, vadu ātruma vai materiāla biezuma un laika selektora poga
2. Digitālais displejs
3. Trauksmes indikators
4. Digitālais displejs
5. Izvēles poga spriegumam, loka spēkam (induktivitāte MIG režīmā un loka spēks MMA režīmā) un darbu glabāšanai
6. Parametru izvēles poga
7. Rotācijas kodētājs: regulēšanas veikšanai
8. Procesa izvēles slēdzis
9. Metināšanas parametru iestatījumi
10. Materiālu izvēles poga
11. Gāzes veida izvēles poga
12. Vada diametra izvēles poga
13. Lāpas sprūda izvēles poga
14. Gāzes attīrīšanas poga
15. Vada collu poga
16. Sinerģiskas izvēles poga
17. Sinerģiskā režīma indikators
18. VRD indikators (deg, kad VRD ir ieslēgts)

UZSTĀDĪŠANA

Izpakošana

Pārbaudiet, vai uz iepakojuma nav bojājumu pazīmju.

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

Atrašanās vieta

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

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

Ievades savienojumi

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

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

Nekad nepievienojiet iekārtu elektrotīklam ar noņemtiem paneļiem.

Izvades savienojumi

Elektrodu polaritāte

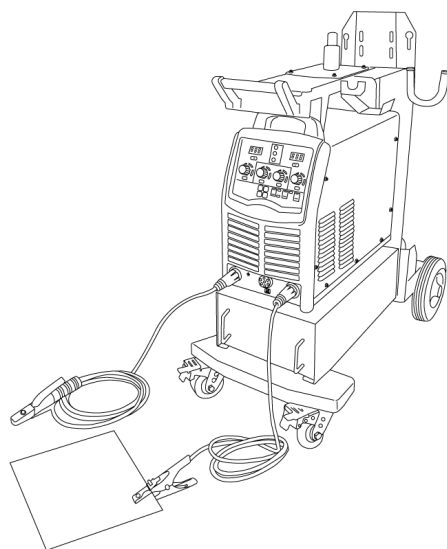
Parasti, izmantojot manuālās loka metināšanas elektrodus, elektrodu turētājs ir savienots ar pozitīvo spaili un darbs atgriežas pie negatīvās spaiļes. Ja rodas šaubas, vienmēr skatiet elektrodu ražotāja datu lapu.

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 izvēle

Metāla aktīvā gāzes metināšana (MAG): kā aizsarggāzi izmanto argonu (Ar), kas sajaukts ar noteiktu CO₂/O₂ daudzumu, un to parasti izmanto īssavienojuma pārnesšanai un izsmidzināšanai. To var izmantot plakanās pozīcijas metināšanai, vertikālās pozīcijas metināšanai, augšējā pozīcija metināšanai un visu pozīciju metināšanai, un to galvenokārt izmanto oglekļa tērauda, augstas stiprības zemlēģētā tērauda un nerūsējošā tērauda metināšanai. Metināšanas roboti pārsvarā izmanto MAG procesu.

Metāla inertās gāzes metināšana (MIG): kā aizsarggāzi izmanto argona (Ar), hēlija (He) vai Ar-He maisījumus, un to galvenokārt izmanto alumīnija un tā sakausējumu metināšanai.

CO₂ (oglekļa dioksīda) gāzes aizsargātā loka metināšana (CO₂ metināšana): tā izmanto CO₂ kā aizsarggāzi, un to parasti izmanto lodveida pārnesēi un īssavienojuma pārnesšanai, lai īstenotu metināšanu. To var izmantot metināšanai dažādās pozīcijās. Salīdzinot ar citām metināšanas metodēm, CO₂ metināšanai ir daudz priekšrocību, lai gan tā rada vairāk šļakatu, CO₂ metināšana tiek plaši izmantota vispārējai metāla konstrukciju metināšanai.

MIG metināšana

Ievietojiet metināšanas degļa stieples padeves ierīces priekšējā panelā izvades ligzdā "Euro savienotājs deglim MIG" un pievelciet to.

Ievietojiet starpsavienojuma kabeļa komplekta ātro spraudni metināšanas iekārtas "+" izejas spailē un pievelciet to pulksteņrādītāja virzienā (pārliecinieties, ka otru galu pievienojat stieples padeves bloka aizmugurē).

Ievietojiet darba atgriešanas kabeļa spraudni metināšanas iekārtas priekšējā panelā izejas spailē "-" un pievelciet to pulksteņrādītāja virzienā.

Izvēlieties stieples izmēru un novietojiet stieples spoli uz stieples padeves ierīces vārpstas adaptera. Stieples vārpstā ir berzes bremze, kas ir regulējama, lai nodrošinātu optimālu bremsēšanu. Ja nepieciešams, varat noregulēt, pagriežot lielo sešstūra atslēgu stieples spoles rumbas atvērta galā. Pagriežot pulksteņrādītāja virzienā, bremzes tiks nostiprinātas. Pareizas regulēšanas rezultātā spoles apkārtmērs turpināsies ne tālāk kā 15-20 mm pēc degļa sviras atlaišanas, tādējādi spoles vads ir atslābsts, bet ne pārāk daudz, kur tas nokritis no spoles.

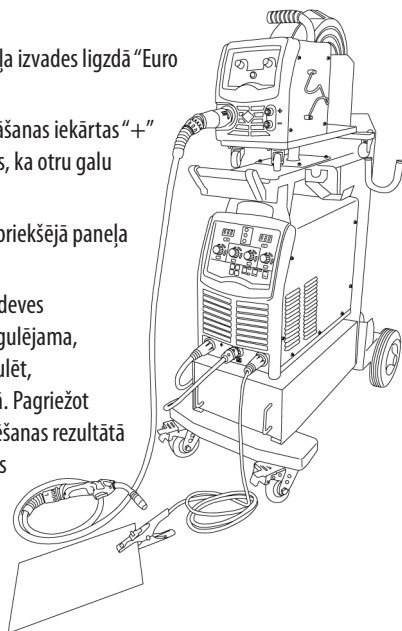
Gāzes balonam jābūt aprīkotam ar atbilstošu gāzes regulatoru.

Pievienojiet piegādāto gāzes šļūteni pie gāzes ieplūdes iekārtas aizmugurējā panelī un pēc tam pie gāzes regulatora izejas.

Aizsarggāze nodrošina aizsardzību metinājuma vietai. Ir ļoti svarīgi nodrošināt pietiekamu gāzes plūsmu.

Pārliecinieties, vai padeves ruļļa rievas izmērs, kas padod metināšanas stiepli uz piedziņas ruļļa, atbilst metināšanas degļa kontakta uzgaļa izmēram un izmantotā metināšanas stieples izmēram. Atļaidiet stieples padevēja spiediena sviru, lai stiepli izvilktu caur virzošo cauruli un piedziņas ruļļa rievā, un pēc tam noregulējiet spiediena sviru, nodrošinot, ka stieple neslid, padodot to caur degli. (Pārāk liels spiediens izraisīs stieples kroplojumus, kas ietekmēs stieples padevi).

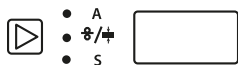
Nospiediet stieples collu pogu, lai izvilkta vadu no degļa caur kontakta galu. Tagad esat gatavs sākt MIG metināšanu.



VADĪBAS PANELIS

Digitālais displejs — pašreizējo kolonnu parametru atlasē zona

- Pašreizējais
- Stieples padeves ātrums
- Parastā metāla biezums



Pašreizējie kolonnas parametri ietver 4 regulējamus parametrus:

Strāva (A), stieples padeves ātrums (m/min) vai parastā metāla materiāla biezums (mm)* un laiks (s)

Lūdzu, ņemiet vērā: JM-500SYN noklusējuma rūpnīcas iestatījums ir iestatīts uz stieples padevi, ja nepieciešams, lai regulējums būtu materiāla biezums, jums ir jāieiet fona izvēlnē, lai mainītu noklusējuma iestatījumu.

Strāvas/sprieguma kolonnas parametru displeja skaitītāji parādīs sistēmas informāciju, faktisko metināšanas strāvu/spriegumu un kolonnas parametru saturu.

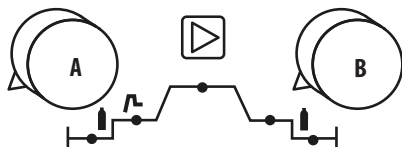
Operators var izvēlēties vajadzīgos parametrus, nospiežot izvēles taustiņu, pēc tam iedegsies atbilstošā gaismas diode, norādot, kurš parametrs ir izvēlēts. Tikmēr skaitītājā tiks parādīts izvēlēta parametra saturs.

Lūdzu, ņemiet vērā: displeja mērītājs parādīs faktisko strāvu/spriegumu, ja ir metināšanas strāvas izvade vai ir pievienota galvenā strāvas ķēde. Lai pielāgotu parametru, lietotājiem vajadzētu likt mirgot atbilstošajai LED, nospiežot izvēles taustiņu.

Parametru regulēšanas skala

Visi metināšanas parametri tiek iestatīti, regulējot parādītās vadības potenciometra skalas A vai B. Regulēšanas indikatoris informē lietotājus, ka skala ir efektīva, kad mirgo atbilstošā parametra LED pašreizējā kolonnā vai sprieguma kolonnā. Ciparnīca

A parasti pielāgos kreiso displeju, un skala B parasti veic labojumus labās puses displejā. Sinerģiskajā režīmā atkarībā no izvēlēta parametra kreisās puses skala veiks pielāgojumus abos displejos.



Metināšanas režīma izvēle

- Metināšanas procesa režīma apgabalā varat
 - izvēlēties jebkuru no 4 metināšanas režīmiem:
- ◊ DC MIG/MAG
 - MMA

Operators var izvēlēties vēlamo metināšanas režīmu, nospiežot izvēles taustiņu, atbilstoši jūsu izvēlei iedegsies atbilstošā gaismas diode.

Lūdzu, ņemiet vērā: izvēlētā metināšanas režīma gaismas diode mirgos metināšanas laikā (ja ir metināšanas strāvas izvade).

Digitālais displejs - Sprieguma kolonnas parametru izvēles zona

- spriegums
- Loka raksturlielums
- Darba Nr



Sprieguma kolonnas parametri ietver 3 regulējamus parametrus:

Spriegums (V), loka raksturlielums (-/+) (induktivitāte MIG/MAG un loka spēks MMA režīmā) un atmiņas darba atsaukšana un informācijas saglabāšana

Aktivizēt darbības režīma izvēli

- Paneļa degļa režīma zona ir vieta, kur operators
- var izvēlēties jebkuru no 4 palaišanas darbības režīmiem, punktmetināšanu, 2T, 4T un
- ieprogramēto 4T. Lietotāji var izvēlēties vēlamu sprūda darbības režīmu, nospiežot izvēles taustiņu, atbilstošā gaismas diode tiks izgaismota, kad tiks izvēlēts noteikts sprūda darbības režīms.

Lūdzu, ņemiet vērā: šīs funkcijas nav piemērojamas MMA režīmā.

VADĪBAS PANELIS

Gāzes attīrīšanas poga



Šajā apgabalā ir tādi komponenti kā gāzes pārbaudes atslēga un gāzes plūsmas gaismas

- diode. Kad gāzes pārbaudes taustiņš tiek nospiests, kad gāze plūst, nospiediet pogu vēlreiz, lai apturētu gāzes plūsmu.

Gāzes plūsma automātiski apstāsies pēc 20 sekundēm.

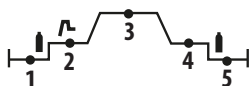
Gāzes plūsmas gaismas diode iedegsies, kamēr gāzes attīrīšana ir aktīva.

Lūdzu, ņemiet vērā: lietotāji var apturēt gāzes plūsmu, nospiežot degļa mēlīti gāzes pārbaudes stāvokļa režīmā.

Metināšanas parametru izvēle

Šajā paneļa zonā varat izvēlēties dažādus metināšanas procesa parametrus.

Šie parametri ietver:



1. Pirmsplūsmas laiks
2. Sākotnējais parametrs
3. Piķa parametri
4. Krātera papildīšanas parametrs
5. Pēcplūsmas laiks

Sinerģiskās atlasēšanas poga

- Synergic Šī poga ļauj lietotājam ieslēgt vai izslēgt sinerģisko režīmu.



Sinerģisks nozīmē, ka, regulējot vienu iestatījumu, piemēram, spriegumu vai materiāla biezumu, mainīsies arī citi iestatījumi, piemēram, strāva vai stieples ātrums.

Iekārtā JM-500SYN ir daudz iepriekš konfigurētu iestatījumu, ko programmatūra maina, lai nodrošinātu vislabāko iespējamo metināšanu.

Vada diametra izvēles zona

- Ø 1.0 Metināšanas stieples diametra opcijas ietver cieto stiepli no:

- Ø 1.2 Ø1.0mm

- Ø 1.6 Ø1.2mm



- Ø1.6mm

Operators var izvēlēties vajadzīgo stieples diametru, nospiežot izvēles taustiņu, un pēc tam iedegsies atbilstošā gaismas diode, norādot, kāda diametra stieple ir izvēlēta.

Lūdzu, ņemiet vērā: šī funkcija nav piemērojama MMA režīmā.

Vada collu poga



Nospiežot stieples collu pogu, stieples padeves blokā esošais padeves motors padevīs metināšanas vadu caur degļa starpliku, līdz tas iziet cauri metināšanas uzgalim.

Vada collu gaismas diode iedegsies, kad tiek nospiesta stieples collu poga.

Lietotāji var izvēlēties vajadzīgo procesa parametru, nospiežot izvēles taustiņu, pēc tam iedegsies atbilstošā gaismas diode, norādot, kurš parametrs ir izvēlēts.

Dažos gadījumos, lai atlasītu parametrus, kurus vēlaties parādīt vai pielāgot, lietotājiem, iespējams, būs jāveic otra izvēle, izmantojot strāvas kolonnu vai sprieguma kolonnu.

VRD indikators LED

- VRD Kad ir atlasīts MMA režīms, iedegsies VRD indikators, norādot, ka VRD ir IESLĒGTS un jūsu atvērtās ķēdes spriegums (OCV) ir samazinājies līdz 15 V.

VADĪBAS PANELIS

Parastā metāla izvēles zona

- Steel Šī vadība ļauj izvēlēties parastā metāla opcijas, kas ietver oglekļa tēraudu, nerūsējošo tēraudu un alumīniju.
- CrNi Lietotāji var izvēlēties vajadzīgo parasto metālu, nospiežot izvēles taustiņu, pēc tam iedegsies atbilstošā gaismas diode, norādot, kāds parastā metāla veids ir izvēlēts.
- AI



Gāzes izvēles zona

Šī vadība ļauj izvēlēties metināšanas gāzes opcijas, kas ietver:

- 80%Ar20%CO₂ • 80% Ar+20% CO₂
- 97.5%Ar2.5%CO₂ • 97% Ar+2.5% CO₂
- 100%Ar • 100% Ar



Operators var izvēlēties vajadzīgo aizsarggāzi, nospiežot izvēles taustiņu, līdz iedegas vajadzīgā atbilstošā gaismas diode, norādot, kurš aizsarggāzes veids ir izvēlēts.

Lūdzu, ņemiet vērā: šī funkcija nav piemērojama MMA režīmā.

Metināšanas darbu saglabāšana, izmantojot darba Nr. režīmu

Vienkāršai un efektīvai metināšanas programmu vadībai JM-500SYN iekārta ir aprīkota ar 20 kanāliem (0 ~ 19) vispārējo MIG/MAG, sinerģisko MIG/MAG un MMA metināšanas programmu glabāšanai.

Kanāls saglabā visu parametru secību jūsu izveidotajā metināšanas programmā.

Ņemiet, piemēram, vispārīgo MIG/MAG, metināšanas programma ietver tādus parametrus kā parastā metāla tips, gāzes veids, stieples diametrs, sprūda darbības režīms, pirmsplūsmas gāzes laiks, sākotnējā strāva, sākotnējais spriegums, maksimālā strāva, parastā metāla biezums, loka. raksturlielums, maksimālais spriegums, krātera strāva, krātera spriegums un gāzes laiks pēc plūsmas. Pēc tam visus šos parametrus var saglabāt tukšā kanālā turpmākai lietošanai.

Kanāli ir norādīti ar kanālu numuriem, un darba kanāls nozīmē pašlaik izmantoto kanālu.

Izveidot/uzglabāt metināšanas programmu

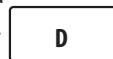
Vispirms nospiediet pogu "A", līdz iedegas darba numura gaismas diode, kas norāda, ka esat ievadījis kanālu pārvaldības režīms.

Lūdzu, ņemiet vērā: Iekārta, kad tā ir ieslēgta, darbosies sadaļā Darbs Nr., kas pēdējo reizi tika izmantots pirms mašīnas izslēgšanas, un šis kanāla numurs tagad tiks parādīts sprieguma digitālajā displejā "D", ja iepriekš nav saglabāts neviens darbs, tad uzdevums Nr. Parādīsies 0.

Šobrīd lietotāji var mainīt darba kanāla numuru, pielāgojot vadības ripu. (C)

Kad ir izvēlēts vēlamais kanāla numurs, nospiediet pogu 'A' vai jebkuru citu taustiņu, un darba numura gaismas diode nodzīsīs, un tiks iziets no kanāla pārvaldības režīma, no šejienes jūs varat pielāgot parametrus pēc nepieciešamības (materiāla veids, gāzes veids, metāla biezums utt.) un, kad esat apmierināts ar iestatījumiem, vienkārši veiciet metināšanu, un iestatījumi tiks automātiski saglabāti tikko izvēlētajā kanālā.

Lūdzu, ņemiet vērā: ja noregulējat parametrus un veicat metināšanu, nemainot jaunu kanāla numuru, tas pārrakstīs šajā kanālā saglabātos parametrus.



VADĪBAS PANELIS

Lai no tā izvairītos, ieteicams piešķirt kanālu, ko izmantosiet vispārējai metināšanai, lai nepazaudētu iepriekš saglabātās programmas.

Lai atsauktu iepriekš saglabātu metināšanas programmu

Vispirms nospiediet pogu "A", līdz iedegas darba numura gaismas diode, kas piekļūst kanālu pārvaldības režīmam.

Digitālajā displejā tiks parādīts pašreizējais izmantotā darba Nr., pēc tam grieziet vadības riteni "C", līdz esat izvēlējis vēlāmā darba numuru. Kad esat izvēlējis, vienkārši nospiediet pogu "A" vēlreiz, lai piekļūtu iepriekš saglabātajai metināšanas programmai.

Lūdzu, ņemiet vērā: kad iekārta ir ieslēgta, tā darbosies kanālā, kas tika izmantota pēdējo reizi pirms mašīnas izslēgšanas, un šis kanāla numurs tagad tiks parādīts sprieguma kolonnas parametru displeja skaitītājā).

DARBĪBAS PARAMETRI

Parametrs	Vienība	
MMA		
Metināšanas strāvas diapazons	A	30 ~ 500
Loka spēka strāvas diapazons	A	0 ~ 250
Loka aizdedzes strāvas diapazons	A	0 ~ 250
Loka aizdegšanās laiks	ms	500
MIG/MAG		
Pirmsplūsmas laiks	Seconds	0 ~ 1
Pēcplūsmas laiks	Seconds	0 ~ 10
Darbības režīms		MMA DC MIG/MAG Sinerģisks MIG/MAG
Stieples padeves ātruma diapazons	m/min	1.5 ~ 22
Metināšanas strāvas diapazons	A	69 ~ 500
Parastā metāla biezums	mm	1.2 ~ 29.5
Metināšanas sprieguma diapazons	V	10 ~ 50
Induktivitātes diapazons	-	-10 ~ +10

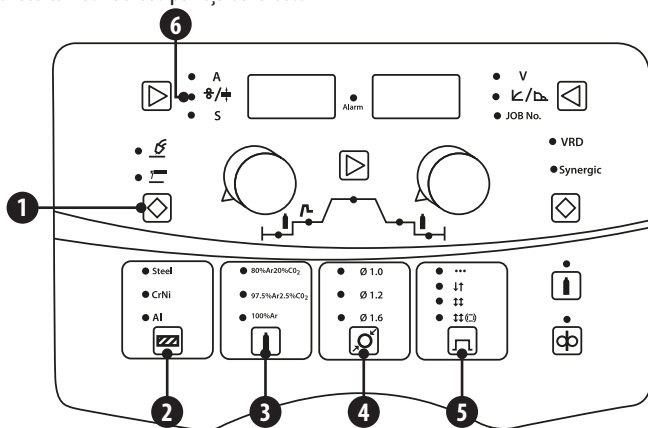
Lūdzu, ņemiet vērā: saražoto produktu atšķirību dēļ visi norādītie veiktspējas rādītāji, jaudas, izmēri, izmēri un svars ir tikai aptuveni. Sasniedzamā veiktspēja un vērtējumi lietošanas laikā var būt atkarīgi no pareizas uzstādīšanas, lietojuma un lietošanas, kā arī regulāras apkopes un apkopes.

DARBĪBA (MIG/MAG)

Vadības paneļa darbība un iestatīšana

Pēc iekārtas ieslēgšanas sistēma darbosies tādā funkcionālajā stāvoklī, kāds tika izmantots pēdējo reizi, kad iekārta tika izslēgta. Ja lietotāji vēlas turpināt sākotnējo metināšanas uzdevumu, nav jāveic nekādas korekcijas, vienkārši turpiniet metināšanu kā iepriekš. Tomēr, ja lietotāji vēlas mainīt metināšanas uzdevumu vai metināšanas instrukciju, viņiem ir jāveic visas izmaiņas, izmantojot vadības paneli.

Tālāk ir norādītas ieteicamās vadības paneļa darbības.



- 1. Izvēlieties metināšanas režīmu:** Ja nepieciešams, izvēlieties vajadzīgo metināšanas režīmu, nospiežot izvēles taustiņu metināšanas režīma izvēles zonā.
- 2. Izvēlieties parastā metāla tipu:** izvēlieties vajadzīgo parastā metāla veidu, ja nepieciešams, nospiežot izvēles taustiņu parastā metāla izvēles zonā.
- 3. Izvēlieties gāzes veidu:** izvēlieties vajadzīgo gāzes veidu, ja nepieciešams, nospiežot izvēles taustiņu gāzes izvēles zonā (iepriekš iestatīts atbilstoši izvēlētajam materiāla veidam).
- 4. Izvēlieties metināšanas stieples diametru:** izvēlieties vajadzīgo metināšanas stieples diametru, ja nepieciešams, nospiežot izvēles taustiņu stieples izvēles zonā.
- 5. Sprūda darbības režīma izvēle:** Ja nepieciešams, izvēlieties vajadzīgo darbības režīmu, nospiežot izvēles taustiņu sprūda darbības režīma izvēles zonā.
- 6. Izvēlieties materiāla biezumu:*** Izvēlieties vajadzīgo materiāla biezuma iestatījumu, kas atbilst metināmajam pamatmateriālam, nospiežot vajadzīgo izvēles taustiņu, līdz iedegas gaismas diode, un pēc tam izmantojot parametru regulēšanas skalu, lai pielāgotu materiāla biezumu, kas parādīts kreisajā digitālajā displejā.

* **Lūdzu, ņemiet vērā:** jums ir jāpiekļūst apakšizvēlei (skatiet 18. lpp.) un pārlicinieties, ka esat izvēlējis materiāla biezuma opciju, nevis stieples padeves ātruma opciju (atlasot 6 iepriekš).

Atlasiet skatāmo vai modificējamo parametru

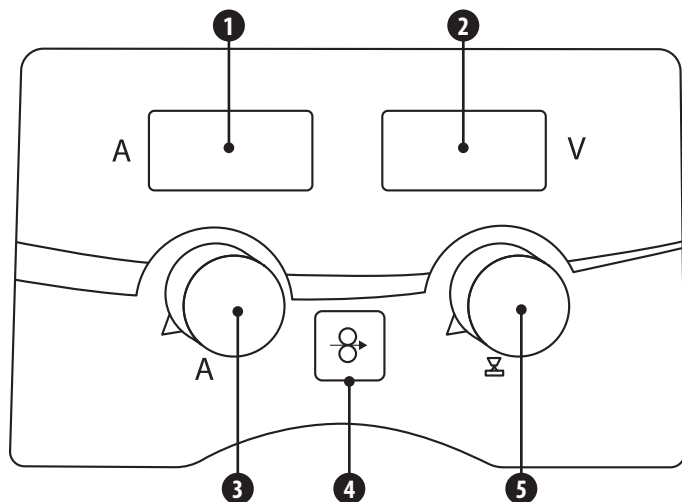
Ja nepieciešams, atlasiet segmentu, kuram pieder apskatāmais parametrs, nospiežot izvēles taustiņu metināšanas procesa parametru izvēles zonā un pēc tam atlasiet šo parametru, nospiežot izvēles taustiņu pašreizējā kolonnas parametru izvēles zonā vai sprieguma kolonnas parametru atlasē zona un šī parametra pašreizējā vērtība tiks parādīta pašreizējās kolonnas vai sprieguma kolonnas parametru displeja skaitītājā. Lietotāji var mainīt šo parametru, noregulējot vadības ripu, kad mirgo atbilstošā parametra LED.

DARBĪBA (MIG/MAG)

Vadu padeves ierīces vadības paneļa darbība un iestatīšana

Kad iekārta ir iestatīta, operatoram ir iespēja veikt dažus metināšanas pielāgojumus, izmantojot stieples padeves bloka paneli.

Šie regulējumi tiek veikti, izmantojot divus potenciometrus (3 un 5), strāvas stipruma regulēšanas skalu un sprieguma regulēšanas skalu. Tālāk ir sniegts skaidrojums, kā lietotājs var izmantot šīs vadības sniegtās priekšrocības.



- 1. Strāvas stipruma digitālais mērītājs:** digitālā ampērmetra displejs operatoram iestatīšanas laikā parādīs “iepriekš iestatīto” strāvas stiprumu, kas atbilst iestatītajai vai izmantotajai sinerģiskajai programmai, piemēram, ja maināt pamatmateriāla biezumu, displejā redzamais strāvas stiprums arī mainīsies, lai atspoguļotu programmas atšķirību.
- 2. Sprieguma regulēšanas digitālais mērītājs:** Digitālais sprieguma regulēšanas displejs operatoram parādīs regulēšanas spriegumu, kas ir iestatīts ar sprieguma regulēšanas potenciometru (5).
- 3. Strāvas padeves vadības disks:** strāvas regulēšanas skala regulēs stieples padeves ātrumu un spriegumu iestatītās sinerģiskās programmas ietvaros atbilstoši jūsu vēlamajām prasībām, ir svarīgi atcerēties, ka šīs vadības regulēšana ne tikai mainīs stieples padeves ātrumu, bet arī regulēs. metināšanas spriegums.
- 4. Stieples collu poga:** “Momentary” tipa stieples collu poga izvadīs vadu caur degļa starpliku, līdz tā iznāks caur metināšanas galu.
- 5. Sprieguma regulēšanas vadības skala:** sprieguma regulēšanas ierīci (atrodas uz stieples padeves ierīces) var izmantot, lai precīzi noregulētu sprieguma parametru jūsu iestatītajā sinerģiskajā programmā. Pagriežot ciparripu pulkstenrādītāja virzienā, jūs palielināsiet spriegumu maksimāli par 9,9V; tas radīs mazāk vadu un garāku loka garumu. Turpretim, pagriežot ciparripu pretēji pulkstenrādītāja virzienam, spriegums samazināsies maksimāli par -9,9V; tas radīs vairāk stieples un īsāku loka garumu. Kad displejs rāda 0,0, jūs esat standarta sinerģiskajā iestatījumā.

Lūdzu, ņemiet vērā: standarta MIG/MAG režīmā sprieguma displejs rādīs iepriekš iestatīto un faktisko metināšanas spriegumu.

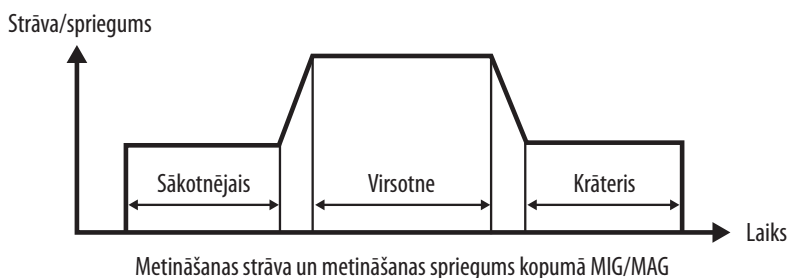
DARBĪBA (MIG/MAG)

MIG/MAG metināšanas režīms — MIG parametri

Standarta MIG/MAG metināšanā ir 5 regulējami parametri, proti, pirmsplūsmas laiks, maksimālā strāva, krātera strāva, krātera spriegums un pēcplūsmas laiks.

Citus metināšanas parametrus var vadīt tikai caur vadības paneli barošanas avota daļā.

Izvēlieties vēlamo metināšanas režīmu, parastā metāla veidu, gāzes veidu, metināšanas stieples veidu un darbības režīmu pirms jebkādas darbības ar parametriem.



- 1. Pirmsplūsmas laiks:** tas atrodas "pirms segmenta sprieguma kolonnas laiks(s)", un lietotāji to var iestatīt atbilstoši savām tehniskajām prasībām.
- 2. Maksimālā strāva:** tā atrodas pie "maksimālā segmenta strāva-kolonnas strāva (A)". Tā kā maksimālā strāva, maksimālais ātrums un parastā metāla biezums ir mijiedarbīgi parametri, ja viens no tiem mainās, pārējie divi tiks mainīti. Parasti lietotāji var izvēlēties vienu no trim, lai darbotos atbilstoši savām tehniskajām prasībām vai darbības paradumiem, pārējos divus parametrus neņemot vērā.
- 3. Krātera strāva:** tā atrodas pie "krātera segmenta-strāvas kolonnas-strāvas (A)" un mainās atkarībā no krātera ātruma izmaiņām. Tāpēc, ja krātera ātrums ir pareizi iestatīts, šis parametrs nav jāiestata.
- 4. Krātera spriegums:** tas atrodas pie "krātera segmenta sprieguma kolonnas sprieguma (V)" un mainās atkarībā no krātera strāvas vai krātera ātruma izmaiņām. Šo parametru noteiktā diapazonā var regulēt neatkarīgi.
- 5. Pēcplūsmas laiks:** tas atrodas pie "paliktā segmenta sprieguma kolonnas laika(s)", un lietotāji to var iestatīt atbilstoši savām tehniskajām prasībām.

DARBĪBA (MIG/MAG)

Lāpas palaišanas funkcijas

Režims Nr.	Darbība	Lāpas sprūda darbība un strāvas likne
1	1T/punktmetināšanas režīms: 1. Nospiediet degļa sviru: loks tiek aizdedzināts un strāva palielinās līdz iepriekš iestatītajai vērtībai. 2. Kad punktmetināšanas laiks ir beidzies, strāva pakāpeniski samazinās un loka darbība apstājas. Lūdzu, ņemiet vērā: Punkta metināšanas laiks ir 1/10 no pacēluma laika.	
2	Standarta 2T režīms: 3. Nospiediet lāpas mēlīti: tiek aizdedzināts loks, un strāva pakāpeniski palielinās. 4. Atlaidiet degļa sprūdu: strāva pakāpeniski samazinās un loks apstājas. 5. Ja degļa sprūda tiek darbināta atkārtoti pirms loka apstāšanās, strāva pakāpeniski atkal palielināsies līdz 2. statusam.	
3	Standarta 4T režīms: 6. Nospiediet degļa sviru: tiek aizdedzināts loks, un strāva sasniedz sākotnējo vērtību. 7. Atlaidiet to: strāva pakāpeniski palielinās. 8. Nospiediet to vēlreiz: strāva samazinās līdz pilotloka strāvas vērtībai. 9. Atlaidiet to: loks apstājas.	
4*	Programmētais 4T režīms: Kad tiek nospiesta degļa sprūda, loks ietriecas pie sākotnējās strāvas/sprieguma. Kad sprūda ir atlaista, strāva/spriegums noslīd virs jūsu "laika slīpuma", lai atbilstu iestatītajai metināšanas strāvai/spriegumam. Vēlreiz nospiežot sprūda, strāva/spriegums pakāpeniski samazināsies, lai sasniegtu jūsu iestatīto "krātera strāvu". Atlaižot sprūda, loks nodzisis.	

* Atkarībā no jūsu izstrādājumā instalētās programmaparatūras šī funkcija var nebūt pieejama.

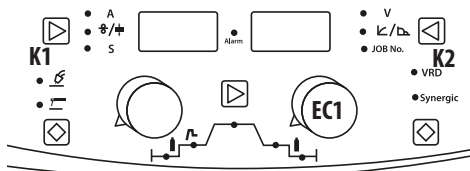
APAKŠIZVĒLNES FUNKCIJAS



Lūdzu, esiet piesardzīgs, piekļūstot apakšizvēlnes iekšējiem parametriem, kas tiek lietoti rūpnīcā kalibrēšana un regulēšana īpašiem lietojumiem vai prasībām. Rūpnīcā iestatīto parametru pielāgošana var izraisīt iekārtas darbības traucējumus!

Apakšizvēlnes režīma ieešana

1. Sāciet, kad iekārta ir izslēgta no tīkla
2. Nospiediet un turiet pogu K2 un pēc tam ieslēdziet iekārta, līdz digitālie skaitītāji parāda "001 CAL", pēc tam atļaidiet pogu K2, tagad atrodaties apakšizvēlnē.
3. Nospiediet pogu K1, lai pārslēgtos starp izvēlnes vīenumiem (kā parādīts zemāk).
4. Pagrieziet labo vadības ripu EC1, lai pielāgotu izvēlēto parametru.
5. Nospiežot K2, tiks saglabāts un aizvērts apakšizvēlnes režīms.



Menu No.	Parameter definition	Parametra vērtība	Piezīme
P1	Faktiskā strāvas kalibrēšana	Lūdzu, sazinieties ar vietējo Jasic servisa centru	 Lūdzu nemainīt!
P2	Parādīt pašreizējo kalibrēšanu		
P3	Faktiskā sprieguma kalibrēšana		
P4	Parādīt iepriekš iestatīto sprieguma kalibrēšanu		
P5	Tiek parādīts stieples padeves ātrums vai materiāla biezums Rūpnīcas iestatījums ir 0 (stieples padeves ātrums)	0 = stieples padeves ātrums 1 = materiāla biezums	
P6	Metriskā vienība un angļu vienība Rūpnīcas iestatījums ir 0 (metriskā)	= metriskā vienība 1 = angļu vienība	
P7	Invertora temperatūra - digitālais displeja mērītājs parādīs temperatūru	Iekārta vietējam Jasic servisa centram, lai pārbaudītu invertora temperatūras precizitāti	
P8	Maksimālā stieples padeves ātruma kalibrēšana	Lūdzu, sazinieties ar vietējo Jasic servisa centru	 Lūdzu nemainīt!
P9	Minimālā stieples padeves ātruma kalibrēšana		
P10	Digitālā stieples padevēja vai simulācijas stieples padeves izvēle Rūpnīcas iestatījums ir 0 (izmanto rūpnīcas testēšanai)	0: digitālais stieples padevējs 1: simulējiet stieples padevēju	
P11	VRD aktivizācijas slēdzis Rūpnīcas iestatījums ir 1 (VRD IESLĒGTS)	0 = VRD IZSLĒGTS 1 = VRD IESLĒGTS	
P12	Ūdens dzesētāja funkcija 0 = IZSLĒDZ dzesēšanas sūkni un ar to saistītās funkcijas 1 = IESLĒDZ dzesēšanas sistēmu un ar to saistītās funkcijas	Rūpnīcas iestatījums ir 1 Izvēlieties 0, ja izmantojat gaisa dzesēšanas MIG degli Izvēlieties 1, ja izmantojat ar ūdeni dzesējamu MIG degli	

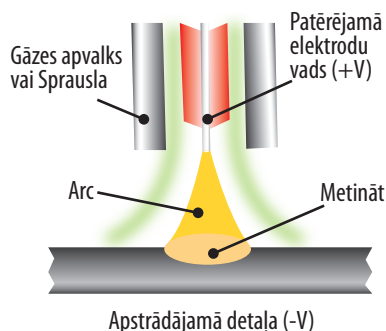
Lūdzu, ņemiet vērā: atkarībā no instalētās programmaparatūras un iekārtas vecuma daži rūpnīcas sākotnējie iestatījumi var atšķirties no iepriekš norādītajiem.

DARBĪBA (MIG/MAG)

MIG procesa apraksts

MIG process pirmo reizi tika patentēts alumīnija metināšanai 1949. gadā ASV. Procesā tiek izmantots siltums, ko rada elektriskā loka, kas veidojas starp tukšu patērējamo stieples elektrodu un sagatavi. Šis loks ir aizsargāts ar gāzi, lai novērstu metinājuma šuves oksidēšanu.

MIG procesā tiek izmantota inerta aizsarggāze, lai aizsargātu elektrodu un metināšanas baseinu no piesārņojuma un uzlabotu loku. Sākotnēji šī gāze bija hēlijs. Piecdesmito gadu sākumā Apvienotajā Karalistē šis process kļuva populārs alumīnija metināšanai, izmantojot argonu kā aizsarggāzi. Attīstoties dažādu gāzu izmantošanā, tika izveidots MAG process. Šeit tika izmantotas citas gāzes, piemēram, oglekļa dioksīds, un dažreiz lietotāji šo procesu dēvē par CO₂ metināšanu. Lai uzlabotu metināšanas veiktspēju, tika pievienotas tādas gāzes kā skābeklis un oglekļa dioksīds, kas ir inertās gāzes aktīvās sastāvdaļas. Lai gan MAG process tiek plaši izmantots mūsdienās, tas joprojām tiek saukts par MIG metināšanu, lai gan tehniski tas nav pareizi.



Process sāka pierādīt sevi kā alternatīvu stick elektrodām (MMA) un TIG (GTAW), piedāvājot augstu produktivitāti un nogulsņēšanās ātrumu. Šis process arī palīdz samazināt visus metināšanas defektus, ko izraisa palielināta apturēšana/ startēšana, ko izmanto MMA. Tomēr metinātājam ir jābūt labām zināšanām par iestatīto sistēmu, lai iegūtu apmierinošas šuves.

Elektroda MIG pistole parasti ir +VE, un darba atdeve parasti ir -VE. Tomēr dažiem patērējamiem vadiem dažreiz ir nepieciešama tā sauktā apgrieztā polaritāte, t.i., elektroda -VE darbs +VE. Tipiski šāda veida stieples ir vadi ar serdi, ko izmanto cietā pārklājuma vai augstas nogulsņēšanās un bezgāzes lietojumos.

Tipiski metināšanas diapazoni

Stieples diametrs (mm)	DIP pārsūtīšana		Izsmidzināšanas pārmešana	
	Pašreizējais (A)	Spriegums (V)	Pašreizējais (A)	Spriegums (V)
0.6	30 ~ 80	15 ~ 18	n/a	n/a
0.8	45 ~ 180	16 ~ 21	150 ~ 250	25 ~ 33
1.0	70 ~ 180	17 ~ 22	230 ~ 300	26 ~ 35
1.2	60 ~ 200	17 ~ 22	250 ~ 400	27 ~ 35
1.6	100 ~ 280	18 ~ 22	250 ~ 500	30 ~ 40

APKOPE



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

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

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

SERVISA GRAFIKA IERAKSTS

Datums	Veikto servisa darbu veids	Apkalpoja	Izpildes termiņš nākamā pārbaude

PROBLĒMU NOVĒRŠANA

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

Mašīnu drīkst remontēt tikai profesionāls apkopes personāls!

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

Bojājuma apraksts	Iespējamais cēlonis
Digitālais displejs ir izslēgts, un ventilators nedarbojas	Nav ieslēgts primārais barošanas spriegums vai ir izdedzis ievades drošinātājs
	Metināšanas strāvas avota ievades slēdzis ir izslēgts
	Vaļīgi savienojumi iekšēji
Digitālais displejs ir IESLĒGTS, bet ventilators nedarbojas	Iekārtas ventilatora lāpstiņas var būt iestrēgušas
	Iekārtas ventilators var nedarboties
	Pārbaudiet vadu un ventilatora barošanas spriegumu
Stieples padeves motors negriežas, kad tiek nospiests MIG degļa sprūda slēdzis	Stieples padeves ātrums var būt iestatīts uz nulli
	Pārbaudiet barošanu stieples padeves motoram
	Iespējams, ir bojāta motora PCB
Metināšanas laikā samazinās metināšanas strāva	Slikts darba vada savienojums ar sagatavi
TIG elektrods izkūst, kad tiek veikts loks	TIG deglis ir pievienots (+) VE spaiļei
Nav gāzes plūsmas, kad ir nospiests MIG 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	Metināšanas spriegums ir pārāk zems vai stieples padeves ātrums ir iestatīts pārāk augsts
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
Iedegas pārkaršanas gaismas diode	Nepietiekams dzesēšanas gaiss. Ļaujiet iekārtai atdzist, tā automātiski iedarbināsies no jauna
	Dzesēšanas ventilators nedarbojas
Vads turpina virzīties cauri, kad tiek atlaists MIG degļa slēdzis	Sprūda režīma slēdzis ir iestatīts uz 4T, nevis uz 2T
	Bojāts MIG degļa slēdzis

KĻŪDU KODI

Mašīnas nepareizas darbības gadījumā tiks parādīts kļūdas kods, kreisajā displejā ir "Err" un labajā displejā ir redzams "----" (kļūdas koda numurs).

Tālāk ir norādīts kļūdu kodu nozīmju saraksts, un metināšanas darbība nebūs iespējama.

Kļūdas kods	Iespējamais cēlonis	Iespējamais risinājums
000	Pārāk strāva vai bojāti jaudas komponenti	Restartējiet mašīnu; ja joprojām pastāv pārmērīgas strāvas kļūda, lūdzu, sazinieties ar vietējo Jasic servisa centru
001	Zems tīkla barošanas spriegums Papildu barošanas avota kļūme	Iekārta atsāks darbu, kad tīkla barošanas spriegums atkal būs normāls
		Lūdziet kvalificētam elektriķim pārbaudīt strāvas padevi
		Nomainiet vadības paneli vai papildu transformatoru
002	Aizsardzība pret pārkaršanu (termiskais slēdzis)	Iekārtai vajadzētu automātiski atjaunoties pēc tam, kad iekārta ir atdzisusi. Neizslēdziet iekārta
003	Aizsardzība pret pārkaršanu (temperatūras problēma)	Iekārta automātiski atjaunoties pēc tam, kad iekārta ir atdzisusi. Neizslēdziet iekārta
004	Dzesēšanas šķidrums plūsmas kļūme	Pārbaudiet dzesēšanas šķidrums līmeni dzesēšanas tvertnē
		Pārbaudiet, vai ūdens plūst
		Pārbaudiet, vai nav gaisa slūžu vai ierobežojumu
005	Ūdens dzesētājs pārkarst	Dzesēšanas šķidrums ir pārkarstis. Pārtrauciet metināšanu, līdz radiators ir atdzis
		Pārbaudiet, vai dzesētājs ir pareizi pievienots
		Pārbaudiet dzesēšanas šķidrums līmeni dzesēšanas tvertnē
		Pārbaudiet, vai ūdens plūst un vai nav gaisa slūžu vai ierobežojumu
008	Vadu padevēja sakaru kļūme	Pārbaudiet visus vadus un savienojumus
		Jūs varat atrasties apakšzvēlnē
		Ja kļūda joprojām pastāv, lūdzu, sazinieties ar vietējo Jasic servisa centru
009	Papildu vadības paneļa komunikācijas kļūme	Lūdzu, sazinieties ar vietējo Jasic servisa centru

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 kabeliem un skavas, elektrodu turētājiem, savienojuma un pagarinājuma kabeliem, elektrotīkla un vadības vadiem, spraudņiem, riteniem, dzesēšanas šķidrumam 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

ZXJM-500SYN

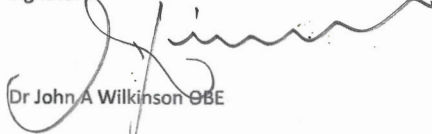
Jasic Model

MIG 500S (N398)

Authorised Representative

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

Signature



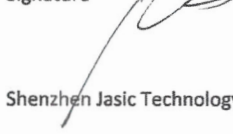
Dr John A Wilkinson OBE

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