



JASIC®

EVO2.0



Rekstrarhandbók

ET-200PACDC TFT-LCD skjámöguleiki

Til að nota í tengslum við ET-200PACDC notkunarhandbókina



NÝJA VARA ÞÍN

Þakka þér fyrir að velja þessa Jasic EVO 2.0 vöru.

Þessi vöruhandbók hefur verið hönnuð til að tryggja að þú fái 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 fái 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
Innihald	3
Öryggisleiðbeiningar	4
Lýsing á táknum	10
Lýsing á vél	13
Lýsing á TFT-LCD stjórnborði	17
Farið yfir TFT-LCT stjórnborðið	17
Fjarstýringarvalkostur (þráðlaus og með snúru)	28
Aðgerð MMA	31
Aðgerð TIG	33
Aðgerð Lyfta TIG	45
Skýringar	46
Jasic tengiliðaupplýsingar	48

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 öryggiseyrahlífar 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	13	13	14	13	14	13
250								
275								
300	13	14	14	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.

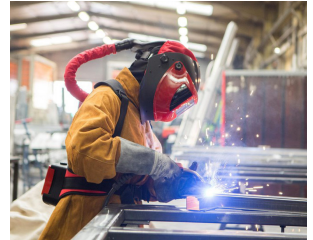
Leyfðu soðnu eða skornu efni alltaf að kólna áður en þú snertir það eða setur það í snertingu við eldfimt eða eldfimt efni.

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 lækinn 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.

Trygðu alltaf kúttinn 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 Evróputilskipun 2012/19/ESB um úrgang raf- og rafeindatækja kemur fram að rafbúnaði sem lokið er endingartíma skuli safnað sérstaklega og skilað á umhverfissvæna endurvinnslustöð til förgunar.

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

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.
	Yfirstraumsvarnavísir.
	VRD virka vísir.
	MMA stilling.
	LIFT TIG hamur.
ϕ 3.2 ϕ 4.0	Val á þvermál suðu rafskauts fyrir MMA.
	MMA straumur.
	Hot start straumur MMA.
	Bogakraftur MMA.
	Skipt um suðuham.
	Aðrar aðgerðaskipti.
	Þráðlaus vísibending.
	Fjarstýring.
	Þörun þráðlausrar fjarstýringar.

LÝSING Á TÁKNA

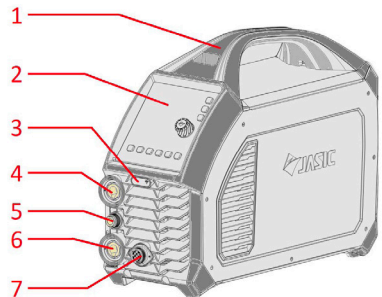
T_{pre}	Forflæði
I_s	Upphafsstraumur
T_{up}	Upp-brekkutími
I_p	Hámarksstraumur
I_b	Grunnstraumur
T_{down}	Niður-brekkutími
I_f	Klára núverandi
T_{post}	Tími eftir flæði
T_{...}	Blettsuðutími
 Hz	Púls tíðni
 %	Púlsvinnuferill
	DC TIG ham
	DC púls TIG ham
Hz	Púlstíðniseining „Hz“
	HF-boga byrjunarstilling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

LÝSING Á STJÓRNTÆKJUM

Framhlið

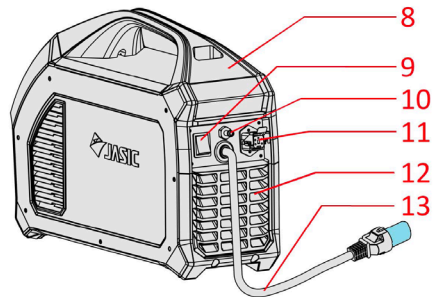
1. Vélar burðarhandfang
2. Stafræn notendastjórnborð (sjá neðarlega fyrir frekari upplýsingar)
3. Þráðlaus fjarstýring (valfrjálst)
4. „+“ Úttakstengi*, Tenging fyrir vinnuklemmuna í TIG-ham
5. Tengi fyrir hlífðargasúttak
6. „-“ Úttakstengi*: Tenging fyrir TIG kyndil í TIG ham
7. Þráðlaus fjarstýring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



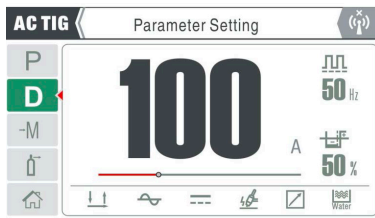
14. Heimahnappur: Með því að ýta á heimahnappinn færðu þig beint aftur á heimaskjáinn (eins og sýnt er á skjásvæðismyndinni á síðum 12 og 17)
15. Færibreytustjórnunarskífan er einnig stjórnhnappur sem þegar ýtt er á hann „staðfestir“ aðgang að öðrum skjávalkosti eða valinni færibreytu sem verið er að stilla.
16. LCD skjár: 5” litaskjávæðið sýnir ýmsa suðustillingarvalkosti, tilheyrandi suðubreytu, villukóða, notendahandbók til rekstraraðila. Við ræsingu vélarinnar mun skjárinn sýna Jasic lógóð (eins og sýnt er til hægri)

17. Til baka hnappur: Með því að ýta á afturhnappinn fer notandinn aftur á fyrri skjá eða valmöguleika.
18. Stýriskifa fyrir færibreytur: Með því að snúa þessari stýriskifu gerir notandanum kleift að fletta í gegnum eða gera breytubreytingar sem eru sýndar á skjáskjámum

LÝSING Á „LCD“ STJÓRNÐI

Skjár

Skjærinn býður símafyrirtækinu upp á mikið af upplýsingum, þar á meðal aðgerðastillingum, mikið úrval af TIG DC/TIG AC og MMA breytum. Heimaskjærinn er sýndur til hægri og með því að nota stilliskífuna er hægt að fletta í gegnum valkosti vélarinnar og eftirfarandi síður munu útskýra þessa eiginleika nánar.



Stillingarhnappur

Með því að snúa stýriskífunni réttisælis eða rangsælis getur stjórnandinn fletta í gegnum aðgerðir vélarinnar, hækka eða lækka færíbreytugildi þar á meðal suðustrumur og þegar þessar færíbreytur eru stilltar birtast gildin á skjánum.

Heimahnappur

Með því að ýta á heimahnappinn hvenær sem er verður farið beint aftur á heimaskjárn sem er sýndur á skjámyndinni hér að neðan.

Skilahnappur

Til baka hnappurinn mun fara aftur á fyrri skjá og „efri“ stig aðgerðarinnar sem þú varst í.



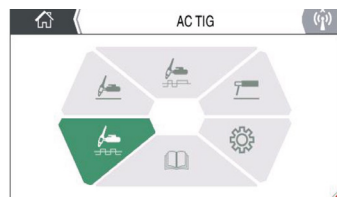
Skjávalkostir

Heimaskjár

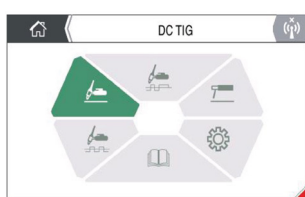
Þegar ýtt er á heimaskjárnappinn (eins og sýnt er til vinstri) verðurðu fluttur á heimaskjárn (eins og sýnt er til hægri), sjálfgefin stilling fyrir val er ACT TIG, héðan geturðu snúið stýriskífunni til að auðkenna þann valkost sem þú þarfnast og til að velja, ýttu einfaldlega á stjórnskífuna til að fá aðgang að: suðustillingu, stillingum eða notkunarupplýsingum.

Val á TIG-suðustillingum

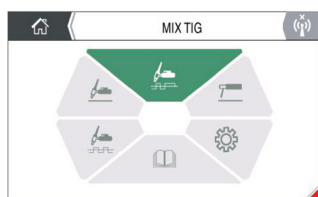
Áður en suðu er hafin, ýttu á Home hnappinn til að fara aftur á heimasíðuna og snúðu síðan stýriskífunni til að velja annað hvort TIG AC, TIG DC, TIG AC MIX suðustillingu, ýttu síðan á stýriskífunni til að velja nauðsynlega suðuham (sjá blaðsíðu 17) fyrir frekari upplýsingar).



TIG AC suðustilling



TIG DC suðustilling



TIG AC blanda suðuhumur

LCD SKJÁTÁKN LÝSINGAR Á GERÐUM

















Myndir stjórnborðsins hér að neðan eru dæmi um skjástillingar sem þú munt hitta við venjulega notkun á Jasic ET-200P ACDC LCD vél og neðangreindar og eftirfarandi síður bjóða upp á stutta skýringu á táknum sem notuð eru.



hlutur númer	Táknmynd	Nafn táknmyndar	Lýsing
1		Heimahnappur	Með því að ýta á „Heim“ hnappinn kemurðu aftur í „Heim“ skjáinn í aðalvalmyndinni (eins og sýnt er á blaðsíðu 17) og eftir að ýtt hefur verið á hnappinn verður ACT TIG valkosturinn auðkenndur sjálfgefið.
2		Heimilistákn	Þegar þú snýrð stýriskifunni (líður 12) fyrir færribreytu eða stillingarval muntu taka framhjá því að valið tákn mun auðkenna grænt, ef þú ýtir síðan á stýriskifuna (líður 12) í þessu tilviki heimatáknið, verður þú tekinn á heimaskjáinn. Auðkennt táknmyndaatriði munu einnig koma fram á textasvæðinu (líður 9) efst á miðju skjásins.
3		Gasathugunaraðgerð	Þegar þú ert í TIG-suðuham skaltu snúa stýriskifunni (líður 12) þar til gasathugunartáknið logar grænt, ýttu síðan á stýriskifuhnappinn til að slá inn og virkja gashreinsun, eftir 20 sekúndur mun kerfið fara sjálfkrafa úr gasathugunaraðgerðinni og fara aftur í fyrri valmynd. Ef þú ýtir á einhvern takka meðan á gasathugun stendur, muntu hætta í gasathugunaraðgerðinni.
4		Minni virka	Í annaðhvort TIG- eða MMA-stillingu getur vélin geymt 4 minnisrásir fyrir hverja suðuham (heildarvélin er 16). Snúðu stjórnskipunni þar til -M táknið kviknar og ýttu á stýrihnappinn. Þú munt taka eftir því að hausinn sýnir 4 rásarauf með hausnum sem sýnir rásarnúmerið með viðeigandi breytum sýndar. Héðan geturðu vistað, hlaðið og eytt suðuuppsetningum.
















LCD SKJÁTÁKN LÝSINGAR Á GERÐUM

Myndir stjórnborðsins hér að neðan eru dæmi um skjástillingar sem þú munt hitta við venjulega notkun á Jasic ET-200P ACDC LCD vél og neðangreindar og eftirfarandi síður bjóða upp á stutta skýringu á táknum sem notuð eru.

hlutur númer	Táknmynd	Nafn tákna-myndar	Lýsing
5		Parameter Stillingar	Þegar í annarri hvorri TIG stillinganna er D (stillingar færibreyta) aukavaldmynd þar sem hægt er að stilla og stilla viðbótaraðgerðir TIG suðufæribreytunnar. Til dæmis: pre/post gas, upp/niður halla, AC tíðni, púls og fleira.
		Pre Gas Time	Tákn fyrir flæðistíma, gefur til kynna forflæðistíma gass sem hægt er að stilla á milli 0 ~ 3 sekúndur.
		Upphafsstraumur (byrjun).	Upphafsstraumstákn sem gefur til kynna upphafsstraumstillingu. Stillingarsvið upphafsstraumsins er 20 ~ 200 amper.
		Núverandi Upslope Time	Tákn fyrir upphalla tíma, gefur til kynna þann tíma sem stilltur er fyrir upphafsstrauminn til að ná hámarksstraumi við suðu, aðlögunarsviðið er 0 ~ 10 sekúndur.
		Hámarkssuðustraumur	Tákn fyrir hámarkssuðustraum sem gefur til kynna forstilltan suðustraum meðan á notkun stendur á bilinu 5 ~ 200 amper.
		Grunnsuðustraumur	Grunnsuðustraumstákn (lágur púls), valkostur sem er aðeins sýndur í púlsham sem gefur til kynna grunnstraumstillingu, lágpúlstraumsviðið er 20 ~ 200 amper.
		Núverandi Downslope Time	Tákn fyrir niðurhalla tíma, gefur til kynna þann tíma sem stilltur er fyrir upphafsstrauminn til að ná hámarksstraumnum, aðlögunarsviðið er 0 ~ 10 sekúndur.
		Final (Crater) Current	Upphafsstraumstákn sem sýnir endanlegan (gíg)straumhaminn. Endanleg straumstillingarsvið er 20 ~ 200 amper.
		Post Gas Time	Tákn fyrir eftirrennsli, gefur til kynna eftirstreymistíma gass sem hægt er að stilla á milli 0 ~ 15 sekúndur.
		AC tíðni	AC tíðni tákn, gefur til kynna AC tíðni í AC TIG ham sem hefur stillanlegt svið 20 ~ 250Hz.
		AC jafnvægi	AC jafnvægistákn, gefur til kynna AC-bylgjujafnvægi á wolframskautatíma til AC hringrás, sem hefur stillanlegt bil á bilinu 20 ~ 60% þar sem miðpunkturinn er 40%.
		Pulse Duty Ratio	Tákn fyrir skylduhlutfall sem gefur til kynna hlutfall hámarks núverandi tíma og púlstímabils, aðlögunarsviðið er 10 ~ 90%.
		Púlstíðni	Hægt er að stilla púlstíðni tákn sem gefur til kynna púlstíðnina og stilla á bilinu 0,5 ~ 200Hz.
		Staðtími	Tákn fyrir punktssuðutíma sem gerir notandanum kleift að stilla punktssuðutímamann á milli 0,1 ~ 10 sekúndna tíma.
		Blanda tíðni	Tákn fyrir blönduð tíðni, gefur til kynna blönduðu AC tíðnina þegar hún er í MIX TIG ham, stillingarsviðið er 1 ~ 25Hz.
		Mix Duty Ratio	Tákn fyrir blandaða vinnulotu, gefur til kynna hlutfall DC tíma og blandaða tímabilsins, aðlögunarsvið er 5 ~ 95%.




LCD SKJÁTÁKN LÝSINGAR Á GERÐUM

Myndir stjórnborðsins hér að neðan eru dæmi um skjástillingar sem þú munt hitta við venjulega notkun á Jasic ET-200P ACDC LCD vél og neðangreindar og eftirfarandi síður bjóða upp á stutta skýringu á táknum sem notuð eru.

hlutur númer	Táknmynd	Nafn táknmyndar	Lýsing
6		Aðgerðarstillingar	Þegar í annarri hvorri TIG stillinganna er P (aðgerðastillingar) aukavalmynd þar sem hægt er að stilla og stilla viðbótaraðgerðir. Til dæmis: Trigger mode, HF eða Lift TIG, Waveform, loft/vatnskælt stilling.
		2T	Þetta tákn táknar kveikjuham fyrir 2T kyndil, þegar þessi kveikjuvalkostur er valinn gefur það til kynna að vélin sé í 2T stillingu.
		4T	Þetta tákn táknar kveikjuham fyrir 4T kyndil, þegar þessi kveikjuvalkostur er valinn gefur það til kynna að vélin sé í 2T (lás) ham.
		Cycle Mode	Þetta tákn táknar hringrás (endurtekið) kyndilbúnaðarstillingu, ef þessi kveikjuvalkostur er valinn gefur til kynna að vélin sé í hringrásarstillingu.
		Spot Mode	Þetta tákn táknar punktíma kveikjuham, með því að velja þennan kveikjuvalkost gerir notandanum kleift að punktsuða.
		HF TIG	HF TIG upphafsstillingartákn, gerir notandanum kleift að velja og nota HF-bogaræsinguna þegar hann er í DC eða AC TIG suðuham.
		LYFT TIG	LIFT TIG upphafsstillingartákn, gerir notandanum kleift að velja og nota snertibogakveikju þegar hann er í DC eða AC TIG suðuham.
		Slökkt er á púlssstillingu	Púls OFF táknvísir. Þegar táknid er valið þegar slökkt er á TIG-suðu AC eða DC púlsham.
		Púlshamur ON	Púls ON táknvísir. Þegar þetta tákn er valið þegar Kveikt er á TIG-suðu AC eða DC púlsham.
		ACTIG feringabylgja	AC feringabylgja veitir hröðum umskiptum sem veita móttækilegan og kraftmikinn boga sem gerir kleift að ferðast hraðar
		AC TIG Sawtooth Wave	Þríhyrningsbýlgjan veitir nauðsynlegan hámarksstyrk en býlgjulögunin hefur þau áhrif að hitainntak minnkar. Þessi lækkan á hitainntaki gerir það að verkum að það hentar vel fyrir þunn tefni.
		AC TIG sinusoidal wave	Sinusbýlgjan gefur stjórnandanum mýkri tilfinningarboga svipað og eldri hefðbundinn aflgjafa. Bogginn hefur tilhneingingu til að vera miklu breiðari en ferhyrningsbýlgjubogginn.
		Loftkæld stilling	Þetta tákn táknar að loftkælt stilling hefur verið valin, sem þýðir að enginn vatnskælir er tengdur og loftkælt TIG kyndill er komið fyrir.
	Vatnskælt stilling	Þetta tákn táknar að vatnskælt stillingin hefur verið valin, sem þýðir að vatnskælir er tengdur og vatnskældur TIG kyndill.	
7		Skjástillingarhluti	Enska sjálfgefið. Þetta svæði sýnir hvaða heimastillingarvalkostur er valinn eins og er, þ.e. DC TIG, ACTIG, MIX TIG, MMA, Stillingar og Notendahandbók.

LCD SKJÁTÁKN LÝSINGAR Á GERÐUM

Myndir stjórnborðsins hér að neðan eru dæmi um skjástillingar sem þú munt hitta við venjulega notkun á Jasic ET-200P ACDC LCD vél og neðangreindar og eftirfarandi síður bjóða upp á stutta skýringu á táknum sem notuð eru.

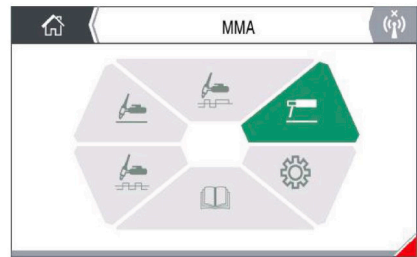
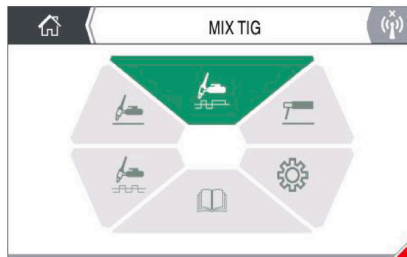
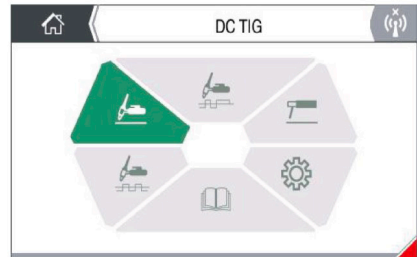
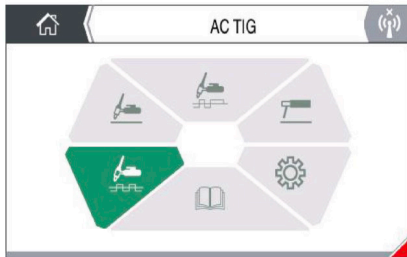
hlutur númer	Táknmynd	Nafn táknmyndar	Lýsing
8	---	Efsta Icon Bar	Þessi margfalda táknstika mun sýna ýmis aukatákn/valkosti þegar þú velur og slærð inn annað hvort aðgerðastillingu (P), færíbreytustillingar (D) eða minni (-M) valkosti.
9	---	Aðgerðarlýsing	Enska sjálfgefið. Þetta svæði sýnir og útskýrir núverandi valda aðgerð sem venjulega er auðkennd með grænu.
10		Engin þráðlaus tenging	Þetta þráðlausa tákn birtist þegar ekkert þráðlaust fjarstýringartæki er tengt við vélna
		Tákn fyrir þráðlausa tengingu	Táknið „Pörun tókst“ birtist þegar þráðlaust fjarstýringartæki hefur verið tengt við vélna.
11		Til baka hnappur	Með því að ýta á bakhnappinn ferðu á fyrri skjá eða fyrri valmynd.
12		Stjórnskifa	Með því að snúa stýriskifunni réttisælis eða rangsælis getur notandinn flakkað um valkostina, stillt suðustrauum eða hinar ymsu suðufæríbreytur sem eru í boði.
		Stjórnhnappur	Stýrihnappaaðgerðin er virkuð með því að ýta á framhlið stýriskifunnar sem „slær inn/viðurkenna valda aðgerð á skjánum.
13	---	Framfarir Bar	Þegar suðustrauur er sýndur og stýrihnappinum snúið til að stilla suðustrauinn þegar þú hækkar eða lækkar núverandi gildi muntu taka eftir því að framvindustíkan stillir sig í réttu hlutfalli við núverandi forstillta gildi.
14	---	Stilling færíbreytu	Þegar tölur eða gildi eru auðkennd, með því að snúa stýriskifunni réttisælis eða rangsælis gerir notandanum kleift að hækka eða lækka gildi færíbreytunnar eða ef um er að ræða mynddæmi á blaðsíðu 18, er suðustrauurinn sem sýndur er 100amp eða for- gastími 2 sekúndur.
15		AC tíðni tákn og stilling	Í AC stillingu táknar skjárin AC tíðni sem gerir notandanum kleift að gera skjótar stillingar meðan á notkun stendur.
16		AC jafnvægistákn og stilling	Í AC stillingu táknar þessi skjár AC jafnvægi sem gerir kleift að stilla jafnvægið hratt sem notandinn getur gert meðan á notkun stendur.
17	---	Botn táknstika	Þessi margfalda táknstika sýnir stjórnanda fljótlega yfirsýn yfir færíbreytur „bakgrunn“, eins og sýnt er á síðu 18 fyrir AC TIG (frá vinstri til hægri) breytur eru stilltar sem hér segir: 2T kveikjustilling, AC sinusbylgjulögun, púlssstilling ON, HF start, fjarstýring ON og vatnskælt virkt. Táknin sem sýnd eru geta breyst eftir því hvaða TIG-suðustilling er valin.

FLOKKAR Á „LCD“ STJÓRNJAFNIÐ

Þegar kveikt er á vélinni og áður en byrjað er að suða, ýttu á „Heim“ hnappinn til að fara aftur á heimasíðuna (eins og sýnt er hér að neðan) með því að snúa stjórnskífunni og þú getur síðan valið annað hvort:

- AC TIG
- DC TIG
- MIX TIG
- MMA

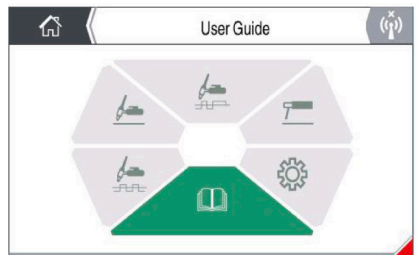
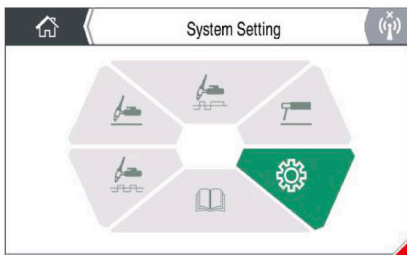
með því að ýta á stjórnskífunna mun velja og fara í nauðsynlegar breytur fyrir suðustillingu.



Til viðbótar við suðustillingarnar fjórar eru tveir aðrir valkostir á heimasíðunni:

- Kerfisstillingar
- Leiðarvísir

Veldu viðeigandi valkost, snúðu og ýttu á stjórnskífunna til að slá inn samsvarandi síðuvalkost.

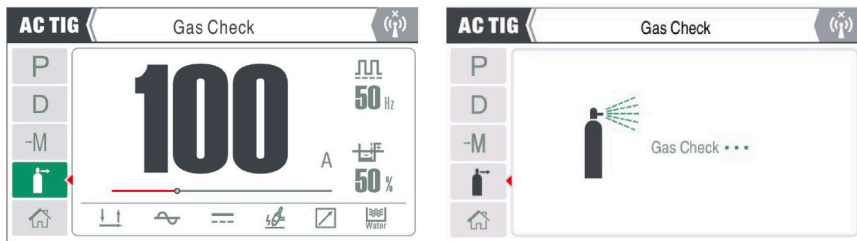


FLOKKAR Á „LCD“ STJÓRNJAFNIÐ

Gasathugunaraðgerð (hreinsun).

Þegar annaðhvort AC TIG, DC TIG eða MIX TIG suðuhumur og fyrir suðu er hægt að virkja gasflæðisaðgerðina, gerir þetta notandanum kleift að athuga og stilla gasflæðið.

Með vélna tengda hlífðargasgjafanum skaltu fletta að gashreinsunarvalkostinum með því að snúa stjórnskífunni þar til gashreinsunartáknið er auðkennt grænt (eins og sýnt er hér að neðan).



Ef ýtt er einu sinni á stýriskífuhnappinn mun gasventilinn virkjast, skjárin mun breytast í að sýna og segja að „gasathugun“ stillingin hafi verið virkjuð og gasflæði í gegnum vélna og TIG kyndill mun hefjast. gasflæði.

Vinsamlegast athugið: Ef þú ýtir bara á og sleppir þessum hnappi mun gasið hreinsa í 30 sekúndur og slökkva síðan sjálfkrafa.

Rásar geymsla, muna eða eyða

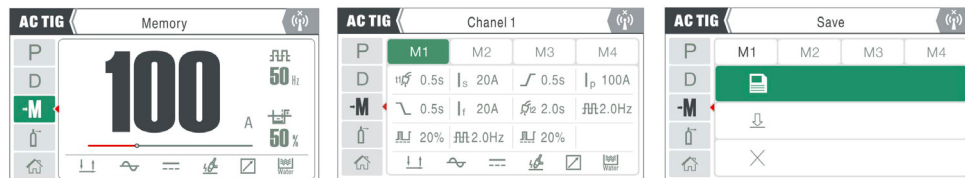
Í annaðhvort ACTIG, DC TIG, MIX TIG eða MMA suðuhum og fyrir suðu geturðu valið vistað suðuverk eða vistað suðuverk á og frá minnisáðgerðasíðunni.

Þegar þú hefur komið inn á minnisíðuna muntu athuga að það eru 4 minnisrauf til að velja „M1“, „M2“, „M3“ og „M4“ og ef suðuvinnan var vistað í einhverri af suðuraufunum 4 munu vistaðar suðufæribreytur birtist þegar þú velur a minni rauf.

Með því að snúa og ýta á stýriskífuna á minni raufinni sem óskað er eftir mun þú fara á tiltekna minnisraufa síðu þar sem þú hefur þrjá valkosti: „Vista“, „Hlaða“ eða „Eyða“.

Valkosturinn sem þú vilt velja fer fram með því að snúa stjórnskífunni og (til dæmis) ýta á „Hlaða“ valmöguleikann til að kalla vistaðar suðufæribreytur og hlaða umræddu forriti.

Með því að ýta á bakhnappinn verður þú færð á innkallaða suðuskjáinn þar sem þú getur síðan byrjað suðuáðferðina þína.



FLOKKAR Á „LCD“ STJÓRNJAFNIÐ

Stilling suðufæribreyta - Val og aðlögun

Þegar þú velur nauðsynlega suðuham, sem gæti verið annað hvort ACTIG, ACTIG, MIX TIG eða MMA af „Heima“ síðunni og til dæmis munum við halda áfram að nota AC TIG (eins og sýnt er til hægri). Þegar AC TIG hefur verið valið og því að snúa stýriskífunni strax réttisælis eða rangsælis mun sjálfkrafa auka eða minnka suðustraum, þetta er vegna þess að forstilltur suðustraur er auðkenndur með grænum lit.

Til að fá aðgang að og stilla AC TIG suðufæribreytur, ýttu á stýriskífuhnappinn sem auðkennir nú forstillta suðustraumsvæðið í upphækkuðum rétthyrningi (eins og sýnt er til hægri).

Aðgangstáknið fyrir suðubreytustillingu er auðkennt með 'D' táknuinu og með því að snúa stýriskífunni réttisælis eða rangsælis flettir þú um alla aðgengilega valkosti sem eru merktir með grænum auðkenndum, þegar 'D' táknið er auðkennt, ýttu síðan á stjórna skífuhnappur til að fara inn á stillingasiðu suðufæribreytu.

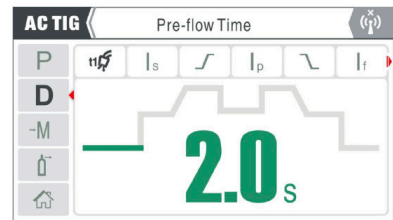
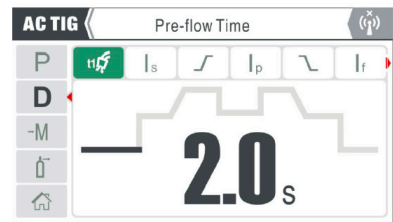
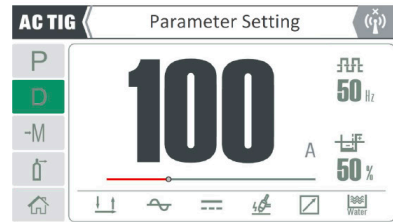
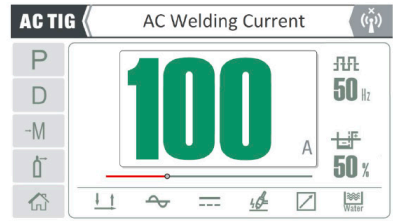
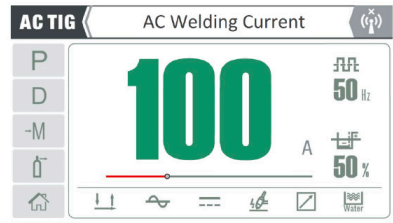
Þegar þú ferð inn á Parameter Settings skjáinn muntu taka eftir röð af suðubreytutáknum og forflæðistáknið er sjálfkrafa auðgæð grænt.

Með því að snúa stýriskífunni réttisælis flettir þú í gegnum tiltækar ACTIG suðufæribreytur, með því að snúa skífunni rangsælis mun þú fara aftur í gegnum færibreyturnar þar til „D“ er auðkenndur aftur.

Snúðu skífunni þar til forgas er auðkennt grænt og ýttu á stýriskífuhnappinn til að slá inn tímastillingu fyrir gas.

Þegar þú hefur slegið inn forgastímastillingu muntu sjá að forgastíminn (eins og sýnt er til hægri) er nú auðkenndur grænn. Með því að snúa stjórnskífunni núna réttisælis eða rangsælis eykur eða lækkar gastíminn sjálfkrafa og það er tekið fram í sekúndu.

Þegar það hefur verið stillt, með því að ýta á stýriskífuhnappinn, vistarðu valda stillingu þína og færðu aftur í fyrri stillingu þar sem forflæðistáknið er grænt, þar sem þú getur síðan snúið stýriskífunni til að velja næstu færibreytustillingu sem þú vilt stilla.

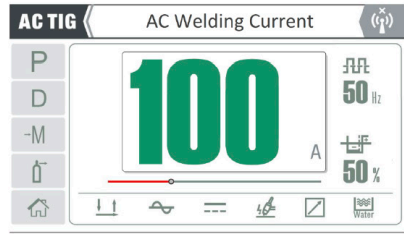


Frekari upplýsingar um val á suðufæribreytum, stillingar og lýsingu er að finna á síðu 14.

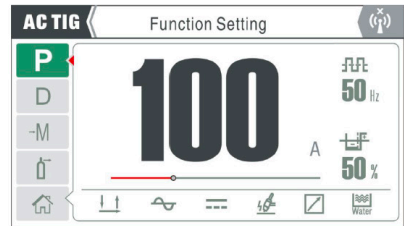
FLOKKAR Á „LCD“ STJÓRNJAFNIÐ

Stilling suðufæribreyta - Val og aðlögun

Eins og á fyrri síðu, til að fá aðgang að og stilla ACTIG virknistillingar, ýttu á stýriskífuhnappinn sem auðkennir nú forstillt suðustraumsvæðið í upphækkuðum rétthyrningi (eins og sýnt er til hægri).

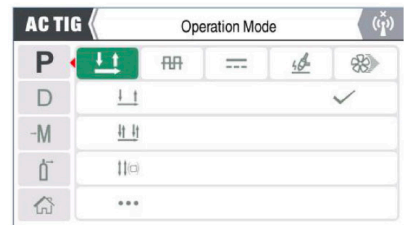


Aðgangstáknið fyrir suðuaðgerðastillingu er auðkennt með 'P' tákniinu og með því að snúa stýriskífunni réttisælis eða rangsælis flettir þú um alla aðgengilega valkosti sem eru merktir með grænum auðkennum, þegar 'P' táknið er auðkennt skaltu ýta á stýriskífuhnappur til að fara inn á stillingasíðu suðuaðgerða.



Þegar þú ferð inn á skjáinn Aðgerðarstillingar muntu taka eftir röð af táknum fyrir aðgerðarstillingar og „kveikja“ stýristáknið verður sjálfkrafa auðkennt grænt.

Ef stýriskífunni er snúið réttisælis mun þú fletta þér í gegnum aðrar tiltækar AC TIG aðgerðastillingar, með því að snúa skífunni rangsælis mun þú fara aftur í gegnum stillingarnar þar til „P“ er auðkennt með grænu aftur.



Snúðu skífunni þar til kveikjuvalkosturinn er auðkenndur grænn og ýttu á stýriskífuhnappinn til að fara í valskjá kveikjuhams.

Þegar þú hefur farið inn í kveikjuvalsstillingarskjáinn muntu sjá að kveikjan (eins og sýnt er til hægri) er auðkennd grænt á 2T kveikjuhamnum, snýr stjórnskífunni réttisælis eða rangsælis mun fletta þér í gegnum valmöguleika kveikjuhamsins.



Þegar þú hefur stillt á það val sem þú vilt, með því að ýta á stýriskífuhnappinn vistar þú valda stillingu og færðu þig aftur í fyrri stillingu að auðkenna kveikjutáknið grænt þar sem þú getur síðan snúið stýriskífunni til að velja næstu aðgerðastillingu sem þú vilt stilla.

Aðgerðarskref fyrir TIG kyndil

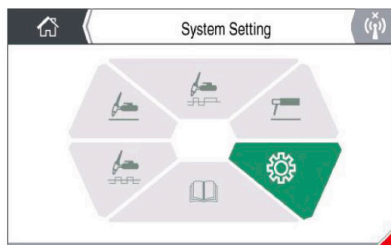
- Flipi fyrir 2T
- Flipi fyrir 4T
- Flipi fyrir hringrásarstillingu
- Flipi fyrir Spot Mode



FLOKKAR Á „LCD“ STJÓRNJAFNIÐ

Kerfisstilling - Val og aðlögun

Eins og á fyrri síðum, til að fá aðgang að og stilla kerfisstillingar frá heimaskjánum, farðu bara að kerfisstillingartákninu sem verður auðkennt grænt (eins og sýnt er til hægri). Ýttu síðan á stýriskífuna til að fara inn á þennan valkostaskjá.

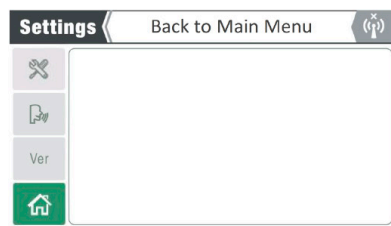


Stillingarskjár

Þegar þú hefur farið inn á kerfisstillingaskjáinn muntu taka eftir röð stillingarvalkosta sem hér segir:

- Stillingar fyrir bakgrunn notenda
- Tungumál
- Kerfisupplýsingar
- Heim

Með því að snúa stýriskífunni réttisælis eða rangsælis geturðu fletta í gegnum valkosti kerfistáknansins.



Kerfisupplýsingar

Til að fara inn á kerfisupplýsingaskjáinn skaltu snúa stýriskífunni til að velja 'Ver' tákninu (eins og sýnt er til hægri) og ýta á stýriskífuhnappinn til að fá aðgang að kerfisupplýsingasíðunni sem sýnir vélaupplýsingarnar, sem birtast í röð frá:

Málstraumur, hugbúnaðarútgáfa nr, LCD útgáfunn og vélarraðnúmer.

Ýttu á afturhnappinn til að fara aftur á fyrri skjá.

	Rated Current	160A
	Software Version No.	1.00
Ver	LCD Version No.	1.00
	Machine Serial No.	13C1C001427510010430001

Tungumálaval

Til að fara inn á kerfisupplýsingaskjáinn skaltu snúa stýriskífunni til að velja tungumálatákninu (eins og sýnt er til hægri) og ýta á stýriskífuhnappinn til að opna tungumálavalskjáinn.

Með því að snúa stýriskífunni réttisælis eða rangsælis flettir þú í gegnum tungumálavalkostina.

Þegar þú hefur stillt á áskilið tungumál, mun það vista valda stillingu með því að ýta á stýriskífuhnappinn.

Ýttu á afturhnappinn til að fara aftur á fyrri skjá.



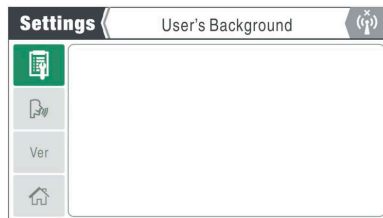
FLOKKAR Á „LCD“ STJÓRNJAFNIÐ

Kerfisstilling - Val og aðlögun

Bakgrunnsstillingar notenda

Eins og á fyrri síðu, til að fá aðgang að og stilla bakgrunnsstillingar notenda frá heimaskjánum, farðu að bakgrunnsstillingartákninu sem verður auðkennt grænt (eins og sýnt er til hægri).

Ýttu síðan á stýriskífuna til að fara inn á þennan valkostaskjá

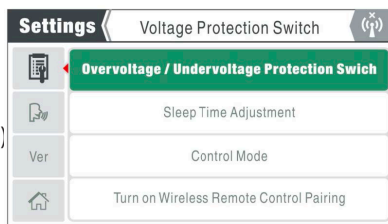


Stillingar Skjávalkostir

Þegar þú hefur farið inn á bakgrunnsstillingaskjá notanda muntu taka eftir röð stillingarvalkosta sem hér segir:

- Yfirspennu- / undirspennuverndarrofi (eins og sýnt er hér að neðan)
- Aðlögun svefntíma
- Fjarstýringarstilling (staðbundin/fjarstýring)
- Þráðlaus fjarstýringapörun
- Endurstilla færibreytur
- Factory Reset

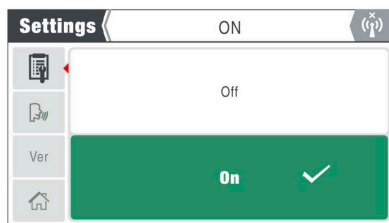
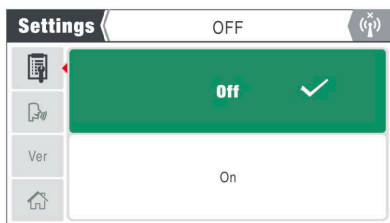
Með því að snúa stýriskífunni réttisælis eða rangsælis geturðu fletta í gegnum valkosti kerfistáknins.



Yfirspennu- og undirspennuverndarrofi

Til að fara inn í skjáinn fyrir inntaksspennuverndarrofa, snúðu stýriskífunni til að velja táknið (eins og sýnt er beint hér að ofan) og ýtið á stýriskífuna til að fá aðgang að stjórninni. Hér getur þú valið annað hvort OFF eða ON fyrir inntaksspennuvörn með því að snúa stýriskífunni og ýta svo á stýriskífuna til að staðfesta valið.

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



Með því að ýta á stýriskífunnappinn mun þú staðfesta og vista val þitt og fara aftur á fyrri skjá, annars ýttu á afturrnappinn til að fara aftur á fyrri skjá.

FLOKKAR Á „LCD“ STJÓRNJAFNIÐ

Kerfisstilling - Val og aðlögun

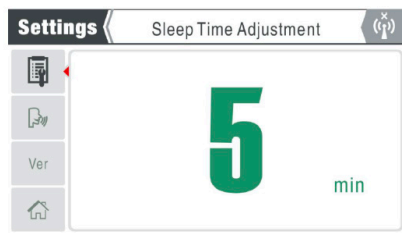
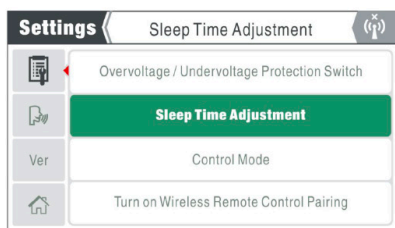
Aðlögunarvalkostur fyrir svefntíma

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: 5 mínútur).

Til að fara inn á biðskjáinn fyrir svefntímastillingu skaltu snúa stýriskífunni til að velja táknið (eins og sýnt er beint að neðan) og ýta á stýriskífuna til að fá aðgang að stjórninni.

Hér geturðu valið biðtímasvefninn með því að snúa stýriskífunni sem flettir í gegnum valkosti fyrir biðtímasvefninn 0, 5, 10 og 15 mínútur.

(Framstillingarstillingin er 5 mínútur og 0 þýðir að slökkt er á biðtímaaðgerðinni).



Með því að ýta á stýriskífunnappinn mun þú staðfesta og vista val þitt og fara aftur á fyrri skjá.

Biðsvefntími er aðeins í boði í TIG-stillingu (ef hún er virkjuð).

Ef vélin er ekki notuð innan ákveðins tíma (til dæmis 5 mínútur) fer hún í biðstöðu þar sem einingin slekkur á sér og skjárinn sýnir bara Jasic lógóíð.

Vélin vaknar strax og skjárinn sýnir fyrri gögn þegar annað hvort kyndillinn, fjarstýringin eða ef ýtt er á einn hnappa á stjórnborðinu.

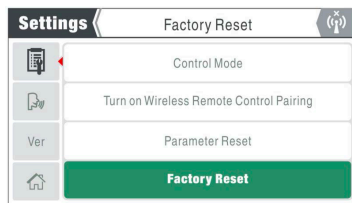
FLOKKAR Á „LCD“ STJÓRNJAFNIÐ

Kerfisstilling - Val og aðlögun

Færibreytur og verksmiðjustillingaraðgerð

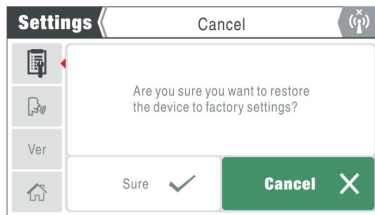
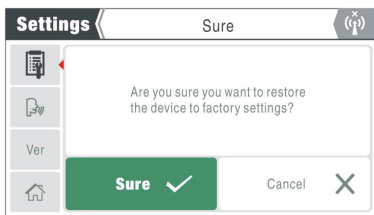
Aðgangur að færibreytu og endurstillingu verksmiðju er beinlínis, ýttu á 'heima' hnappinn og af heimaskjásvalmyndinni, flettu og farðu inn í 'kerfisstillingar' og sláðu síðan inn 'notandabakgrunn' stillingar og skrunaðu síðan niður að annað hvort endurstillingu færibreytu eða endurstillingaraðgerðina sem síðari er sýndur og auðkenndur grænn til hægri.

Aðgerðarferlið er það sama fyrir endurstillingu breytu og fyrir endurstillingu á verksmiðju.

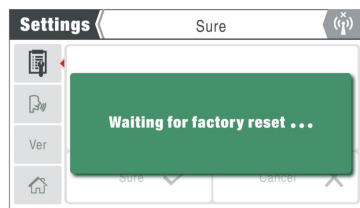


Verksmiðjustillingaraðgerð

1. Veldu valkostinn Factory Reset með því að ýta á stýriskífuhnappinn
2. Snúðu stýriskífunni til að velja og staðfesta valmöguleikann þinn, annað hvort „Jú“ eða „Hætta við“ eins og sýnt er hér að neðan.



3. Þegar þú hefur ýtt á stýriskífuna á auðkennda græna „víst“ flípanum birtist nýr sprettigrænn kassi sem gefur til kynna „Waiting for factory reset“, eftir um það bil 10 sekúndur mun kerfið klára vélina hefur verið endurstíllt í verksmiðjustillingar og skjárin fer aftur á heimasíðuna.



Endurstilling færibreytu

4. Veldu valkostinn Parameter Reset með því að ýta á stýriskífuhnappinn
5. Snúðu stýriskífunni til að velja nauðsynlegan valkost, annaðhvort „Jú“ eða „Hætta við“.
6. Þegar þú hefur ýtt á stýriskífuna á auðkennda græna „víst“ flípanum birtist nýr sprettigrænn kassi sem gefur til kynna „Bíður eftir endurstillingu færibreytu“, eftir um það bil 10 sekúndur mun kerfið ljúka ferlinu og allar vistaðar færibreytustillingar hafa verið endurstílltar og skjárin mun fara aftur í fyrri valmynd frekar en að fara aftur á heimasíðuna.

STJÓRNHÚS - FUNCTIONS

Kerfisstilling - Val og aðlögun

Endurheimtar færíbreytustillingar

Verksmiðjufæríbreytustillingarnar fyrir ET-200PACDC vélna eru eins og sýnt er í töflunni hér að neðan.

Parameter	Eining	MMA	DCTIG	DC Pulse TIG	ACTIG	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-brekktími	Sekúndur	-	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
Hámarksstráumur	Magnarar	-	100	100	100	100	100
Grunnstráumur	Magnarar	-	-	50	-	50	-
Niður-brekktími	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

VRD aðgerð

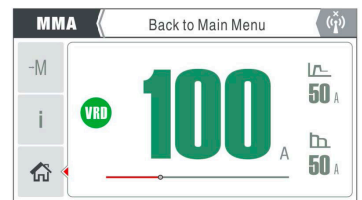


Spennaminnkunarbúnaður (VRD) er hættuminnkandi rafrás sem er innbyggð í suðuafgjafa sem er notuð í MMA/Stick suðuferlinu sem dregur úr opnu spennu (OCV) þegar spennuúttak vélarinnar er Kveikt en ekki soðið í öryggishólf. spenna (venjulega undir 20V). VRD hefur engin áhrif á ræsingu boga.

Verksmiðjustillingin fyrir VRD er ON og VRD táknið mun birtast þegar vélin er í MMA ham og úttaksspennan er takmörkuð við 11,5V þegar vélin er aðgerðalaus (eins og sýnt er til hægri).

Vinsamlegast athugið:

- VRD-táknið slökknar þegar suðubogi er komið á.
- Hægt er að slökkva á VRD þó að þetta krefjist tæknimanns til að framkvæma þetta verkefni, vinsamlegast hafðu samband við birgjann þinn til að fá frekari upplýsingar.



FLOKKAR Á „LCD“ STJÓRNJAFNIÐ

Kerfisstilling - Val og aðlögun

Leiðarvísir

Aðgangur að notendahandbókinni er einfaldur, ýttu á „heim“ hnappinn og frá þessari heimaskjásvalmynd, farðu að minnisbókartákninu og ýttu á stýriskífuhnappinn til að fara í notendahandbókina (eins og sýnt er til hægri).

Héðan er hægt að fletta í gegnum ýmsa hluta og síður í notkunarhandbókinni.

Vinsamlegast athugið: Fyrir nýjstu og ítarlegri útgáfu af Jasic ET-200PACDC notkunarhandbók, vinsamlegast farðu á www.jasic.co.uk, farðu á vörusíðuna upp og smelltu síðan á skjalaflipann.

Þegar í notendahandbóarskjánum er hægt að snúa stjórnskífunni til að velja hlutaflípana vinstra megin á skjánum sem eru:

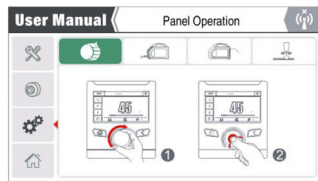
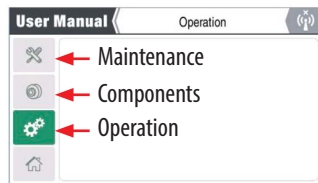
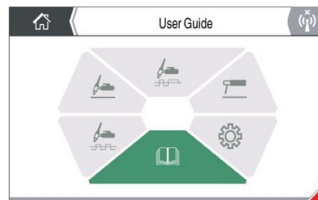
- Aðgerð
- Íhlutir (varahlutir)
- Viðhald

Þegar þú velur til dæmis velja og slærð inn aðgerðaflípann opnarðu síðan aðgerðasiðuna sem býður einnig upp á aðra efstu röð af síðuflípa með frekari rekstrargögnum notenda.

Með því að snúa stjórnskífunni fletta þig í gegnum þessar síður sem verða grænar auðkenndar.

- Aðgerð flípann inniheldur einnig frekari upplýsingar um stjórnborðsnotkun, tengingu framhliðar, notkun á bakhlið og suðuleiðbeiningar.
- Íhlutir (varahlutir) flípann inniheldur einnig frekari upplýsingar um logsuðu, rekstrarvörur, jarðstreng og aðra hluta.
- Viðhald flípann inniheldur einnig frekari upplýsingar um viðvörun og lausnir, viðgerðir á hlutum og bilanalet.

Þegar þú opnar eða opnar síður í notkunarhandbókinni er síðan kannski stærri en skjáinn, ef þú ýtir síðan á stýriskífuna stækkarðu síðuna, myndina eða töfluna og getur flett í gegnum síðugögnin með því að snúa stýriskífunni, með því að ýta á stýriskífuhnappinn ferðu aftur á fyrri síðu.



STJÓRNHÚS - FUNCTIONS

Kerfisstilling - Val og aðlögun

Viðvörðunaraðgerð

Evo vélarnar eru með innbyggðum verndarbúnaði og ef bilun er óheppileg er villukóði sýndur ásamt samsvarandi villulýsingu sem birtist á LCD skjánum eins og dæmið til hægri sýnir.

Svo lengi sem villukóði er sýndur er suðuáðgerð almennt ekki möguleg.

Það eru sjö viðvörðunaraðstæður sem vélin getur upplifað sem hér segir:

Yfirstraumsvörn (E10), Undirspennuvörn (E31), Yfirspennuvörn (E32), Gagnavilluviðvörn (E55), Ofhitunavörn (E60), Ofhitunavörn (E61), Vatnskælivíðvörn (E71).

Sjá notkunarhandbók 200PACDC fyrir frekari upplýsingar um villukóða og bilanaleit þeirra.



Skjár (bjargvættur) verndarstilling

Þegar kveikt er á vélinni en hefur ekki verið notað eða notað í ákveðinn tíma (biðtími, sjá blaðsíðu 23 fyrir frekari upplýsingar), fer tækið í biðstöðu (aðgerðalaus) og vélin fer í svefnstillingu þótt skjárinn sýnir aðeins verndarmyndina sem er Jasic lógóið (eins og sýnt er til hægri).





Vélin vaknar strax og skjárinn sýnir fyrri gögn ef annaðhvort er ýtt á kyndilkveikjuna, ytra tækið eða einn af stjórnbörðshnappunum.

Vatnskælir stjórn

Það fer eftir því hvort þú ert að nota loft- eða vatnskælt TIG kyndil eftir því hvort vatnskælda stjórnstillingin er stillt á virkt eða óvirkt.

Þegar þú ert í hvaða TIG-suðuhum sem er, mun annað hvort táknvísir sýna annað hvort loftkælt tákn eða vatnskælt táknmynd, táknid sem sýnir gefur til kynna að það sé valið.

- Ef  vísirinn sýnir, þetta gefur til kynna að vélin sé sett upp sem loftkæld.
- Ef  vísirinn sýnir, þetta gefur til kynna að vélin sé sett upp sem vatnskæld.

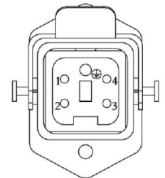
Með vatnskassara ásettum og eftirlitið virkt þegar úttakið er virkjað og suðu byrjar mun vatnskælirinn byrja og dreifa síðan kælivökvanum um kerfið, þegar suðu stöðvast og engin straumframleiðsla er, heldur vatnskælirinn áfram að dreifa kælivökva í 5 mínútum áður en hætt er.

Virkjaðu alltaf vatnskælda stillingu þegar þú notar vatnskældan TIG logsuðu.

5 pinna kælinnstýringin er fest á bakhlið vélarinnar.

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

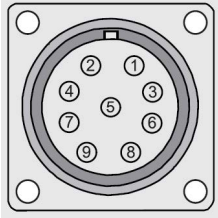
Sjá blaðsíður 33 í þessari handbók eða frekari upplýsingar eru fáanlegar í ET-200PACDC notkunarhandbókinni um hvernig eigi að virkja og slökkva á vatnskælistillingunni.



Vinsamlegast athugið: EVO ET-200PACDC getur aðeins notað upprunalega hannaða LC30 Jasic vatnskassann. Ekki nota vatnskassa sem keyptir eru frá öðrum framleiðendum.

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 straumstillingarskífu, fóttstýri 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 færíbreytum	TYPE1	Fóttstýringarkennsla / 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 að fullu réttisælis þar til fingurþéttur.

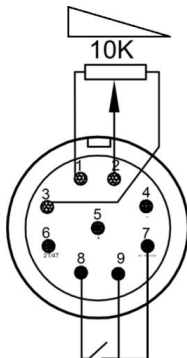
Hlutanúmer 9 pinna klóna og klemmu er: JSG-PLUG-9PIN

Fjarvirkjun tækis

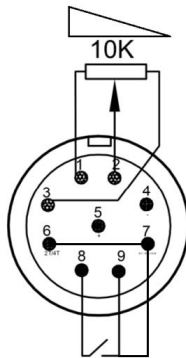
Til að virkja fjarstýringuna þegar þú notar fjarstýringu með snúru. Ýttu á heimahnappinn og veldu stillingarvalkostinn, veldu síðan bakgrunnsvalkost notenda, skrunaðu síðan niður að „stýringarstillingu“ valkostinum sem gefur símafyrirtækinu val um að velja annað hvort staðbundið eða fjarstýringarstillingu, þegar valið hefur verið ýttu á stýriskífuhnappinn til að sláðu inn val þitt og þú munt fara aftur á fyrri skjá. Sjá nánar á síðu 29.

Rafögn fjarstýringartækis

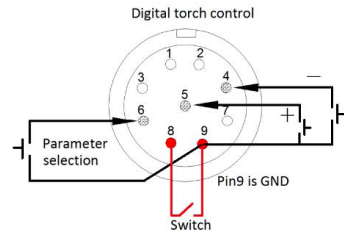
Analog blys



Pedal fjarstýring



Stafrænn kyndil



FJÆRSTJÓRN MEÐ SNÚRU

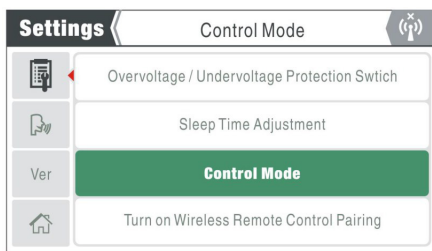
Fjarstýringarvalkostur

EVO vélaúrval véla gerir notandanum kleift að nota annaðhvort þráðlausu eða þráðlausu tækni í fjarstýringarskyni sem býður notandanum upp á að nota þráðlausu eða þráðlausu hand- eða fótstýringu þegar vélin er notuð í MMA eða TIG AC/DC suðustillingum.

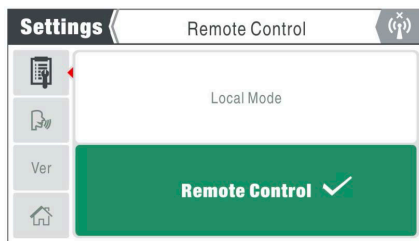
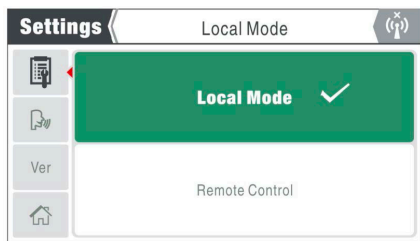
Fjarstýringin gerir notandanum kleift að velja straumstýringu annað hvort frá framhliðinni eða fjarstýringu annaðhvort í gegnum 9 pinna stýrisinnstunguna eða með valfrjálsu þráðlausu stjórninni fyrir MMA og TIG fjarstýringartæki.

Til að fara inn á aðgerðaskjá fjarstýringarhamsins skaltu snúa stýriskífunni til að velja stjórnstillingartáknið (eins og sýnt er til hægri) og ýta á stýriskífuhnappinn til að fá aðgang að þessari aðgerð.

Hér getur þú valið ON eða OFF fjarstýringuna með því að snúa stjórnskífunni sem flettir í gegnum annað hvort ON/OFF valkostina.



Með því að ýta á stýriskífuhnappinn mun þú staðfesta og vista val þitt og fara aftur á fyrri skjá.



Þráðlaus fjarstýringaraðgerð

Valkostur fyrir þráðlausu fjarstýringu

Eins og fram hefur komið hér að ofan getur EVO-sviðið einnig gert notandanum kleift að nota þráðlausu tækni í fjarstýringarskyni sem býður notandanum upp á að nota þráðlausar hand- eða fótstýringar þegar vélin er notuð í MMA eða TIG AC/DC suðustillingum.

Þörunaraðferð þráðlausrar fjarstýringar

Til að nota þráðlaust fjarstýrt tæki þarftu fyrst að ganga úr skugga um að þú hafir sett þráðlausu móttakarann á vélina þína, sjá blaðsíðu 16 í þessari notkunarhandbók fyrir frekari upplýsingar.

STJÓRNHÚS - FUNCTIONS

Pörunaraðferð þráðlausrar fjarstýringar:

Eins og á fyrri síðum, til að fá aðgang að þráðlausri pörun frá heimaskjánum, flettu og farðu inn í kerfisstillingar og slærðu síðan inn Bakgrunnstillingar notanda og skrunaðu síðan niður að Kveiktu á þráðlausri pörun sem verður auðkennd grænt (eins og sýnt er til hægri).

Ýttu síðan á stýriskífuhnappinn til að fara inn á valkostaskjáinn fyrir þráðlausa pörun.

- Á þessum tímipunkti skaltu ganga úr skugga um að ytra þráðlausa tækið þitt sé hlaðið og kveikt á
- Þegar þú opnar pörunarskjáinn mun vélin sjálfkrafa byrja að leita að þráðlausa tæki
- Þetta er staðfest af skjánum sem sýnir „Pörun, vinsamlegast bíðið“
- Gakktu úr skugga um að ytra tækið þitt sé í pörunarham (sjá fjarstýringarleiðbeiningar sem fylgja með tækinu)

Þegar þráðlaus pörun hefur tekist mun skjáinn sýna staðfestingu á tengingu með því að segja “Pörun tókst!” og táknið fyrir þráðlausa tengingu sýna þráðlausa táknið án „x“ fyrir ofan það.

Þú munt líka taka eftir því að auðkennda græna stíkan hefur breyst úr Kveiktu á „kveiktu“ í „Slökktu á“ þráðlausa.

Þegar þessu verkefni er lokið annað hvort ýttu á „til baka“ hnappinn eða ýttu á „heim“ hnappinn til að halda áfram að nota vélina.

Að aftengja þráðlausa tenginguna:

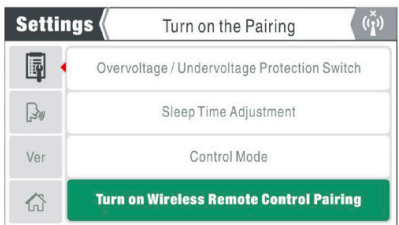
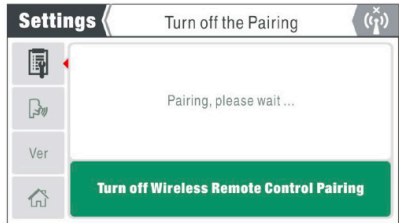
Eftir að búið var að para þráðlaust fjarstýringartæki, er aftenging sviðuð og hér að ofan.

Það eru tvær leiðir til að aftengja þráðlausa tækið:

1. Haltu inni pörunartakka fjarstýringarinnar eða
2. Opnaðu valmöguleikaskjá vélarinnar fyrir þráðlausa fjarstýringapörun og ýttu á stýriskífuhnappinn á auðkennda græna „slökkva á þráðlausri fjarstýrupörun“ flipanum.

Þegar þráðlausa tækið hefur verið aftengt mun skjáinn sýna þráðlausa „aftengdur“ táknið og auðkenndur græni flipinn mun breytast í „kveikja“ (eins og sýnt er til hægri).

Þegar þessu verkefni er lokið annað hvort ýttu á „til baka“ hnappinn eða ýttu á „heim“ hnappinn til að halda áfram að nota vélina.



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.

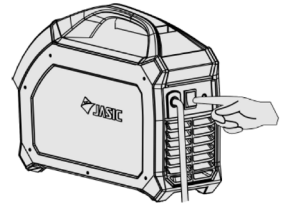
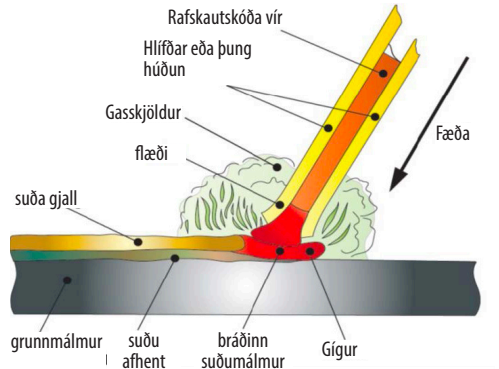
MMA suðu

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 fært 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, spjaldvísirinn 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.



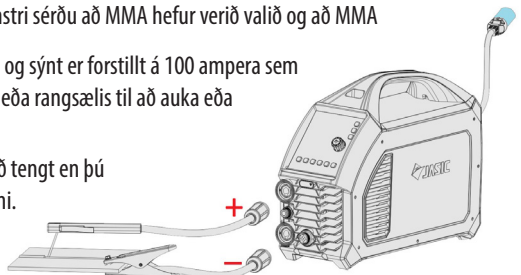
Varúð, það er spennuútgangur á báðum úttakstögum.

Sumar suðugerðir eru þúar snjallviftuaðgerðinni. 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 pólu rafskautsins til að passa við suðustöngina sem verið er að nota.

Á myndinni til vinstri sérðu að MMA hefur verið valið og að MMA

straumstýring er valin og auðkennd með grænu og eins og sýnt er forstillt á 100 ampera sem hægt er að stilla með því að snúa stýriskifunni réttisælis eða rangsælis til að auka eða minnka suðustraur.

Í MMA ham geturðu séð hvort þráðlaust tæki hefur verið tengt en þú getur ekki séð hvort kveikt eða slökkt er á fjarstýringunni.



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

Snúðu stjórnskífunni á heimaskjánum og veldu MMA suðustillingu með því að ýta á stýriskífuhnappinn þar til MMA tákníð logar grænt eins og sýnt er á myndinni til hægri.

Þegar þú ferð inn í MMA-stillingu geturðu auðveldlega nálgast og stillt suðustraustrax, breytur fyrir heitstartstraum og ljósbogakraft eru einnig aðgengilegar og auðveldlega eins og lýst er hér að neðan.

MMA straumstillingu er nú hægt að framkvæma með stjórnskífunni á spjalðið og það er hægt að ná með því að snúa stýriskífunni réttisælis eða rangsælis til að auka eða minnka suðustraustraxinn, þú munt taka eftir því að framvindustíkan stillir sig í réttu hlutfalli við núverandi forstillta gildi.

Vinsamlegast athugið: Hægt er að stilla suðustraustrax með suðu.

Til að fá aðgang að frekari MMA suðubreytum, ýttu á stýriskífuhnappinn sem auðkennir nú forstillta suðustraustraxsvæðið í upphækkuðum rétthyrningi (eins og lýst er á síðu 19) þú getur nú snúið stýriskífunni sem þegar þú flettir í gegnum mun auðkenna (í upphækkuðu kassi eða í grænu) frekari breytur og valkosti.



Til að velja MMA kveikjustraum (startstraumur), ýttu á stýriskífuhnappinn á táknuinu sem sýnt er til vinstri og kveikju- (start)straumstákníð logar grænt, þú getur nú snúið stýriskífunni réttisælis eða rangsælis þar til æskilegur startstraumur birtist. Upphafstraumsviðið er 0 ~ 80 amper.



Til að velja MMA bogakraft, ýttu á stýriskífuhnappinn á táknuinu sem sýnt er til vinstri og ljósbogakraftur núverandi táknið logar grænt, þú getur nú snúið stýriskífunni réttisælis eða rangsælis þar til æskilegur bogakraftur birtist. Bogakraftstraumsviðið er 0 ~ 40 amper.

Ef aukasuðukaplar (suðustrengur og jarðstrengur) þurfa að vera mjög langir, er miðað við að suðukapall með stærra þversniði til að draga úr spennufalli.

VRD vísir



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

Taflan til hægri býður upp á leiðbeiningar um uppsetningu fyrir ýmsar suðuraufskautsþvermálsstærðir á móti ráðlögðum straumsviðum.

Rekstraraðili getur stillt eigin færíbreytur byggt á gerð og þvermál suðuraufskauts og eigin ferlíkröfur.

Vinsamlegast athugið: Rekstraraðili ætti að stilla færíbreytur sem uppfylla suðukröfur. Ef valið er rangt getur það leitt til vandamála eins og óstöðugans ljósboga, sletta eða suðuraufskautsins festist við vinnustykkið.

Þvermál rafskauts (mm)	Ráðlagður suðustraustrax (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

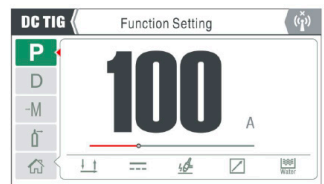
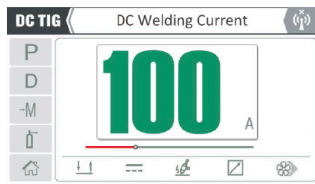
REKSTUR - TIG



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

Snúðu stjórnskífunni á heimaskjánum til að auðkenna DC TIG-stillingu og með því að ýta á stýriskífuhnappinn færðu þig á DC TIG-stýringarskjáinn (eins og sýnt er hér að neðan).



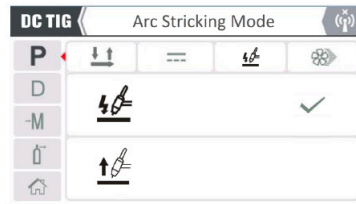
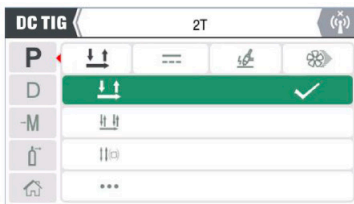
Til að velja TIG eiginleika eins og kveikjuham, púls, ljósbogaræsingu og TIG kyndilkælingu, þarftu að opna suðuadgerðastillinguna sem er merkt með táknuinu „P“ (sjá blaðsíðu 15 og blaðsíðu 20 fyrir frekari leiðbeiningar).

Þegar þú ferð inn á skjáinn Aðgerðarstillingar* muntu taka eftir viðeigandi röð af táknum fyrir aðgerðarstillingar eins og sýnt er hér að neðan.



Með því að snúa stýriskífunni réttisælis flettir þú í gegnum valkostina og með því að ýta á stýriskífuhnappinn kemur þú inn á valinn valskjá og eins og að ofan frá vinstri til hægri er: kveikjuhamur, púlshamur, bogaræsingarstilling og vatnskæld stjórn.

Til dæmis hef ég sýnt fyrir neðan kyndilkveikjuna og bogaslagsstillingarnar.



Þegar þú hefur farið inn í valinn hamskjá muntu sjá valkostina þína og valið sem er valið sem hefur hak við hliðina.

Með því að ýta á stýriskífuhnappinn og síðan snúa skífunni er fletta í gegnum valkostina sem í boði eru. Þegar valið hefur verið stillt, með því að ýta á stýriskífuhnappinn, vistar þú valda stillingu (staðfest með hak) og færðu aftur í fyrri stillingu að auðkenna kveikjutáknið grænt þar sem þú getur síðan snúið stýriskífunni til að velja næstu aðgerðastillingu þú vilt aðlaga.

Vinsamlegast athugið: Tiltækir valkostir á skjánum Function Settings geta breyst eftir því hvaða TIG-suðustilling er valin, þ.e. DC, AC eða MIX TIG.

REKSTUR - TIG

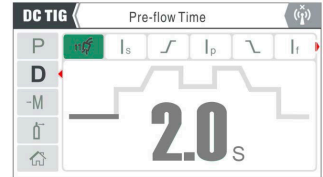


Gakktu úr skugga um að þú hafir viðeigandi augnhlíf og hlífðarfatnað áður en byrjað er á suðu. Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda fólk innan suðusvæðisins.

TIG DC aðgerðaskref

Til að velja eiginleika fyrir TIG-suðufæribreytur eins og forgas, halla upp púls núverandi bakgrunnsstillingu og fleira þarftu að opna suðuaðgerðastillinguna sem er merkt með táknuinu „D“ (sjá blaðsíður 14 og 19 fyrir frekari leiðbeiningar).

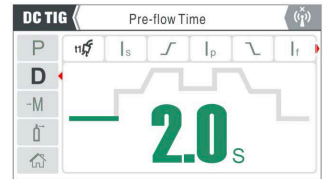
Þegar þú ferð inn á Parameter Settings skjáinn muntu taka eftir DC TIG viðeigandi röð af táknum fyrir aðgerðarstillingar.



Mynd 1



Mynd 2



Þú munt taka eftir á mynd 1 litlu rauðu örina sem gefur til kynna að það eru fleiri færibreytur tiltækar

stilltu rauðu örina hægra megin á myndinni hér að ofan mun sjást og með því að snúa stýriskifunni fletta þér í gegnum allt valið (sjá mynd 2).



Til að velja tímastillingu forflæðis gass skaltu snúa stýriskifunni þar til forgastáknid er auðkennt (eins og hér að ofan), ýttu síðan á stýriskifuhnappinn og græni hápunkturinn mun nú breytast í færibreytustillinguna þar sem með því að snúa stýriskifunni mun stilla forflæðistímann sem sýndur er á myndinni til hægri. Stillingarsvið fyrir flæði er 0 ~ 3 sekúndur.

Fylgdu ofangreindum „forflæðisgas“ aðlögunar- og stillingarferli til að velja og stilla eftirfarandi TIG-aðferðir:

- Initial start current setting and the start current adjustment range is 5 ~ 200 amps (230v mode).
- Upslope time setting and the upslope time adjustment range is 0 ~ 10 seconds.
- Welding current setting and the welding current adjustment range is 10 ~ 200 amps (230v mode).
- Downslope time setting and the downslope time adjustment range is 0 ~ 10 seconds.
- Final amps (crater current) setting and the final current adjustment range is 5 ~ 200 amps (230v mode).
- Post-flow gas time setting and the post flow adjustment range is 0 ~ 15 seconds.
- If Spot weld mode is selected then the option spot time will show and the spot time adjustment range is 0.1 ~ 10 seconds.

- Eftir að færibreyturmar 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 straumurinn hækkar upp í fyrirfram stillt gildi og hægt er að suða.
- Eftir að kyndillinn er sleppt, byrjar straumurinn að lækka sjálfkrafa niður í gíginn (endanlega) núverandi gildi.
- Suðuboginn stöðvast þegar gas flæðir enn í fyrirfram stilltan eftirrennslistíma og suðu lýkur.

REKSTUR - TIG



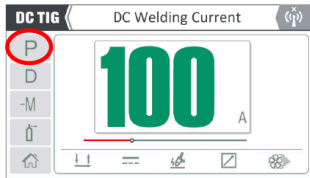
Gakktu úr skugga um að þú hafir viðeigandi augnhlíf og hlífðarfatnað áður en byrjað er á suðu. Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda fólk innan suðusvæðisins.

TIG DC púlsaðgerðarskref

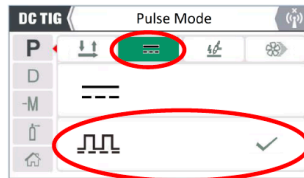
Til að kveikja eða slökkva á púlsstýringu í DC TIG-stillingu þarftu fyrst að opna þennan valmöguleika úr suðuáðgerðastillingarhlutanum sem er auðkenndur með „P“ tákniinu, sjá mynd 1 hér að neðan.

Þegar þú ferð inn í þessa aðgerð og snýrð stýriskífunni réttisælis muntu fletta þér um alla valkosti sem eru í boði sem eru auðkenndir í grænum lit. Þegar þú velur púlsvalkost, ýttu á stýriskífuhnappinn og þú munt fara inn á púlsstýringarskjáinn eins og sýnt er á mynd 2.

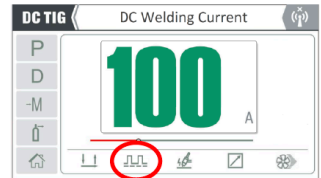
Hér hefur þú möguleika á að kveikja eða slökkva á púls, snúa stýriskífunni þar til neðsti flipinn er auðkenndur með grænum og ýttu á stýriskífuhnappinn, þetta færir staðfestingarkerkið á neðsta flipann eins og sýnt er á mynd 2.



Mynd 1



Mynd 2



Mynd 3

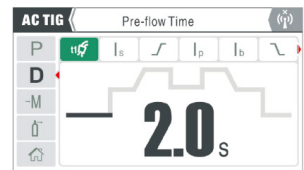
Með því að ýta á bakhnappinn mun þú fara aftur á aðal DC TIG stjórnarskjáinn eins og sýnt er á mynd 3 og þú munt nú taka eftir því að púlstáknúð kviknaði sem lætur stjórnandann vita að TIG púls sé nú virkur.

Haltu áfram að setja upp forgas, upphalla, suðustraua, niðurhallatíma, lokastraua (gíg) og gastíma eftir flæði samkvæmt staðlaðri TIG DC (Sjá blaðsíðu 33).

Vinsamlegast athugið: Í púlsstillingu verður suðustrauastillingin nú hámarkssuðustrauumur púlsins.

Nú er púlshamur virkur, þú þarft nú að velja viðbótarsuðufæribreytuna TIG púls og til að auðvelda þetta þarftu aftur að opna suðuáðgerðastillinguna sem er merkt með tákniinu 'D' (sjá blaðsíður 14 og 19 fyrir frekari leiðbeiningar).

Þegar þú ferð inn á Parameter Settings skjáinn muntu taka eftir aðgerðatáknum fyrir viðbótar púlseiginleika.



Mynd 1



Mynd 2

Þú munt taka eftir á mynd 1 fyrir ofan litlu rauðu örina sem gefur til kynna að það eru fleiri færibreytur tiltækar til að stilla rauða örina hægra megin á myndinni hér að ofan mun sjást og með því að snúa stýriskífunni fletta þér í gegnum fullt val (sjá mynd 2).

Til að velja þessar færibreytur, snúið stýriskífunni þar til forgastáknúð er auðkennt grænt (eins og hér að ofan), þú getur nú skrunað í gegnum alla færibreytvalkostina með því að snúa stýriskífunni, þegar þú vilt stilla valda færibreytu, ýttu á stjórmina skífuhnappinn og snúðu svo skífunni til að stilla valda stillingu. Sjá eftirfarandi síðu fyrir frekari upplýsingar um DC púlsstillingar.

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

Þegar þú ert í DC TIG ham með kveikt á púls muntu taka eftir viðbótarpúlsbreytunum sem eru merktar með rauðu hringi hér að neðan.



Og þessir eru taldir upp í smá smáatriðum hér að neðan:

I_p

Stilling suðustraumsins verður nú hámarkssuðustraurinn sem hefur stillingarsviðið 5 ~ 200 amper (230v stilling).

Næsta skref er að velja og stilla viðbótarpúlsbreyturnar og þær sjást aðeins þegar púlsstillingin er valin.

Til að velja bakgrunnsstraum (grunn eða lágan púls), snúið skifunni þar til grunnstramstáknið er auðkennt grænt, ýtið síðan á skífuna og grunnstraurinn er nú auðkenndur með grænum lit, og með því að snúa stýriskifunni mun bakgrunnsstraurinn og stillingin stilla svið 5 ~ 200 amper. (230v stilling).

I_b

Til að velja og stilla púlstíðni, snúið skifunni þar til púlstáknið er auðkennt grænt, ýtið síðan á skífuna og púlsinn Hz er nú auðkenndur með grænum lit og að snúa stýriskifunni mun stilla púlstíðnihraðann á milli 0,5Hz til 200Hz.



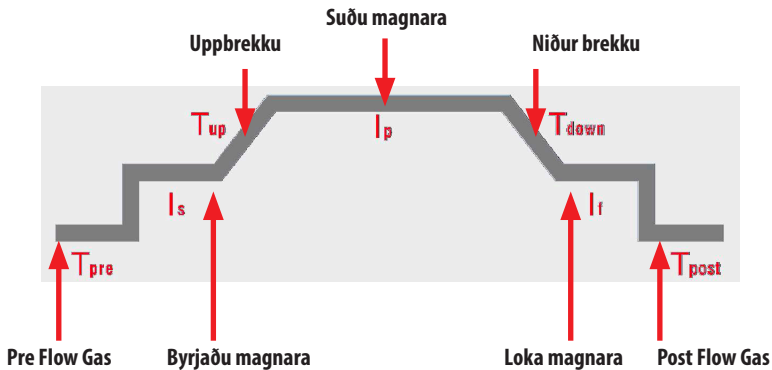
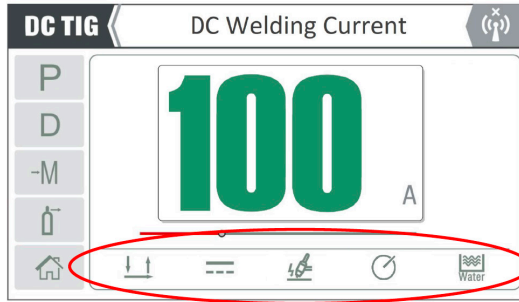
Til að velja og stilla púlsplutfallið (breidd) skaltu snúa skifunni þar til púlsbreiddin er auðkennd græn, ýttu síðan á skífuna og breiddin % er nú auðkennd grænt og síðan með því að snúa stjórnskifunni mun púlsplutfallið stilla á milli 10% ~ 90%

- Eftir að færíbreyturnar hafa verið stilltar á viðeigandi hátt, opnaðu gaslokann á hylkinu og stilltu gasjafnarann að viðkomandi gasflæði.
- Haltu kyndilinum 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 straurinn hækkar upp í fyrirfram stillt gildi og hægt er að suða.
- Eftir að kyndillinn er sleppt, byrjar straurinn að lækka sjálfkrafa niður í gíginn (endanlega) núverandi gildi.
- Suðuboginn stöðvast þegar gas flæðir enn í fyrirfram stilltan eftirrennslistíma og suðu lýkur.

Vinsamlegast athugið: Þegar færíbreytustilling hefur verið valin og stillt mun skjárinn sjálfkrafa fara aftur í suðustramstillinguna þegar engin önnur stjórn hefur verið snert eftir um það bil 2 sekúndur.

DC TIG - FLJÓTLEG UPPSETNINGARLEIÐBEININGAR

Fyrir DC TIG suðu, sett upp eins og hér að neðan, vertu viss um að þú setjir vélina í DC TIG, 2T kveikjuham, púls slökkt, HF ON og straumstýring stillt á Local/panel control og fer eftir gerð TIG kyndils sem er annaðhvort vatns- eða loftkældur stillt (fyrir þetta dæmi er vatnskælt stillt).



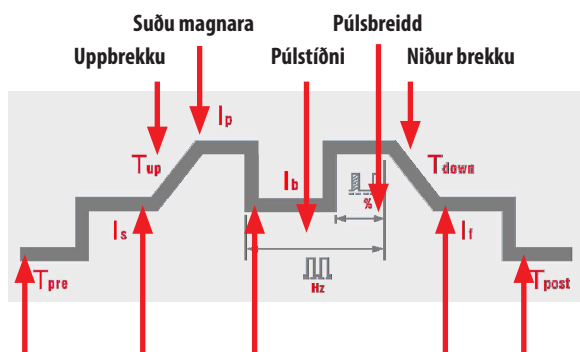
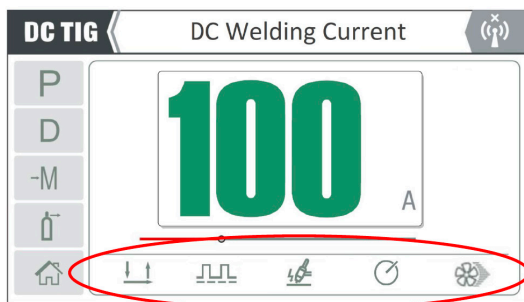
Stilltu færribreytur sem hér segir með því að nota stjórnborðsmyndina hér að ofan sem tilvísun

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*	
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

DC TIG PULSE - FLJÓTLEG UPPSETNINGARLEIÐBEININGAR

Fyrir DC TIG suðu, sett upp eins og hér að neðan, vertu viss um að þú setjir vélina í DC TIG, 2T kveikjuham, kveikt á puls, HF ON og straumstýring stillt á Local/panel control og fer eftir gerð TIG kyndils sem er annaðhvort vatns- eða loftkælt stillt (fyrir þetta dæmi er loftkælt stillt).



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

Stiltu 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% **	
Púlstíðni	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

** Stiltu grunnstrauminn á 50% af hámarkssuðustraumnum þínum

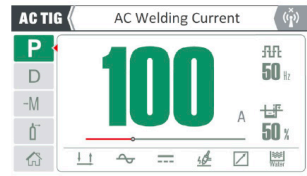
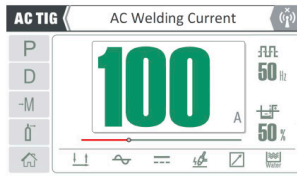
REKSTUR - TIG



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

Snúðu stýriskífunni á heimaskjánum til að auðkenna ACTIG-stillingu og með því að ýta á stýriskífuhnappinn færðu þig á ACTIG-stýringarskjáinn (eins og sýnt er hér að neðan).



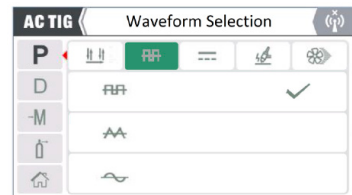
Eins og með DC TIG, til að velja eiginleika eins og kveikjuham, púls, ljósbogaræsingu og TIG kyndilkælingu, þarftu að opna suðuadgerðastillinguna sem er merkt með tákningu 'P' (sjá blaðsíður 15 og 25 fyrir frekari leiðbeiningar) og fyrir ofangreint dæmi eins og sýnt er á neðstu stikunni á táknum, höfum við valið 2T kyndil trigger, sinusoidal bylgjuform, púls slökkt, fjarstýrð straumstýringu og vatnskælingu á.

Þegar þú ferð inn á Function Settings skjámyndina (P),* muntu taka eftir viðeigandi röð af táknum fyrir aðgerðarstillingar eins og sýnt er hér að neðan og að í AC stillingu ertu með viðbótarfæribreytuna AC bylgjuformsvals sem er hring með rauðu hér að neðan.



Með því að snúa stýriskífunni réttshælis flettir þú í gegnum valkostina og með því að ýta á stýriskífuhnappinn kemur þú inn á valinn valskjá og eins og að ofan sýnir frá vinstri til hægri er:

- Kveikjuhamur,
- AC bylgjuform,
- Púlsamur,
- Bogastartstilling
- Vatnskælt stjórntæki.



Dæmið sem sýnt er til hægri sýnir AC bylgjulögunarvalkostina sem þegar þeir eru valdir listar upp bylgjuformsvalkostina fyrir neðan, þú getur séð að AC ferningabylgjan er valinn valkostur sem hefur hak við hliðina, héðan er einnig hægt að velja sagtönn eða sinusoidal bylgjuform og fyrir frekari upplýsingar um AC bylgjuform, vinsamlegast sjá síðu 15.

Með því að ýta á stýriskífuhnappinn og síðan snúa skífunni er fletta í gegnum aðra valkosti sem í boði eru.

Þegar valið hefur verið stillt, með því að ýta á stýriskífuhnappinn, vistar þú valda stillingu (staðfest með hak) og færðu aftur í fyrri stillingu að auðkenna kveikjutáknið grænt þar sem þú getur síðan snúið stýriskífunni til að velja næstu aðgerðastillingu þú vilt aðlaga.

Vinsamlegast athugið: Tiltækir valkostir á skjánum Function Settings geta breyst eftir því hvaða TIG-suðustilling er valin, þ.e. DC, AC eða MIX TIG.

REKSTUR - TIG

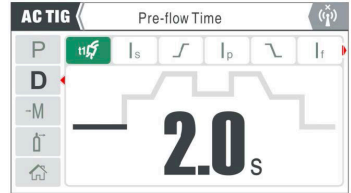


Gakktu úr skugga um að þú hafir viðeigandi augnhlíf og hlífðarfatnað áður en byrjað er á suðu. Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda fólk innan suðuvæðisins.

TIG AC aðgerðaskref

Til að velja TIG-suðufæribreytur eins og forgas, halla upp púls núverandi bakgrunnsstillingu og fleira þarftu að opna suðuaðgerðastillinguna sem er merkt með táknuinu „D“ (sjá blaðsíður 14 og 20 fyrir frekari leiðbeiningar)

Þegar þú ferð inn á Parameter Settings skjáinn muntu taka eftir AC TIG viðeigandi röð af táknum fyrir aðgerðastillingar.



Mynd 1

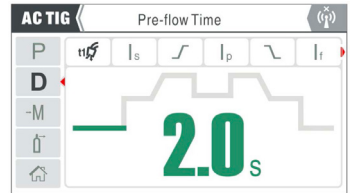


Mynd 2

Þú munt taka eftir á mynd 1 að litla rauða örin sem gefur til kynna að það eru fleiri færibreytur tiltækar til að stilla rauðu örina hægra megin á myndinni hér að ofan mun sjást og með því að snúa stýrskífunni fletta þér í gegnum allt valið (sjá mynd 2).



Til að velja tímastillingu forflæðis gass skaltu snúa stýrskífunni þar til forgastáknid er auðkennt (eins og hér að ofan), ýttu síðan á stýrskífuhnappinn og græni hápunkturinn mun nú breytast í færibreytustillinguna þar sem með því að snúa stjórnskífunni mun stilla forflæðistímann sem sýndur er á myndinni til hægri. Stillingarsvið fyrir flæði er 0 ~ 3 sekúndur.



Fylgdu ofangreindum „forflæðisgas“ aðlögunar- og stillingarferli til að velja og stilla eftirfarandi TIG-aðferðir:



Upphafstraumsstilling og stillingarsvið byrjunarstraums er 5 ~ 200 amper (230v stilling).



Stilling uppbrekkutíma og stillingarsvið uppbrekkutíma er 0 ~ 10 sekúndur.



Stilling suðustraums og stillingarsvið suðustraums er 10 ~ 200 amper (230v stilling).



Tímastilling niðurrhalla og aðlögunarsvið fyrir niðurbrekkutíma er 0 ~ 10 sekúndur.



Endanleg magnara (gígstraumur) stilling og endanlegt straumstillingarsvið er 5 ~ 200 amper (230v stilling).



Stilling á gastíma eftir flæði og stillingarsvið eftir flæði er 0 ~ 15 sekúndur.



Þetta tákn táknar AC TIG tíðni, AC tíðnistillingarsviðið er 20 ~ 250Hz.



Þetta tákn táknar AC bylgjujafnvægi og AC jafnvægisstillingarsviðið er 20 ~ 60% með jafnvægis núllpunktur er 40.

Vinsamlegast athugið: Þegar færibreytustilling hefur verið valin og stillt mun skjárinn sjálfkrafa fara aftur í suðustræumstillinguna þegar engin önnur stjórn hefur verið snert eftir um það bil 2 sekúndur.

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 héldu áfram

- Eftir að færíbreytumar 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 straumurinn hækkar upp í fyrirfram stillt gildi og hægt er að suða.
- Eftir að kyndillinn er sleppt, byrjar straumurinn að lækka sjálfkrafa niður í gíginn (endanlega) núverandi gildi.
- Suðuboginn stöðvast þegar gas flæðir enn í fyrirfram stilltan eftirrennlistíma og suðu lýkur.

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:

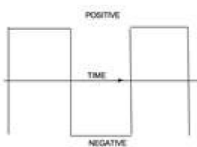
1. Ferningsbylgja 
2. Þríhyrningsbylgja 
3. Sinusbylgja 

Það fer eftir vali þínu, samsvarandi LED vísir kviknar.

Samantekt bylgjuforma

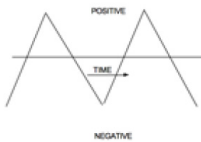
Valið á bylgjulögun ætti að vera til að mæta ákveðnum kröfum eða óskum rekstraraðila og bylgjuformin sem eru fánleg með ET-200PACDC eru sem hér segir:

Ferningsbylgja:



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 bættu hreinsun á oxíðfilmmuni á áli, meiri kraft og skarpskyggni, sem gefur hraðfrýstingu á polli ásamt djúpri inndælingu og miklum ferðahraða.

Þríhyrningsbylgja:



Þríhyrningsbylgjan veitir nauðsynlegan hámarksstyrk en bylgjuformið hefur þau áhrif að hitainntakið minnkar. Þessi lækkan 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.

Sinusbylgja:



Sinusbylgjan gefur stjórnandanum mýkri tilfinningarboga svipað og eldri hefðbundna aflgjafann. Boginn hefur tilhneingingu 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 ljósbogaframmistöðu.

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 álóxiða ásamt auknum suðuhræða. 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.

MIX TIG suðuvalkosturinn býður upp á blöndu af öðru hvoru:

1. Square wave og DC
2. Þríhyrningsbylgja og DC
3. Sinusbylgja og DC



Vinsamlegast athugið: Þegar blöndunarstilling er virk er púlsskýring óvirk og mun ekki birtast sem valkostur.

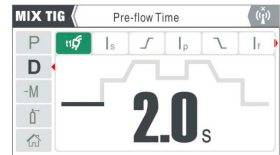
Val á AC bylgjuform:

Þegar þú ert í AC MIX TIG ham geturðu samt flett í gegnum 3 bylgjugeðirnar 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 mun samsvarandi LED-vísir kvikna.

Þegar þú ferð inn á Parameter Settings skjáinn muntu taka eftir fyrir AC MIX TIG viðeigandi röð af táknum fyrir aðgerðarstillingar.

Á mynd 1 (fyrir neðan) gefur litla rauða örin til kynna að það eru fleiri færribreytustillingar tiltækar og hægt er að nálgast þær með því að snúa stjórnskífunni sem flettir þér í gegnum allt valið (sjá mynd 2). Fyrir utan 2 hringbreyturnar hér að neðan eru restin af breytunum sem AC TIG.



Mynd 1



Mynd 2



Blönduð tíðnibreyta og aðlögun.

Til að velja og stilla blöndunartíðni, snúið stýriskífunni þar til blöndunartíðnistáknid er auðkennt og ýtið svo á hnappinn fyrir blöndunarskífuna, og með því að snúa stýriskífunni er hægt að stilla blöndunartíðnihraðann á bilinu 10% ~ 90%.

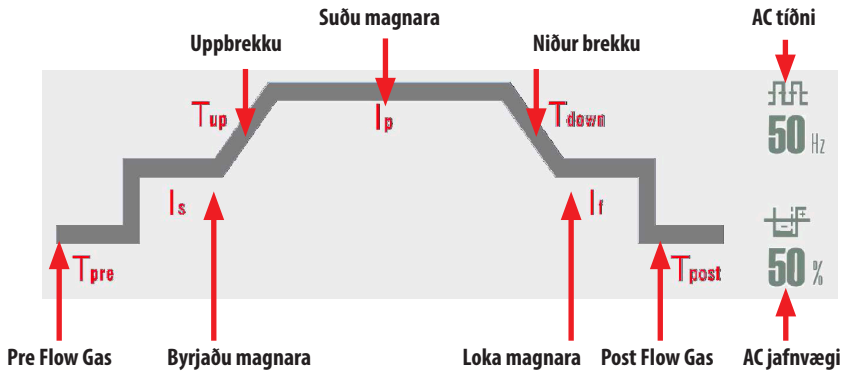
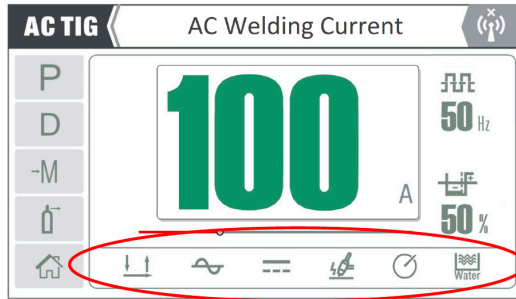


Blandað vinnulotubreytu og aðlögun.

Til að velja og stilla hlutfall DC tíma, snúið skífunni þar til blöndunartáknid er auðkennt, ýtið síðan á stýriskífuna, og með því að snúa stýriskífunni er hægt að stilla blöndunarferli % á bilinu 10% ~ 90%.

AC TIG - FLJÓTLEG UPPSETNINGARLEIÐBEININGAR

Fyrir AC TIG suðu, sett upp eins og hér að neðan, vertu viss um að þú setjir véliná AC TIG, 2T kveikjuham, AC sinusbylgju, púls slökkt á OFF, HF ON og straumstýring stillt á Local/panel control og fer eftir gerð TIG kyndils sem er sett á annaðhvort vatns- eða loftkælt sett (fyrir þetta dæmi er vatnskælt sett).



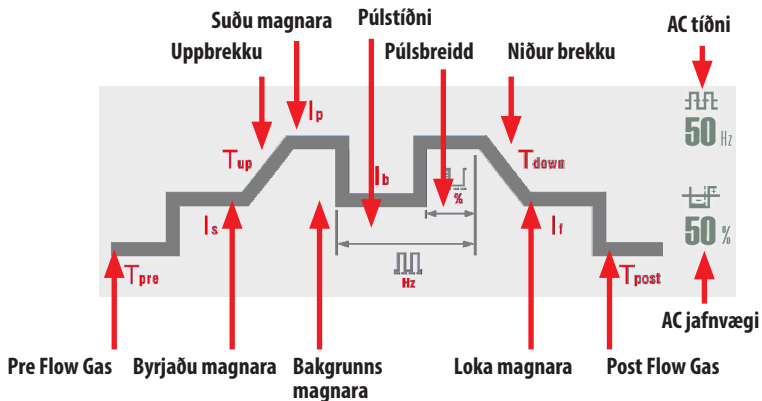
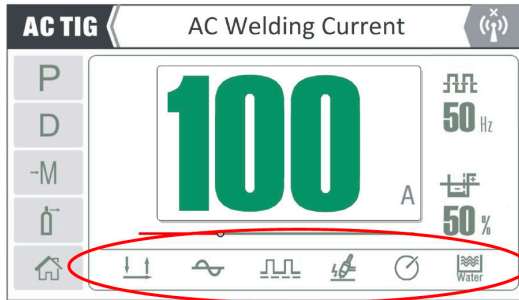
Stilltu færíbreytur sem hér segir með því að nota stjórnborðsmyndina hér að ofan sem tilvísun

Parameter	Eining	Stillanlegt svið	Leiðarvísisstilling	User Setting
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 = 90A

AC TIG PULSE - FLJÓTLEG UPPSETNINGARLEIÐBEININGAR

Fyrir AC TIG suðu, sett upp eins og hér að neðan, vertu viss um að þú settir vélna í AC TIG, 2T kveikjuham, AC sinusbylgju, Púls kveikt á, HF ON og straumstýring stillt á Local/panel control og fer eftir gerð TIG kyndils sem er á annaðhvort vatns- eða loftkælt sett (fyrir þetta dæmi er vatnskælt sett).



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

Parameter	Eining	Stillanlegt svið	Leiðarvísisstilling	User Setting
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 skilgreindir *	
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

TIG UPPSETNING LYFTA TIG



Áður en suðuðgerð er hafin skaltu ganga úr skugga um að þú hafir viðeigandi augnhlífir 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 fólk innan suðuvæðisins sem getur valdið meiðslum.

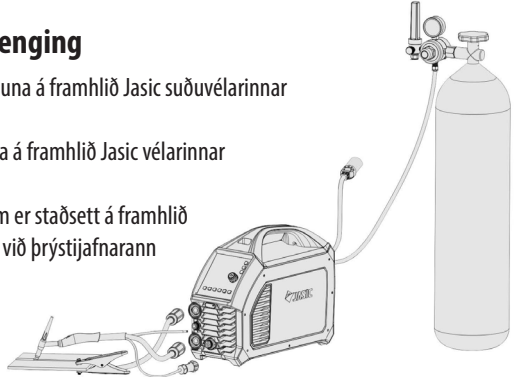
LIFT TIG suðukyndill og jarðstrengjatenging

Stingdu snúruna með vinnuklemmuni í „+“ innstunguna á framhlið Jasic suðuvélarinnar og herðu réttisælis.

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

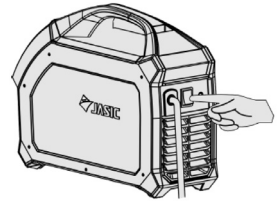
Tengdu TIG kyndilgasslönguna við gasúttakstengið sem er staðsett á framhlið vélarinnar, tryggðu einnig að inntaksslangan sé tengd við þrýstijafnarann sem er staðsettur á hlífðargashylkinu.

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



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

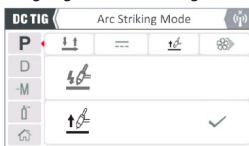
Eftir að hafa tengt suðuleiðslan eins og lýst er hér að ofan, stingdu vélinni í samband við rafmagn og kveiktu á vélinni, aflöfinn er staðsettur á bakhlið vélarinnar, settu hana í „ON“ stöðu, spjaldvísirinn mun kviknar síðan, viftan gæti byrjað að snúast þegar suðuvélin kveikir á og stjórnborðið mun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



Veldu DC TIG á heimaskjánum, flettu síðan að aðgerðastillingatákninu 'P' með því að snúa stýriskífunni (mynd 1) og ýta á stýriskífuhnappinn til að fá aðgang að viðbótaradgerðunum, flettu í ljósbogastillingu þar sem þú getur valið



Mynd 1



Mynd 2

annað hvort HF TIG start eða LIFT TIG ham. (mynd 2) sýnir Lift TIG valið. Þegar þú ýtir á valið þitt verðurðu fluttur aftur á fyrri skjá og þú munt ekki taka eftir því að sláandi tákníð á neðstu stikunni mun sýna Lift TIG tákníð.

Stilltu suðufæribreyturnar

Nú er hægt að stilla TIG-suðufæribreytur og stilla í samræmi við suðukröfur þínar, sjá síður frá 39 fyrir frekari upplýsingar.

LIFT TIG ferli

Ýttu á TIG kyndilrofan, 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, vertu viss um að skilja kyndilinn eftir á sínum stað til að verja suðuna með gasi þar til hlífðargasið hefur sjálfkrafa slökkt á sér.



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