



JASIC[®]

EV02.0



Rekstrarhandbók

ET-200PACDC



NÝJA VARA ÞÍN

Þakka þér fyrir að velja þessa Jasic EVO 2.0 vöru.

Þessi vöruhandbók hefur verið hönnuð til að tryggja að þú fáið sem mest út úr nýju vörunni þinni. Gakktu úr skugga um að þú sért fullkomlega meðvitaður um upplýsingarnar sem gefnar eru með því að huga sérstaklega að öryggisráðstöfunum í öryggisbæklingnum (skannaðu QR kóða hér að neðan). Upplýsingarnar munu hjálpa til við að vernda þig og aðra gegn hugsanlegum hættum sem þú gætir lent í.

Gakktu úr skugga um að þú framkvæmir daglegt og reglubundið viðhaldseftirlit til að tryggja margra ára áreiðanlegan og vandræðalausan rekstur.

Vinsamlegast hringdu í Jasic dreifingaraðilann ef svo ólíklega vill til að vandamál komi upp.

Vinsamlega skráðu hér fyrir neðan upplýsingarnar frá vörunni þinni þar sem þær verða nauðsynlegar vegna ábyrgðar og til að tryggja að þú fáið réttar upplýsingar ef þú þarft aðstoð eða varahluti.

Dagsetning keypt

Hvaðan

Raðnúmer

(Raðnúmerið er venjulega staðsett efst eða neðan á vélinni)

Fyrirvari: Þótt allt hafi verið reynt til að tryggja að upplýsingarnar í þessari handbók séu tæmandi og nákvæmar, er ekki hægt að taka neina ábyrgð á villum eða vanrækslu. Vinsamlegast athugið að vörur eru háðar stöðugri þróun og geta breyst án fyrirvara. Farðu á jasic.co.uk til að sjá nýjustu handbækur.

Vinsamlegast athugið: Öryggisupplýsingabæklinginn má finna á netinu með því að skanna QR kóðann hér að neðan



Eftirsöluskjöl, þar á meðal leiðbeiningar um suðuferli, má finna á www.jasic.co.uk

Þessa handbók ætti ekki að afrita eða afrita nema með skriflegu leyfi Wilkinson Star Limited.

INNIHALD

Nýja varan þín	2	Fjarstýringarvalkostur (þráðlaus og með snúru)	29
Innihald	3	MMA uppsetning	30
Öryggisleiðbeiningar	4	Aðgerð MMA	31
Almennt rafmagnsöryggi	4	Leiðbeiningar um MMA suðu	34
Almennt rekstraröryggi	4	MMA suðu bilanaleit	37
PPE	5	TIG uppsetning	39
Leiðbeiningar fyrir linsuskuggaval fyrir suðuferli	5	Aðgerð TIG	40
Gufur og suðulofttegundir	6	Leiðbeiningar um TIG-suðu	55
Eldhætta	6	TIG Torch varahlutalisti	66
Vinnuumhverfið	7	TIG suðu bilanaleit	68
Vörn gegn hreyfanlegum hlutum	7	Viðhald	71
Segulsvið	7	Úrræðaleit á vél (þar á meðal villukóða)	71
Þjappað gashylki og þrýstijafnarar	7	Losun WEEE	73
RF yfirlýsing	8	RoHS samræmisyfirlýsing	73
LF yfirlýsing	8	UKCA samræmisyfirlýsing	74
Efni og förgun þeirra	9	EB-samræmisyfirlýsing	75
Innihald pakka	9	Yfirlýsing um ábyrgð	76
Lýsing á táknum	10	Skýringarmynd	77
Vöruyfirlit	12	Valfrjáls upplýsingar um LC-30 vatnskælir	78
Tæknilýsing	13	Valkostir og fylgihlutir	79
Lýsing á stjórn tækjum	14	Skýringar	80
Uppsetning	15	Jasic tengiliðaupplýsingar	81
Stjórnborð	18		

ÖRYGGISLEIÐBEININGAR



Þessar almennu öryggisreglur ná yfir bæði bogsuðuvélur og plasmaskurðarvélur nema annað sé tekið fram. Notandi ber ábyrgð á uppsetningu og notkun búnaðarins í samræmi við meðfylgjandi leiðbeiningar. Mikilvægt er að notendur þessa búnaðar verji sjálfa sig og aðra fyrir skaða eða jafnvel dauða. Búnaðurinn má aðeins nota í þeim tilgangi sem hann var hannaður fyrir. Notkun þess á annan hátt gæti valdið skemmdum eða meiðslum og brot á öryggisreglum. Aðeins þjálfaðir og hæfir einstaklingar ættu að stjórna búnaðinum. Þeir sem nota gangráð ættu að ráðfæra sig við lækinn áður en þessi búnaður er notaður. Persónuhlífar og öryggisbúnaður á vinnustað verða að vera samhæfðar við beitingu þeirrar vinnu sem um er að ræða.

Framkvæmdu alltaf áhættumat áður en þú framkvæmir suðu- eða skurðaðgerðir.

Almennt rafmagnsöryggi



Búnaðurinn ætti að vera settur upp af hæfum aðila og í samræmi við gildandi staðla í aðgerð. Það er á ábyrgð notenda að tryggja að búnaðurinn sé tengdur við viðeigandi aflgjafa. Hafðu samband við þjónustuveituna þína ef þörf krefur.

Ekki nota búnaðinn með hlífarnar fjarlægðar. Ekki snerta rafmagnshluta eða hluta sem eru rafhlaðnir. Slökktu á öllum búnaði þegar hann er ekki í notkun. Ef um er að ræða óeðlilega hegðun búnaðarins skal búnaðurinn skoðaður af viðeigandi hæfum þjónustuverkfræðingi.

Ef nauðsynlegt er að jarðtengja vinnuhlutinn skal tengja það beint með aðskildum snúru með straumflutningsgetu sem getur borið hámarksafkastagetu vélstraumsins.

Kaðlar (bæði aðalveitu og suðu) ættu að vera reglulega athugað með tilliti til skemmda og ofhitnunar.

Notið aldrei slitna, skemmda, undir stóra eða illa samsetta snúra.

Einangraðu þig frá vinnu og jörðu með því að nota þurrar einangrunarmottur eða hlífar sem eru nógu stórar til að koma í veg fyrir líkamlega snertingu.

Aldrei snerta rafskautið ef þú ert í snertingu við vinnuhlutinn.

Ekki vefja snúrur yfir líkama þinn.

Gakktu úr skugga um að þú gerir frekari öryggisráðstafanir þegar þú ert að suða við rafmagnshættulegar aðstæður eins og rakt umhverfi, í blautum fötum og málmbyggingum.

Reyndu að forðast suðu í þröngum eða takmörkuðum stöðum.

Gakktu úr skugga um að búnaðinum sé vel viðhaldið. Gerðu strax við eða skiptu um skemmda eða gallaða hluta.

Framkvæmdu hvers kyns reglubundið viðhald í samræmi við leiðbeiningar framleiðanda.

EMC flokkun þessarar vöru er í flokki A í samræmi við rafsegulsamhæfi staðla CISPR 11 og IEC 60974-10 og því er varan eingöngu hönnuð til notkunar í iðnaðarumhverfi.

VIÐVÖRUN: Þessi búnaður í flokki A er ekki ætlaður til notkunar í íbúðarhúsnæði þar sem raforkan er veitt af almennu lágspennuveitukerfi. Á þeim stöðum getur verið erfitt að tryggja rafsegulsamhæfni vegna truflana sem leiða og geislaðs.

Almennt rekstraröryggi



Aldrei skal bera búnaðinn eða hengja hann upp í burðarólina eða handföngin meðan á suðu stendur.

Aldrei draga eða lyfta vélinni í logsuðu eða öðrum snúrum.

Notaðu alltaf rétta lyftipunkta eða handföng. Notaðu alltaf flutningsbúnaðinn eins og framleiðandi mælir með. Aldrei lyfta vél með gaskútinn á henni.

Ef rekstrarumhverfi er flokkað sem hættulegt skal einungis nota S-merktan suðubúnað með öruggu lausagangsspennustigi. Slíkt umhverfi getur til dæmis verið: rakt, heitt eða takmarkað aðgengisrími.

ÖRYGGISLEIÐBEININGAR

Notkun persónuhlífa (PPE)



Suðubogageislur frá öllum suðu- og skurðarferlum geta framleitt sterka, sýnilega og ósýnilega (útfjólubláa og innrauða) geisla sem geta brennt augu og húð.

- Notaðu viðurkenndan suðuhjálrm með viðeigandi skugga af síulinsu til að vernda andlit þitt og augu við suðu, skera eða horfa á.
- Notaðu viðurkennd öryggisgleraugu með hliðarhlífum undir hjálminum.
- Notaðu aldrei neinn búnað sem er skemmdur, bilaður eða bilaður.
- Gakktu úr skugga um að það séu fullnægjandi hlífðarskjáir eða hindranir til að vernda aðra gegn blikka, glampa og neistaflugi frá suðu- og skurðarsvæðinu.
- Gakktu úr skugga um að það séu fullnægjandi viðvaranir um að suðu eða skurður eigi sér stað.
- Notið viðeigandi eldþolinn fatnað, hanska og skófatnað.
- Gakktu úr skugga um að fullnægjandi útsog og loftræsting sé fyrir hendi áður en suðu og skurður er gerður til að vernda notendur og alla starfsmenn í nágrenninu.
- Athugaðu og vertu viss um að svæðið sé öruggt og laust við eldfim efni áður en þú ferð í suðu eða klippingu.



Sumar suðu- og skurðaðgerðir geta valdið hávaða. Notaðu öryggiseyrahlífur til að vernda heyrnina ef umhverfshljóðstigð fer yfir leyfileg mörk á staðnum (t.d.: 85 dB).



Leiðbeiningar um suðu- og skurðargler fyrir linsuskugga

Suðus- traumur	MMA rafskaut	MIG ljósblendi	MIG þungmálmar	MAG	TIG All Metals	Plas- maskurður	Plasma suðu	Gouging ARC/AIR
10	8	10	10	10	9	11	10	10
15								
20								
30	9	10	10	10	10	11	11	10
40								
60	10	11	11	11	11	12	12	10
80								
100	11	11	11	11	12	12	13	11
125								
150								
175	12	12	12	13	13	12	13	12
200								
225	12	13	12	13	13	13	14	13
250								
275								
300	13	14	13	14	14	13	14	14
350								
400								
450	14	15	14	15	15	13	14	15
500								

ÖRYGGISLEIÐBEININGAR

Öryggi gegn gufum og suðuloftegundum



HSE hefur greint suðumenn sem „í áhættuhóp“ fyrir atvinnusjúkdóma sem stafa af útsetningu fyrir ryki, lofttegundum, gufum og suðugufum. Helstu greindar heilsufarsáhrifin eru lungnabólga, astmi, langvinn lungnateppa (COPD), lungna- og nyrnakrabbamein, málmgufuhiti (MFF) og breytingar á lungnastarfsemi. Við suðu og heita klippingu „heita vinnu“ myndast gufur sem eru sameiginlega þekktar sem suðugufur.

Það fer eftir tegund suðuferlis sem framkvæmt er, gufan sem myndast er flókin og mjög breytileg blanda lofttegunda og agna.

Burtséð frá lengd suðu, krefst öll suðugufa, þar með talið mild stálsuðu, viðeigandi verkfræðilegar stýringar sem eru venjulega staðbundnar útblásturslofttræstingar (LEV) útsög til að draga úr váhrifum af suðugufum innandryra og þar sem LEV er ekki nægilega mikið stjórna váhrifum það ætti einnig að auka með því að nota viðeigandi öndunarhlífar (RPE) til að aðstoða við að vernda gegn leifum gufu.

Þegar soðið er utandyra skal nota viðeigandi RPE. Áður en farið er í suðuverkefni ætti að framkvæma viðeigandi áhættumat til að tryggja að fyrirhugaðar eftirlitsráðstafanir séu fyrir hendi.

Settu búnaðinn í vel loftræsta stöðu og haltu höfðinu frá suðugufinni. Andaðu ekki að þér suðugufinni. Gakktu úr skugga um að suðusvæðið sé vel loftræst og gera skal ráðstafanir til að viðeigandi staðbundið útsogskerfi sé til staðar.

Ef loftræsting er léleg skaltu nota viðurkenndan suðuhjálmi eða öndunargrímu. Lestu og skildu öryggisblöðin (MSDS) og leiðbeiningar framleiðanda um málma, rekstrarvörur, húðun, hreinsiefni og fituhreinsiefni.

Ekki suða á stöðum nálægt fituhreinsun, hreinsun eða úðaðgerðum.

Vertu meðvitað um að hiti og geislar ljósbogans geta brugðist við gufum og myndað mjög eittraðar og ertandi lofttegundir.

Nánari upplýsingar er að finna á heimasíðu HSE www.hse.gov.uk fyrir tengd skjöl.

Varúðarráðstafanir gegn eldi og sprengingu



Forðastu að valda eldi vegna neista og heits úrgangs eða bráðins málms. Gakktu úr skugga um að viðeigandi eldvarnarbúnaður sé til staðar nálægt suðu- og skurðarsvæðinu. Fjarlægðu öll eldfim og eldfim efni frá suðu, skurði og nærliggjandi svæðum.

Ekki skal suða eða skera eldsneytis- og smurólíuflát, jafnvel þótt þau séu tóm. Þetta verður að þrifa vandlega áður en hægt er að sjóða þau eða skera þau.

Leyfðu soðnu eða skornu efni alltaf að kólna áður en þú snertir það eða setur það í snertingu við eldfimt eða eldfimt efni.

Ekki vinna í andrúmslofti með miklum styrk eldfimra gufa, eldfimra lofttegunda og ryks.

Athugaðu alltaf vinnusvæðið hálf tíma eftir klippingu til að ganga úr skugga um að enginn eldur hafi kviknað.

Gætið þess að forðast óvart snertingu kyndilrafskautsins við málmhluti, þar sem þetta gæti valdið boga, sprengingu, ofhitnun eða eldi.

Þekktu og skildu slökkvitækin þín



An example of personal fume protection

Symbols found on fire extinguishers & what they mean		Water	Foam spray	ABC powder	Carbon dioxide	Wet chemical
Flammable (Highly flammable & toxic)	A	✓	✓	✓	✗	✓
	B	✗	✓	✓	✓	✗
	C	✗	✗	✓	✗	✗
Flammable (Highly flammable)	D	✗	✗	✓	✓	✗
	E	✗	✗	✗	✗	✓

ÖRYGGISLEIÐBEININGAR

Vinnuumhverfið



Gakktu úr skugga um að vélin sé fest í öruggri og stöðugri stöðu sem gerir kleift að kæla loftflæði. Notið ekki búnað í umhverfi sem er utan tilgreindra rekstrarbreyta. Suðuaflgjafinn er ekki hentugur til notkunar í rigningu eða snjó.

Geymið vélinna alltaf á hreinu, þurru rými.

Gakktu úr skugga um að búnaðurinn sé hreinn frá ryksöfnun.

Notaðu vélinna alltaf í uppréttri stöðu.

Vörn gegn hreyfanlegum hlutum



Þegar vélin er í gangi skaltu halda þér frá hreyfanlegum hlutum eins og mótorum og víftum.

Hreyfanlegir hlutar, eins og víftan, geta skorið fingur og hendur og fest flikur.

Hlífar og hlífar má fjarlægja vegna viðhalds og aðeins hæft starfsfólk hefur umsjón með þeim eftir að rafmagnssnúran hefur verið aftengd fyrst.

Skiptu um hlífar og hlífar og lokaðu öllum hurðum þegar inngrípinu er lokið og áður en búnaðurinn er ræstur.

Gætið þess að koma í veg fyrir að fingur klemmast þegar vír er hlaðið og borið á meðan á uppsetningu og notkun stendur.

Gætið þess að forðast að beina honum að öðru fólki eða í átt að líkama þínum þegar þú setur vír.

Gakktu úr skugga um að vélarhlífar og hlífðarbúnaður séu í notkun.

Áhætta vegna segulsviða



Segulsviðin sem myndast við mikla strauma geta haft áhrif á virkni gangráða eða rafstýrðs lækningataekja. Notendur mikilvægra rafeindabúnaðar ættu að ráðfæra sig við lækninn áður en byrjað er á bogasuðu, skurði, skurði eða punktsuðu.

Ekki fara nálægt suðubúnaði með viðkvæman rafeindabúnað þar sem segulsviðin geta valdið skemmdum.

Haltu kyndilkapalnum og vinnuafturnúrunni eins nálægt hvor öðrum og hægt er á lengd þeirra. Þetta getur hjálpað til við að lágmarka útsetningu fyrir skaðlegum segulsviðum.

Ekki vefja snúrurnar utan um líkamann.

Meðhöndlun þjappaðra gashylkja og þrýstijafnara



Röng meðhöndlun gashylkja getur leitt til þess að það springi og losar háþrýstigas.

Athugaðu alltaf að gaskúturinn sé af rétttri gerð fyrir suðuna sem á að framkvæma.

Geymið og notið hólka alltaf í uppréttri og öruggri stöðu.

Fara skal varlega með alla hólka og þrýstijafnara sem notaðir eru við suðuaðgerðir.

Leyfið aldrei rafskautinu, rafskautshaldaranum eða öðrum rafmagns „heitum“ hlutum að snerta strokk.

Haltu höfuðinu og andlitinu frá úttakinu á hylkislokanum þegar þú opnar hylkjaventilinn.

Tryggðu alltaf kútinn á öruggan hátt og hreyfðu þig aldrei með þrýstijafnara og slöngur tengdar.

Notaðu viðeigandi vagn til að færa strokka.

Athugaðu reglulega allar tengingar og samskeyti fyrir leka.

Fulla og tóma strokka skal geyma sérstaklega.

Aldrei skaða eða breyta neinum strokkum

ÖRYGGISLEIÐBEININGAR

Eldvitund



Skurðar- og suðuferlið getur valdið alvarlegri hættu á eldi eða sprengingu. Skurður eða suðu á lokuðum ílátum, geymum, tunnur eða rör getur valdið sprengingum. Neistar frá suðu- eða skurðarferlinu geta valdið eldi og bruna. Athugaðu og áhættumat að svæðið sé öruggt áður en klippt er eða soðið er gert.

Loftið alla eldfima eða sprengifima gufu frá vinnustaðnum.

Fjarlægðu öll eldfim efni frá vinnusvæðinu. Ef nauðsyn krefur skaltu hylja eldfim efni eða ílát með viðurkenndum hlífum (eftir leiðbeiningum framleiðanda) ef ekki er hægt að fjarlægja það frá næsta svæði.

Ekki skera eða suða þar sem andrúmsloftið getur innihaldið eldfimt ryk, gas eða vökvagufu.

Vertu alltaf með viðeigandi slökkvitæki nálægt og veistu hvernig á að nota það.

Heitir hlutar



Vertu alltaf meðvituð um að efni sem verið er að skera eða soðið verður mjög heitt og heldur þeim hita í talsvert langan tíma sem mun valda alvarlegum bruna ef ekki er notað viðeigandi persónuhlíf. Ekki snerta heitt efni eða hluta með berum höndum.

Gefðu alltaf kælingu áður en unnið er að efni sem nýlega var skorið eða soðið.

Notaðu viðeigandi einangraða suðuhanska og fatnað til að meðhöndla heita hluta til að koma í veg fyrir bruna.

Hávaðavitund



Skurðar- og suðuferlið getur valdið hávaða sem getur valdið varanlegum skaða á heyrn þinni. Hávaði frá skurðar- og suðubúnaði getur skaðað heyrn.

Verndaðu eyrun alltaf fyrir hávaða og notaðu viðurkenndar og viðeigandi eyrmahlífar ef hávaði er eru háar. Hafðu samband við sérfræðing á staðnum ef þú ert ekki viss um hvernig á að prófa fyrir hávaða.

RF yfirlýsing



Búnaður sem er í samræmi við tilskipun 2014/30/ESB um rafsegulsamhæfi (EMC) og tæknilegar kröfur EN60974-10 er hannaður til notkunar í iðnaðarbyggingum en ekki til heimilisnota þar sem rafmagn er veitt í gegnum lágspennu almenna dreifikerfið.

Erfiðleikar geta komið upp við að tryggja rafsegulviðssamhæfni í flokki A fyrir kerfi sem eru sett upp á heimilisstöðum vegna útgeislunar og útgeislunar.

Ef um rafsegulvandamál er að ræða er það á ábyrgð notandans að leysa ástandið. Nauðsynlegt getur verið að hlífa búnaðinum og setja viðeigandi síur á rafveituna.

LF yfirlýsing



Hafðu samband við gagnaplötuna á búnaðinum varðandi kröfur um aflugjafa.

Vegna aukinnar gleypni aðalstraumsins frá aflugjafakerfinu, mikil aflkerfi hafa áhrif á gæði orkunnar sem netið veitir. Þar af leiðandi verður að beita tengitakmörkunum eða hámarksviðnámskröfum sem netið heimilar á almenna nettengistaðnum á þessi kerfi.

Í þessu tilviki ber uppsetningaraðili eða notandi ábyrgð á að hægt sé að tengja búnaðinn, með samráði við rafveituna ef þörf krefur.

ÖRYGGISLEIÐBEININGAR

Efni og förgun þeirra



Suðubúnaður er framleiddur með BSI útgefnum stöðlum sem uppfylla CE kröfur um efni sem innihalda engin eitruð eða eitruð efni sem eru hættuleg rekstraraðilanum.

Ekki farga búnaðinum með venjulegum úrgangi.



Í Evróputilskiptun 2012/19/ESB um úrgang raf- og rafeindatækja kemur fram að rafbúnaði sem lokið er endingartíma skuli safnað sérstaklega og skilað á umhverfsvæna endurvinnslustöð til förgunar.

Nánari upplýsingar er að finna á heimasíðu HSE www.hse.gov.uk

Package contents and unpacking

Í nýja Jasic EVO vörupakkanum þínum verða eftirfarandi hlutir með hverri gerð.

Farðu varlega þegar þú þakkar innihaldinu upp og tryggðu að allir hlutir séu til staðar og séu ekki skemmdir.

Ef vart verður við skemmdir eða hluti vantar, vinsamlegast hafðu samband við birgjann í fyrsta lagi og áður en þú setur upp eða notar vöruna.

Skráðu gerð vörunnar, raðnúmer og kaupdagsetningu í upplýsingahlutanum sem er að finna á innri forsiðu þessarar notkunarhandbókar.

Jasic 200PACDC PFC ClearVision

- ET-200P ACDC PFC Aflgjafi
- Loftkældur TIG blys
- MMA vinnustjóri
- Leiðtogi vinnuskila
- USB Stíck með notkunarhandbók
- 2m gasslanga c/w tengi
- Ef pöntuð er vatnskæld pakki er aukahlutur



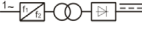

















hlutir verða útvegaðir:

- LC-30 vatnskællir
- Vatnskældur TIG blys








Vinsamlegast athugið: Innihald þakkans getur verið mjög háð staðsetningu lands og varahlutanúmeri þakkans sem keyptur er



LÝSING Á TÁKNA

	Lestu þessa notkunarhandbók vandlega fyrir notkun.
	Viðvörðun í gangi.
	Einfasa kyrrstöðutíðnibreytir-spennir afriðli.
 1 ~ 50/60Hz	Tákn fyrir einfasa AC aflgjafa og máltíðni.
	Hægt að nota í umhverfi sem hefur mikla hættu á raflosti.
IP	IP Verndarstig, svo sem IP23S.
U₁	U1 Máluð AC inntaksspenna (með vikmörkum ±15%).
I_{1max}	I1max Hámarksinntaksstraumur.
I_{1eff}	I1eff Hámarks virkur inntaksstraumur.
X	X Vinnulota, hlutfall tiltekins tímalengdar/heildarlotutíma.
U₀	U0 Óálagsspenna, Opinn hringrásarspenna aukavinda.
U₂	U2 Hleðsluspenna.
H	H Einangrunarflokkur.
	Ekki farga rafmagnsúrgangi með öðrum venjulegum úrgangi. Vernda umhverfi okkar.
	Viðvörðun um hættu á raflosti.
A	Núverandi eining "A"
	Vísir fyrir ofhitnunarvörn.
	Vísir fyrir yfirstraumsvörn.
	VRD virka vísir.
	MMA stilling.
	LIFT TIG hamur.
ϕ 3.2 ϕ 4.0	Val á þvermál rafskautssuðu fyrir MMA.
	MMA straumur.
	Hot start straumur MMA.
	Bogakraftur MMA.
	Skipt um suðuham.
	Aðrar aðgerðaskipti.
	Þráðlaus vísibending.
	Fjarstýring.
	Þörun þráðlausrar fjarstýringar.

LÝSING Á TÁKNA

T_{pre}	Forflæði
I_s	Upphafsstraumur
T_{up}	Upp-brekkutími
I_p	Hámarksstraumur
I_b	Grunnstraumur
T_{down}	Niður-brekkutími
I_f	Klára núverandi
T_{post}	Tími eftir flæði
T_{...}	Blettsuðutími
	Púls tíðni
	Púlsvinnuferill
	DC TIG ham
	DC púls TIG ham
Hz	Púlstíðniseining "Hz"
	HF-boga byrjunarstilling
	Upphafsstilling fyrir lyftuboga
	Snjallt gas

VÖRUYFIRLIT

Þessi stafræna TIG 200P ACDC inverter suðuvél er með háþróaða tækni sem veitir framúrskarandi suðuafköst ásamt notendaupplifun. Þeir veita stöðugan boga sem er tilvalinn fyrir AC HF TIG, DC HF TIG, DC Lift TIG, pulse TIG og MMA sem getur soðið kolefnisstál, láglendi stál, ryðfrítt stál, ál og önnur efni.

Þar að auki bjóða þeir upp á margar stillanlegar TIG og MMA aðgerðir og eiginleika sem gera þessar vélar mjög endingargóðar og öflugar vélar fyrir margs konar suðunotkun.

Einstök rafbygging og loftgangshönnun inni í vélinni eykur varmaútbreiðslu sem myndast af rafmagnstækjum og bætir þannig vinnuferil vélarinnar. Með því að njóta góðs af einstöku loftrásinni getur búnaðurinn í raun komið í veg fyrir skemmdir á aflbúnaði og stjórnrásun vegna ryks sem viftan dregur inn og þannig bætt áreiðanleika búnaðarinn til muna. Einstaki ClearVision skjáinn býður rekstraráðilanum skýr og upplýsandi gögn fyrir suðuferlana sem boðið er upp á, valfrjáls TFT-LCD útgáfa er einnig fánleg.



Helstu aðgerðir eru:

- Suðuferli sem innihalda: AC og DC HF TIG, Lift TIG og MMA.
- Mörg AC frameiðsla bylgjuform, með blandaðri bylgjutíðni og vinnulotu þar á meðal AC bylgjujafnvægi.
- EVO línan býður upp á öfluga, vinnuvistræðilega hönnun sem inniheldur Active Balancing Air Passage (ABAP).
- Valfrjáls TFT-LCD skjár er fánlegur til að bjóða notandanum aukna notkunarupplifun
- Innbyggð aflþáttaleiðrétting (PFC) og rafallvæn.
- Breið spennuinntak, þessi tækni gerir þeim kleift að virka að fullu á inntaksbirgðum óaðfinnanlega á milli 95V ~ 265V AC með sjálfvirkri uppbót fyrir sveifur í netspennu.
- ClearVision stafræn notendaborðstækni.
- Auknir TIG eiginleikar sem fela í sér, mælaborga, for/eftir gastímamæli, upp/niður hallastýringu, 2T/4T og snjallgasstýringu til að hámarka notkun hlífðargass.
- Innbyggð HF stöðugleikataekni.
- ET-200P ACDC kemur með fullri TIG pulsstýringu í AC og DC TIG stillingum.
- Eiginleikar eins og hraðstillta verksmiðju, sjálfvirkar svefnstilling og spennulækkunartæki (VRD).
- Viftu eftirspurn tækni, sem lengir ekki aðeins líftíma innri viftunnar, meira um vert, hún dregur úr uppsöfnun malaryks sem dregið er inn í vélina.
- Yfirstraums- og ofhitunarvörn.
- MMA eiginleikar sem fela í sér, ljósbogakraft, heitstartstraum og varnarvörn sem bjóða upp á auðveldla ljósbogaræsingu, lágan skvett, stöðugan straum sem býður upp á góða lögun suðuperlu sem gerir þessa vél tilvalin fyrir fjölbreytt úrval suðu rafskauta.
- Færibreytur eru sjálfkrafa vistaðar við lokun og endurræstast sjálfkrafa þegar vélin er endurræst.
- Þráðbundið fjarstýringarviðmót sem staðalbúnaður í gegnum 9 pinna innstungu á framhliðinni.
- Þráðlaust hægt með valfrjálsnum þráðlausum fjarstýringartækjum í boði.
- Heavy duty 35-50mm innstungur.
- Hágæða frágangur á listum og handfangi.

TÆKNIFORSKRIFTIR

Parameter	Eining	Jasic TIG ET-200P ACDC PFC	
Metið inntak (U1)	V & Hz	AC 95 ~ 265V 50/60	
Inntaksspenna	V	115V	230V
Málinntaksstraumur (Ieff)	A	MMA 18.7 TIG 16.1	MMA 12.4 TIG 10.6
Málinntaksstraumur (Imax)	A	MMA 34.1 TIG 32.2	MMA 22.7 TIG 21.1
Málinntaksafli	kVA	MMA 3.9 TIG 3.5	MMA 5.6 TIG 4.7
Suðustraumsvið	A	MMA 10 ~ 120 TIG 5 ~ 160	MMA 10 ~ 160 TIG 5 ~ 200
Suðuspennusvið (U2)	V	MMA 20.4 ~ 24.8 TIG 10.2 ~ 16.4	MMA 20.4 ~ 27.2 TIG 10.2 ~ 18.0
Einkunn vinnulota (X) (metin við 40°C)	%	MMA 120A @ 25% TIG 160A @ 25%	MMA 160A @ 30% TIG 200A @ 25%
Bogakraftssvið	A	0 ~ 40	
Hot start svið	A	0 ~ 80	
Forflæðistími	S	0 ~ 3	
Tími eftir flæði	S	0 ~ 15	
Upphafsb- og lokastraumur	A	5 ~ 160	5 ~ 200
Grunnstraumur	A	5 ~ 160	5 ~ 200
Upp/niður brekkutími	S	0 ~ 10	
Púlstíðni DC	Hz	0.5 ~ 200	
Púlsskylda	%	10 ~ 90	
AC Output Frequency	Hz	20 ~ 250	
AC púlstíðni	Hz	0.5 ~ 25	
AC jafnvægi	%	20 ~ 60	
Blettsuðutími	S	0.1 ~ 10	
Engin álagsspenna (OCV) (U0)	V	65	
VRD spenna (Ur)	V	11.5	
Arc start hamur	-	HF / Lift	
Skilvirkni	%	80	
Idle State Power	W	< 50	
Aflstuðull	COS Ø	0.95	
Standard	-	EN60974-1	
Verndarflokkur	IP	IP23S	
Einangrunarflokkur	-	H	
Hávaði	Db	< 70	
Rekstrarhitasvið	°C	-10 ~ +40	
Geymslu hiti	°C	-25 ~ +55	
Stærð (með handfangi)	mm	490 x 165 x 341 (LxWxH)	
Nettóþyngd	Kg	11.9	
Heildarþyngd	Kg	16.8	

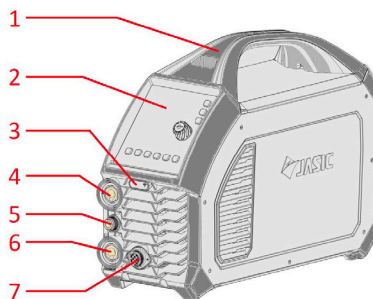
Vinsamlegast athugið: Vegna breytinga á framleiddum vörum eru allar tilgreindar frammistöðueinkunnir, getu, mælingar, mál og þyngd sem tilgreind eru aðeins áætluð. Afköst og einkunnir sem hægt er að ná í notkun getur verið háð rétttri uppsetningu, notkun og notkun ásamt reglulegu viðhaldi og þjónustu.

LÝSING Á STJÓRNTÆKJUM

Framhlið

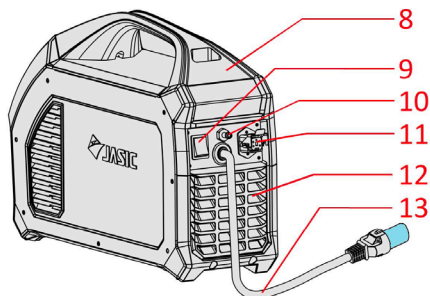
1. Vélar burðarhandfang
2. Stafræn notendastjórnborð (sjá neðarlega fyrir frekari upplýsingar)
3. Þráðlaus fjarstýring (valfrjálst)
4. „+“ Úttakstengi*, Tenging fyrir vinnuklemmuna í TIG-ham
5. Tengi fyrir hlífðargasúttak
6. „-“ Úttakstengi*: Tenging fyrir TIG kyndil í TIG ham
7. Þráðlaus fjarstýring 9 pinna innstunga

* Stærð innstungu er 35/50 mm



Baksýn

8. Vélar burðarhandfang
9. ON/OFF rofi
10. Hlífðargasinntakstengi
11. Innstunga fyrir kælistjórnun
12. Bakhlið með innbyggðum kælivögum
13. Inntaksrafmagnssnúra



STJÓRNBORÐ

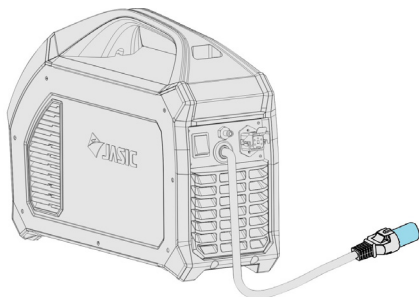


14. TIG færíbreytur sýna svæði
15. Stafrænn skjágluggi
16. Viðvörðunarsígar
17. Suðuferli, HF/Lift TIF og kyndill kveikja á valsvæði og vísa
18. Virkjunarrofi og vísir fyrir fjarstýringu
19. Snjall gasvirkjunarrofi og vísir
20. Kveikt/slökkt valrofi fyrir vatnskælir
21. Stillingarskifa og hnappur
22. VRD vísir
23. TIG AC bylgjuform, púlsval og MMA valkostur svæðisvísar
24. Stjórnhnappur fyrir TIG og MMA valkostina (staðsettir beint fyrir ofan hnappinn, sjá nr 17 og 23)

UPPSETNING

Uppsetning

Eigandi/notandi ber ábyrgð á uppsetningu og notkun þessarar suðuvélar samkvæmt þessari notkunarhandbók. Áður en þessi búnaður er settur upp skal eigandi/notandi gera mat á hugsanlegum hættum í umhverfinu.



Að pakka niður

Athugaðu umbúðirnar fyrir merki um skemmdir.

Fjarlægðu vélna varlega og geymdu umbúðirnar eða að minnsta kosti þar til uppsetningu er lokið.

Hafðu í fyrsta lagi samband við birgjann þinn ef hlut vantar eða er skemmd.

Lyftingar

Jasic ET-200P ACDC er með samþætt handfang til að auðvelda handlyftingu eingöngu. Gakktu úr skugga um að vélin sé alltaf lyft og flutt á öruggan og öruggan hátt.

Staðsetning

Vélin ætti að vera staðsett í viðeigandi stöðu og umhverfi. Gæta skal þess að forðast raka, ryk, gufu, olíu eða ætandi lofttegundir. Settu á öruggan sléttan flöt og tryggðu að það sé nægilegt bil í kringum vélna til að tryggja náttúrulegt loftflæði. Ekki nota kerfið í rigningu eða snjó.

Settu suðuafgjafann nálægt viðeigandi rafmagnstengi og tryggðu að þú skiljir eftir að minnsta kosti 30 cm af plássí í kringum vélna til að leyfa rétta loftræstingu.

Settu vélna alltaf á sléttan flöt áður en hún er notuð og tryggðu að hún geti ekki velt. Notaðu aldrei vélna á hliðinni. Flestir málmar, þar á meðal ryðfríu stáli, geta gefið frá sér eittraðar gufur þegar soðið er eða skorið.

Til að vernda rekstraraðilann og aðra sem starfa á svæðinu er mikilvægt að hafa fullnægjandi loftræstingu á vinnusvæðinu til að tryggja að loftgæði uppfylli alla staðbundna og landsbundna staðla.



Eftirfarandi aðgerð krefst nægilegrar fagþekkingar á rafmagnspáttum og alhliða öryggisþekkingar. Allar tengingar skulu vera með slökkt á aflgjafa. Röng inntaksspenna getur skemmt búnaðinn. Raflost getur valdið dauða; eftir að slökkt er á vélinni er enn mikil spenna í vélinni, þannig að ef hlífarnar eru fjarlægðar skaltu ekki snerta neinn af spennuspennandi hlutum búnaðarins í að minnsta kosti 10 mínútur. Aldrei skal tengja vélna við rafmagn með spjöldin fjarlægð. Rafmagnstenging þessa búnaðar skal fara fram af hæfileikaríku starfsfólki og skal það gert með slökkt á aflgjafa. Röng spenna getur skemmt búnaðinn.

Inntaksrafmagnstenging

Áður en vélin er tengd skaltu ganga úr skugga um að rétt framboð sé til staðar. Upplýsingar um kröfur vélarinnar er að finna á gagnaplötu vélarinnar eða í tækniforskriftatöflunni sem sýnd er á blaðsíðu 13 í þessari handbók. Þessi búnaður ætti alltaf að vera tengdur af hæfum aðila. Gakktu úr skugga um að búnaðurinn sé rétt jarðtengdur.

UPPSETNING

1. Prófaðu með fjölmæli til að tryggja að innspennugildið sé innan tilgreinds innspennusviðs.
2. Gakktu úr skugga um að slökkt sé á aflrofa suðuvélarinnar.
3. Tengdu inntaksrafsnúruna við rétta rafmagnsklóna og tryggðu að spennu-, hlutlaus- og jarðvör séu rétt tengdir.
4. Gakktu úr skugga um að rafmagnsbræðsla sé rétt metin fyrir tengda vél.
5. Tengdu rafmagnsklóna vélarinnar vel í samsvarandi innstungu.



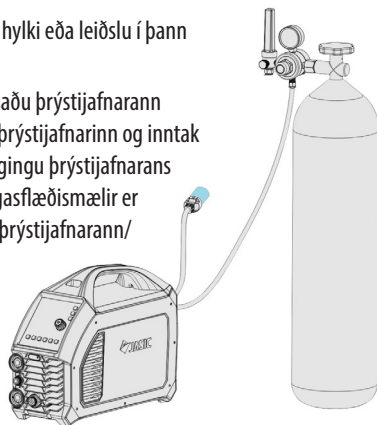
Vinsamlegast athugið: Ef nota þarf vélna á löngum framlengingarsnúrum, vinsamlegast notaðu framlengingarsnúru þar sem snúran hefur stærra þversniðsflatarmál til að draga úr spennufalli, vinsamlegast hafðu samband við rafvirkja eða rafveitu til að fá ráðlagða stærð.

Gastengingar

Gasstillirinn er hannaður til að draga úr og stjórna háþrýstingsgasinu frá hylki eða leiðslu í þann vinnubrýsting sem þarf fyrir Jasic TIG vélna.

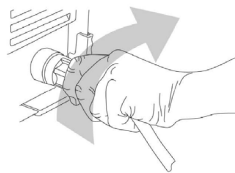
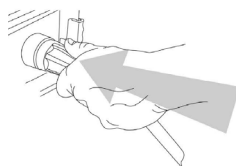
Áður en þrýstijafnarinn er settur á skaltu hreinsa úttak hylkislokans. Passaðu þrýstijafnarann við strokkinn og áður en hann er tengdur skaltu ganga úr skugga um að þrýstijafnarinn og inntak þrýstijafnarans og úttak þrýstijafnarans passi saman. Tengdu inntakstengingu þrýstijafnarans við hylkið og hertu það vel (ekki ofherða) með viðeigandi skrúfulekli. Ef gasflæðismælir er notaður skaltu tengja við úttak þrýstijafnarans. Tengdu gaslönguna við þrýstijafnarann/flæðimælirinn sem er nú staðsettur á hlífðargaskútnum og tengdu hinn endann við gasinnstunguna á bakhlið vélarinnar.

Þegar þrýstijafnarinn er tengdur við hylkið, stattu alltaf annarri hlið þrýstijafnarans og aðeins þá opnaðu lokann hægt. Snúðu stillihnappinum hægt (réttisælis) þar til úttaksmælirinn gefur til kynna að þú hafir stillt nauðsynlegan flæðihraða. Til að minnka gasflæðishraðann, snúið stillihnappinum rangsælis, þar til nauðsynlegur flæðihraði er gefið til kynna á mælinum/flæðismælinum.



Output Power Tengingar

Þegar snúruna snúrunnar, MMA rafskautahaldara eða TIG kyndil millistykki er stungið í innstungu á framhlið suðuvélarinnar, snúið henni réttisælis til að herða. Það er mjög mikilvægt að athuga þessar rafmagnstengingar daglega til að tryggja að þær hafi ekki losnað, annars geta myndast ljósboga þegar þær eru notaðar undir álagi.



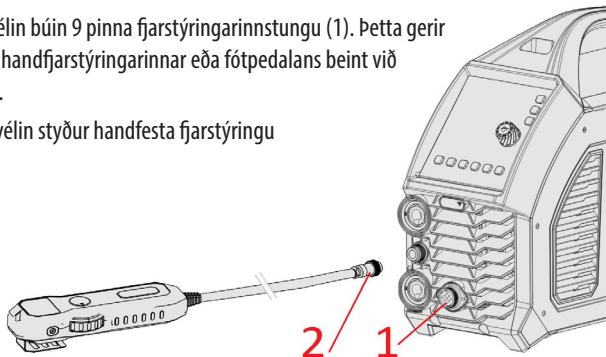
Almenn bókasafnsmynd

UPPSETNING Á ÞRÁÐLAUSRI FJARSTÝRINGU

Þráðlaus handfesta fjarstýringartenging (Staðlað)

Sem staðalbúnaður er EVO TIG 200P ACDC vélin búin 9 pinna fjarstýringarinnstungu (1). Þetta gerir kleift að tengja samsvarandi 9 pinna kló (2) handfjarstýringarinnar eða fótpedalans beint við vélinu til að bjóða notandanum fjarstýringu.

Vinsamlegast athugið: Athugaðu hvort vélin styður handfesta fjarstýringu með snúru fyrir uppsetningu.



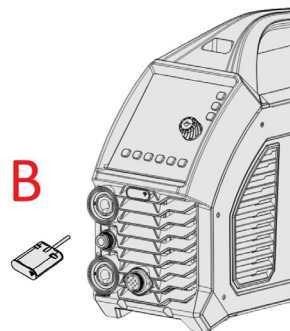
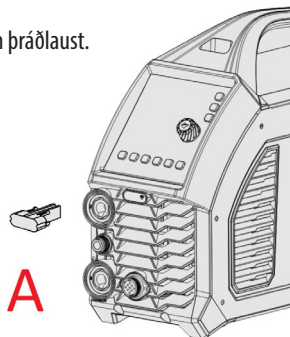
Þráðlaus fjarstýring (valfrjálst)

Valkostur með EVO TIG vélarvalinu er að stjórnandinn geti stjórnað suðustrumnum þráðlaust. Til að virkja þetta þarftu að passa aukaviðmótseininguna.

Uppsetning þráðlausu móttakaraeiningarinnar

1. Fjarlægðu plasthettuna 'A' sem sýnt er á myndinni til hægri og settu þráðlausa móttakaraeininguna eins og sýnt er.
2. Fjarlægðu skrufurnar á vinstri hliðarhlífinni á vélinni.
3. Fjarlægðu sylgjuna innan úr framhlið vélarinnar og dragðu tappann úr.
4. Settu þráðlausa móttakaraeininguna 'B' við framhliðina og tengdu síðan tengilínu móttakaraeiningarinnar við CNS innstunguna á aðalborðinu.

Vinsamlegast athugið: Athugaðu hvort vélin styðji þráðlaust handfjarstýringar fyrir uppsetningu.



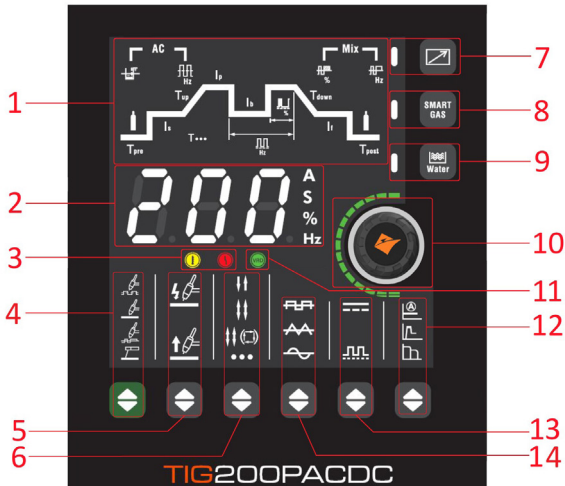
Eftirfarandi aðgerð krefst nægilegrar fagþekkingar á rafmagnspáttum og alhliða öryggisþekkingar. Gakktu úr skugga um að inntakssnúra vélarinnar sé aftengd frá rafmagninu og bíddu í 5 mínútur áður en þú fjarlægir vélarhlífarnar.

SKJÁR AÐ FRAMAN



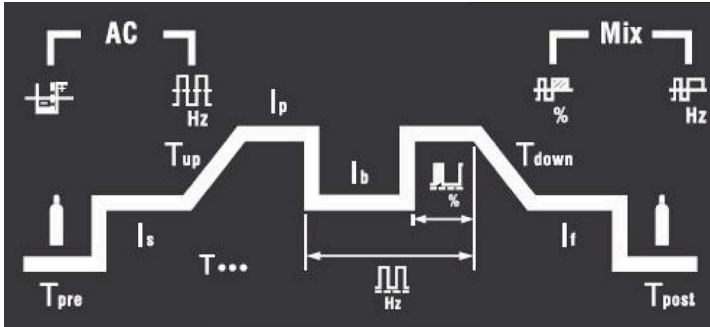
1. TIG færíbreytuvalsvæði: Ef ýtt er á stillingarhnappinn (8) verður ljósdíóða færíbreytunnar sem á að stilla á valsvæðinu (gerð ET-200 sýnir ekki púlsvalkosti).
2. Stafrænn mælir: Sýnir forstillta og raunverulegan straum auk þess að sýna stillingar á færíbreytum ásamt villukóðum.
3. Viðvörðunarvísar:
 - a. Gula viðvörðunarljósið kviknar ef vélin ofhitnar.
 - b. Rauða viðvörðunarljósdíóðan kviknar ef vélin verður fyrir undir- eða yfirspennu í inntakinu.
4. TIG AC, TIG DC, TIG Hybrid (Bland) og MMA val og vísar: Leyfir stjórnandanum að skipta á milli MMA og TIG suðustillinga með græna hnappinum hér að neðan, samsvarandi LED vísir kviknar, sjá síður 40 og áfram fyrir frekari upplýsingar.
5. TIG ræsingarstillingarprofi (snerti- eða snertilaus kveikja): Þegar þú ýtir á þennan rofa velurðu annað hvort HF-bogaræsingu eða lyftubogakveikju í TIG-stillingu og samsvarandi vísir kviknar.
6. TIG kyndill kveikja virka stillingar: 2T, 4T, endurtaka og bletta. Ýttu á „ham“ takkann til að velja nauðsynlega suðukveikjustillingu og eftir því sem þú hefur valið TIG kyndilkveikjuvalkostinn mun samsvarandi LED-vísir kvikna, sjá blaðsíður 23 og 50 fyrir frekari upplýsingar.
7. Fjarstýringarval: Með því að ýta á þennan hnapp verður straumstýring frá pallborðinu stillt á fjarstýrt tæki eins og fótpedali eða TIG kyndil fjarstýringarmælir auk fjarstýringartækis fyrir MMA.
8. Snjallt gasval, Þessi aðgerð mun sjálfkrafa passa gastíma eftir flæði við færíbreytuuppsetningu notandans í TIG-ham (Með kveikt á Smart Gas geturðu fengið aðgang að eftirgastímavalkostinum).
9. Valhnappur fyrir vatnskælingu (vatn eða loft): Með því að nota þennan rofa mun kveikja/slökkva á innbyggðum TIG vatnskassanum og samsvarandi vísir kviknar

SKJÁR AÐ FRAMAN



10. Stillingarstýrihnappur/hnappur: Með því að ýta á stýrihnappinn er hægt að fletta í gegnum færíbreytur vélarinnar og síðan á völdu færíbreytunni er hægt að snúa stjórn takkanum sem gerir þér kleift að stilla valda færíbreytustillingu sem sést á stafræna skjá stjórnborðsins.
11. VRD vísirinn VRD (Voltage Reduction Device) LED mun loga þegar vélin er í MMA ham og VRD aðgerðin er virkjuð.
12. MMA færíbreytuvalsæði: Með því að ýta á stillingararfann hefurðu aðgang að MMA breytum fyrir MMA suðustraum, heitstart og ljósbogakraftstýringu.
13. TIG staðall eða TIG púlsaðgerðarhnappur: Með því að ýta á púlshnappinn virkjust TIG núverandi púlsaðgerðir, sjá frá síðu 22 fyrir frekari upplýsingar.
14. Valrofi fyrir AC bylgjuform: Með því að ýta á AC bylgjuhnappinn geturðu fletta í gegnum 3 bylgjuerðir sem notaðar eru í TIG AC suðuham, valin eru ferhyrningsbylgja, þríhyrningsbylgja og sinusbylgja og eftir vali þínu mun samsvarandi LED vísir kvikna, sjá frá síðu 22 fyrir frekari upplýsingar.

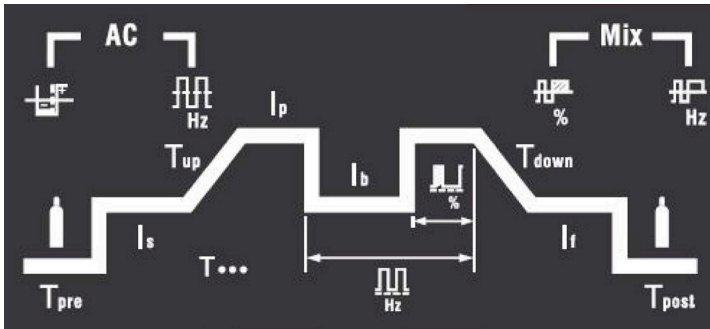
STJÓRNBOÐ - AC AÐGERÐIR









TIG færíbreytuvalsvæðið eins og sýnt er hér að ofan sýnir ferlið við TIG-suðu. Með því að ýta á stillingarstýriskifuna mun lþ ljósdíóðan auðkenna og því að snúa stýriskifunni mun fletta þér í gegnum aðrar færíbreytur á valsvæðinu.

T_{pre}	Gas Forflæði tímavísir, þegar kveikt er á þessari færíbreytu LED gefur það til kynna að hægt sé að stilla forflæðis gastíma frá 0 ~ 3 sekúndum sem sýnt er á skjánum hér að ofan.
I_s	Upphafsstraumsvísir, þegar kveikt er á færíbreytuljósinu, gefur það til kynna að hægt sé að stilla upphafsstrauminn frá 5 ~ 200 ampere (eða 5 ~ 160 ampere í 115V stillingu) sem sést á skjá stjórnborðsins hér að ofan.
T_{up}	Tímavísir upp-brekku. Þegar kveikt er á vísinum er hægt að stilla straumtíma upphalla á milli upphafsstraums til hámarksstraums á milli 0 ~ 10 sekúndna sem sést á skjá stjórnborðsins hér að ofan.
I_p	Kveikt verður á hámarksstraumsvísinum þegar hann er valinn og hægt er að stilla hámarkssuðustraum frá 5 ~ 200 ampere (eða 5 ~ 160 ampere í 115V ham) sem sýnt er á skjá stjórnborðsins hér að ofan.
I_b	Grunnstraumvísirinn, þegar vísirinn er á (aðeins púlshamur), er hægt að stilla lægra straumgildið og er stillanlegt frá 5 ~ 200amp (eða 5 ~ 160amp í 115V ham) (Fáanlegt í AC eða DC TIG suðuham).
T_{down}	Niðurrhalla tímavísir. Þegar kveikt er á vísinum er hægt að stilla straumtíma niðurrhalla á milli hámarks til lokastraums á milli 0 ~ 10 sekúndna sem sést á skjá stjórnborðsins hér að ofan.
I_f	Ljúka straumvísir, þegar kveikt er á færíbreytuljósinu gefur það til kynna að hægt sé að stilla lokastrauminn frá 5 ~ 200amp (eða 5 ~ 160amp í 115V ham) sem er sýnt á skjá stjórnborðsins hér að ofan.
T_{post}	Gas Eftirrennslí tímavísir, þegar kveikt er á þessari færíbreytu LED gefur það til kynna að hægt sé að stilla gastíma eftir flæði frá 0 ~ 15 sekúndum sem sést á skjá stjórnborðsins hér að ofan.
T_{...}	Blettsuðutímavísir. Þegar kveikt er á vísirinn gefur það til kynna að punktsuðutíminn sé virkur sem sést á skjá stjórnborðsins. Það er hægt að stilla á milli 0,1 ~ 10 sekúndur.

STJÓRNBOÐ - AC AÐGERÐIR



TIG færíbreytuvalsvæðið eins og sýnt er hér að ofan sýnir ferlið við TIG-suðu. Með því að ýta á stillingarstýriskifuna mun lp ljósdíóðan auðkenna og því að snúa stýriskifunni mun fletta þér í gegnum aðrar færíbreytur á valsvæðinu.

	Þegar í TIG púlsham, mun púlstíðnisvísirinn kvikna til að gefa til kynna að hægt sé að stilla púlstíðni og á milli gildanna 0,5 ~ 200Hz (fáanlegt í AC eða DC TIG suðuham).
	Þegar þú ert í TIG púlsham, mun púlsvinnuferilsvísirinn kvikna til að gefa til kynna að hægt sé að stilla hlutfall toppstraumstíma og púlstímabils á milli gildanna 10 ~ 90%. (Fáanlegt í AC eða DC TIG suðuham).
	Þegar þú ert í TIG AC-stillingu mun AC tíðnisvísirinn kvikna til að gefa til kynna að hægt sé að stilla AC tíðni og á milli gildanna 20 ~ 250Hz. (Aðeins í boði í AC TIG suðuham).
	Þegar í TIG AC stillingu mun AC jafnvægisvísirinn kvikna til að gefa til kynna að AC jafnvægi hlutfall wolframskautatímans og AC hringrásarinnar sem hægt er að stilla og á milli gildanna 20 ~ 60Hz. (Aðeins í boði í AC TIG suðuham).
	Þegar TIG AC blendingur er notaður mun vísirinn fyrir blandaða tíðni kvikna til að gefa til kynna að hægt sé að stilla blönduðu AC tíðnina og á milli gildanna 20 ~ 250Hz. (Fáanlegt í AC TIG hybrid suðuham).
	Þegar hann er í TIG AC blendingsham, mun vinnuferilsvísirinn kvikna til að gefa til kynna að hægt sé að stilla hlutfall DC og blöndunartímabilsins og á milli gildanna 0,5 ~ 25Hz. (Fáanlegt í AC TIG hybrid suðuham).

STJÓRNBOÐ - AÐGERÐIR

Stafrænn skjár

Stafræni mælirinn eins og sýnt er til hægri sýnir forstillt og raunveruleg núverandi gildi, tímastillingar, tíðnigildi, prósentutölur, villukóða og aðrar færribreytustillingar þegar þær eru valnar.



Þegar vélin er ekki að suða mun suðu núverandi forstillt gildi sjást sjálfkrafa.

Þegar vélin er að suða birtist „raunverulegt“ úttakssuðustramsgildi.

Þegar verksmiðjustillingar eru endurheimtar birtist niðurtalningin. Hægt er að hringja í raðnúmerið og sýna það á skjánum. Þegar vélin verður fyrir bilun birtist villukóði sem tengist biluninni.

- „A“ vísirinn kviknar þegar verið er að stilla straumstyrk eða það er straumur.
- „S“ vísirinn kviknar þegar tímabreyta birtist og verið er að stilla.
- „Hz“ vísirinn kviknar þegar tíðnifæríbreyta birtist og verið er að stilla hana.
- „%“ vísirinn kviknar þegar prósentufæríbreyta er sýnd og verið er að breyta.

Snúningshnappur fyrir færribreytur

Þessi fjölvirka stjórnhnappur er notaður til að fletta í gegnum hinar ýmsu færribreytur suðubúnaðarins.

Það fer eftir því hvaða suðuferli þú hefur valið, með því að snúa stjórntakkanum gerir þetta stjórnanum kleift að velja nauðsynlegar færribreytur þess suðuferlis, með því að ýta á stýrihnappinn mun ljósdíóðan kvikna og þú getur síðan gert nauðsynlega stillingu með því að snúa stjórntakkann og ýtt aftur á stjórnhnappinn geymir stillinguna og er staðfest með því að ljósdíóðan hættir að blikka og færribreytan er vistuð.



Valin færíbreyta og færíbreytugildin eru sýnd í gegnum færíbreytuljósdíóðann sem og á stafrænu skjámælunum og ljósdíóðan við hliðina á mælunum gefa til kynna hvort færíbreytan er annað hvort magnarar, sekúndur, % eða Hz eins og sýnt er hér að ofan.

Meðan á suðu stendur, mun það að snúa stillingarstýrihnappinum stilla valda færíbreytu og þessar stillingar munu einnig koma fram með fjölda grænna ljósdíóða sem hringsóla um stjórnskifuna.

Viðvörðunarávar

Yfir hitastig



Gaumljósið fyrir ofhitnun gefur til kynna að vélin sé komin í ofhitunarvörn og hafi stöðvað suðuúttak, vélin mun endurvirkjast þegar einingin hefur kólnað.

Yfirstraumur



Gaumljósið fyrir yfirstraum gefur til kynna að vélin hafi farið í yfirstraumsvörn og hafi stöðvað úttakið. Núllstilltu vélinu með því að slökva á henni og kveikja aftur á henni.

Vinsamlegast athugið: Ef ofangreindar bilanir eiga sér stað enn, skoðuðu blaðsíðu 28 til að endurstilla verksmiðju

STJÓRNBOÐ - AÐGERÐIR



Þetta TIG- og MMA-valkostarsvæði (sýnt hér að ofan) skiptist niður í 6 svæði, TIG- og MMA-suðuferlisstillingu, HF-bogakveikjuforma fyrir annaðhvort HF-kveikju eða lyftu-TIG-bogaræsingu, TIG-kyndilræsistillingu, TIG AC-bylgjuformvalkosti, TIG-púls ON /OFF rofi og MMA stýringar sem er lýst í smá nánari eins og hér að neðan:

1. Valrofi fyrir suðustillingu

Suðustillingarvalsvæðið inniheldur suðuhamsvísana ásamt stillingarrofa fyrir (að ofan og niður) TIG AC, TIG DC, TIG Mixed (Hybrid) og MMA. Með því að ýta á TIG-stillingartakkann geturðu valið nauðsynlega suðustillingu og samsvarandi vísir kviknar í samræmi við val þitt. Þegar það er í blandaðri AC-DC stillingu býður þetta rekstraráðilanum AC sem er blanda af AC og DC framleiðsla sem hentar til að suða þykkara ál og magnesíum og málmblöndur þeirra.

2. Upphafsaðferð TIG suðuhams

TIG Arc kveikja gerð:

- Ýttu á takkann (nr. 2, sýnt hér að ofan) og þegar Kveikt er á TIG HF (efri) vísirinn hefur þú kveikt á HF-bogakveikju.
- Ýttu aftur á takkann og þegar kveikt er á lyftubogavísinum (neðsta) hefurðu farið í lyftubogakveikjuna. Þegar þú ert í þessari stillingu setur þú wolframíð í snertingu við vinnustykkið, ýttu á kyndilinn og lyftu svo kyndlinum hægt til að hefja TIG suðubogann.

3. Kveikjustillingar fyrir TIG kyndil:

Aðgerðastillingar fyrir kyndilkveikju: (að ofan og niður) 2T, 4T, endurtaka og koma auga á. Ýttu á No 3 takkann til að velja nauðsynlega suðukveikjustillingu og eftir því sem þú hefur valið kveikjuvalkost fyrir TIG kyndil mun samsvarandi LED vísir kvikna, sjá blaðsíður 23 og 51 fyrir frekari upplýsingar.

4. TIG AC bylgjuform val stillingar

Þegar þú ert í TIG AC ham (sjá kafla 1 hér að ofan) geturðu nú breytt í mismunandi AC bylgjuform.

- Ferningsbylgjuvísir. Þegar kveikt er á vísirinn gefur það til kynna að vélin sé í ferhyrningsbylgjustillingu. Hefðbundnar AC ferningabylgjur skipta fljótt um pólun, njóta mikils bogastöðugleika, góðra dínámíeiginleika og sterkar getu til að hreinsa álóxiðfilmu. Þessi háttur er hentugur til að suða mikið úrval af ál og álblöndur.
- Þríhyrningsbylgjuvísir. Þegar kveikt er á vísinum gefur það til kynna að þríhyrningsbylgjustilling sé valin. Þríhyrningsbylgjur draga úr hitaintakinu, þannig að suðu getur myndast hratt og dregur úr aflöngun suðu. Þessi háttur er hentugur fyrir þunnplötusuðu.
- Sínubylgjuvísir. Þegar kveikt er á þessum vísir gefur það til kynna að sínusbylgjustilling hafi verið valin. Sínubylgjur hafa minni bogahljóð og eru mýkri.

Framhald frá fyrri síðu sem lýsir stjórnbórðsstýringunni í smá smáatriðum eins og hér að neðan:

STJÓRNBOÐ - AÐGERÐIR

5. TIG Pulse eiginleiki

Ýttu á púlsvalshnappinn til að skipta á milli púls og engrar púls í TIG ham.

1.  Púlslaus vísir. Þegar kveikt er á vísirinn gefur það til kynna að þú sért ekki í púlsham.

2.  Púlsvísir. Þegar kveikt er á vísirinn gefur það til kynna að púlsstillingin sé virk.

Almennt er lágtíðni púlstiðnin 0,5–10Hz. Samspil hitunar og kælingar getur dregið úr aflögun með því að draga úr meðalstraumi. Lágtíðni púlsstraumur, ásamt réttum suðuhraða, getur myndað suðu á fiski. Það er líka þægilegt að nota vírfyllingarbúnaðinn með lágtíðni púlsum til að hámarka suðumyndunina.

Púlsarnir sveifla bráðnu laugina og bæta örbyggingu suðunnar. Háttíðni púlsar geta aukið styrk og stífleika ljósbogans. Stöðugir bogar geta aukið dýpt bráðnu laugarinnar og bætt suðuhraðann.

6. MMA færíbreytur val svæði

Þetta svæði inniheldur MMA breytur sem hægt er að velja. Þegar þú hefur valið MMA ham (eins og lýst er í 1 hér að ofan) muntu geta ýtt á færíbreytuham takkann til að fara í gegnum MMA straumúttak, heitstart og bogakraftsáðgerðir og samsvarandi vísir kviknar í samræmi við val þitt.

Snjall gaseiginleiki

Með því að ýta á snjallgasrofann virkjust þessi eiginleiki sem þegar virkur mun vísirinn kvikna til að sýna að vélin sé í snjallgasstillingu. Þessi áðgerð passar sjálfkrafa við viðeigandi eftirflæðistíma í samræmi við suðuforskriftir notandans sem hjálpar í raun að draga úr notkun hlífðargass.

Val á fjarstýringu



Fjarstýringin gerir notandanum kleift að velja straumstýringu annað hvort frá framhliðinni eða fjarstýringu annaðhvort í gegnum 9 pinna stýrisinnstunguna eða með valfrjálssu þráðlausu stjórninni fyrir MMA og TIG fjarstýringartæki.

LED vísirinn við hlið fjarstýringarhnappsins gefur til kynna hvort fjarstýring er virkjuð eða ekki.



- Ef slökkt er á ljósdíóðunni þá fer straumstýringin í gegnum stjórnborðið og stillingarskífan mun breyta suðustraumnum
- Ef ljósdíóðan er ON þá mun tengdur eða þráðlaus hand-/fótastýring hefja suðuferlið og stjórna straumstyrknum.

Þegar fótpedali er settur á mun suðustraumurinn aukast með því að ýta niður á fótpedalinn og suðustraumurinn minnkar ef hann er sleppt.

VRD vísir



VRD LED kviknar þegar vélin er í MMA ham og VRD áðgerðin er virkjuð. Þegar VRD vísirinn logar er úttaksspennan 11,5V.

Vinsamlegast athugið:

- VRD LED slokknar þegar suðubogi er kominn á.
- Hægt er að slökva á VRD þó að þetta krefjist tæknimanns til að framkvæma þetta verkefni, vinsamlegast hafðu samband við birgjann þinn til að fá frekari upplýsingar.

STJÓRNBORÐ - AÐGERÐIR


Vatnskælir stjórn



Ýttu á stjórnhnappinn fyrir vatnskælirinn til að virkja eða slökkva á vatnskælda stillingu. Ef vísirinn er ON gefur það til kynna að tengdur vatnskælir sé virkur. Þegar úttakið er virkjað og suðu byrjar mun vatnskælirinn fara í gang og dreifa síðan kælivökvanum um kerfið, þegar suðu hættir og engin straumútgangur er, þá hættir vatnskælirinn að dreifa eftir 5 mínútur.

Vatnskæld stilling er nauðsynleg þegar vatnskælt kyndill er notaður, ef ekki þá mun TIG logsuðu skemmist auðveldlega.

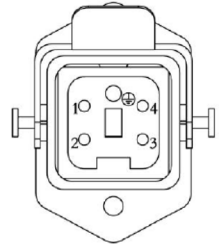
- Pinnar 1 og 2 eru aflgjafatengingar fyrir vatnskassann.
- Pinnar 3 og 4 eru inntakstengingar bilunarkerkja (ekki kælivökvaflæðismerki).

Til að fara í vatnskælistillingu, ýttu á vatnskælirhnappinn  til að kveikja á vísinum. Suðumaðurinn fer í vatnskælda stillingu og það er staðfest með því að samsvarandi vísir kviknar.

Strax þegar byrjað er að TIG-suðu mun vatnskælirinn fara í gang og halda áfram að keyra á meðan á suðuferlinu stendur.

Þegar suðu hefur verið hætt og engin frekari suðu fer fram innan 5 mínútna mun vatnskælirinn sjálfkrafa stöðvast þar til suðu er hafin að nýju.

Vinsamlegast athugið: EVO ET-200PACDC getur aðeins notað upprunalega hannaða Jasic vatnskassann. Ekki nota vatnskassa sem keytir eru frá öðrum framleiðendum.



STJÓRNBOÐ - STILLINGAR

Stillingar stillingar (verkfræðingastilling)

Stilling biðtíma


Biðtími er aðgerð sem gerir það að verkum að þegar það er engin virkni stjórnanda með Jasic TIG vélinni, þá fer vélin í biðstöðu (svefn) eftir fyrirfram ákveðinn tíma (verksmiðjutími: 10 mínútur).

Til að fara inn á stillingaskjáinn, ýttu á og haltu „Núverandi stillingarskífurni“ í 2 sekúndur og þú munt sjá á skjánum að niðurtalning hefst frá 3 sekúndum í núll, þegar niðurtalningu er lokið sýnir spjaldið „F01“.

Til að fá aðgang að biðtíma ýttu aftur á stjórnskífuna til að slá inn þessa færíbreytu.

Snúðu nú stjórnskífurni réttsælis/rangælis til að breyta viðbragðstíma biðstöðu.

Það eru fjögur stig til að velja úr, 0, 5 10 og 15 (þar sem 0 þýðir óvirkt). 5, 10 og 15 samsvara viðbragðstíma í mínútum. (sjálfgefið gildi er 10.)

Þegar valinn viðbragðstími hefur verið valinn skaltu ýta á stýriskífuna til að vista núverandi stillingar. Ýttu síðan á suðustillingarhnappinn  til að ljúka aðgerðinni og hætta.

Biðstaðan er aðeins í boði í TIG-stillingu.

Vélin fer ekki í biðstöðu ef fótstýring með snúru er tengd.

Ef vélin er ekki notuð innan ákveðins tíma (td 10 mínútur) fer hún í biðstöðu þar sem einingin slekkur á sér og aðeins miðstíkan á fyrsta tölustafnum á skjánum blikkar. Flasshraði er á tíðni 1 blikk á sekúndu.

Vélin vaknar samstundis og skjárin mun sýna fyrri gögn þegar annað hvort kyndillinn, fjarstýringin eða ef ýtt er á einn hnappa á stjórnborðinu.




Inntaks yfirspennu- og undirspennuvörn

Þegar þú hefur opnað stillingaskjá verkfræðinga skaltu ýta á og halda „Núverandi stillingarskífurni“ inni í 2 sekúndur og þú munt sjá á skjánum að niðurtalning hefst frá 3 sekúndum niður í núll, þegar niðurtalningu er lokið sýnir spjaldið „F01“.

Til að fá aðgang að innspennuvörninni skaltu snúa stýriskífurni þar til „F02“ birtist á skjánum og ýta aftur á stjórnskífuna til að fá aðgang að þessari færíbreytu.

Snúðu nú stjórnskífurni réttsælis/rangælis til að breyta yfirspennu- og undirspennuvörninni í annað hvort:
0 = Slökkt og 1 = ON (virkt).

Eftir að þú hefur valið skaltu ýta á stjórnskífuna til að vista valda stillingu og ýta síðan á suðuhaminn  hnappinn til að ljúka aðgerðinni og hætta.

Þessi valkostur er stilltur frá verksmiðju á ON, vinsamlegast ræddu við Jasic tæknimanninn áður en þú truflar þessa stillingu.




STJÓRNBOÐ - AÐGERÐIR

Stillingar stillingar (verkfræðingastilling)

Endurheimta verksmiðjustillingar



Til að endurstilla í verksmiðjustillingar fyrir ET-200PACDC skaltu halda suðustillingunni inni  hnappinn í 5 sekúndur til að endurheimta allar verksmiðjustillingar.

Eftir að hnappinum hefur verið haldið inni í 1 sekúndu mun skjáglugginn sýna upphafið

af niðurtalningu frá 3 í núll. Þegar niðurtalningu lýkur eru verksmiðjustillingar endurheimtar.

Ef hnappinum er sleppt áður en niðurtalningu lýkur mun endurheimt ekki hafa átt sér stað.





Verksmiðjustillingar eru eins og sýnt er í töflunni hér að neðan.

Welding Parameter	Eining	MMA	DC TIG	DC Pulse TIG	AC TIG	AC Pulse TIG	Mixed TIG
Forflæðistími	Sekúndur	-	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
Upphafsstráumur	Magnarar	-	20	20	20	20	20
Upp-brekkutími	Sekúndur	-	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
Hámarksstráumur	Magnarar	-	100	100	100	100	100
Grunnstraumur	Magnarar	-	-	50	-	50	-
Niður-brekkutími	Magnarar	-	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
Lokastráumur	Magnarar	-	20	20	20	20	20
Tími eftir flæði	Sekúndur	-	2	2	2	2	2
Blettsuðutími	Sekúndur	-	1	-	1	-	-
Púls tíðni	Hz	-	-	50	-	50	-
Púlsvinnuferill	%	-	-	50	-	50	-
Suðustráumur	Magnarar	100	-	-	-	-	-
Hot start stráumur	Magnarar	30	-	-	-	-	-
Bogakraftur stráumur	Magnarar	30	-	-	-	-	-
AC tíðni	Hz	-	-	-	20	20	20
AC jafnvægi	%	-	-	-	20	20	20
Blönduð tíðni	Hz	-	-	-	-	-	2
Mixed Duty Cycle	%	-	-	-	-	-	20

STJÓRNBORÐ - AÐGERÐIR

Fjarstýring með snúru (fótpedali / handfesta).



3 pinna fjarstýringarinnstunga er staðalbúnaður á framhlið vélarinnar, (sjá blaðsíðu 48 fyrir valfrjálsa fjarstýringar)



1. Áður en suðu er ýtt á fjarstýringaraðgerðina  hnappinn til að virkja fjarstýringaraðgerðina.
2. Vísirinn  kviknar sem gefur til kynna að fjarstýringin sé virkjuð. Ef fjarstýringin er tengd, stjórnar fjarstýringartækidið suðustraumnum. Ef engin fjarstýring er tengd er suðustraumnum stjórnað með stjórnskífunni á pallborðinu. 
3. Ef vísirinn  kviknar ekki, gefur það til kynna að fjarstýringaraðgerðin sé ekki virk og suðustraumur er stjórnað af stjórnskífunni á framhliðinni.


Þráðlaus fjarstýring (valfrjálst)

(Þráðlaust fjarstýringarviðmót er valfrjálst, sjá síðu 48 fyrir fjarstýringarvalkosti)

1) Þráðlaus pörunartenging

Áður en suðu er haldið, ýttu á og haltu inni fjarstýringarhnappinum á spjalddið  og pörunarhnappinn  á þráðlausu fjarstýringunni á sama tíma, haltu inni í 2 sekúndur til að framkvæma þráðlausu fjarstýringarpörun.

Meðan á pörun stendur, blái vísirinn fyrir þráðlausu móttakaraeiningu  blikkar, eftir vel heppnaða pörun, vísirinn  kveikt er á fjarstýringarstillingu.




Á sama tíma blái vísirinn fyrir þráðlausu móttakaraeiningu  verður stöðugt kveikt og suðuglugginn sýnir „Í lagi“.

Eftir vel heppnaða pörun er hægt að stilla suðustrauminn með „+“ eða „-“ hnöppum á þráðlausu fjarstýringunni.

Straumsviðið er frá lágmarki vélarinnar upp í hámarksstraumgildi sem áður var sýnt sem forstilltur straumur á spjaldinu.



2) Að aftengja þráðlausu tenginguna

Eftir að fjarstýringin hefur verið pörðuð, ýttu á fjarstýringarhnappinn  á spjalddið eða pörunarhnappinn  þráðlausu fjarstýringarinnar í 2 sekúndur og þráðlausu tenging fjarstýringarinnar verður aftengd. Eftir að hafa aftengt skjágluggann á suðuvélinni sýnir stafurinn „FAL“ og græna vísirinn á þráðlausu móttakaraeiningunni  verður stöðugt á.

Raðnúmeraskjár

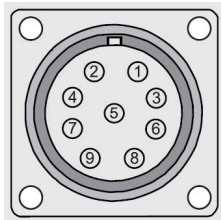
Þegar vélin er í aðgerðalaus ástandi (fyrir suðu), ýttu á og haltu inni bæði suðustillingarhnappinum og færibreytustillingarskífunni (eins og sýnt er til vinstri) í 3 sekúndur til að birta raðnúmer vélarinnar. Með því að snúa kóðaranum mun stjórnandinn geta skrunað til að sjá allt raðnúmerið af skjánum. Með því að ýta á einhvern takka verður raðnúmerið hreinsað af skjánum.



Ef þú framkvæmir enga suðuaðgerð eða snertir einhvern hnapp á stjórnborðinu mun raðnúmerið hreinsa sjálfkrafa af skjánum eftir 20 sekúndur.

FJÆRSTJÓRI INSTALL

Jasic TIG ET-200PACDC er með 9 pinna fjarstýringarinnstungu staðsett á framhliðinni sem er notuð til að tengja ýmis fjarstýringartæki, til dæmis: TIG kyndil með kveikjarofa, TIG kyndil með áfestum rofa og straumstillingarskifu, fótstig eða önnur sambærileg tæki, þar á meðal MMA fjarstýringartæki.



Upplýsingar um 9pin fjarstýringu			
Pinna nr	Lýsing	Merki tákn	Lýsing MMA
1	Magnmælir (mín.)	VCC	Aflgjafi
2	Kraftmælir þurrka	ASI	Analog merki
3	Styrkmælir (hámark)	A_GND	Analog merki GND
4	- (neikvæð)	DIG_SI -	Stafrænt merki -
5	+ (jákvætt)	DIG_SI +	Stafrænt merki +
6	Val á færribreytum	TYPE1	Fótstýringarkennsla / Val á stafrænu merki
7	GERÐ	TYPE	Analog merkjagreining (tengd við GND)
8	Kyndilsrofi	TORSWI	Ljósrofamerki
9	Kyndilsrofi/jörð	GND	GND

Þegar þú setur 9 pinna fjarstýrukennuna á skaltu ganga úr skugga um að þú stillir lyklinum þegar þú setur klóna í, snúðu síðan snittari kraganum réttisælis þar til fingurfestur er.

Hlutanúmer 9 pinna klóna og klemmu er: JSG-PLUG-9PIN

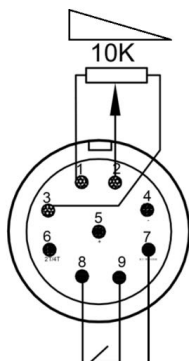
Fjarvirkjun tækis



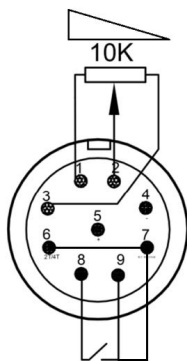
Eins og á fyrri síðu, til að virkja fjarstýringuna, ýttu á fjarstýringarhnappinn og ljósdióða fjarstýringarinnar kviknar (eins og sýnt er til vinstri), þetta gefur til kynna að vélin sé tilbúin til notkunar með fjarstýringu. Með því að ýta aftur á fjarstýringarhnappinn verður fjarstýringin slökkt.

Raflögn fjarstýringartækis

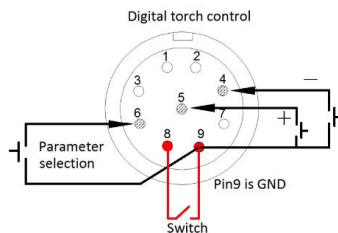
Analog blys



Pedal fjarstýring



Stafrænn kyndill



MMA UPPSETNING

Úttakstengingar

Pólun rafskauta er almennt ákvörðuð af gerð suðustangarinnar sem notuð er, þó að almennt þegar notaðar eru handvirkar bogasuðurafskaut er rafskautshaldarinn tengdur við jákvæðu skautið og verkið fer aftur í neikvæða skautið. Almennt eru tvær tengiaðferðir fyrir DC suðu: DCEN og DCEP tengingu.

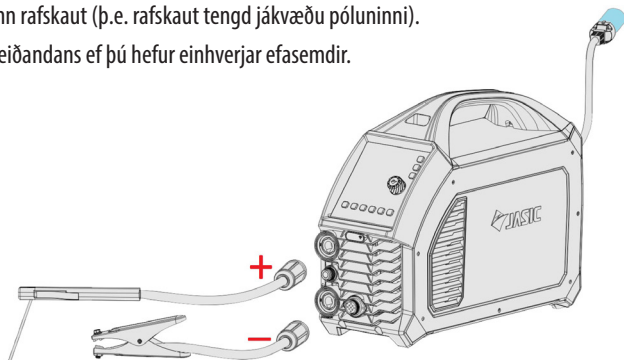
DCEN: Suðu rafskautshaldarinn er tengdur við neikvæðu pólunina og vinnustykkið er tengt við jákvæðu pólunina.

DCEP: Rafskautshaldarinn er tengdur við jákvæðu pólunina og vinnustykkið er tengt við neikvæðu pólunina.

Rekstraraðili getur valið DCEN byggt á grunnmálmi og suðu rafskaut.

Almennt séð er mælt með DCEP fyrir grunn rafskaut (þ.e. rafskaut tengd jákvæðu póluninni).

Skoðaðu alltaf gagnablað rafskautsframleiðandans ef þú hefur einhverjar efasemdir.



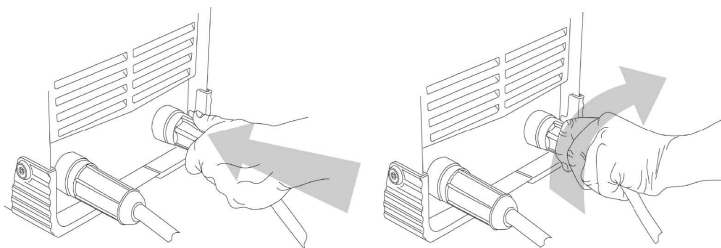
MMA suðu

1. Þegar suðukaplar eru tengdir skaltu ganga úr skugga um að slökkt sé á ON/OFF aðalrofa vélarinnar og aldrei tengdu vélina við rafmagn með spjöldin fjarlægð.
2. Settu kapalinnstunguna með rafskautshaldaranum í „+“ innstunguna á framhlið suðuvélarinnar og hertu hana réttisælis.
3. Stingdu snúrana vinnuafursnúrunnar í „-“ innstunguna á framhlið suðuvélarinnar og hertu hana réttisælis.

Ef nota á langa aukakapla (rafskautshaldara og/eða jarðstreng) þarf að tryggja að þversniðsflatarmál kapalsins sé aukíð á viðeigandi hátt til að draga úr spennufalli vegna lengdar kapalsins.

Vinsamlegast athugið:

Athugaðu þessar rafmagnstengingar daglega til að tryggja að þær hafi ekki losnað, annars geta myndast ljósboga þegar þær eru notaðar undir álagi.



REKSTUR - MMA



Gakktu úr skugga um að þú hafir viðeigandi augnhlíf og hlífðarfatnað áður en byrjað er á suðu. Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda fólk innan suðusvæðisins.

MMA suðu

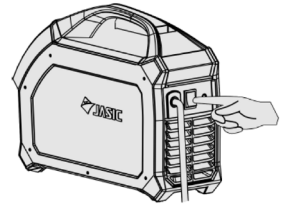
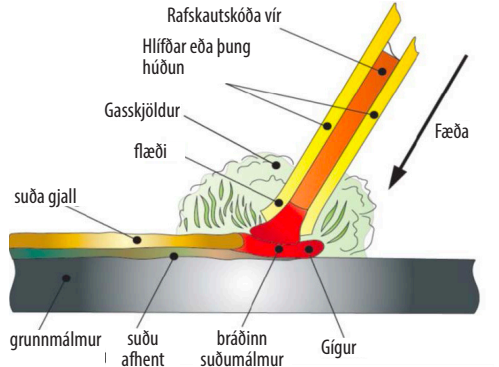
MMA (Manual Metal Arc), SMAW (Shielded Metal Arc Welding) eða bara Stick Welding. Stafsuðu er bogasuðuferli sem bræðir og sameinar málma með því að hita þá með boga á milli yfirbyggðrar málmrafskauts og verksins.

Hlíf er fengin frá ytri húðun rafskautsins, oft kallað flæði. Fyllimálmur er fyrst og fremst fenginn úr rafskautskjarna.

Ytri húðun rafskautanna sem kallast flæði hjálpar til við að búa til ljósbogann og gefur hlífðargas og myndar gjallhlíf við kælingu til að verja suðuna gegn mengun.

Þegar rafskautið er færð meðfram vinnustykkinu á réttum hraða setur málmkjarninn samræmdu lag sem kallast suðuperlan.

Eftir að hafa tengt suðuleiðslan eins og lýst er hér að ofan, stingdu vélinni í samband við rafmagn og kveiktu á vélinni, afrofinn er staðsettur á bakhlið vélarinnar, settu hana í „ON“ stöðu, spjaldvisirinn mun kviknar síðan, viftan gæti byrjað að snúast þegar suðuvélina kveikir á og stjórnborðið kviknar einnig til að gefa til kynna að vélina sé tilbúin til notkunar eins og sýnt er hér að neðan.



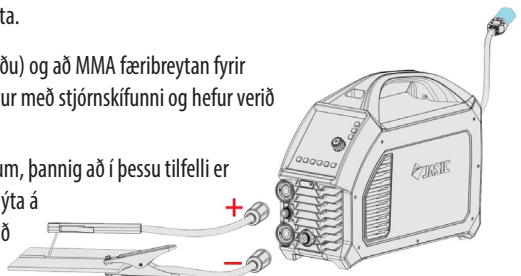
Varúð, það er spennuútgangur á báðum úttakstögum.

Sumar suðugerðir eru búnar snjallviftuadgerðinni. Þegar kveikt er á aflgjafanum eftir nokkurn tíma áður en suðu hefst mun viftan sjálfkrafa hætta að ganga. Viftan gengur síðan sjálfkrafa þegar suðu hefst.

Nú geturðu tengt suðuleiðslan eins og sýnt er á myndinni hér að neðan, gakktu úr skugga um að þú sért með rétta pólun rafskautsins til að passa við suðustöngina sem verið er að nota.

Á myndinni til vinstri sérðu að MMA hefur verið valið (í rauðu) og að MMA færirbreytan fyrir straumstýringu hefur verið valin og MMA straumur er stilltur með stjórnskifunni og hefur verið stilltur á 130 amper sem er forskoðað á skjánum .

Þú munt taka eftir því að slökkt er á fjarstýringarvalkostinum, þannig að í þessu tilfalli er núverandi stjórn með skifunni á stjórnborðinu. Með því að ýta á fjarstýringarhnappinn getur stjórnandinn notað aukabúnað fyrir fjarstýringu, sjá síðu 19 fyrir frekari upplýsingar.



REKSTUR - MMA



Áður en suðuðgerð er hafin skaltu ganga úr skugga um að þú hafir viðeigandi augnhlífar og hlífðarfatnað þar sem suðugeislar, skvettur, reykur og hár hiti sem myndast í ferlinu geta valdið meiðslum á starfsfólki.

Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda alla á suðusvæðinu sem gætu valdið meiðslum.

MMA suðu

Veldu MMA suðustillingu með því að ýta á græna örvarinn þar til MMA tákníð kviknar eins og sýnt er á myndinni til hægri (rauður hringur).

Þegar þú ert í MMA-stillingu geturðu valið og stillt suðustrauum ljósbogakraftbreytur eins og lýst er hér að neðan.



Nú er hægt að framkvæma MMA strauustillingu með stillingarskífurni á spjaldið og það er hægt að ná með því að ýta á hnappinn (eins og sýnt er til vinstri) þar til núverandi stillingartákníð er auðkennt og upplýst. Snúið stjórnskífurni réttisælis eða rangsælis mun suðustyrkurinn hækka eða minnka.



Vinsamlegast athugið: Hægt er að stilla suðustrauum við suðu.



Til að velja MMA kveikjustrauum (startstrauum), ýttu á hnappinn (eins og sýnt er til vinstri) þar til kveikjustrauumstákníð kviknar, þú getur nú snúið stillingarstýrihnappinum þar til kveikjumagnarnir sem þú vilt eru sýndir á skjánum hér að ofan. Með því að snúa stýriskífurni réttisælis eða rangsælis mun upphafsstrauumurinn hækka eða minnka.



Til að velja MMA bogakraft (startstrauum), ýttu á hnappinn (eins og sýnt er til vinstri) þar til ljósbogakraftstákníð lýsir, þú getur nú snúið stillingarstýrihnappinum þar til kveikjumagnarnir sem þú vilt eru sýndir á skjánum hér að ofan. Með því að snúa stjórnskífurni réttisælis eða rangsælis eykur eða minnkar nauðsynlegur ljósbogakraftstrauum.

Ef aukastrengirnir (suðustrengur og jarðstrengur) eru langir, veldu kapal með stærra þversniði til að minnka spennufallið.

VRD vísir



Í MMA stillingu mun VRD LED loga til að gefa til kynna að VRD sé virkt og úttaksspenna vélarinnar er 11,5V.

Taflan til hægri býður upp á strauuleiðbeiningar fyrir ýmsar stærðir af þvermál suðu rafskauta á móti ráðlögðum strauumsviðum.

Rekstraraðili getur stillt eigin færribreytur byggt á gerð og þvermál suðu rafskauts og eigin ferlkröfur.

Þvermál rafskauts (mm)	Ráðlagður suðustrauum (A)
1.0	20 ~ 60
1.6	44 ~ 84
2.0	60 ~ 100
2.5	80 ~ 120
3.2	108 ~ 148
4.0	140 ~ 180
5.0	160 ~ 250

Vinsamlegast athugið: • Rekstraraðili ætti að stilla færribreytur sem uppfylla suðukröfur.

- Ef valið er rangt getur það leitt til vandamála eins og óstöðugans ljósboga, skvetta eða suðu rafskaut við vinnustykkið.
- Ef aukakaplar (suðukapall og jarðstrengur) eru langir skaltu velja snúru með stærra þversniði til að minnka spennufall.

REKSTUR - MMA



Áður en suðaðgerð er hafin skaltu ganga úr skugga um að þú hafir viðeigandi augnhlífar og hlífðarfatnað þar sem suðugeislar, skvettur, reykur og hár hiti sem myndast í ferlinu geta valdið meiðslum á starfsfólki.

Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda alla á suðusvæðinu sem gætu valdið meiðslum.

MMA suðu

Bogakraftur: Bogakraftur kemur í veg fyrir að rafskautið festist við suðu. Bogakraftur veitir tímabundna aukningu á straumi þegar boginn er of stuttur og hjálpar til við að viðhalda stöðugri framúrskarandi bogaafköstum á breitt úrval rafskauta. Bogakraftsgildið ætti að ákvarða í samræmi við þvermál rafskautssuðu, núverandi stillingu og vinnslukröfur. Háar bogakraftsstillingar leiða til skárri, hærri ljósboga en með nokkrum skvettum. Stillingar á neðri bogakrafti veita sléttan ljósboga með lægri skvettum og góðri suðusaummyndun, en stundum er boginn mjúkur eða suðurafskautið getur fest sig.

Hot start straumur: Heitstartstraumurinn er aukning á suðustraumi við upphaf suðunnar til að gefa framúrskarandi ljósbogaveikju og forðast að rafskautið festist. Það getur einnig dregið úr suðugöllum í upphafi suðunnar. Stærð heitstartstraums er almennt ákvörðuð út frá gerð, forskrift og suðustraumi suðu rafskauts.

Við DC suðu er hitinn á jákvæðu og neikvæðu rafskautum suðubogans mismunandi. Þegar soðið er með DC aflgjafa eru DCEN (DC rafskaut neikvæð) og DCEP (DC rafskaut jákvæð) tengingar. DCEN tengingin vísar til suðu rafskautsins sem er tengt við neikvæða rafskaut aflgjafans og vinnustykkið sem er tengt við jákvæða rafskaut aflgjafans.

Í þessum ham fær vinnuhlutinn meiri hita, sem leiðir til háhita, djúps bráðnar laug, auðvelt að suða í gegnum, hentugur til að suða þykka hluta. DCEP tengingin vísar til suðu rafskautsins sem er tengt við jákvæða aflgjafann með vinnustykkinu tengt við neikvæða aflgjafann. Í þessum ham fær vinnuhlutinn minni hita, sem leiðir til lágs hitastigs, grunnslaugar og erfðleika við að suða í gegn. Þetta er hentugur til að suða þunna hluta.

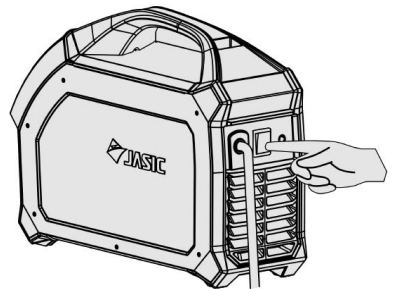
Við suðu:

Vinsamlegast athugið: Þessi eining er sjálfgefið með varnarvörn. Í suðuferlinu, ef skammhlaup verður á suðuúttakinu í 2 sekúndur, fer vélin sjálfkrafa í varnarvörn. Þetta þýðir að suðustraumurinn lækkar sjálfkrafa niður í 20A til að hægt sé að hreinsa skammhlaupið.

Þegar skammhlaupið er hreinsað fer suðustraumurinn sjálfkrafa aftur í innstilltan straum.

Slökktu á aflgjafanum eftir suðu

Þegar suðu er lokið ætti að slökkva á vélinni. Afrofinn er staðsettur á bakhlið vélarinnar og ætti að vera stilltur á „slökkt“ stöðu. Það gæti verið tekið fram að í stuttan tíma sem viftan heldur áfram að keyra er þetta alveg eðlilegt og eftir stutta töf mun ljósavísirinn á stjórnborðinu slokka og viftan hættir að gefa til kynna að suðuvélin sé nú alveg niðri.



LEIÐBEINGAR UM MMA SUÐU

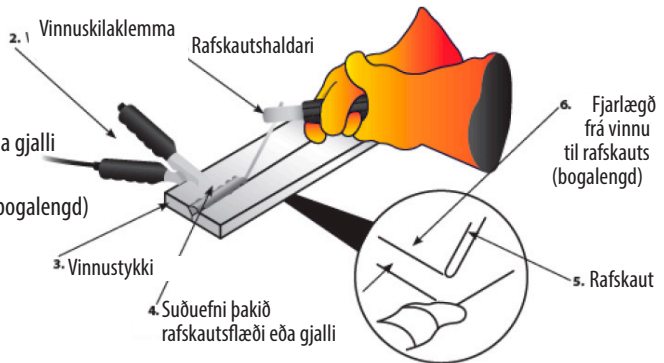


Gakktu úr skugga um að þú hafir viðeigandi augnhlíf og hlífðarfatnað áður en byrjað er á suðu. Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda fólk innan suðusvæðisins.

MMA ferli ábendingar og leiðbeiningar

Dæmigert uppsett suðuvél

1. Rafskautshaldari
2. Vinnuskilaklemma
3. Vinnustykki
4. Suðuefni þakið rafskautsflæði eða gjalli
5. Rafskaut
6. Fjarlægð frá vinnu til rafskauts (bogalengd)



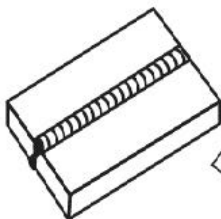
Suðustraumur mun flæða í hringrásinni um leið og rafskautið snertir vinnustykkið. Suðumaðurinn á alltaf að tryggja góða tengingu vinnuklemunnar. Því nær sem klemman er sett suðusvæðinu því betra.

Þegar boga er sleginn mun fjarlægðin milli enda rafskautsins og verksins ákvarða ljósbogaspennuna og hafa einnig áhrif á suðueiginleikann. Til viðmiðunar ætti bogalengdin fyrir rafskaut allt að 3,2 mm í þvermál að vera um 1,6 mm og yfir 3,2 mm um 3 mm.

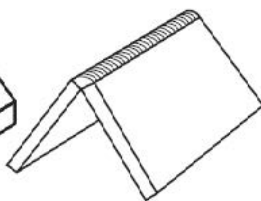
Þegar suðu er lokið þarf að fjarlægja suðufleðið eða gjallið venjulega með hamri og vírbursta.

Sameiginlegt form í MMA

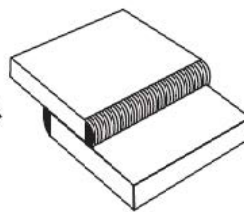
Í MMA suðu myndast algengar grunnsamskeyti: rasskemmdir, hornliðamót, hringliðamót og T lið.



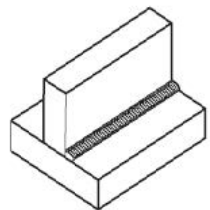
Rassliður



Hornsamskeyti



Hringliður



T Samskeyti

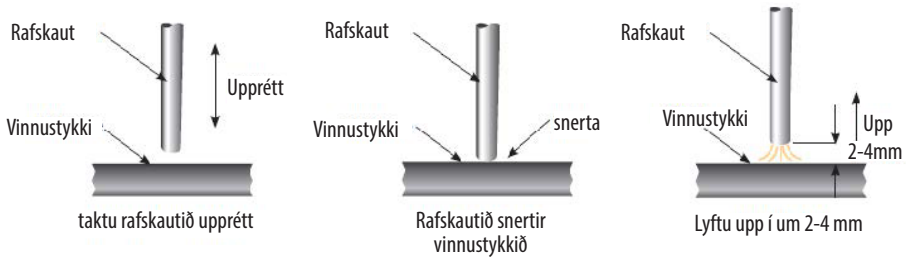
LEIÐBEININGAR UM MMA SUÐU



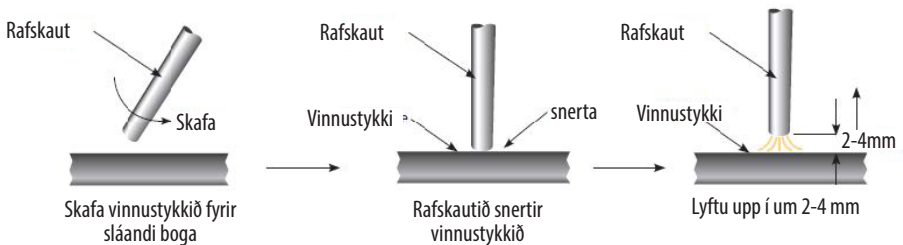
Gakktu úr skugga um að þú hafir viðeigandi augnhlíf og hlífðarfatnað áður en byrjað er á suðu. Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda fólk innan suðusvæðisins.

MMA boga sláandi

Bankatækni - Lyftu rafskautinu uppréttu og færðu það niður til að slá á vinnustykkið. Eftir að skammhlaup hefur myndast, lyftu fljótt upp um 2 ~ 4 mm og kviknar í ljósboganum. Þessi aðferð er erfitt að ná tökum á.



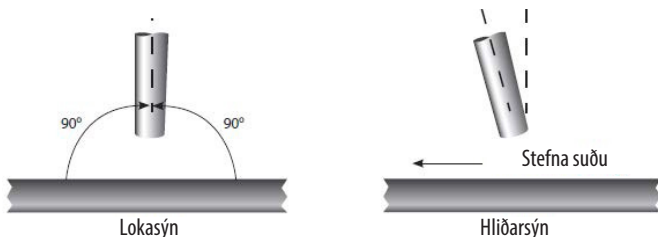
Scratch tækni - Dragðu rafskautið og klóraðu verkhlutinn eins og þú slærð í eldspýtu. Ef rafskautið er klórað getur það valdið því að ljósboginn brennur meðfram klórabrautinni, þannig að gæta skal þess að klóra í suðusvæðinu. Þegar boginn er sleginn skaltu nota rétta suðustöðu.



Staðsetning rafskauts

Lárétt eða flöt staða

Rafskautið ætti að vera hornrétt á plötuna og halla í akstursstefnu um 10°-30°.



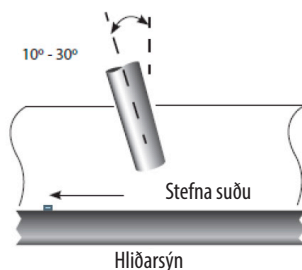
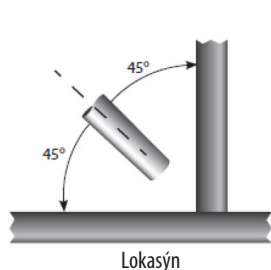
LEIÐBEININGAR UM MMA SUÐU



Gakktu úr skugga um að þú hafir viðeigandi augnhlíf og hlífðarfatnað áður en byrjað er á suðu. Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda fólk innan suðusvæðisins.

Flakasuðu

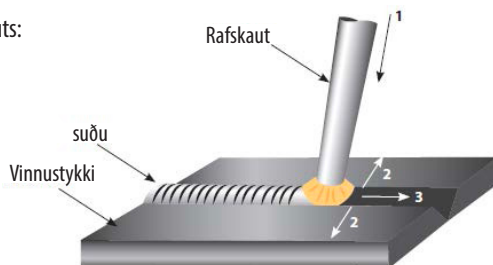
Rafskautið ætti að vera staðsett þannig að það skipti horninu þ.e.a.s. 45° . Aftur ætti rafskautið að halla í akstursstefnu um 10° - 30° .



Meðhöndlun rafskauts

Í MMA suðu eru þrjár hreyfingar notaðar við enda rafskauts:

1. Rafskautið nærast í bráðnu laugina meðfram ásum
2. Rafskautið sveiflast til hægri og vinstri
3. Rafskautið hreyfist í suðustefnu



Rekstraraðili getur valið meðhöndlun rafskauts byggt á suðumóti, suðustöðu, rafskautaforskrift, suðustræmi og rekstrarkunnáttu osfrv.

Suðueiginleikar

Góð suðuperla ætti að sýna eftirfarandi einkenni:

1. Samræmd suðuperla
2. Gott innsog í grunnefnið
3. Engin skörun
4. Finn skvettustig

Léleg suðuperla ætti að sýna eftirfarandi eiginleika:

1. Ójöfn og óregluleg perla
2. Slæmt gegn inn í grunnefnið
3. Slæm skörun
4. Of mikið skvettamagn
5. Suðugígur

LEIÐBEININGAR UM MMA SUÐU



Gakktu úr skugga um að þú hafir viðeigandi augnhlíf og hlífðarfatnað áður en byrjað er á suðu. Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda fólk innan suðusvæðisins.

Athugasemdir fyrir byrjendur í suðu

Þessi hluti er hannaður til að gefa byrjendum sem ekki hefur enn soðið upplýsingar til að koma þeim í gang. Einfaldasta leiðin til að byrja er að æfa sig með því að keyra suðuperlu á brotaplötu. Byrjaðu á því að nota mildu stáli (lakklausu) plötu sem er 6,0 mm þykk og notaðu 3,2 mm rafskaut.

Hreinsið fitu, olíu og lausa hreistur af plötunni og festið þétt við vinnubekkinn svo hægt sé að suða. Gakktu úr skugga um að vinnuskilaklemma sé örugg og nái góðu rafmagnssambandi við milda stálplötuna, annað hvort beint eða í gegnum vinnuborðið. Til að ná sem bestum árangri skaltu alltaf klemma vinnuleiðarann beint að efninu sem verið er að suða, annars getur léleg rafrás skapast sjálf.

Suðustaða

Við suðu skaltu ganga úr skugga um að þú sért í þægilegri stöðu fyrir suðu og suðunotkun þína áður en þú byrjar að suða. Þetta er kannski að sitja í hæfilegri hæð sem oft er besta leiðin til að suða og tryggja að þú sért afslappaður og ekki spennur. Afslöppuð líkamsstaða mun tryggja að suðuverkefnið verði miklu auðveldara.

Gakktu úr skugga um að þú hafir alltaf viðeigandi persónuhlíf og notaðu viðeigandi gufuútsög við suðu.

Settu verkið þannig að suðustefnan sé þvert á, frekar en til eða frá líkama þínum.

Rafskautshaldarsnúran ætti alltaf að vera laus við allar hindranir þannig að þú getir hreyft handlegginn frjálsglega meðfram því þegar rafskautið brennur niður. Sumir öldungar kjósa að hafa suðuleiðarann yfir öxlina, þetta veitir meira hreyfifrelsi og getur dregið úr þyngd þinni.

Skoðuðu alltaf suðubúnaðinn þinn, suðukapla og rafskautahaldara fyrir hverja notkun til að tryggja að hann sé ekki bilaður eða slitinn þar sem þú gætir átt á hættu að fá raflost.

MMA ferli eiginleikar og ávinningur

Fjölhæfni ferlisins og færnistigið sem þarf til að læra, grunneinfaldleiki búnaðarins gerir MMA ferlið eitt það algengasta sem notað er um allan heim.

MMA ferlið er hægt að nota til að suða mikið úrval af efnum og er venjulega notað í láréttri stöðu en hægt er að nota það í lóðréttu eða yfir höfuð með réttu vali á rafskauti og straumi. Að auki er hægt að nota það til að suða í langri fjarlægð frá aflgjafa með fyrirvara um rétta kapalstærð. Sjálfsvörnandi áhrif rafskautshúðarinnar gerir ferlið hentugt fyrir suðu í ytra umhverfi. Það er ríkjandi ferlið sem notað er í viðhalds- og viðgerðariðnaði og er mikið notað í burðarvirki og smíði.

Ferlið er vel fær um að takast á við minna en kjöraðstæður efni eins og óhreint eða ryðgað efni. Ókostir ferlisins eru stuttar suðu, gjallhreinsun og stöðvunarbyrjur sem leiða til lélegrar suðunýtingar sem er á bilinu 25%. Suðugæðin eru einnig mjög háð kunnáttu rekstraraðilans og mörgum suðuvandamálum getur verið til.

MMA SUÐU BILANALET



Gakktu úr skugga um að þú hafir viðeigandi augnhlíf og hlífðarfatnað áður en byrjað er á suðu. Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda fólk innan suðusvæðisins.

Bogsuðugalla og forvarnaraðferðir

Galli	Möguleg orsök	Aðgerð
Of mikil skvettta (málperlur á við og dreif um suðusvæðið)	Of há rafstraumur fyrir valið rafskaut	Minnkaðu rafstraum eða notaðu rafskaut með stærri þvermál
	Of há spenna eða of langur bogalengd	Minnka lengd boga eða spennu
Ójöfn og óregluleg suðustreng og stefna	Suðustrengur er ósamkvæmur og missir samskeyti vegna rekstraraðila	Þjálfun rekstraraðila krafist
Skortur á gegnumsnúningi - Suðuperlan nær ekki að skapa algjöran samruna milli efnis sem á að soða, oft virðist yfirborðið í lagi en suðudýpt er grunnt	Lélegur sameiginlegur undirbúningur	Sameiginleg hönnun verður að leyfa fullan aðgang að rót suðunnar
	Ófullnægjandi hitainntak	Efni of þykkt Auktu straumstyrkinn eða stækkuðu rafskautastærðina og straumstyrkinn
	Léleg suðutækni	Minnka ferðahraða Gakktu úr skugga um að boginn sé á fremstu brún suðupollsins
Porosity - Lítil göt eða holrúm á yfirborði eða innan suðuefnisins	Vinnustykki óhreint	Fjarlægðu alla mengun úr efninu, t.d. olíu, fitu, ryð, raka fyrir suðu
	Rafskaut er rakt	Skiptu um eða þurrkaðu rafskautið
	Bogalengd er of mikil	Minnka lengd boga
Óhófleg gegnumsnúningur - Suðumálmurinn er undir yfirborði efnisins og hangir fyrir neðan	Bogalengd er of mikil	Minnkaðu straumstyrkinn eða notaðu minni rafskaut og lækkuðu straumstyrkinn
	Léleg suðutækni	Notaðu réttan suðuhraða
Brennandi í gegn – Göt innan efnisins þar sem engin suðu er til	Hitainntak of hátt	Notaðu lægra rafskaut eða minna rafskaut Notaðu réttan suðuhraða
	Léleg samruni - Misbrestur á suðuefni til að sameinast annað hvort við efnið sem á að sjóða eða fyrri suðuperlur	Ófullnægjandi hitastig
	Léleg suðutækni	Sameiginleg hönnun verður að leyfa fullan aðgang að rót suðunnar Breyttu suðutækni til að tryggja skarpskyggni eins og vefnað, bogastaðsetningu eða strengperlutækni
	Vinnustykki óhreint	Fjarlægðu alla mengun úr efninu, t.d. olíu, fitu, ryð, raka fyrir suðu

LIFT TIG UPPSETNING



Gakktu úr skugga um að þú hafir viðeigandi augnhlíf og hlífðarfatnað áður en byrjað er á suðu. Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda fólk innan suðusvæðisins.

TIG suðuhumur

Hugtök notuð: TIG – Tungsten Inert Gas, GTAW – Gas Tungsten Arc Welding.

TIG-suðu er bogasuðuferli sem notar wolframrafskaut sem ekki er hægt að nota til að framleiða hita fyrir suðu.

Suðusvæðið er varið gegn mengun andrúmsloftsins með hlífðargasi (venjulega óvirku gasi eins og argon eða helíum) og fyllingarstöng sem passar við grunnefnið er venjulega notuð, þó sumar suðu, þekktar sem sjálf-suðu, séu framkvæmdar án þess að þörf sé á. fyrir áfyllingarvör.

TIG suðuferlið getur verið annað hvort AC eða DC, ET-200PACDC er AC/DC TIG vél, AC (riðstraumur) fyrir suðu á áli og DC vélar (Direct Current) fyrir suðu á stáli, ryðfríu stáli, kopar o.fl.

Tengdu TIG kyndil tengið við „-“ innstunguna á framhlið vélarinnar og snúðu réttssælis til að herða.

Tengdu rofann á TIG kyndlinum við samsvarandi innstungu á vélarborðinu, finndu 9 pinna klóna við innstunguna og snúðu læsingarhringnum réttssælis til að festa hana á sinn stað.

Stingdu þvottatappinu á vinnuafursnúrunni í „+“ innstunguna á framhlið vélarinnar og snúðu réttssælis til að herða.

Festið vinnuklemmuna við vinnustykkið.

Tengdu gasslönguna á TIG kyndlinum við hraðtengið á framhlið vélarinnar.

Tengdu gasslönguna við gasinntakið á bakhlið vélarinnar. Hinn endi aðveituslöngunnar tengist gasstillinum á hylkinu.

Ýttu stuttlega á kyndilinn, segullokaventillinn virkar og gas flæðir.

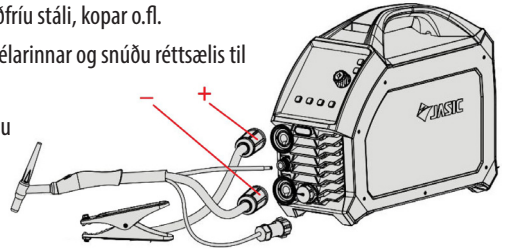
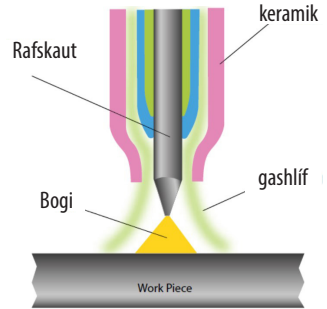
Stílltu suðustrauminn í samræmi við þykkt vinnuhlutans sem á að sjóða (fyrir leiðbeiningar um suðufæribreytur, vinsamlegast skoðuðu töfluna hér að neðan).

Haltu kyndlinum í 2-4 mm fjarlægð frá vinnustykkinu og þrýstu síðan kyndilinn kveikja.

Eftir að kveikt er á ljósboganum hættir HF losun, straumurinn mun haldast á forstilltu gildinu og hægt er að suða.

Eftir að kveikjarinn er sleppt stoppar suðuboginn en gas heldur áfram að flæða í þann tíma sem stilltur er eftir flæði, suðu lýkur síðan.

Stærðarviðmiði fyrir TIG-suðu wolframstærðir getur verið mismunandi eftir efni, þykkt vinnustykkis, suðustöðu og samskeyti.



Volframstærð (mm)	DC - Rafskaut Neikvætt
1.0	15 – 80A
1.6	70 – 150A
2.4	150 – 250A
3.2	250 – 400A
4.0	400A - 500A
6.0	750A - 1000A

LIFT TIG UPPSETNING



Gakktu úr skugga um að þú hafir viðeigandi augnhlíf og hlífðarfatnað áður en byrjað er á suðu. Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda fólk innan suðusvæðisins.

TIG DC aðgerðaskref



Til að velja TIG-stillingu með því að ýta á græna suðustillingarvalhnappinn þar til (2. efst) TIG DC LED-ljósíð er upplýst eins og sýnt er lengst til vinstri, tryggðu þá að þú hafir einnig valið staðlaða (púlsslökkt) stillingu sem einnig er hringt til vinstri.



Veldu kveikjustillingu fyrir 2T kyndil með því að ýta á hnappinn fyrir kyndilstillingu þar til 2T ljósdíóðan kviknar eins og sýnt er til hægri (fyrir frekari upplýsingar um kveikjustillingar, vinsamlegast sjá blaðsíður 51/52).



Nú skaltu velja TIG upphafsaðferðina þína, annað hvort HF eða Lift TIG. Byrjaðu á því að ýta á HF/lyftubogahnappinn þar til æskileg TIG start LED kviknar eins og sýnt er til vinstri.

Til að velja forstreymistímastillingu skaltu snúa stillingarskífunni þar til forgas LED logar, ýttu síðan á skífuna og LED mun þá byrja að blikka, með því að snúa stillingarstýriskífunni stillir forflæðistíminn sem sýndur er á skjánum glugga.

Forflæðisstillingarsviðið er 0 ~ 3 sekúndur.



Til að velja upphafsstillingu, snúið stilliskífunni þar til ljósdíóðan fyrir startmagnara logar, ýtið svo á skífuna og ljósdíóðan mun þá byrja að blikka, með því að snúa stillingarstýriskífunni mun stilla startmagnarnir sem sýndir eru á skjáglugganum.

Stillingarsvið upphafsstraumsins er 5 ~ 200 amper (230v stilling).



Til að velja uppbrekkutíma, snúið stilliskífunni þar til ljósdíóðan fyrir uppbrekkutíma kviknar, ýtið síðan á skífuna og ljósdíóðan mun þá byrja að blikka, með því að snúa stillingarstýriskífunni stillir hallatímamann sem sýndur er í skjáglugganum.

Aðlögunarsvið hallatíma er 0 ~ 10 sekúndur.



Til að velja nauðsynlega suðustraumsstillingu, snúið stilliskífunni þar til ljósdíóðan fyrir hámarks magnara logar, ýtið svo á skífuna og ljósdíóðan mun þá byrja að blikka, og því að snúa stillingarstýriskífunni stillir suðustrauminn sem sýndur er í skjáglugganum.

Stillingarsvið suðustraumsins er 10 ~ 200 amper (230v stilling).



REKSTUR - TIG

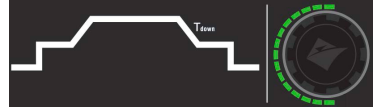


Gakktu úr skugga um að þú hafir viðeigandi augnhlíf og hlífðarfatnað áður en byrjað er á suðu. Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda fólk innan suðusvæðisins.

TIG DC aðgerðaskref (framhald)

Til að velja niðurrhallatíma, snúið stilliskífurni þar til ljósdíóðan fyrir niðurbrekkutímann logar, ýtið síðan á skífuna og ljósdíóðan mun þá byrja að blikka, með því að snúa stillingarstýriskífunni stillir niðurrhallatíminn sem sýndur er í skjáglugganum.

Stillingarsvið niðurrhalla tíma er 0 ~ 10 sekúndur.



Til að velja lokamagnara (gígstraum) stillingu, snúið stilliskífunni þar til ljósdíóðan lokamagnara logar, ýtið svo á skífuna og ljósdíóðan mun þá byrja að blikka, með því að snúa stillingarstýriskífunni stillir lokamagnarnir sem sýndir eru á skjánum glugga.

Endanleg straumstillingarsvið er 5 ~ 200 amper (230v stilling).



Til að velja eftirstreymistímastillingu skaltu snúa stillingarskífurni þar til ljósdíóðan eftir gas kviknar, ýttu síðan á skífuna og ljósdíóðan mun þá byrja að blikka, með því að snúa stillingarstýriskífunni stillir eftirrennslistímann sem sýndur er á skjáglugganum.

Stillingarsvið eftir flæði er 0 ~ 15 sekúndur.



Vinsamlegast athugið: Ef þú ert með Smart Gas stillt á ON, þá muntu ekki hafa möguleika á að stilla eftir gastíma

Til að velja punktssuðutíma þarftu fyrst að ganga úr skugga um að þú hafir valið punktítmastillingu (sjá blaðsíður 51/51 fyrir frekari upplýsingar). Snúðu stillingarskífurni þar til ljósdíóðan fyrir punktítíma kviknar, ýttu síðan á skífuna og ljósdíóðan mun þá byrja að blikka, með því að snúa stillingarstýriskífunni mun punktítminn sem sýndur er í skjáglugganum stilla.

Stillingarsvið tímasetningar er 0,1 ~ 10 sekúndur.



TIG DC púlsaðgerðarskref



Til að velja TIG púlsstillingu, ýttu fyrst á græna suðustillingarvalhappinn þar til 2. efsta TIG DC LED ljósdíóðan er upplýst eins og sýnt er til vinstri, veldu síðan TIG púlsvalkostinn (eins og sýnt er til hægri), þegar púlsvísirinn kviknar upplýsir þetta rekstraraðilann um að TIG púls er virkur

Haltu áfram að setja upp forgas, upphalla, suðustraum, niðurrhallatíma, lokastraum (gíg) og gastíma eftir flæði samkvæmt venjulegu TIG DC (Sjá blaðsíðu 40).

Í púlsstillingu verður suðustraumstillingin nú hámarksuðustraumur púlsins.



REKSTUR - TIG



Gakktu úr skugga um að þú hafir viðeigandi augnhlíf og hlífðarfatnað áður en byrjað er á suðu. Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda fólk innan suðusvæðisins.

TIG DC púlsaðgerðarskref (framhald)

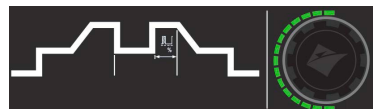
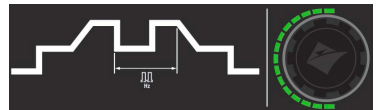
Til að velja suðustrauum, snúið skífurni þar til ljósdíóðan fyrir hámarks magnara logar, ýtið svo á skífuna og ljósdíóðan mun þá byrja að blikka, með því að snúa stillingarstýriskífunni stillir suðustrauinn sem sýndur er í skjáglugganum. Sviðið er 5 ~ 200 amper.

Næsta skref gerir kleift að stilla grunnstrauinn. Þessi aðgerð er aðeins leyfð þegar púlstillingin er valin.

Til að velja bakgrunnsstrauum, snúið skífurni þar til ljósdíóðan fyrir grunnmagnara kviknar, ýtið svo á skífuna og ljósdíóðan mun þá byrja að blikka, með því að snúa stillingarstýriskífunni stillir grunnstrauurinn sem sýndur er í skjáglugganum. Sviðið er 5 ~ 200 amper.

Til að velja og stilla TIG púlstíðni, snúið skífurni þar til púlss Hz ljósdíóðan kviknar, ýtið svo á skífuna og Hz ljósdíóðan mun þá byrja að blikka, með því að snúa stillingarstýriskífunni stillir púlstíðnihraðinn á milli 0,5Hz til 200Hz.

Til að velja og stilla púlshlutfall (breidd), snúið skífurni þar til púlss % ljósdíóðan logar, ýtið svo á skífuna og % ljósdíóðan mun þá byrja að blikka, með því að snúa stillingarstýriskífunni mun púlshlutfallið stilla á milli 10% ~ 90%.



Eftir að færíbreyturnar hafa verið stilltar á viðeigandi hátt, opnaðu gaslokann á hylkinu og stilltu gasjafnarann að viðkomandi gasflæði.

Haltu kyndlinum í 2-4 mm fjarlægð frá vinnustykkinu og ýttu síðan á kyndilinn.

Gas mun byrja að streyma og síðan HF og ljósboginn kviknar.

Þegar kveikt er á ljósboganum hættir HF og strauurinn hækkar upp í fyrirfram stillt gildi og hægt er að suða.

Eftir að kyndillinn er sleppt byrjar strauurinn að lækka sjálfkrafa niður í gígstraumgildið.

Suðuboginn stöðvast þegar gas flæðir enn í fyrirfram stilltan eftirrennslistíma og suðu lýkur.

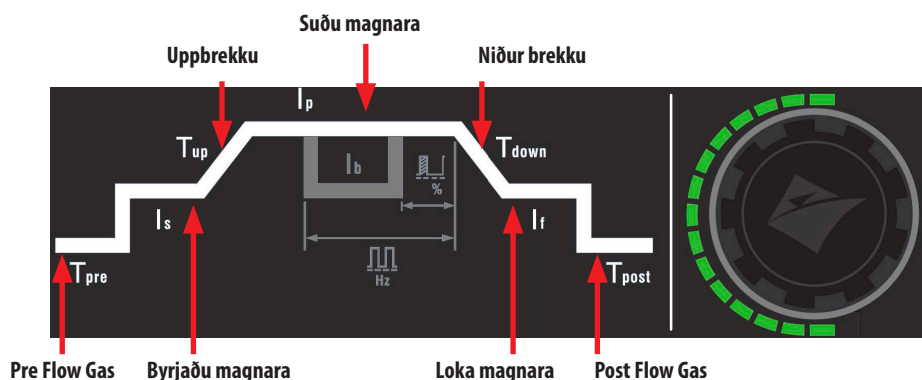
ET-200PACDC - TIG DC FLÝTIUPPSETNINGARLEIÐBEININGAR

Fyrir DC TIG suðu, settu upp eins og hér að neðan, vertu viss um að þú setjir vélina í DC TIG, HF ON, 2T kveikjuham með slökkt er á púlsinum.



Vinsamlegast athugið:

Ef þú ert með Smart Gas stillt á ON, þá muntu ekki hafa möguleika á að stilla tíma eftir gas.



Stilltu færribreytur sem hér segir með því að nota stjórnbörðsmyndina hér að ofan sem tilvísun

Parameter	Eining	Stillanlegt svið	Leiðarvísisstilling	Notandastilling
Starf/efni	-	-	-	
Pre-gas tími	Sekúndur	0 ~ 3	0.5	
Start-Núverandi	Magnarar	5 ~ 200	15	
Upp-brekku tími	Sekúndur	0 ~ 10	0	
* Hámarkssuðumagnarar	Magnarar	5 ~ 200	Notandi skilgreindur *	
Down-Slope Time	Sekúndur	0 ~ 10	1	
Lokastraumur	Magnarar	5 ~ 200	10	
Tími eftir gas	Sekúndur	0 ~ 10	2	

* Fer eftir efnisþykkt (30A á mm) td. 3mm = 90A

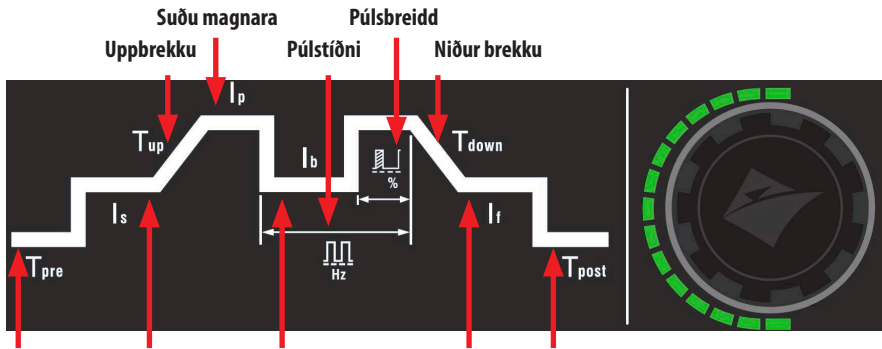
ET-200PACDC - TIG DC PULSE FLÝTIUPPSETNINGARLEIÐBEININGAR

Fyrir DC TIG Pulse suðu skaltu setja upp eins og hér að neðan og tryggja að þú setjir vélina í TIG DC ham, HF ON, 2T kveikjuham og kveikt á Pulse.



Vinsamlegast athugið:

Ef þú ert með Smart Gas stillt á ON, þá muntu ekki hafa möguleika á að stilla tíma eftir gas.



Pre Flow Gas Byrjaðu magnara Bakgrunns magnara Loka magnara Post Flow Gas

Stilltu færíbreytur sem hér segir með því að nota stjórnborðsmyndina hér að ofan sem tilvísun

Parameter	Eining	Stillanlegt svið	Leiðarvísisstilling	Notandastilling
Starf/efni	-	-	-	
Pre-gas tími	Sekúndur	0 ~ 3	0.5	
Start-Núverandi	Magnarar	5 ~ 200	15	
Upp-brekkutími	Sekúndur	0 ~ 10	0	
* Hámarkssuðumagnarar	Magnarar	5 ~ 200	Notandi skilgreindur *	
Grunnstraumur **	Magnarar	5 ~ 200	50% **	
Púlsstíðni	Hz	0.5 ~ 200	1	
Púlsbreidd	%	10 ~ 90	50	
Down-Slope Time	Sekúndur	0 ~ 10	1	
Lokastraumur	Magnarar	5 ~ 200	10	
Tími eftir gas	Sekúndur	0 ~ 10	2	

* Fer eftir efnisþykkt (30A á mm) td. 3mm = 90A

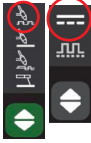
** Stilltu grunnstrauminn á 50% af hámarkssuðustraumnum þínum

REKSTUR - TIG



Gakktu úr skugga um að þú hafir viðeigandi augnhlíf og hlífðarfatnað áður en byrjað er á suðu. Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda fólk innan suðusvæðisins.

TIG AC aðgerðaskref



Til að velja TIG-stillingu með því að ýta á græna suðustillingarvalhnappinn þar til (efri) TIG AC-ljósdíóðan er kveikt eins og sýnt er lengst til vinstri, þá skaltu ganga úr skugga um að þú hafir líka valið staðlaða (púlsslíökkt) stillingu eins og hringt er til vinstri.



Veldu kveikjustillingu fyrir 2T kyndil með því að ýta á hnappinn fyrir kyndilstillingu þar til 2T ljósdíóðan kviknar eins og sýnt er til hægri (fyrir frekari upplýsingar um kveikjustillingar, vinsamlegast sjá blaðsíður 51/52).



Nú skaltu velja TIG upphafsáðferðina þína með HF eða Lift TIG sem valkostur þinn. Ýttu á HF/lyftubogahnappinn þar til TIG HF startljósið kviknar eins og sýnt er til vinstri.



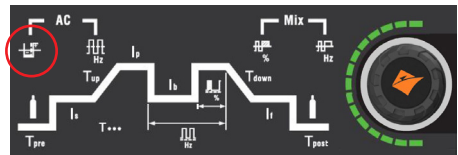
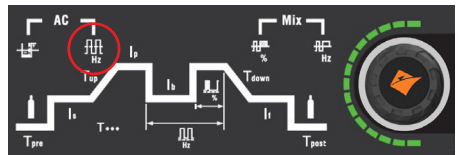
Veldu AC ferhyrningsbylgjustillingu með því að ýta á valhnappinn þar til TIG AC ferhyrnindarbylgjuljósið kviknar eins og sýnt er til hægri. Sjá blaðsíðu 46 fyrir frekari upplýsingar um aðrar AC bylgjuform

Val á forgasi, upphalla, suðustræmi, niðurrhallatíma, gígstræmi og eftirflæðisgastíma er staðalbúnaður TIG DC (Sjá frá blaðsíðu 40).

Til að velja og stilla TIG AC tíðni, snúið skífunni þar til puls AC Hz ljósdíóðan logar, ýtið svo á skífuna og Hz ljósdíóðan mun þá byrja að blikka, síðan stillir stýriskífunni að stilla AC tíðnina að þörfum stillingum. AC tíðnistillingarsviðið er 20 ~ 250Hz.

Til að velja og stilla AC-bylgjujafnvægisþúls, snúið skífunni þar til AC jafnvægisljósið kviknar, ýtið svo á skífuna og AC jafnvægisljósið mun þá byrja að blikka, og því að snúa stillingarstýriskífunni stillir AC-bylgjujafnvægið á viðeigandi hátt stilling.

Stillingarsvið AC jafnvægi er 20 ~ 60% þar sem jafnvægis núllpunkturinn er 40.



REKSTUR - TIG

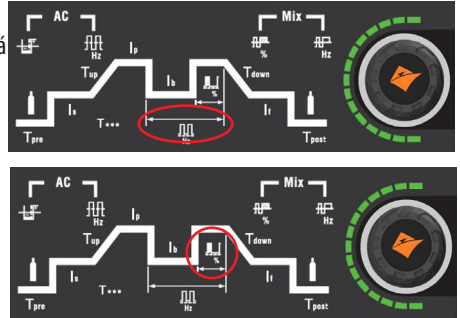


Gakktu úr skugga um að þú hafir viðeigandi augnhlíf og hlífðarfatnað áður en byrjað er á suðu. Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda fólk innan suðusvæðisins.

TIG AC púlsaðgerðarskref

Til að velja og stilla TIG púlstíðni, snúið skífuna þar til púlss Hz ljósdíóðan kviknar, ýtið síðan á skífuna og Hz ljósdíóðan mun þá byrja að blikka, síðan að snúa stillingarstýriskífunni mun stilla púlstíðnina á milli 0,5Hz til 25Hz í AC stillingu.

Til að velja og stilla púlshlutfall (breidd), snúið skífuna þar til púlss % ljósdíóðan kviknar, ýtið svo á skífuna og % ljósdíóðan mun þá byrja að blikka, síðan stillir stýriskífunni að stilla púlshlutfallið á milli 5 % ~ 95% í AC stillingu.



Vinsamlegast athugið: Ljósdíóðan sem kveikt er á fær breyту mun alltaf fara sjálfkrafa aftur í hámarks magnara stillinguna þegar engin önnur stjórn tæki hefur verið snert eftir um það bil 2 sekúndur.

Eftir að fær breyturnar hafa verið stilltar á viðeigandi hátt, opnaðu gaslokann á hylkinu og stilltu gasjafnarann að viðkomandi gasflæði.

Haltu kyndlinum í 2-4 mm fjarlægð frá vinnustykkinu og ýttu síðan á kyndilinn.

Gas mun flæða á eftir HF og kviknar í ljósboganum.

Þegar kveikt er á ljósboganum hættir HF og straumurinn hækkar upp í fyrirfram stillt gildi og hægt er að suða.

Eftir að kveikjarinn er sleppt byrjar straumurinn að lækka sjálfkrafa niður í gígstraumsgildið, boginn hættir þá með gas sem enn flæðir í eftirrennslistimann og suðuferlinu lýkur.

REKSTUR - TIG



Gakktu úr skugga um að þú hafir viðeigandi augnhlíf og hlífðarfatnað áður en byrjað er á suðu. Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda fólk innan suðusvæðisins.

TIG AC aðgerðaskref

AC bylgjur myndast

Með því að ýta á AC-bylgjuhnappinn er hægt að fletta í gegnum 3 bylgjugerðir sem notaðar eru í AC-suðu, bylgjulögin eru:

1. Ferningsbylgja
2. Þríhyrningsbylgja
3. Sinusbylgja

Það fer eftir vali þínu, samsvarandi LED-vísir kviknar.



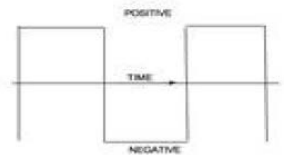
Samantekt bylgjuforma:

Valið á bylgjulögun ætti að vera til að mæta ákveðnum kröfum eða óskum rekstraraðila og bylgjuformin sem eru fánleg með ET-200PACDC eru sem hér segir:

AC ferningabylgja:

Þetta veitir hröð umskipti sem veita móttækilegan og kraftmikinn hring. Hröðu umskiptin útiloka þörfina fyrir samfellda HF. Fókusboginn veitir góða stefnustýringu.

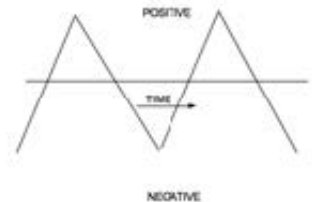
Square wave býður upp á bætta hreinsun á oxíðfilmunni á áli, meiri kraft og skarpskyggni, sem gefur hraðfrystingu á polli ásamt djúpri inndælingu og miklum ferðahraða.



Þríhyrningsbylgja:

Þríhyrningsbylgjan veitir nauðsynlegan hámarksstyrk en bylgjuformið hefur þau áhrif að hitainntakið minnkar. Þessi minnkun á varmainntaki gerir það sérstaklega hentugt fyrir þunnt efnissuðu.

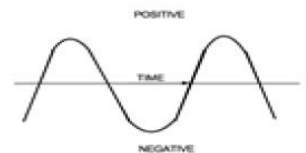
Þríhyrningsbylgja hentar vel fyrir þynnri efni þar sem hún dregur úr hitainntakinu sérstaklega í lóðréttum eða lóðréttum liðum og þarf að láta pollinn frjósa fljótt! Það gerir einnig ráð fyrir meiri ferðahraða.



AC sinusbylgja:

Sinusbylgjan gefur stjórnandanum mýkri tilfinningarþoga svipað og eldri hefðbundna aflgjafann. Boginn hefur tilhneigingu til að vera miklu breiðari en ferhyrningsbylgjuboginn.

Sinusbylgja AC bylgjulögunin er eins og eldri TIG suðuvélarnar af spennigerð sem líkja eftir AC TIG suðuframmistöðu véla af „spenni“ gerð fyrir svipaðan hefðbundinn ljósogaframmistöðu.



REKSTUR - TIG



Gakktu úr skugga um að þú hafir viðeigandi augnhlíf og hlífðarfatnað áður en byrjað er á suðu. Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda fólk innan suðusvæðisins.

TIG AC aðgerðaskref



Blanda (Hybrid) ham:

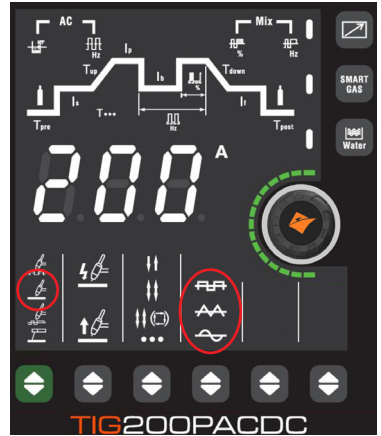
„Hybrid“ blanda AC TIG stillingin gerir kleift að blanda völdum AC bylgjuformi saman við jákvæðan þátt sem eykur hreinsunarvirgni á löxiða ásamt auknum suðuhraða.

Þegar kveikt er á blönduðu vísinum gefur það til kynna að vélin sé í Mix AC DC stillingu og aukablöndunarstýringarnar verða virkar.

Blandað AC-DC úttak er hentugur til að suða þykkara ál, magnesíum og málmblöndur þeirra.

Vinsamlegast athugið:

Þegar blöndunarstilling er virk er pulsstýring óvirk og mun ekki birtast sem valkostur.



Val á AC bylgjuform:



Þegar þú ert í MIX AC TIG ham, með því að ýta á AC hnappinn mun þú fletta í gegnum 3 bylgjugerðirnar sem notaðar eru í AC suðu, Square wave, Triangle wave og Sine wave. Þessum 3 bylgjuformum er auðvelt að breyta með því að ýta á bylgjulögunarhnappinn (sýnt til vinstri) og eftir vali þínu á samsvarandi LED vísir mun lýsa.

Blönduð vinnulotustjórnun og vísir.



Til að velja og stilla hlutfall DC tíma, snúið skifunni þar til hlutfall % LED kviknar, ýttu síðan á skifuna og % LED mun þá byrja að blikka, með því að snúa stillingarskifunni er hægt að stilla blönduna vinnulota% á bilinu 10% ~ 90%.

Blönduð tíðnistjórnun og vísir.



Til að velja og stilla blöndunartíðni, snúið skifunni þar til blöndunartíðnin Hz LED logar, ýttu síðan á skifuna og Hz LED mun þá byrja að blikka, með því að snúa stillingarskifunni er hægt að stilla blöndunartíðnina hlutfall á bilinu 10% ~ 90%.

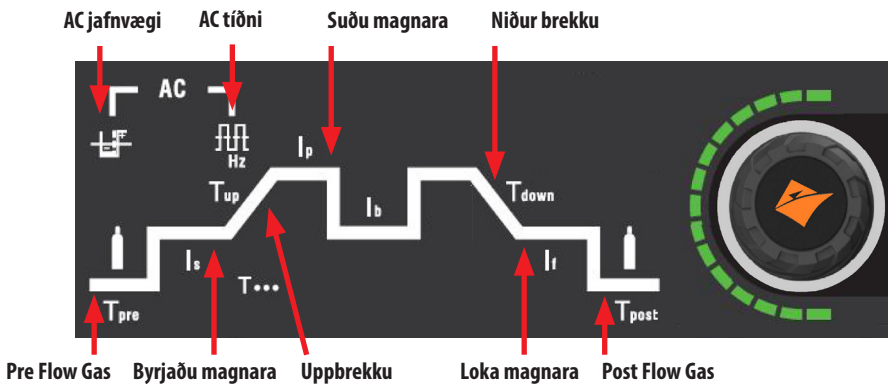
ET-200PACDC - TIG AC FLÝTIUPPSETNINGARLEIÐBEININGAR

Fyrir AC TIG suðu skaltu setja upp eins og hér að neðan og tryggja að þú setjir véliná í AC TIG ham, Pulse OFF, HF ON og í 2T kveikjuham.



Vinsamlegast athugið:

Ef þú ert með Smart Gas stillt á ON, þá muntu ekki hafa möguleika á að stilla tíma eftir gas.



Stilltu færriebreytur sem hér segir með því að nota stjórnbörðsmyndina hér að ofan sem tilvísun

Parameter	Eining	Stillanlegt svið	Leiðarvísisstilling	Notandastilling
Starf/efni	-	-	-	
Pre-gas tími	Sekúndur	0 ~ 3	0.5	
Start-Núverandi	Magnarar	5 ~ 200	15	
Upp-brekkutími	Sekúndur	0 ~ 10	0	
* Hámarkssuðumagnarar	Magnarar	5 ~ 200	Notandi skilgreindur *	
AC tíðni	Hz	20 ~ 200	70	
AC jafnvægi	%	20 ~ 60	40	
Down-Slope Time	Sekúndur	0 ~ 10	1	
Lokastraumur	Magnarar	5 ~ 200	10	
Tími eftir gas	Sekúndur	0 ~ 10	2	

* Fer eftir efnisþykkt (30A á mm) td. 3mm = 90Aog vísir.

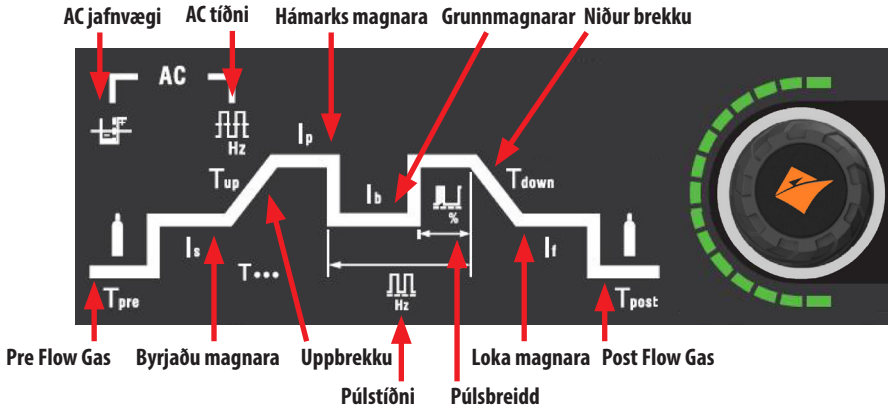
ET-200PACDC - TIG AC PULSE FLÝTIUPPSETNINGARLEIÐBEININGAR

Fyrir AC TIG suðu skaltu setja upp eins og hér að neðan og tryggja að þú setjir vélina í AC TIG ham, Pulse ON, HF ON og í 2T kveikjuham.



Vinsamlegast athugið:

Ef þú ert með Smart Gas stillt á ON, þá muntu ekki hafa möguleika á að stilla tíma eftir gas.



Stilltu færriebreytur sem hér segir með því að nota stjórnborðsmyndina hér að ofan sem tilvísun

Parameter	Eining	Stillanlegt svið	Leiðarvísisstilling	Notandastilling
Starf/efni	-	-	-	
Pre-gas tími	Sekúndur	0 ~ 3	0.5	
Start-Núverandi	Magnarar	5 ~ 200	20	
Upp-brekkutími	Sekúndur	0 ~ 10	0	
* Hámarkssuðumagnarar	Magnarar	5 ~ 200	Notandi skilgreindur *	
Grunnmagnarar**	Magnarar	5 ~ 200	50% **	
AC tíðni	Hz	20 ~ 200	70	
AC jafnvægi	%	20 ~ 60	40	
Púlstíðni	Hz	0.2 ~ 200	1	
Púlsbreidd	%	10 ~ 90	50	
Down-Slope Time	Sekúndur	0 ~ 10	1	
Lokastraumur	Magnarar	5 ~ 200	10	
Tími eftir gas	Sekúndur	0 ~ 15	3	

* Fer eftir efnisþykkt (30A á mm) td. 3mm = 90A

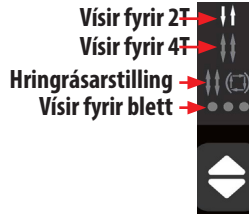
** Stilltu grunnstrauminn á 50% af hámarkssuðustraumnum þínum

REKSTUR - TIG



Gakktu úr skugga um að þú hafir viðeigandi augnhlíf og hlífðarfatnað áður en byrjað er á suðu. Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda fólk innan suðusvæðisins.

Notkunarvísir fyrir kyndil fyrir 4T



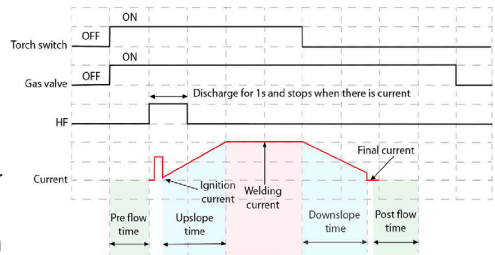
2T stilling (venjuleg kveikjustýring)

2T (↑↓) LED ljós kviknar þegar aflgjafinn er í 2T suðuham. Í þessari stillingu verður að halda kveikjaranum inni (lokaður) til að suðuúttakið sé virkt. Sjá dæmi hér að neðan:

Ýttu á og haltu kveikjuljósinu inni til að virkja aflgjafann, gasventillinn og gasið mun flæða.

Eftir að gasforrennslistímanum lýkur byrjar HF losun og þá kviknar í suðuboganum og þá hækkar straumurinn upp (halla upp tími) að suðustraugildinu smám saman þar til þú nærð forstilltum suðustraumi.

Þegar kyndilrofanum er sleppt, byrjar straumurinn að lækka smám saman (halla niður tími) og þegar hann fellur niður í lágmarks straumgildi er slökkt á suðuúttakinu og gaslokinn lokar, þegar eftirrennslistímanum lýkur, er þetta lok suðuferlisins.



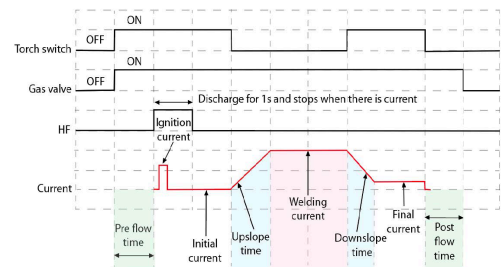
4T (kveikjustýring með læsingu)

4T (⇄⇄) LED kviknar þegar aflgjafinn er í 4T suðuham, þessi kveikjuhamur er aðallega notaður fyrir langar suðukeyslur til að aðstoða við að draga úr þreytu fingra stjórnanda. Í þessari stillingu getur notandinn ýtt á og sleppt kveikjaranum og úttakið verður áfram virkt þar til kveikjarofanum er ýtt aftur niður og honum sleppt.

Í 4T stillingu opnast gasventillinn þegar kyndilrofanum er ýtt niður, eftir að forflæðistímanum lýkur kemur HF losun sem kveikir í suðuboganum. Þegar suðuboganum hefur tekist að kveikja er upphafsstraumgildið virkt og nú er hægt að sleppa kyndilrofanum, suðustrauðurinn hækkar smám saman upp í forstillt suðustraugildi og þú heldur áfram að sjóða efnið þitt.

Til að klára suðu skaltu einfaldlega yta á kyndilrofann

aftur niður og straumurinn byrjar að lækka smám saman (halla út tíma) að lokastraumgildinu. Þegar kyndilrofanum er sleppt er straumframleiðsla rofin og gasið heldur áfram að flæða þar til forstilltur eftirrennslistími er liðinn.



REKSTUR - TIG



Gakktu úr skugga um að þú hafir viðeigandi augnhlíf og hlífðarfatnað áður en byrjað er á suðu. Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda fólk innan suðuvæðisins.

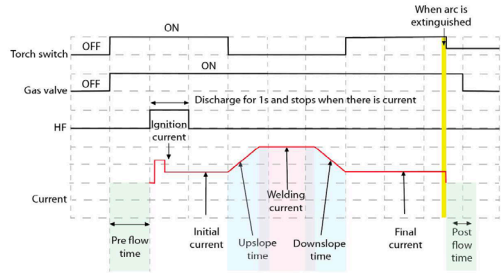
Aðgerðarskref fyrir TIG kyndil

Hringrásarstilling

Hringrásin $\uparrow\downarrow$ (□) LED ljós mun kvikna þegar aflgjafinn er í endurtekningarham, þegar ýtt er á kyndilkveikjurofan opnast gasventillinn og eftir að forflæðistímanum lýkur mun HF losun tengjast suðuboganum. Þegar kveikt hefur verið í suðuboganum er upphafsstraumurinn til staðar og eftir að stjórnandinn sleppir kyndilrofanum hækkar suðustraumurinn smám saman upp í forstillt suðustraumsgildi (fer eftir forstilltum hallatíma). Þegar kyndilrofanum er ýtt aftur niður, byrjar straumurinn að lækka smám saman að lokagildi núverandi boga.

Þegar kyndilrofanum er sleppt aftur mun straumurinn hækka smám saman upp í suðustraumsgildið aftur. „Hringrás“ þýðir að suðustraumurinn er breytilegur á milli lokabogastraumsgildis og suðustraumsgildis.

Til að slökkva á suðuboganum, ýttu á og slepptu kveikjaranum í stutta stund (innan 1/5 úr sekúndu) og þá slökknar á boganum strax og núverandi úttak verður



Blettsuðustilling

Bletturinn ●●● LED mun kvikna þegar aflgjafinn er punktsuðuham.

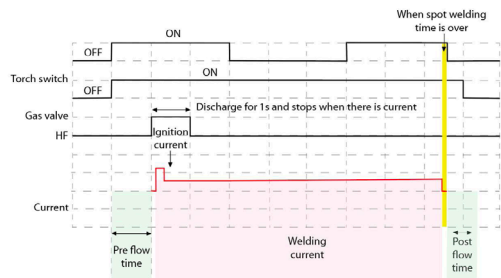
Til að stilla punktsuðutímastillinguna, skoðaðu síðu 23 til að velja og stilla punktsuðutímann.

Þegar ýtt er á kyndilinn mun gas flæða og í lok gasforflæðistímans mun HF hefja suðubogann.

Þegar kveikt er á suðuboganum er suðustraumurinn til staðar og sama hvort kveikt eða slökkt er á kyndilrofanum mun vélin enn bjóða upp á suðustraum þar til forstilltur punktsuðutími sem notandinn stillti hefur runnið út og þá slökknar á suðuboganum.

Gasið heldur áfram þar til eftirrennslistímanum lýkur þegar suðuferlinu lýkur.

Vinsamlegast athugið: Blettsuðuvalkosturinn er aðeins hægt að framkvæma í HF TIG ham.



AÐGERÐARTAFLA

Þegar vélin er annaðhvort að suða eða ekki, geturðu fengið aðgang að neðangreindum suðubreytum með því að snúa stýriskifunni til að velja valfrjálsar færíbreytur eftir þörfum og hægt er að stilla án þess að hafa áhrif á suðu.

“✓” gefur til kynna að færíbreytan sé valfrjáls, og “✗” gefur til kynna að það sé ekki valfrjálst.

Suðuhumur	Kveikjuumur	Forflæðistími	Upphafsstraumur	Uppsveiflutími	Hámarksstrumur	Grunnstrumur	Brekktími	Lokastrumur	Tími eftir flæði	Staðtími	AC tíðni	AC jafnvægi	Pulstíðni	Pulse Duty Factor
DC TIG	2T	✓	✓	✓	✓	✗	✓	✓	✓	✓	✗	✗	✗	✗
	4T	✓	✓	✓	✓	✗	✓	✓	✓	✓	✗	✗	✗	✗
	Endurtaktu	✓	✓	✓	✓	✗	✓	✓	✓	✓	✗	✗	✗	✗
	Blettsuðu	✓	✗	✗	✓	✗	✗	✗	✓	✓	✗	✗	✗	✗
DC Pulse TIG	2T	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✗	✗	✗	✓	✓
	4T	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✗	✗	✗	✓	✓
	Endurtaktu	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✗	✗	✗	✓	✓
ACTIG	2T	✓	✓	✓	✓	✗	✓	✓	✓	✗	✓	✓	✗	✗
	4T	✓	✓	✓	✓	✗	✓	✓	✓	✗	✓	✓	✗	✗
	Endurtaktu	✓	✓	✓	✓	✗	✓	✓	✓	✗	✓	✓	✗	✗
	Blettsuðu	✓	✗	✗	✓	✗	✗	✗	✓	✓	✓	✓	✗	✗
AC PULSE TIG	2T	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✗	✓	✓	✓	✓
	4T	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✗	✓	✓	✓	✓
	Endurtaktu	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✗	✓	✓	✓	✓
MIX TIG	2T	✓	✓	✓	✓	✗	✓	✓	✓	✗	✓	✓	✓	✓
	4T	✓	✓	✓	✓	✗	✓	✓	✓	✗	✓	✓	✓	✓
	Hringrás	✓	✓	✓	✓	✗	✓	✓	✓	✗	✓	✓	✓	✓

TIG UPPSETNING - LYFT TIG



Áður en suðaðgerð er hafin skaltu ganga úr skugga um að þú hafir viðeigandi augnhlífur og hlífðarfatnað þar sem suðugeislar, skvettur, reykur og hár hiti sem myndast í ferlinu geta valdið meiðslum á starfsfólki. Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda alla á suðusvæðinu sem gætu valdið meiðslum.

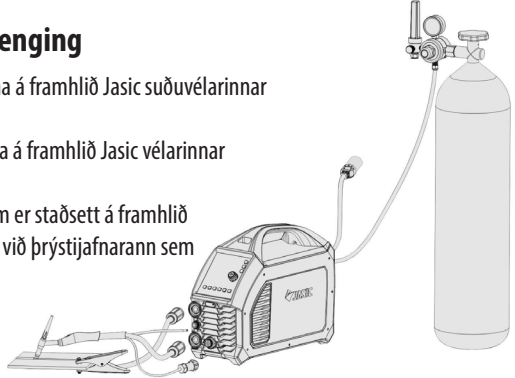
LIFT TIG suðukyndill og jarðstrengjatenging

Settu snúruna með vinnuklemmuni í „+“ innstunguna á framhlið Jasic suðuvélarinnar og herðu réttssælis.

Settu kapalstunguna á TIG kyndlinum í „-“ innstunguna á framhlið Jasic vélarinnar og herðu réttssælis.

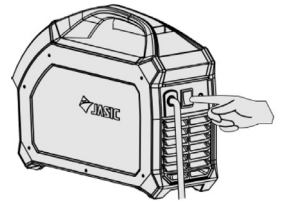
Tengdu TIG kyndilgasslönguna við gasúttakstengið sem er staðsett á framhlið vélarinnar, tryggðu einnig að inntaksslangan sé tengd við þrýstijafnarann sem er staðsettur á hlífðargashylkinu.

Tengdu 9 pinna TIG kyndil kveikjurofa klóna við samsvarandi stýrisinnstunguna sem er fest á framhlið vélarinnar



Áður en suðaðgerð hefst skaltu ganga úr skugga um að þú hafir viðeigandi augnhlíf og hlífðarfatnað. Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda fólk innan suðusvæðisins.

Eftir að hafa tengt suðuleiðslan eins og lýst er hér að ofan, stingdu vélinni í samband við rafmagn og kveiktu á vélinni, aflrofinn er staðsettur á bakhlið vélarinnar, settu hana í „ON“ stöðu, spjaldvísirinn mun kviknar síðan, viftan gæti byrjað að snúast þegar suðuvélin kveikir á og stjórnborðið mun einnig kvikna til að gefa til kynna að vélin sé nú tilbúin til notkunar eins og sýnt er hér að neðan.



Veldu DC TIG með því að ýta á græna suðustillingarvalhnappinn þar til TIG DC LED kviknar eins og sýnt er til vinstri.

Veldu lyftu TIG valmöguleikann með því að nota bogaræsingaraðferðarhamhnappinn þar til lyftu TIG táknid er upplýst eins og sýnt er til hægri.



Stilltu suðufæribreyturnar

Nú er hægt að stilla TIG suðufæribreytur og stilla í samræmi við suðukröfur þínar, sjá blaðsíður 40 til 42 fyrir frekari upplýsingar.

LIFT TIG ferli

Ýttu á TIG kyndilrofan, snertu síðan wolframfraskautið við vinnustykkið í minna en 2 sekúndur og lyftu síðan í 2-4 mm frá vinnustykkinu og suðuboganum er þá komið á.

Þegar suðu er lokið slepptu kyndlinum til að aftengja suðubogann, vertu viss um að skilja kyndilinn eftir á sínum stað til að verja suðuna með gasi þar til hlífðargasið hefur sjálfkrafa slökkt á sér.

LEIÐBEININGAR UM TIGSUÐU



Áður en suðuáðgerð er hafin skaltu ganga úr skugga um að þú hafir viðeigandi augnhlífar og hlífðarfatnað þar sem suðugeislar, skvettur, reykur og hár hiti sem myndast í ferlinu geta valdið meiðslum á starfsfólki.

TIG kyndill yfirbygging og íhlutir

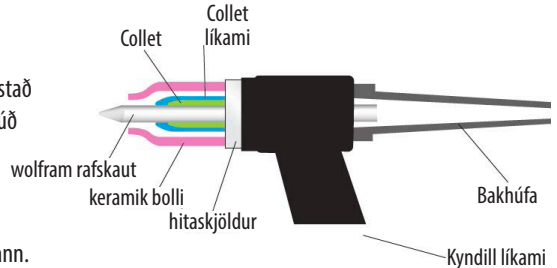
Kyndilinn heldur hinum ýmsu suðubúnaði á sínum stað eins og sýnt er og er þakið annað hvort stífri fenólhúð eða gúmmihúð.

Collet líkami



Hylkið skráfast inn í kyndilhlutann.

Það er hægt að skipta um og er breytt til að koma til móts við mismunandi stærðir af wolfram og viðkomandi hylkjum.



Collets



Suðurafskautinu (wolfram) er haldið í kyndlinum með hylki. Spennan er venjulega úr kopar eða koparblendi. Gripið á rafskautinu er tryggt þegar bakhettan á kyndlinum er hert á sínum stað. Góð rafsnerting milli hylkisins og wolframrafskautsins er nauðsynleg fyrir góðan suðustraumflutning.

Gaslinsuhús



Gaslinsa er tæki sem hægt er að nota í staðinn fyrir venjulegan hylki. Það skráfast inn í kyndilhlutann og er notað til að draga úr ókyrrð í flæði hlífðargass og framleiða stífa súlu af ótrufluðu flæði hlífðargass. Gaslinsa gerir suðumanninum kleift að færa stútinn lengra frá samskeyti sem gerir ljósbognum kleift að sjá meira. Hægt er að nota mun stærri þvermál stút sem mun framleiða stórt teppi af hlífðargasi. Þetta getur verið mjög gagnlegt við suðu efni eins og títan. Gaslinsan mun einnig gera suðumanninum kleift að ná í samskeyti með takmarkaðan aðgang eins og inni í hornum.

Keramik bollar



Gasbollar eru gerðir úr ýmsum gerðum af hitaþolnum efnum í mismunandi lögun, þvermál og lengd. Skálarnar eru annaðhvort skráfaðar á hylkihlutann eða gaslinsuhlutann eða í sumum tilfellum ýtt á sinn stað. Bollar geta verið úr keramik, málm, málmhúðuð keramik, gleri eða öðrum efnum. Keramikgerðin brotnar frekar auðveldlega svo farðu varlega þegar þú setur kyndilinn frá sér. Gasbollar verða að vera nógu stórir til að veita suðulauginni og nærliggjandi svæði fullnægjandi hlífðargasþekju. Bolli af tiltekinni stærð leyfir aðeins tilteknu magni af gasi að flæða áður en gasflæðið verður truflað vegna flæðishraða. Ef þetta ástand er til staðar ætti að stækka stærð bollans til að leyfa flæðishraðanum að minnka og koma aftur á skilvirkri reglulegri hlíf.

Bakhúfa

Bakhettan skráfast inn að aftan á kyndilhausnum og beitir þrýstingi á afturenda hylkisins sem aftur þrýstir upp að hylkihlutanum, þrýsturinn sem myndast heldur wolframinu á sínum stað til að tryggja að hann hreyfist ekki meðan á suðuferlinu stendur. Bakhettur eru gerðar úr stífu fenólefni og eru venjulega til í 3 stærðum, stuttum, miðlungs og löngum.

LEIÐBEININGAR UM TIGSUÐU



Áður en suðaðgerð er hafin skaltu ganga úr skugga um að þú hafir viðeigandi augnhlífar og hlífðarfatnað þar sem suðugeislar, skvettur, reykur og hár hiti sem myndast í ferlinu geta valdið meiðslum á starfsfólki.

TIG suðu rafskaut

TIG suðu rafskaut eru „ekki neysluvara“ þar sem þau bræða ekki inn í suðulaugina og gæta skal þess að láta rafskautið ekki snerta suðulaugina til að forðast suðumengun. Þetta væri nefnt wolframinnfelling og gæti leitt til suðubilunar.

Rafskaut munu oft innihalda lítið magn af málmoxiðum sem geta boðið upp á eftirfarandi kosti:

- Aðstoða við ræsingu boga
- Bættu straumflutningsgetu rafskautsins
- Draga úr hættu á suðumengun
- Auka endingu rafskauta
- Auka stöðugleika boga

Oxið sem notuð eru eru fyrst og fremst sirkon, þórín, lantan eða cerium. Þessum er bætt við venjulega 1% - 4%.

Volfram rafskaut litakort - DC

Welding Mode	Tungsten gerð	Litur
DC or AC/DC	Ceriated 2%	Grátt
DC or AC/DC	Lanthanated 1%	Svartur
DC or AC/DC	Lanthanated 1.5%	Gull
DC or AC/DC	Lanthanated 2%	Blár
DC	Thoriated 1%	Gulur
DC	Thoriated 2%	Rauður

Volfram rafskaut straumsvið

Volfram rafskaut stærð	DC núverandi magnari
1.0mm	30 - 60
1.6mm	60 - 115
2.4mm	100 - 165
3.2mm	135 - 200
4.0mm	190 - 280
4.8mm	250 - 340



Volfram rafskaut undirbúningur - DC

Þegar soðið er við lágan straum er hægt að jarða rafskautið að punkti.

Við meiri straum er lítill flatur á enda rafskautsins æskilegur þar sem það hjálpar til við stöðugleika boga.

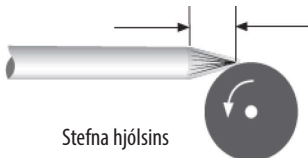


Keila Lengd 2,5 x Dia
Lítill flatur blettur á endanum

Á inverter-stýrdum AC & DC vélum nota wolfram rafskaut með keilulengd um það bil 2,5 sinnum þvermál wolfram

Rafskautsslípun

Það er mikilvægt þegar rafskautið er malað að gera allar nauðsynlegar varúðarráðstafanir eins og að nota augnhlífar og tryggja fullnægjandi vörn gegn því að anda að sér malarrayki. Volfram rafskaut ættu alltaf að vera jöfnuð eftir



endilöngu (eins og sýnt er) og ekki í geislamyndaaðgerð. Rafskaut sem eru jörf í geislamyndaaðgerð hafa tilhneigingu til að stuðla að hringboga vegna bogaflutnings frá malarmynstrinu. Notaðu alltaf kvörn eingöngu til að mala rafskaut til að forðast mengun.

LEIÐBEININGAR UM TIGSUÐU



Áður en suðuðgerð er hafin skaltu ganga úr skugga um að þú hafir viðeigandi augnhlífar og hlífðarfatnað þar sem suðugeislur, skvettur, reykur og háir hiti sem myndast í ferlinu geta valdið meiðslum á starfsfólki.

TIG suðuefni

Rekstrarvörur TIG-suðuferlisins eru fyllivívar og hlífðargas.

Fyllingarvís

Fyllivívar koma í mörgum mismunandi efnisgerðum og venjulega í skornum lengdum, nema þörf sé á sjálfvirkri fódrun þar sem það verður í spóluformi.

Fyllivír er almennt fært inn með hendi.

Skoðaðu alltaf gögn framleiðanda og suðukröfur.

Þvermál fyllingarvís	DC straumsvið (ampara)
1.0mm	20-90
2.4mm	65-115
3.2mm	100-165
4.8mm	200-350

Lofteggundir

Hlífðargas er nauðsynlegt við suðu til að halda suðulauginni súrefnislausu. Hvort sem þú ert að suða mildu stáli eða ryðfríu stáli er mest notaða hlífðargasið sem notað er í TIG-suðu argon, fyrir sérhæfðari notkun má nota argon heliublöndu eða hreint helíum.

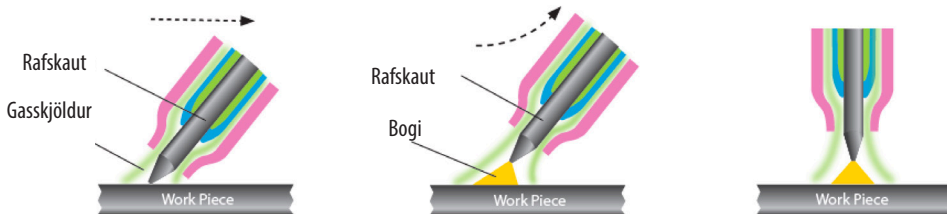
TIG suðu - ljósbogagangur

TIG ferlið getur notað bæði snertilausar og snertiaðferðir til að veita ljósbogaræsinguna. Það fer eftir Jasic gerðinni, valkostirnir eru sýndir á valrofa á fremri stjórnborði aflugjafans.

Algengasta aðferðin við bogaræsinguna er „HF“ byrjun. Þetta hugtak er oft notað um ýmsar ræsingaraðferðir og nær yfir margar mismunandi gerðir af ræsingum.

Bogabyrjun - rispubyrjun

Þetta kerfi er þar sem rafskautið er rispað meðfram vinnustykkinu eins og að slá eldspýtu. Þetta er grunnleið til að breyta hvaða DC stafsúðuvél sem er í TIG suðuvél án mikillar vinnu. Hann er ekki talinn hentugur fyrir suðu með mikilli heilleika vegna þess að wolfram er hægt að bræða á vinnustykkinu og menga þannig suðuna.



Helsta áskorunin með TIG-suðu með rispubyrjun er að halda rafskautinu þínu hreinu. Þó að fljótlegt högg með rafskautinu á málminn sé nauðsynlegt og að lyfta því ekki meira en 3 mm í burtu til að búa til bogann, þá þarftu líka að tryggja að málmurinn þinn sé alveg hreinn.

LEIÐBEININGAR UM TIGSUÐU



Áður en suðaöðgerð er hafin skaltu ganga úr skugga um að þú hafir viðeigandi augnhlífur og hlífðarfatnað þar sem suðugeislar, skvettur, reykur og hár hiti sem myndast í ferlinu geta valdið meiðslum á starfsfólki.

Lyftu TIG (lyftubogi)

Ekki má rugla saman við klóra byrjun, þessi bogaræsingaraðferð gerir wolframinu kleift að vera í beinni snertingu við vinnustykkið fyrst en með lágmarksstraumi til að skilja ekki eftir wolframútfellingu þegar wolframinu er lyft og ljósbogi myndast.

Með lyftu TIG fellur opið hringrásarspenna (OCV) suðubúnaðarins aftur í mjög lága spennuúttak þegar einingin skynjar að hún hefur gert samfellu við vinnustykkið. Þegar kyndlinum er lyft eykur einingin framleiðsla þegar wolfram fer af yfirborðinu. Þetta skapar litla mengun og varðveitir punktinn á wolframinu þó að þetta sé samt ekki 100% hreint ferli. Wolfram getur samt mengast en lyft TIG er samt miklu betri kostur en klóraræsing, fyrir mildt og ryðfrítt stál þó þessar aðferðir við ljósbogaræsinguna séu ekki góður kostur þegar álsuðu er.

Jasic EVO EM úrvalið býður upp á Lift TIG-stillingu sem notar TIG kyndilrofastillingu sem byrjar ferlið með því að innri gasventillinn opnast til að hefja gasflæðið fyrst.



Stilltu TIG-suðustrauminn og aðrar TIG-suðufæribreytur með því að nota stjórnskífuna. (sjá síðu 31 fyrir frekari upplýsingar)

LIFT TIG ferli

Ýttu á TIG kyndilrofann, snertu síðan wolframrafskautið við vinnustykkið í minna en 2 sekúndur og lyftu síðan í 2-4 mm frá vinnustykkinu og suðuboganum er þá komið á.

Þegar suðu er lokið slepptu kyndlinum til að aftengja suðubogann en tryggðu að þú skiljir kyndlinum eftir á sínum stað til að verja suðuna með gasi í nokkrar sekúndur og slökktu síðan á gasinu við lokann á brennsluhausnum.

Vinsamlegast athugið:

- Þegar ljósboginn er ræstur ef skammhlaupstíminn er lengri en 2 sekúndur slekkur suðuvélin á útstraumnum, lyftu loganum wolfram frá vinnustykkinu og endurræstu ferlið eins og að ofan til að hefja ljósbogann aftur.
- Við suðu, ef skammhlaup er á milli wolfram rafskauts og vinnustykkisins, mun suðumaðurinn strax draga úr framleiðslustraumnum; ef skammhlaupið fer yfir 1 sekúndu mun suðumaðurinn slökva á útstraumnum. Ef þetta gerist þarf að endurræsa ljósbogann eins og að ofan og lyfta loganum til að hefja ljósbogann aftur.

LEIÐBEININGAR UM TIGSUÐU



Gakktu úr skugga um að þú hafir viðeigandi augnhlíf og hlífðarfatnað áður en byrjað er á suðu. Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda fólk innan suðusvæðisins.

Bogagangur - HF start

Snertilaus hátíðni (HF) ræsingaraðferð er háspenna og lágt straummagn sem myndast með því að nota neistabilssamstæðu og er vinsælasta og almennt talin besta TIG-bogaræsingaraðferðin. Hátíðni (HF) byrjun myndar hátíðniboga sem jónar gasið sem brúar bilið milli wolframpunktsins og vinnustykkisins. Þessi snertilausa aðferð skapar nánast enga mengun nema wolframíð hafi verið of skert eða byrjunarstraumurinn er of hár. Það er frábært val fyrir allt efni sem er soðið, sérstaklega ál þó.

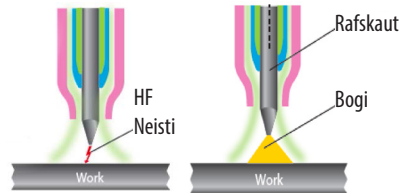
HF tíðnin er breytileg eftir neistabilinu og getur verið í kringum 16000 Hz til 100000 Hz eftir breidd neistabilsins þannig að íhuga ætti með þessari aðferð þar sem hún getur valdið truflunum á rafbúnaði í nágrenninu eins og tölvur, CNC stýringar og símkerfi. Ef neistabilið er breikkað getur HF orðið óreglulegt.

DC TIG suðu

Jafnstraumssuðu er þegar straumurinn flæðir aðeins í eina átt. Í samanburði við riðstraumssuðu mun straumurinn þegar hann rennur ekki fara í núll fyrir en suðu er lokið.

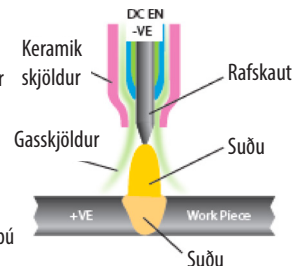
TIG kyndilskautun ætti almennt að vera stillt upp fyrir jafnstraum - rafskautsneikvæð (DCEN), þessa suðuaðferð er hægt að nota fyrir margs konar efni. TIG suðukyndillinn er tengdur við neikvæða útgang vélarinnar og vinnuafturnsnúran við jákvæða útganginn.

Þegar ljósbogangum er komið á rennur straumurinn í hringrásinni og varmadreifingin í ljósbogangum er um 33% í neikvæðu hlið ljósbogans (suðubrennslunnar) og 67% í jákvæðu hlið ljósbogans (vinnustykkið). Þetta jafnvægi gefur djúpt ljósbogainngang ljósbogans inn í vinnustykkið og dregur úr hita í rafskautinu. Þessi minni hiti í rafskautinu gerir kleift að flytja meiri straum af smærri rafskautum samanborið við aðrar pólunartengingar. Þessi byrjunaraðferð er oft kölluð bein pólun og er algengasta tengingin sem notuð er við DC suðu.



TIG suðutækni

- Áður en suðu skal ganga úr skugga um að allt efni sem verið er að soðið sé hreint, þar sem agnir geta veikt suðuna.
- Best er að halda kyndilhorninu í 15 - 20° (frá lóðréttu) frá akstursstefnunni. Þetta hjálpar til við að sjá suðusvæðið og auðveldar aðgengi fyrir fylliefni.
- Fyllimálminn ætti að vera færður inn í litlu horni til að forðast að snerta wolfram rafskautið.
- TIG suðuboginn bræðir grunniefnið og bráðni pollurinn bræðir fyllistafinn, það er mikilvægt að þú standist hvötina til að bræða fylliefnið beint inn í suðubogann.
- Fyrir þynnri plötur gæti ekki verið þörf á fylliefni.
- Undirbúðu wolframíð á réttan hátt, með því að nota demantsslípihjól gefur þú bestu niðurstöðurnar fyrir skarpan odd (sjá blaðsíðu 56).
- Til að suða ryðfríu stáli skaltu gæta þess að beita of miklum hita. Ef liturinn er dökkgrár og lítur út fyrir að vera óhreinn og mjög oxaður þá hefur of mikill hiti verið borinn á, það gæti líka valdið því að efnið skekkist. Að draga úr straumstyrk og auka ferðahraða gæti lagað þetta vandamál, þú gætir líka íhugað að nota fylliefni með minni þvermál, þar sem það mun þurfa minni orku til að bráð



Sjá eftirfarandi síðu fyrir TIG DC suðustraumaleiðbeiningar

LEIÐBEININGAR UM DC TIG-SUÐU



Gakktu úr skugga um að þú hafir viðeigandi augnhlíf og hlífðarfatnað áður en byrjað er á suðu. Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda fólk innan suðusvæðisins.

Handvirk DC TIG suðustraumaviðmið - Milt stál og ryðfrítt stál

Þykkt grunnmálm		Þvermál wolfram rafskauts	Pólun úttaks	Þvermál fyllivirs (ef þess er krafist)	Argon gas-flæðishraði (litrar/mín.)	Sameiginlegar tegundir	Rafmagns-svið
mm	Tomma						
1.6mm	1/16"	1.6mm	DC	1.6mm	5 - 8	Rassinn	50 - 80
1.6mm	1/16"	1.6mm	DC	1.6mm	5 - 8	Horn	50 - 80
1.6mm	1/16"	1.6mm	DC	1.6mm	5 - 8	Flak	60 - 90
1.6mm	1/16"	1.6mm	DC	1.6mm	5 - 8	Hringur	60 - 90
2.4mm	3/32"	1.6/2.4mm	DC	1.6/2.4mm	5 - 9	Rassinn	80 - 110
2.4mm	3/32"	1.6/2.4mm	DC	1.6/2.4mm	5 - 9	Horn	80 - 110
2.4mm	3/32"	1.6/2.4mm	DC	1.6/2.4mm	5 - 9	Flak	90 - 120
2.4mm	3/32"	1.6/2.4mm	DC	1.6/2.4mm	5 - 9	Hringur	90 - 120
3.2mm	1/8"	2.4mm	DC	2.4mm	5 - 10	Rassinn	80 - 120
3.2mm	1/8"	2.4mm	DC	2.4mm	5 - 10	Horn	90 - 120
3.2mm	1/8"	2.4mm	DC	2.4mm	5 - 10	Flak	100 - 140
3.2mm	1/8"	2.4mm	DC	2.4mm	5 - 10	Hringur	100 - 140
4.8mm	3/16"	2.4mm	DC	2.4mm	6 - 11	Rassinn	120 - 200
4.8mm	3/16"	2.4mm	DC	2.4mm	6 - 11	Horn	150 - 200
4.8mm	3/16"	2.4mm	DC	2.4mm	6 - 11	Flak	170 - 220
4.8mm	3/16"	2.4mm	DC	2.4mm	6 - 11	Hringur	150 - 200
6.4mm	1/4"	2.4mm	DC	3.2mm	7 - 12	Rassinn	225 - 300
6.4mm	1/4"	2.4mm	DC	3.2mm	7 - 12	Horn	250 - 300
6.4mm	1/4"	2.4mm	DC	3.2mm	7 - 12	Flak	250 - 320
6.4mm	1/4"	2.4mm	DC	3.2mm	7 - 12	Hringur	250 - 320
9.5mm	3/8"	3.2mm	DC	3.2mm	7 - 12	Rassinn	250 - 360
9.5mm	3/8"	3.2mm	DC	3.2mm	7 - 12	Horn	260 - 360
9.5mm	3/8"	3.2mm	DC	3.2mm	7 - 12	Flak	270 - 380
9.5mm	3/8"	3.2mm	DC	3.2mm	7 - 12	Hringur	230 - 380
12.7mm	1/2"	3.2/4mm	DC	3.2mm	8 - 13	Rassinn	300 - 400
12.7mm	1/2"	3.2/4mm	DC	3.2mm	8 - 13	Horn	320 - 420
12.7mm	1/2"	3.2/4mm	DC	3.2mm	8 - 13	Flak	320 - 420
12.7mm	1/2"	3.2/4mm	DC	3.2mm	8 - 13	Hringur	320 - 420

Vinsamlegast athugið: Allar leiðarstillingar hér að ofan eru áætluð og munu vera mismunandi eftir notkun, undirbúningi, göngum og gerð suðubúnaðar sem notuð er.

Það þyrfi að prófa suðunar til að tryggja að þær uppfylli suðuforskriftirnar þínar.

LEIÐBEININGAR UM TIGSUÐU



Gakktu úr skugga um að þú hafir viðeigandi augnhlíf og hlífðarfatnað áður en byrjað er á suðu. Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda fólk innan suðusvæðisins.

AC TIG suðu

Riðstraumur, AC-suðu, er þegar straumurinn þegar hann rennur fer ekki í núll fyrir en suðu er lokið, samanborið við DC-suðu þegar straumurinn rennur aðeins í eina átt.

Jasic TIG röð pólun ætti almennt að vera sett upp eins og jafnstraumur - rafskaut neikvæð (DCEN) þar sem þessa suðuaðferð er hægt að nota fyrir margs konar efni.

TIG suðukyndillinn er tengdur við neikvæða útgang vélarinnar og vinnuafturnsúrann við jákvæða útganginn.

Þegar ljósbogannum er komið á, starfar straumurinn sem vélin gefur með annað hvort jákvæðum og neikvæðum þáttum í hálfnotum. Þetta þýðir að straumur flæðir aðra leiðina og síðan hina á mismunandi tímum svo hugtakið riðstraumur er notað. Samsetning eins jákvæðs þáttar og eins neikvæðs þáttar er kölluð ein hringrás.

Fjöldi skipta sem lotu er lokið innan einni sekúndu er vísað til sem tíðni. Í Bretlandi er tíðni riðstraums frá netkerfinu 50 lotur á sekúndu og er táknuð sem 50 Hertz (Hz).

Þetta myndi þýða að straumurinn breytist 100 sinnum á hverri sekúndu. Fjöldi lota á sekúndu (tíðni) í venjulegri vél ræðst af net tíðni sem í Bretlandi er 50Hz.

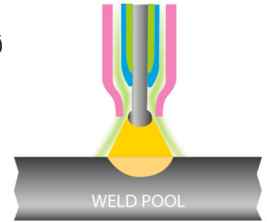
Það er athyglisvert að eftir því sem tíðnin eykst aukast segulmagnaðir áhrif og hlutir eins og spennar verða sífellt skilvirkari. Aukin tíðni suðustraumsins stífir líka bogann, bætir ljósbogastöðugleika og leiðir til stjórnumarlegra suðuástands.

Hins vegar er þetta fræðilegt þar sem þegar suðu í TIG ham eru önnur áhrif á ljósbogann.

AC sinusbylgjan getur orðið fyrir áhrifum af oxíðhúð sumra efna sem virkar sem afriðari sem takmarkar rafeindaflæðið. Þetta er þekkt sem ljósbogaleiðrétting og áhrif þess valda því að jákvæði hálfhringurinn er klipptur af eða brennast.

Áhrifin fyrir suðusvæðið eru óstöðug bogaskilyrði, skortur á hreinsunaraðgerðum og hugsanlegar wolframskemmdir.

Sjá eftirfarandi síðu fyrir TIG AC suðustraumaleiðbeiningar



LEIÐBEININGAR UM AC TIG SUÐU



Gakktu úr skugga um að þú hafir viðeigandi augnhlíf og hlífðarfatnað áður en byrjað er á suðu. Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda fólk innan suðusvæðisins.

Handvirk DC TIG suðustramsleiðari - Milt stál og ryðfrítt stál

Grunnmálmþykkt		Þvermál wolfram rafskauts	Pólun úttaks	Þvermál fyllivirs (ef þess er krafist)	Argon gas-flæðishraði (litrar/mín.)	Sameiginlegar tegundir	Rafmagns-svið
mm	Tomma						
1.6mm	1/16"	1.6mm	AC	1.6mm	6 - 9	Rassinn	65 - 75
1.6mm	1/16"	1.6mm	AC	1.6mm	6 - 9	Horn	55 - 65
1.6mm	1/16"	1.6mm	AC	1.6mm	6 - 9	Flak	55 - 75
1.6mm	1/16"	1.6mm	AC	1.6mm	6 - 9	Hringur	60 - 70
2.4mm	3/32"	1.6/2.4mm	AC	1.6/2.4mm	8 - 10	Rassinn	80 - 110
2.4mm	3/32"	1.6/2.4mm	AC	1.6/2.4mm	8 - 10	Horn	80 - 110
2.4mm	3/32"	1.6/2.4mm	AC	1.6/2.4mm	8 - 10	Flak	90 - 130
2.4mm	3/32"	1.6/2.4mm	AC	1.6/2.4mm	8 - 10	Hringur	95 - 130
3.2mm	1/8"	2.4mm	AC	2.4mm	8 - 11	Rassinn	115 - 135
3.2mm	1/8"	2.4mm	AC	2.4mm	8 - 11	Horn	90 - 120
3.2mm	1/8"	2.4mm	AC	2.4mm	8 - 11	Flak	100 - 140
3.2mm	1/8"	2.4mm	AC	2.4mm	8 - 11	Hringur	105 - 130
4.8mm	3/16"	2.4mm	AC	2.4mm	9 - 12	Rassinn	125 - 150
4.8mm	3/16"	2.4mm	AC	2.4mm	9 - 12	Horn	130 - 160
4.8mm	3/16"	2.4mm	AC	2.4mm	9 - 12	Flak	150 - 180
4.8mm	3/16"	2.4mm	AC	2.4mm	9 - 12	Hringur	130 - 170
6.4mm	1/4"	2.4mm	AC	2.4mm	11 - 14	Rassinn	190 - 220
6.4mm	1/4"	2.4mm	AC	2.4mm	11 - 14	Horn	140 - 170
6.4mm	1/4"	2.4mm	AC	2.4mm	11 - 14	Flak	170 - 190
6.4mm	1/4"	2.4mm	AC	2.4mm	11 - 14	Hringur	160 - 180
9.5mm	3/8"	3.2mm	AC	3.2mm	12 - 15	Rassinn	110 - 260
9.5mm	3/8"	3.2mm	AC	3.2mm	12 - 15	Horn	130 - 260
9.5mm	3/8"	3.2mm	AC	3.2mm	12 - 15	Flak	240 - 270
9.5mm	3/8"	3.2mm	AC	3.2mm	12 - 15	Hringur	230 - 250
12.7mm	1/2"	3.2/4mm	AC	3.2mm	13 - 16	Rassinn	120 - 290
12.7mm	1/2"	3.2/4mm	AC	3.2mm	13 - 16	Horn	145 - 300
12.7mm	1/2"	3.2/4mm	AC	3.2mm	13 - 16	Flak	320 - 350
12.7mm	1/2"	3.2/4mm	AC	3.2mm	13 - 16	Hringur	280 - 320

Vinsamlegast athugið: Allar leiðarstillingar hér að ofan eru áætluð og munu vera mismunandi eftir notkun, undirbúningi, göngum og gerð suðubúnaðar sem notuð er.

Það þyrfi að prófa suðunar til að tryggja að þær uppfylli suðuforskriftirnar þínar.

LEIÐBEININGAR UM TIGSUÐU



Gakktu úr skugga um að þú hafir viðeigandi augnhlíf og hlífðarfatnað áður en byrjað er á suðu. Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda fólk innan suðusvæðisins.

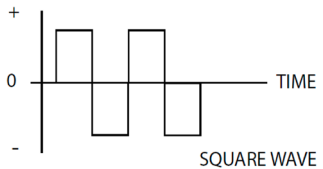
AC TIG suðu ferhyrningsbylgja

Með rafeindaþróun inverter aflgjafa var ferningabylgjuvélin þróuð. Vegna þessara rafeindastýringa er hægt að fara yfir frá jákvæðu yfir í neikvætt og öflugt nánast á augbragði sem leiðir til virkari straums í hverri hálflotu vegna lengri tíma að hámarki. Árangursrík notkun segulsviðsorkunnar sem er geymd skapar bylgjuform sem eru mjög nálægt ferningum.

ET-200PACDC ferhyrningsbylgjuvélin gerir okkur kleift að stjórna jákvæðu (hreinsun) og neikvæðu (penetration) hálfhringnum.

Jafnvægisástandið með jöfnum jákvæðum og neikvæðum hálflotum mun gefa stöðugt suðuástand. Vandamálin sem hægt er að lenda í eru þau að þegar hreinsun hefur átt sér stað á skemri tíma en jákvæða hálfhringstímann þá er hluti af jákvæðu hálfhringnum ekki afkastamikill og getur einnig aukið hugsanlega skemmdir á rafskautinu vegna ofhitnunar.

Hins vegar er hægt að útrýma þessu með því að nota jafnvægisstýringu sem gerir kleift að breyta tíma jákvæðu hálfhringsins innan lotutímans.



I0 - Upphafsstraumur

I1 - Suðustraumur

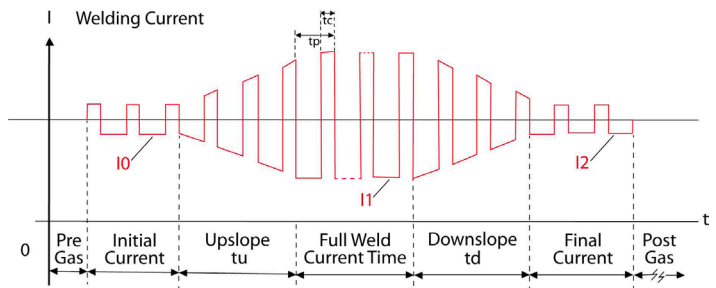
I2 - Lokastraumur

tu - Uppbrekkutími

td - Downslope tími

tp - AC tímabil

tc - Hreinsunartími



Í AC ferningabylgju TIG suðu er forflæðistími og eftirflæðistími sá sami og í DC TIG suðu.

Öðrum breytum er lýst hér að neðan:

Upphafsstraumur (I0), suðustraumur (I1) og stýribogastraumur (I2).

Forstíllt gildi færibreytanna þriggja er um það bil algert meðaltal hagnýtra suðustraumsins og er hægt að stilla það í samræmi við tæknilegar kröfur notenda.

Púlstiðni (1/tp): Hægt er að stilla hana í samræmi við tæknilegar kröfur notenda. Hreinsunarstyrkur (100%*Tc/tp):

Almennt, í AC-suðu þegar rafskautið er tekið sem rafskaut, er straumurinn kallaður bakskautsstraumur. Meginhlutverk þess er að brjóta upp oxað lag vinnuhlutans og hreinsunarstyrkurinn er hlutfall bakskautsstraumsins sem heldur á AC tímabilinu.

Þessi breytu er 10 ~ 40% algengt. Þegar gildið er minna er boginn þéttur og bráðnu laugin er þröng og djúp, þó að þegar gildið er stærra dreifist boginn, bráðnu laugin er breiður og grunnur.

LEIÐBEININGAR UM TIGSUÐU



Gakktu úr skugga um að þú hafir viðeigandi augnhlíf og hlífðarfatnað áður en byrjað er á suðu. Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda fólk innan suðusvæðisins.

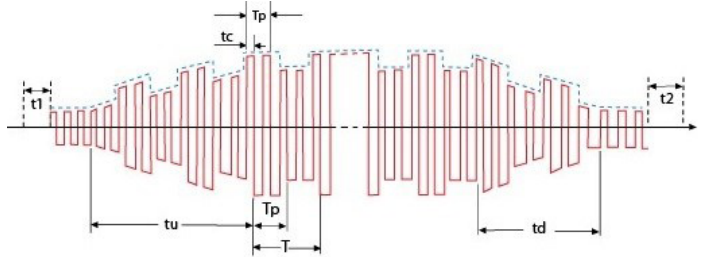
AC pulsed TIG suðu

Tc - Hreinsunartími

Tp - AC tímabil

Tp - Púlsaður hámarkstími

T - Púlstímabil



AC pulsed TIG suðu er nánast það sama og AC ferhyrindar bylgju TIG suðu og það sem gerir þær frábrugðnar er að í AC pulsed TIG suðu er suðustraumurinn breytilegur með púlstoppstraumi og grunnstraumi.

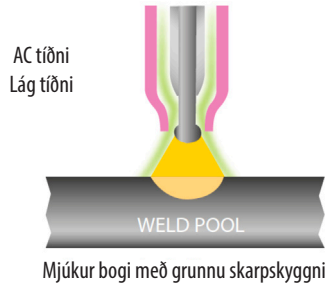
Fyrir val og stillingu AC veldisbylgjubreytu, vinsamlegast skoðaðu samsvarandi innihald í AC veldisbylgju TIG suðu. Fyrir púlstíðni og púslengdarhlutfall geta notendur vísað til samsvarandi innihalds í DC púlsuðu TIG suðu.

Hægt er að stilla púlstíðnina ($1/T$) á milli 0,2Hz og 5Hz. Hægt er að stilla púslengdarhlutfallið (T_p/T) á milli 10% og 90%.

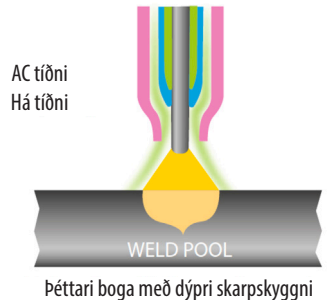
AC tíðni

Venjuleg net tíðni búnaðar er 50Hz. Hins vegar hefur þessi ET-200PACDC úttaksstillings svið á milli 20 ~ 250Hz.

Með TIG-suðuaflgjafa sem eru með stillanlega AC-tíðni, myndi lækkun AC-tíðnarinnar gefa mýkri, minna kraftmikinn breiðan boga sem býður upp á breiðari perlu með grunnu gegnumbroti.



Aukning AC tíðnarinnar hefur þau áhrif að ljósboginn einbeitt sér þannig að hann er auðveldlega stefnuvirkur með mjórri perlu með dýpri skarpskyggni.



LEIÐBEININGAR UM TIGSUÐU



Gakktu úr skugga um að þú hafir viðeigandi augnhlíf og hlífðarfatnað áður en byrjað er á suðu. Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda fólk innan suðusvæðisins.

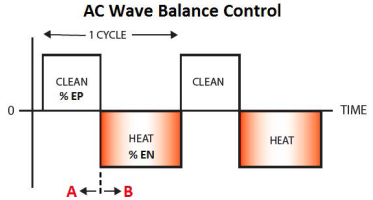
AC Wave jafnvægi eða hreinsunarstýring

Þegar suðu efni með eldföstum oxíðyfirborði eins og ál þarf að fjarlægja þetta oxíð til að leyfa suðu á grunnefninu. Í AC ham er oxíð fjarlægt á jákvæðum helmingi AC bylgjunnar. Þessi stýring gerir notandanum kleift að stilla tíma á milli jákvæðs og neikvæðs sem er táknað með því að færa A eða B á myndina til hægri.

Því hærra sem stillingin er því árásargjarnari er hreinsunaraðgerðin en meiri tími í jákvæðu hringrásinni keyrir meiri orku inn í wolframið svo að gæta skal þess að forðast ofhitnun wolframsins. AC jafnvægi núll er venjulega 50% jákvætt og 50% neikvætt.

Vinsamlegast athugið: Fyrir ET-200PACDC er jafnvægispunkturinn „núll“ táknaður sem 40 á stafræna skjánum og jafnvægissviðið er á bilinu 20 ~ 60.

Með rétttri stillingu á tíðni- og jafnvægisstýringum er hægt að nota wolfram í minni stærð.



Hámarks skarpskyggni

Þetta er hægt að ná með því að setja stýringuna í stöðu sem gerir kleift að eyða meiri tíma í neikvæða hálfhringinn með tilliti til jákvæðu hálfhringsins. Þetta mun leyfa meiri straum að nota með minni rafskautum þar sem meira af hitanum er í jákvæðu (vinnu).

Aukningin á hita hefur einnig í för með sér dýpri skarpskyggni þegar soðið er á sama ferðahraða og jafnvægið, minnkað hitaáhrif svæði og minni röskun vegna þrengri boga.

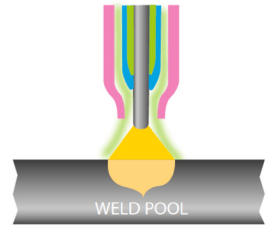
Vinsamlegast athugið: Til að fá meiri skarpskyggni fyrir ET-200PACDC er AC jafnvægisstillingarsviðið táknað á milli 20 ~ 40.

Maximum cleaning

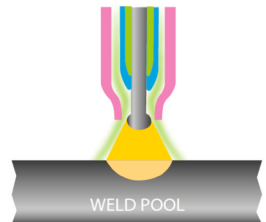
Þetta er hægt að ná með því að setja stýringuna í stöðu sem gerir kleift að eyða meiri tíma í jákvæða hálfhringinn með tilliti til neikvæða hálfhringsins. Þetta gerir kleift að nota mjög virkan hreinsunarstraum. Það skal tekið fram að það er ákjósanlegur hreinsunartími eftir sem meiri hreinsun mun ekki eiga sér stað og hættan á skemmdum á rafskautinu er meiri. Áhrifin á ljósbogann eru að veita breiðari hreina suðulaug með grunnu gegnumbroti.

Vinsamlegast athugið: Til að fá meiri hreinsun fyrir ET-200PACDC er AC jafnvægisstillingarsviðið táknað á milli 40 ~ 60.

Jafnvægisstýring
Meira rafskaut -VE



Jafnvægisstýring
Meira rafskaut +VE



VARAHLUTALISTAR TIG KYNDIL

TIG logsuðuljós loftkælt - Gerð JE29-ERGO (gerð WP26)

Einkunn 200A DC, 150A AC @ 60% vinnuferill EN60974-7 • 0,5 mm til 4 mm rafskaut



Vinsamlegast athugið: Athugaðu kyndil sem fylgir pakkanum þínum til að tryggja að hann passi við ofangreindar upplýsingar. Varan er kannski með Jasic appelsínugult blyshandfang.

Consumables

Model: T26

Main Consumables

Code	Description	Pack Qty
1	WP26 Weld Torch Body	1
2	WP26F Flexible Torch Body	1
3	WP26FV Flexible Torch Body c/w Argon Valve	1
4	WP26V Torch Body c/w Argon Valve	1
5	57Y04 Short Back Cap	1
6	300M Medium Back Cap	1
7	57Y02 Long Back Cap	1
8	98W18 Back Cap O' Ring	10

Collets

9	10N21 Standard Ø20* (0.5mm)	5
	10N22 Standard Ø40* (1.0mm)	5
	10N23 Standard 1/16" (1.6mm)	5
	10N26 Standard 5/64" (2.0mm)	5
	10N24 Standard 3/32" (2.4mm)	5
	10N25 Standard 1/8" (3.2mm)	5
	54N20 Standard 5/32" (4.0mm)	5
10	10N21S Stubby Ø20* (0.5mm)	5
	10N22S Stubby Ø40* (1.0mm)	5
	10N23S Stubby 1/16" (1.6mm)	5
	10N24S Stubby 3/32" (2.4mm)	5
	10N25S Stubby 1/8" (3.2mm)	5

Colllet Bodies

11	10N29 Standard Ø20* (0.5mm)	5
	10N30 Standard Ø40* (1.0mm)	5
	10N31 Standard 1/16" (1.6mm)	5
	10N31M Standard 5/64" (2.0mm)	5
	10N32 Standard 3/32" (2.4mm)	5
	10N28 Standard 1/8" (3.2mm)	5
	406488 Standard 5/32" (4.0mm)	5
12	17CB20 Stubby Ø20* 1/8" (0.5 - 3.2mm)	5

Gas Lens Bodies

13	45V29 Standard Ø20* (0.5mm)	1
	45V24 Standard Ø40* (1.0mm)	1
	45V25 Standard 1/16" (1.6mm)	1
	45V25M Standard 5/64" (2.0mm)	1
	45V26 Standard 3/32" (2.4mm)	1
	45V27 Standard 1/8" (3.2mm)	1
	45V28 Standard 5/32" (4.0mm)	1
14	45V0204 Large Dia Ø20* Ø40* (0.5 - 1.0mm)	1
	45V116 Large Dia 1/16" (1.6mm)	1
	45V64 Large Dia 3/32" (2.4mm)	1
	995795 Large Dia 1/8" (3.2mm)	1
	45V63 Large Dia 5/32" (4.0mm)	1

Ceramic Cups

15	10N50 Standard Cup 1/4" Bore	10
	10N49 Standard Cup 5/16" Bore	10
	10N48 Standard Cup 3/8" Bore	10
	10N47 Standard Cup 7/16" Bore	10
	10N46 Standard Cup 1/2" Bore	10
	10N45 Standard Cup 5/8" Bore	10
	10N44 Standard Cup 3/4" Bore	10

Ceramic Cups (continued)

Code	Description	Pack Qty
16	10N50L Long Cup 1/4" Bore	10
	10N49L Long Cup 5/16" Bore	10
	10N48L Long Cup 3/8" Bore	10
	10N47L Long Cup 7/16" Bore	10

Gas Lens Cups

17	54N18 Standard Cup 1/4" Bore	10
	54N17 Standard Cup 5/16" Bore	10
	54N16 Standard Cup 3/8" Bore	10
	54N15 Standard Cup 7/16" Bore	10
	54N14 Standard Cup 1/2" Bore	10
	54N19 Standard Cup 11/16" Bore	10
18	54N17L Long Cup 5/16" Bore	10
	54N16L Long Cup 3/8" Bore	10
	54N15L Long Cup 7/16" Bore	10
	54N14L Long Cup 1/2" Bore	10
19	57N75 Large Dia Cup 3/8" Bore	5
	57N74 Large Dia Cup 1/2" Bore	5
	53N88 Large Dia Cup 3/8" Bore	5
	53N87 Large Dia Cup 3/4" Bore	5

Ceramic Cups for use with Item 12

20	13N08 Standard Cup 1/4" Bore	10
	13N09 Standard Cup 5/16" Bore	10
	13N10 Standard Cup 3/8" Bore	10
	13N11 Standard Cup 7/16" Bore	10
	13N12 Standard Cup 1/2" Bore	10
	13N13 Standard Cup 5/8" Bore	10
21	796F70 Long Cup 3/16" Bore	10
	796F71 Long Cup 1/4" Bore	10
	796F72 Long Cup 5/16" Bore	10
	796F73 Long Cup 3/8" Bore	10
22	796F74 X - Long Cup 3/16" Bore	10
	796F75 X - Long Cup 1/4" Bore	10
	796F76 X - Long Cup 5/16" Bore	10
	796F77 X - Long Cup 3/8" Bore	10

Secondary Consumables

23	SP9110 LH & RH Handle Shell	1
24	SP9111 Handle Screw	1
25	SP9120 Single Button Switch	1
	SP9121 2 Button Switch	1
	SP9122 3K Potentiometer Switch	1
	SP9123 5K Potentiometer Switch	1
	SP9128 47K Potentiometer Switch	1
	SP9129 4 Button Switch	1
26	SP9114 Handle Ball Joint	1
27	SP9117 Leather Cover 800mm	1
28	SP9119 Cable Cover Joint (not illustrated)	1
29	18CC Standard Heat Shield	1
30	54N21 Gas Lens Heat Shield	1
31	54N23 Large Gas Lens Insulator	1
32	VS-1 Valve Stem WP26V & WP26FV	1
33	46V28 Mono Power Cable Assy 12.5ft - 3/8" Bsp	1
	46V30 Mono Power Cable Assy 25ft - 3/8" Bsp	1
34	46V28-2D 2 Piece Power Cable Assy 12.5ft - Dinse / 3/8" Bsp	1
	46V30-2D 2 Piece Power Cable Assy 25ft - Dinse / 3/8" Bsp	1
35	0315021 Insulation Box	1
36	6021 Neoprene Protective Cover	1m
37	SP9126 4m Switch Cable c/w 5 Pin Receptacle	1
	SP9127 8m Switch Cable c/w 5 Pin Receptacle	1

VARAHLUTALISTAR TIG KYNDIL

TIG logsuðuljós loftkælt - Gerð JE29-ERGO (gerð WP26)

Einkunn 200A DC, 150A AC @ 60% vinnuferill EN60974-7 • 0,5 mm til 4 mm rafskaut



Vinsamlegast athugið: Athugaðu kyndil sem fylgir pakkanum þínum til að tryggja að hann passi við ofangreindar upplýsingar. Varan er kannski með Jasíc appelsínugult blyshandfang.

Main Consumables

Code	Description	Pack Qty
1	WP18 Rigid Torch Body	1
2	WP18F Flexible Torch Body	1
3	WP18V Torch Body c/w Argon Valve	1
4	57Y04 Short Back Cap	1
5	300M Medium Back Cap	1
6	57Y02 Long Back Cap	1
7	98W18 Back Cap 'O' Ring	10

Collets

Code	Description	Pack Qty
8	10N21 Standard 020" (0.5mm)	5
	10N22 Standard 040" (1.0mm)	5
	10N23 Standard 1/16" (1.6mm)	5
	10N26 Standard 5/64" (2.0mm)	5
	10N24 Standard 3/32" (2.4mm)	5
	10N25 Standard 1/8" (3.2mm)	5
	54N20 Standard 5/32" (4.0mm)	5
9	10N21S Stubby 020" (0.5mm)	5
	10N22S Stubby 040" (1.0mm)	5
	10N23S Stubby 1/16" (1.6mm)	5
	10N24S Stubby 3/32" (2.4mm)	5
	10N25S Stubby 1/8" (3.2mm)	5

Collet Bodies

Code	Description	Pack Qty
10	10N29 Standard 020" (0.5mm)	5
	10N30 Standard 040" (1.0mm)	5
	10N31 Standard 1/16" (1.6mm)	5
	10N31M Standard 5/64" (2.0mm)	5
	10N32 Standard 3/32" (2.4mm)	5
	10N28 Standard 1/8" (3.2mm)	5
	406488 Standard 5/32" (4.0mm)	5
11	17CB20 Stubby 020"-1/8" (0.5 - 3.2mm)	5

Gas Lens Bodies

Code	Description	Pack Qty
12	45V29 Standard 020" (0.5mm)	1
	45V24 Standard 040" (1.0mm)	1
	45V25 Standard 1/16" (1.6mm)	1
	45V25M Standard 5/64" (2.0mm)	1
	45V26 Standard 3/32" (2.4mm)	1
	45V27 Standard 1/8" (3.2mm)	1
	45V28 Standard 5/32" (4.0mm)	1
13	45V0204 Large Dia. 020"-040" (0.5 - 1.0mm)	1
	45V116 Large Dia 1/16" (1.6mm)	1
	45V64 Large Dia 3/32" (2.4mm)	1
	995795 Large Dia 1/8" (3.2mm)	1
	45V63 Large Dia 5/32" (4.0mm)	1

Ceramic Cups

Code	Description	Pack Qty
14	10N50 Standard Cup 1/4" Bore	10
	10N49 Standard Cup 3/16" Bore	10
	10N48 Standard Cup 3/8" Bore	10
	10N47 Standard Cup 7/16" Bore	10
	10N46 Standard Cup 1/2" Bore	10
	10N45 Standard Cup 5/8" Bore	10
	10N44 Standard Cup 3/4" Bore	10
15	10N50L Long Cup 1/4" Bore	10
	10N49L Long Cup 3/16" Bore	10
	10N48L Long Cup 3/8" Bore	10
	10N47L Long Cup 7/16" Bore	10

Gas Lens Cups

Code	Description	Pack Qty
16	54N18 Standard Cup 1/4" Bore	10
	54N17 Standard Cup 3/16" Bore	10
	54N16 Standard Cup 3/8" Bore	10
	54N15 Standard Cup 7/16" Bore	10
	54N14 Standard Cup 1/2" Bore	10
	54N19 Standard Cup 11/16" Bore	10
17	54N17L Long Cup 5/16" Bore	10
	54N16L Long Cup 3/8" Bore	10
	54N15L Long Cup 7/16" Bore	10
	54N14L Long Cup 1/2" Bore	10
18	57N75 Large Dia Cup 3/8" Bore	5
	57N74 Large Dia Cup 1/2" Bore	5
	53N88 Large Dia Cup 5/8" Bore	5
	53N87 Large Dia Cup 3/4" Bore	5

Ceramic Cups for use with Item 11

Code	Description	Pack Qty
19	13N08 Standard Cup 1/4" Bore	10
	13N09 Standard Cup 3/16" Bore	10
	13N10 Standard Cup 3/8" Bore	10
	13N11 Standard Cup 7/16" Bore	10
	13N12 Standard Cup 1/2" Bore	10
	13N13 Standard Cup 5/8" Bore	10
20	79F70 Long Cup 3/16" Bore	10
	79F71 Long Cup 1/4" Bore	10
	79F72 Long Cup 5/16" Bore	10
	79F73 Long Cup 3/8" Bore	10
21	79F74 X-Long Cup 3/16" Bore	10
	79F75 X-Long Cup 1/4" Bore	10
	79F76 X-Long Cup 5/16" Bore	10
	79F77 X-Long Cup 3/8" Bore	10

Secondary Consumables

Code	Description	Pack Qty
22	18C L18 & R18 Handle Shell	1
23	SP9111 Handle Screw	1
24	SP9120 Single Button Switch	1
	SP9121 2 Button Switch	1
	SP9122 5K Potentiometer Switch	1
	SP9123 10K Potentiometer Switch	1
	SP9128 47K Potentiometer Switch	1
	SP9129 4 Button Switch	1
25	SP9114 Handle Ball Joint	1
26	SP9117 Leather Cover 800mm	1
27	SP9119 Cable Cover Joint (not illustrated)	1
28	18CG Standard Heat Shield	1
29	54N01 Gas Lens Heat Shield	1
30	54N63 Large Gas Lens Insulator	1
31	VS-1 Valve Stem WP18V	1
32	40V64 Power Cable Assy 12.5ft - 3/8" Bsp	1
	41V29 Power Cable Assy 25ft - 3/8" Bsp	1
33	45V07 Argon Hose Assy 12.5ft - 3/8" Bsp	1
	45V08 Argon Hose Assy 25ft - 3/8" Bsp	1
34	40V74 Water Hose Assy 12.5ft - 3/8" Bsp	1
	41V32 Water Hose Assy 25ft - 3/8" Bsp	1
35	0315071 Insulation Boot	5
36	6091 Neoprene Protective Cover	1m
37	SP9126 4m Switch Cable c/w 5 Pin Receptacle	1
	SP9127 8m Switch Cable c/w 5 Pin Receptacle	1

VILLALEIT Í TIGSUÐU



Gakktu úr skugga um að þú hafir viðeigandi augnhlíf og hlífðarfatnað áður en byrjað er á suðu. Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda fólk innan suðusvæðisins.

TIG suðugalla og forvarnaraðferðir

Galli	Möguleg orsök	Aðgerð
Óhófleg wolframnotkun	Settu upp fyrir DCEP	Breyta í DCEN
	Ófullnægjandi hlífðargasflæði	Athugaðu gastakmörkun og réttan flæðishraða. Athugaðu hvort drag sé á suðusvæðinu
	Rafskautastærð of lítil	Veldu rétta stærð
	Rafskautsmengun meðan á kælingu stendur	Lengdu gastíma eftir flæði
Porosity/suðumengun	Laus kyndill eða slöngufesting	Athugaðu og hertu allar festingar
	Ófullnægjandi hlífðargasflæði	Stilla rennsli - venjulega 8-12L/m
	Rangt hlífðargas	Notaðu rétt hlífðargas
	Gasslangan skemmd	Athugaðu og gerðu við skemmdar slöngur
	Grunnefni mengað	Hreinsaðu efni á réttan hátt
	Rangt fylliefni	Athugaðu réttan áfyllingarvir fyrir notkunarstig
Engin aðgerð þegar kyndilrofi er notaður	Kyndilsrofi eða snúror bilaður	Athugaðu stöðugleika kyndilrofans og gerðu við eða skiptu út eftir þörfum
	ON/OFF rofi slökktur	Athugaðu stöðu ON/OFF rofans
	Rafmagnsöryggi sprungið	Athugaðu öryggi og skiptu um eftir þörfum
	Bilun inni í vélinni	Hringdu í viðgerðartækni
Lágur útgangsstraumur	Laus eða gölluð vinnuklemma	Herðið/skipta um klemmu
	Laust kapalstunga	Athugaðu og hertu allar innstungur
	Aflgjafi bilaður	Hringdu í viðgerðartækni
Hátíðni slær ekki bogann	Suðu/straumsnúra opin hringrás	Athugaðu allar snúror og tengingar fyrir samfellu, sérstaklega kyndilkapla
	Ekkert hlífðargas streymir	Athugaðu innihald strokksins, þrýstijafnarann og lokana, athugaðu einnig aflgjafann
Óstöðugur ljósbogi við suðu í DC	Volfram mengað	Brjóttu mengaðan enda af og malaðu wolframíð aftur
	Bogalengd röng	Bogalengd ætti að vera á milli 3-6 mm
	Efni mengað	Hreinsaðu allt grunn- og fylliefni
	Rafskaut tengt við ranga pólun	Tengdu aftur í rétta pólun
Arc er erfitt að byrja	Röng wolfram gerð	Athugaðu og settu rétt wolfram
	Rangt hlífðargas	Notaðu argon hlífðargas

VILLALEIT Í TIGSUÐU



Gakktu úr skugga um að þú hafir viðeigandi augnhlíf og hlífðarfatnað áður en byrjað er á suðu. Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda fólk innan suðusvæðisins.

TIG suðugalla og forvarnaraðferðir

Galli	Möguleg orsök	Aðgerð
Óhófleg uppsöfnun perla, léleg ígengni eða léleg samruni á brúnum suðunnar	Of lágur suðustraumur	Auka suðustyrkinn Léleg efnisundirbúningur
Suðuperlan flöt og of breið eða undirskorin við suðukantinn eða brennandi í gegn	Of hár suðustraumur	Minnkaðu suðustyrkinn
Suðustrengur er of lítil eða ekki nægilega mikil	Ferðahraði suðu of mikill	Minnkaðu ferðahraða suðu
Of breiður suðustrengur eða of mikil uppsöfnun	Ferðahraði suðu of hægur	Auktu ferðahraða suðu
Ójöfn fótalengd í flakasamskeyti	Röng staðsetning áfyllingarstöngarinnar	Stílltu áfyllingarstöngina aftur
Volfram bráðnar eða oxast þegar suðubogi er búinn til	TIG blys tengt við +	Tengdu við - pólun
	Lítið sem ekkert gasflæði til suðulaugar	Athugaðu hvort um bilanir eða takmarkanir sé að ræða á gasbúnaði sem og kyndli og slöngum
	Gashylki eða slöngur innihalda óhreinindi	Skiptu um gaskút og blástu út kyndil og gasslöngur
	Wolframið er of lítið fyrir suðustrauminn	Auktu stærð wolframsins
TIG/MMA valbúnaður stilltur á MMA		Gakktu úr skugga um að aflgjafinn sé stilltur á TIG virkni

VILLALEIT TIG KYNDILL

TIG suðugalla og forvarnaraðferðir

TIG kyndillinn sem notaður er við lyftu TIG suðu samanstandur af nokkrum hlutum sem tryggja straumflæði og ljósbogavörn úr andrúmsloftinu. Reglulegt viðhald á logsuðuljósinu er ein mikilvægasta ráðstöfunin til að tryggja eðlilega notkun þess og lengja endingartímann.

Til að tryggja eðlilegt viðhald ættu slithlutar kyndilsins að vera með varahluti, þar á meðal rafskautshaldara, stút, þéttihring, einangrunarþvott o.s.frv.

Algengar gallar á logsuðubrennslunni eru ofhitnun, gasleki, vatnsleki, léleg gasvörn, rafmagnsleki, stútur sem brennur út og sprungur. Orsakir þessara bilana og bilanaleitaraðferðir eru eins og sýnt er í eftirfarandi töflu:

Einkenni	Ástæður	Bilanagreining
Suðubrennslan er ofhitnuð	Afkastageta logsuðubrennslunnar er of lítil	Skiptið út fyrir logsuðu með mikla afkastagetu
	Krafturinn nær ekki að klemma wolfram rafskautið	Skiptu um hylki eða bakhettu
Gasleki	Innsiglihringurinn er slitinn	Skiptu um þéttihringinn
	Gastengjþráðurinn er laus	Hertu það
	Samskeyti gasinntaksrörsins er skemmd eða ekki fest	Skerið skemmda samskeytin af, tengdu aftur og hertu gasinntaksrörið sem skipt var um eða pakkaðu upp skemmda svæðinu
	Gasinntaksrörið hefur skemmst vegna hita eða öldrunar	Skiptu um gasinntaksrörið
Rekstraraðili fær áfall frá kyndilinum	Kyndilshausinn er blautur vegna leka eða af öðrum ástæðum	Finndu orsök vatnsleka og þurrkaðu kyndilhausinn að fullu
	Kyndilshausinn er skemmdur eða lifandi málmhlutinn er afhjúpaður	Skiptið um kyndilhausinn eða vefjið óvarinn rafmagnaðan málmhluta með límbandi
Lélegt gasflæði eða porosity í suðunni	Suðukyndillinn lekur	Finndu lekann
	Þvermál stútsins er of lítið	Skiptið út fyrir stút með stærri þvermál
	Stúturinn er skemmdur eða sprunginn	Skiptið út fyrir nýjan stút
	Gasrásin í logsuðubrennslunni er stífluð	Blástu hringrásina með þrýstilofti til að hreinsa stífluna
	Gasskjárin hefur skemmst eða týnst við sundurtöku og samsetningu	Skiptu út fyrir nýjan gasskjá
	Argongasið er óhreint	Skiptið út fyrir venjulegt argon gas
	Gasflæðið er of mikið eða lítið	Stilltu gasflæðið rétt
Bogi byrjaði á milli hylki/hylkiholdara eða wolfram rafskauts/kyndilshauss	Krafturinn og wolframrafskautið hafa lélegt samband, eða bogi byrjar þegar wolfram rafskautið snertir grunnmálminn	Skiptu um hylki eða gerðu við
	Spennan og logsuðubrennslan hafa lélegt samband	Tengdu hylki og logsuðu á réttan hátt

VIÐHALD



Eftirfarandi aðgerð krefst nægilegrar fagþekkingar á rafmagnsbáttum og alhliða öryggisþekkingar. Gakktu úr skugga um að inntakssnúra vélarinnar sé aftengd frá rafmagninu og bíddu í 5 mínútur áður en þú fjarlægir vélarhlífarnar.

Til að tryggja að vélin virki á skilvirkan og öruggan hátt verður að viðhalda henni reglulega. Rekstraraðilar ættu að skilja viðhaldsaðferðir og aðferðir við notkun vélarinnar. Þessi handbók ætti að gera viðskiptavinum kleift að framkvæma einfalda skoðun og vernd sjálfur. Reyndu að draga úr bilanatíðni og viðgerðartíma vélarinnar til að lengja endingartímann.

Tímabil	Viðhaldshlutur
Dagleg skoðun	Athugaðu ástand vélarinnar, rafmagnssnúru, suðukaplar og tengingar. Athugaðu hvort viðvörðunarvisar og notkun vélarinnar séu til staðar.
Mánaðarleg skoðun	Aftengdu rafmagnið og bíddu í að minnsta kosti 5 mínútur áður en hlífín er fjarlægð. Athugaðu innri tengingar og hertu ef þörf krefur. Hreinsaðu vélina að innan með mjúkum bursta og ryksugu. Gætið þess að fjarlægja ekki snúru eða valda skemmdum á íhlutum. Gakktu úr skugga um að loftræstigrill sé skýr. Settu hlífarnar varlega á sinn stað og prófaðu eininguna. Þessi vinna ætti að vera unnin af hæfum og hæfum einstaklingi.
Árspróf	Framkvæma árlega þjónustu sem felur í sér öryggisathugun í samræmi við staðla framleiðanda (EN 60974-1). Þessi vinna ætti að vera unnin af hæfum og hæfum einstaklingi.

BILANAGREINING

Áður en ljósbogasuðuvélar eru sendar frá verksmiðjunni hafa þær þegar verið skoðaðar ítarlega. Ekki ætti að fíkt í vélinni eða breyta henni. Viðhald verður að fara fram vandlega. Ef einhver vir losnar eða misfarist getur það hugsanlega verið hættulegt notandanum!

Lýsing á bilun	Möguleg orsök	Aðgerð
Ekki er hægt að koma á suðuboganum	Ekki hefur verið kveikt á aflrofa	Kveiktu á aflrofa
	Ekki er KVEIKT á innrennsli	Athugaðu að rafmagnsrofi á innleiðingu sé réttur og réttur
	Möguleg innri rafmagnsbilun	Láttu tæknimann athuga vélina og rafveituna
Erfið ljósbogakveikja	Lágur ljósbogastraumur	Auka stillingu bogastraumsins Athugaðu ástand MMA suðuleiðanna
	Yfirhita LED logar	Leyfðu vélinni að kólna og einingin endurstillir sig sjálfkrafa
Yfirstraumur LED logar	Vél rekin utan vinnutíma	Láttu tæknimann athuga hvort hindranir séu í veg fyrir viftuna
	Vifta virkar ekki	Láttu tæknimann til að athuga rafmagnið

VILLALEIT - VILLUKÓÐAR



Eftirfarandi aðgerð krefst nægilegrar fagþekkingar á rafmagnsbáttum og alhliða öryggisþekkingar. Gakktu úr skugga um að inntaksnúra vélarinnar sé aftengd frá rafmagninu og bíddu í 5 mínútur áður en þú fjarlægir vélarhlífarnar.

stýriskjár er einnig notaður til að koma villuboðum til notanda, ef villuboð birtast getur verið að aflgjafinn virki aðeins að takmörkuðu magni og ætti að kanna orsök villunnar eins fljótt og auðið er.

Hér að neðan er listi yfir villukóða fyrir Jasic EVO ET-200PACDC suðuvélina.

Villu- melding	Lýsing á villukóða	Möguleg orsök	Athugaðu
E10	Yfirstraumsvörn	Framleiðsla er við hámarks afkastagetu straums vélarinnar	Slökktu á vélinni og kveiktu aftur á henni. Ef viðvörn um yfirstraumsvörn er enn virk, hafðu samband við viðurkenndan tæknimann frá birgjum þínum.
E31	Undirspennu- vörn	Inntaksveitan spennan er of lág	Slökktu á vélinni og kveiktu aftur á henni. Ef viðvörnin heldur áfram skaltu athuga inntaksspennuna. Ef inntaksspennan er innan forskrifa og viðvörnin er viðvarandi skaltu hafa samband við viðurkenndan tæknimann birgja þinna.
E32	Yfirspennuvörn	Inntaksspennan er of há	Slökktu á vélinni og kveiktu aftur á henni. Ef viðvörnin heldur áfram skaltu athuga inntaksspennuna. Ef inntaksspennan er innan forskrifa og viðvörnin er viðvarandi skaltu hafa samband við viðurkenndan tæknimann birgja þinna.
E34	Undirspennu- vörn	Undirspenna í inverter hringrás	Slökktu á vélinni og kveiktu aftur á henni. Ef viðvörnin heldur áfram skaltu athuga inntaksspennuna. Ef inntaksspennan er innan forskrifa og viðvörnin er viðvarandi skaltu hafa samband við viðurkenndan tæknimann birgja þinna.
E60	Ofhitnun	Yfirhitamerki móttækid frá úttaksafriðrásinni	Ekki slökktu á vélinni, bíddu í smá stund og eftir að hitavillan slokknar þá geturðu haldið áfram að suða. Á meðan villukóði er ON getur vélin ekki skorið. Gakktu úr skugga um að kæliviftur virki. Minnka vinnulotu suðuvirkni.
E61	Ofhitnun	Yfirhitamerki móttækid frá Inverter IGBT hringrásinni	Ekki slökktu á vélinni, bíddu í smá stund og eftir að hitavillan slokknar þá geturðu haldið áfram að suða. Á meðan villukóði er ON getur vélin ekki skorið. Gakktu úr skugga um að kæliviftur virki. Minnka vinnulotu suðuvirkni.
	Óeðlilegt VRD	VRD spenna er of há eða of lág	Slökktu á vélinni og kveiktu aftur á henni. Ef bilunarviðvörn VRD er viðvarandi skaltu hafa samband við birgja þína viðurkenndur tækniáður.

Vinsamlegast athugið: Ef þú hefur athugað bilunina og viðvörunarástandið er enn viðvarandi skaltu hafa samband við viðurkenndan tæknimann frá birgjum þínum.

EFNI OG FÖRGUN ÞEIRRA

Búnaðurinn er framleiddur úr efnum sem innihalda engin eitruð eða eitruð efni sem eru hættuleg rekstraraðilanum.

Þegar búnaðurinn er farinn ætti að taka hann í sundur og aðskilja íhluti í samræmi við tegund efna.

Ekki farga búnaðinum með venjulegum úrgangi. Evróputilskipun 2002/96/EB um raf- og rafeindabúnaðarúrgang segir að rafbúnaði sem lokið er endingartíma skuli safnað sérstaklega og skilað á umhverfissamhæfða endurvinnslustöð.

Jasic er með viðeigandi endurvinnsluferfi sem er í samræmi og skráð í Bretlandi hjá umhverfisstofnuninni.

Skráningarviðmiðun okkar er WEEMM3813AA.

Til þess að uppfylla reglur um raf- og rafeindabúnaðarúrgang utan Bretlands ættir þú að hafa samband við birgjann þinn.

ROHS SAMRÆMISYFIRLÝSING

Við staðfestum hér með að ofangreind vara inniheldur ekki nein af þeim takmörkuðu efnum sem skráð eru í tilskipun ESB 2011/65/ESB í styrk yfir þeim mörkum sem þar eru tilgreind.

Fyrirvari: Vinsamlegast athugaðu að þessi staðfesting er gefin eftir bestu vitund okkar og trú. Ekkert hér táknað og/eða má túlka sem ábyrgð í skilningi gildandi ábyrgðarlaga.

UKCA SAMRÆMISYFIRLÝSING



UK DECLARATION OF CONFORMITY

The manufacturer or its legal representative Wilkinson Star Limited declares that the equipment listed described below is designed and produced according to the following UK directives:

Electrical equipment (Safety) regulations 2016	2016 No 1101
Electromagnetic compatibility regulations 2016	2016 No 1091
The restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment	2012 No 3052

Requirements for welding equipment pursuant to the eco-design for energy related products and energy information regulations 2021	UK SI 2021/745
---	----------------

And inspected in compliance with the following harmonised standards

BS EN 60974-1:2018 + A1:2019
BS EN 60974-10:2014 + A1:2015
BS EN 62822-1:2018
BS EN 60974-3 2019

Any alteration or change to these machines by any unauthorised person makes this declaration invalid

WILKINSON STAR MODEL

ET 200
ET 200P
ET 200P ACDC

JASIC MODEL

TIG 200 PFC W2S42
TIG 200 P PFC W2S62
TIG 200 P ACDC PFC E2S22

Authorised Representative

Wilkinson Star Limited
Shield Drive, Wardley Industrial Estate
Worsley, Salford M28 2WD
Tel +44 161 793 8127

Signature:

Dr John A Wilkinson OBE

Position: Chairman

Date:

Company Stamp



Manufacturer

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

Signature:

Shenzhen Jasic Technology Co Ltd

Position:

Date:

Company Stamp



EB-SAMRÆMISYFIRLÝSING



EU DECLARATION OF CONFORMITY

The manufacturer or its legal representative Wilkinson Star Limited declares that the equipment listed described below is designed and produced according to the following EU directives:

Low voltage directive (LVD)	2014/35/EU
Electromagnetic compatibility directive (EMC)	2014/30/EU
RoHS2	2011/65/EU
Annex 11 of RoHS2	2015/863
Eco design requirements for welding equipment pursuant 2009/125/EC	2019/1784

And inspected in compliance with the following harmonised standards

- EN 60974-1:2018 + A1:2019
- EN 60974-10:2014 + A1:2015
- EN 62822-1:2018
- EN 60974-3 2019

Any alteration or change to these machines by any unauthorised person makes this declaration invalid

WILKINSON STAR MODEL

- ET 200
- ET 200P
- ET 200P ACDC

JASIC MODEL

- TIG 200 PFC W2S42
- TIG 200 P PFC W2S62
- TIG 200 P ACDC PFC E2S22

Authorised Representative

Wilkinson Star Limited
Shield Drive, Wardley Industrial Estate
Worsley, Salford M28 2WD
Tel +44 161 793 8127

Signature

Or Job Title Wilkinson OBE

Position

Date

Company Stamp



Manufacturer

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

Signature

Shenzhen Jasic Technology Co Ltd

Position

Date

Company Stamp



YFIRLÝSING UM ÁBYRGÐ

Allar nýjar Jasic suðuvélar, plasmaskera og fjölvinnslueiningar sem Jasic selur skulu vera ábyrg fyrir upprunalegum eiganda, óframseljanlegar, gegn bilun vegna gallaðra efna eða framleiðslu í 5 ár frá kaupdegi. Upprunalegur reikningur er skjöl fyrir staðlaða ábyrgðartímann. Ábyrgðartíminn er byggður á einu vaktmynstri.

Gallaðar einingar skal gera við eða skipta út af fyrirtækinu á verkstæði okkar. Félagið getur valið að endurgreiða kaupverðið (að frádregnum kostnaði og afskriftum vegna notkunar og slits). Fyrirtækið áskilur sér rétt til að breyta ábyrgðarskilmálum hvenær sem er með gildi til framtíðar.

Forsenda fullrar ábyrgðar er að vörur séu notaðar í samræmi við meðfylgjandi notkunarleiðbeiningar. Fylgjast með viðeigandi uppsetningu og lagalegum kröfum, ráðleggingum og leiðbeiningum og framkvæma viðhaldsleiðbeiningarnar sem sýndar eru í notendahandbókinni. Þetta ætti að vera framkvæmt af viðeigandi hæfum, hæfum einstaklingi.

Ef svo ólíklega vill til vandamála ætti að tilkynna þetta til tækniþjónustu Jasic til að fara yfir kröfuna.

Viðskiptavinurinn á ekki tilkall til að lána eða skipta um vörur á meðan viðgerðir eru gerðar.

Eftirfarandi fellur utan gildissviðs ábyrgðarinnar:

- Gallar vegna náttúrulegs slits
- Ekki er farið eftir notkunar- og viðhaldsleiðbeiningum
- Tenging við rangt eða bilað rafmagn
- Ofhleðsla við notkun
- Allar breytingar sem eru gerðar á vörunni án skriflegs samþykkis
- Hugbúnaðarvillur vegna rangrar notkunar
- Allar viðgerðir sem eru gerðar með óviðurkenndum varahlutum
- Allar skemmdir á flutningi eða geymslu
- Beint eða óbeint tjón sem og tap á tekjum falla ekki undir ábyrgðina
- Ytri skemmdir eins og eldur eða skemmdir af náttúrulegum orsökum t.d. flóð

ATH: Samkvæmt skilmálum ábyrgðarinnar eru logsuðubrennslur, rekstrarhlutir þeirra, drifrúllur fyrir víramataraeiningu og Stýrisrör, vinnuskilakaplar og -klemmur, rafskautahaldarar, tengi- og framlengingarsnúror, rafmagns- og stýrisnúror, innstungur, hjól, kælivökvi o.fl. falla undir 3 mánaða ábyrgð.

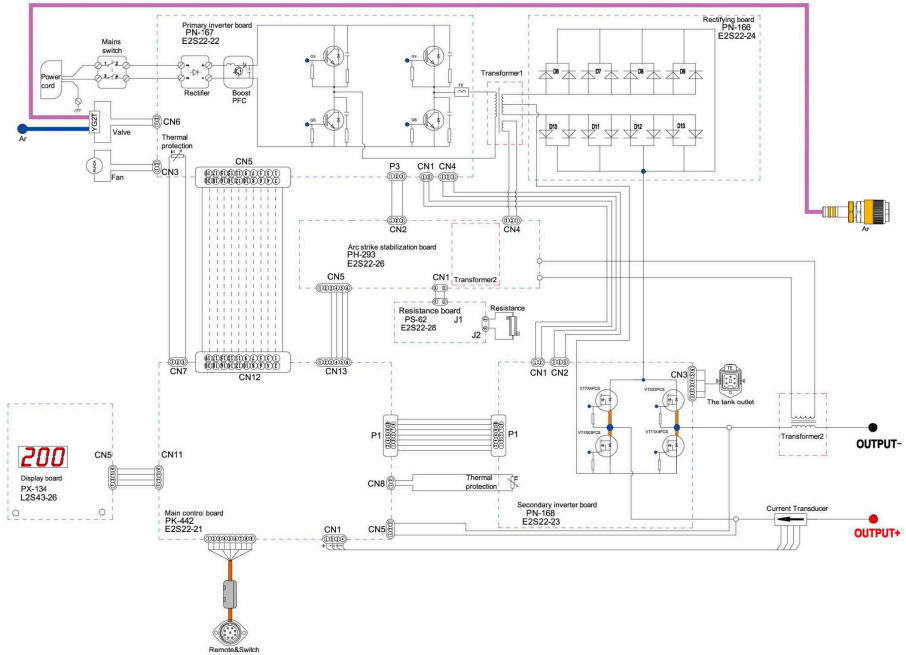
Jasic skal í engu tilviki bera ábyrgð á neinum útgjöldum þriðja aðila eða kostnaði/kostnaði eða óbeinum eða afleiddum útgjöldum/kostnaði.

Jasic mun leggja fram reikning fyrir hvers kyns viðgerðarvinnu sem unnin er utan gildissviðs ábyrgðarinnar. Tilboð fyrir viðgerðir sem ekki eru í ábyrgð verður hækkuð áður en viðgerð fer fram.

Ákvörðun um viðgerð eða endurnýjun á gölluðum hlut(um) er tekin af Jasic. Hlutarnir sem skipt er um eru áfram eign Jasic.

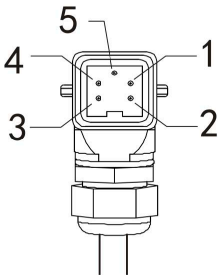
Ábyrgðin nær aðeins til vélarinnar, fylgihluta hennar og hluta sem eru í henni. Engin önnur ábyrgð er tjáð eða gefið í skyn. Engin ábyrgð er sett fram eða gefið í skyn varðandi hæfni vörunnar fyrir tiltekna notkun eða notkun.

SKEMATÍSK



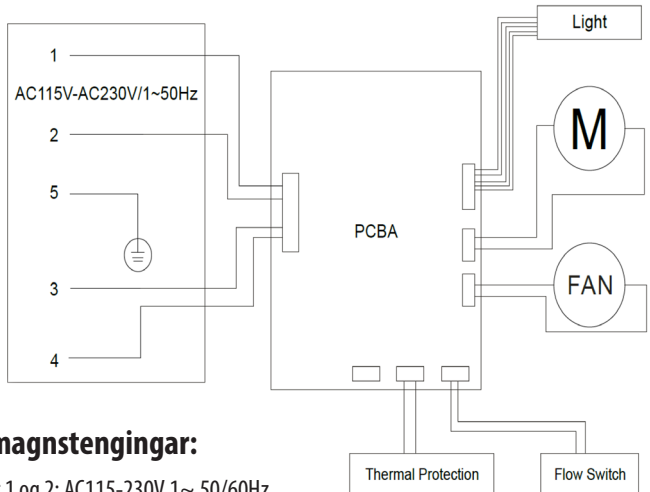
LC-30 VATNSKÆLIR SKEMA

Kællir tengistengi



Rafmagnstengingar:

- Pinnar 1 og 2: AC115V-230V 1~ 50/60Hz
- Pinnar 3 og 4: Bilunarkerki
- Pinna 5: Jarðvír



DESCRIPTION OF WATER COOLER LC-30

(Supplied with ET-200PACDC-WC)

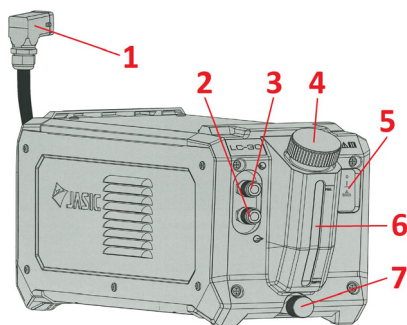
Overall view and technical details



Parameter	Unit	LC-30 Water Cooler
Rated input voltage	V	Single-phase AC 115-230V 15% 50/60Hz
Rated input power	W	AC 115 V @ 92w AC 230 V @ 115w
Volume of water tank	L	3.5
Maximum pressure	MPa	0.48
Maximum flow rate	L/min	4
Rated cooling power	Kw	0.52 (1L/min)
Protection class	-	IP23S
Executive standard	-	EN IEC 60974-2/BS EN IEC60974-2
Coolant	-	Pure water, anti-freezing solution, mixed liquid
Operating ambient temperature	°C	Mixed liquid, pure water: 5 ~ 60 Anti-freezing solution: -20 ~ 60

Jasic LC-30 water cooler

1. Power and control plug and cable
2. Water outlet (cold) connect the blue red TIG torch supply water hose to this connector
3. Water return (hot) connect the red TIG torch return water hose to this connector
4. Filler cap for coolant, remove to fill water/coolant tank
5. LC-30 Cooler indicators
Top - Power LED
Middle - Flow warning LED
Bottom - Overheat warning LED
6. Coolant min and max level indicator
7. Coolant drain plug cap, remove to drain the coolant tank.



Water (coolant) level:

The coolant level should always be maintained and should never drop below the minimum level line, over heating of the TIG torch will occur if the level is low and damage may be caused.

Do not over fill the water tank with coolant

Coolant drainage:

Coolant can be drained easily by un-screwing and removing the front drain plug (item No 7) in the above image.





- Please ensure to add coolant (cooling water) when the input cable is disconnected from the power supply.
- The two filter screen in the water filling cap (4 as above) cannot be removed. If unfiltered coolant is added, impurities may block the waterway system and consequently the machine or TIG torch may be damaged.

Please Note: For further information regarding the LC-30 water cooler, please see the LC-30 operating manual.

VALKOSTIR OG AUKAHLUTIR

Hlutanúmer	Lýsing
JE79-ERGO	26 TIG blys, 12,5 fet, TIG blys c/w innstunga (loftkælt)
JE83-ERGO	18 TIG blys, 12,5 fet, TIG blys c/w innstunga (vatnskælt)
WCS25-3WEL	Suðukapalsett (MMA) 3m
WC-2-03LD	Rafskautshaldari og blý 3m
EC-2-03LD	Vinnuskilaleiðsla og klemma 3m
CP3550	Kapallstengi 35-50mm
JH-HDX	Jasic HD True Color Auto Darkening Welding Hjálmur
HRC-01	Þráðlaus handstýrð fjarstýring
HRC-02	Þráðlaus handheld fjarstýring
FRC-01	Fjarstýring með snúruðu fótpedali
FRC-02	Þráðlaus fótpedali fjarstýring á straumstraumi
TS4	Þráðlaus senditæki
TFT-ET-200PACDC	Valfrjálst TFT notendastjórnborð
LC-30	Valfrjáls kæli LC-30
TR-01	Valfrjáls vagn 2 hjól með verkfærakistu (aðeins fyrir vatnskælda uppsetningu)
TR-02	Valfrjáls vagn 2 hjól án verkfærakassa (aðeins fyrir vatnskælda uppsetningu)

VALFRJÁLS FJARSTÝRINGARTÆKI

Gerð	Þráðlaust	Fyrirmynd	Þráðlaus móttakari	Suðuhumur	Mynd
Þráðlaust	Analog TIG kyndill kveikja	10K potentiometer TIG blys	N/A	TIG	-
	Stafrænn TIG kyndill kveikja	Stafræn TIG kyndill	N/A	TIG	-
	Fótstýring með snúru	FRC-01	N/A	TIG/MMA	
	Þráðlaus handfesta fjarstýring	HRC-01	N/A	TIG	
Þráðlaust	Þráðlaus handfesta fjarstýring	HRC-02	Já	TIG/MMA	
	Þráðlaus fótpedali fjarstýring	FRC-02	Já	TIG	
	Þráðlaus senditæki	TS4	Já	TIG/MMA	N/A



Wilkinson Star Limited

Shield Drive
Wardley Industrial Estate
Worsley
Manchester
UK
M28 2WD

+44(0)161 793 8127

 **JASIC**® | Ástríðufullur um suðuna þína

www.jasic.co.uk

April 2023 Issue 1