



MAGTEN | INVERTER -TEKNOLOGI



JT-315MWD

Betjeningsvejledning



DIT NYE PRODUKT

Tak fordi du valgte dette Jasic -produkt.

Denne produktmanual er designet til at sikre, at du får mest ud af dit nye produkt. Sørg for, at du er fuldt ud fortrolig med de angivne oplysninger, og vær særlig opmærksom på sikkerhedsforanstaltningerne i sikkerhedshæftet (Scan QR -kode nedenfor). Oplysningerne hjælper med at beskytte dig selv og andre mod de potentielle farer, du kan støde på.

Sørg for, at du udfører daglige og periodiske vedligeholdelseskontroller for at sikre mange års pålidelig og problemfri drift.

Ring til din Jasic -forhandler i det usandsynlige tilfælde, at der opstår et problem.

Registrer venligst detaljerne fra dit produkt, da disse er nødvendige for garantiformål og for at sikre, at du får de korrekte oplysninger, hvis du har brug for hjælp eller reservedele.

Dato for køb

Hvorfra

Serienummer

(Serienummeret vil normalt være placeret på toppen eller undersiden af maskinen)

Ansvarsfraskrivelse: Selvom der er gjort alt for at sikre, at oplysningerne i denne vejledning er fuldstændige og nøjagtige, kan der ikke påtages noget ansvar for fejl eller mangler. Bemærk venligst, at produkterne er under konstant udvikling og kan ændres uden varsel. Besøg jasic.co.uk for at se de nyeste manualer.

Denne vejledning må ikke kopieres eller gengives uden skriftlig tilladelse fra Wilkinson Star Limited.

Bemærk: Hæftet om sikkerhedsoplysninger kan findes online ved at scanne QR -koden herunder



Eftersalgsdokumenter inklusive svejseprocesguider kan findes på www.jasic.co.uk

INDHOLD

Dit nye produkt	2
Indhold	3
Produkt specifikation	4
Kontrol	5
KontrolPanel	6
Installation	7
KontrolPanel	9
Vedligeholdelse	14
Fejlfinding	15
Fejlkoder	16
Materialer og deres bortskaffelse	17
RoHS -overensstemmelseserklæring	17
Garantibevis	18
Overensstemmelseserklæring	19

PRODUKT SPECIFIKATION



Jasic TIG inverter-serien af svejsemaskiner er designet som integrerede og bærbare svejsestrømforsyninger. Inkluderer den mest avancerede IGBT-inverterteknologi i effektelektronik med let betjening og justering på grund af den venlige brugergænseflade.

Dette er en avanceret digital AC/DC inverter svejser med komplette funktioner, høj ydeevne og avanceret teknologi. Det er en multifunktionsvejser med AC TIG med multi wave teknologi, DCTIG og DC pulseret TIG svejsning sammen med MMA manuel svejsning og TIG punktsvejsning.

Den unikke elektriske struktur og indvendige luftkanal design inde i maskinen kan accelerere spredningen af varmen, der genereres af kraftenhederne, og dermed øge maskinens driftscyklus. Dette design giver "lufttæt" beskyttelse til følsomme betjenings-elementer, hvilket giver en effektiv støvtæt og vandtæt ydeevne, hvilket forbedrer maskinens pålidelighed i høj grad.

TIG 315P giver forbedret svejseydelse, rig funktionsintegration, høj effektivitet, lille størrelse, let vægt og mange andre funktioner gør den i stand til at opfylde svejsekravene for alle typer svejseprogrammer.

NØGLEFUNKTIONER

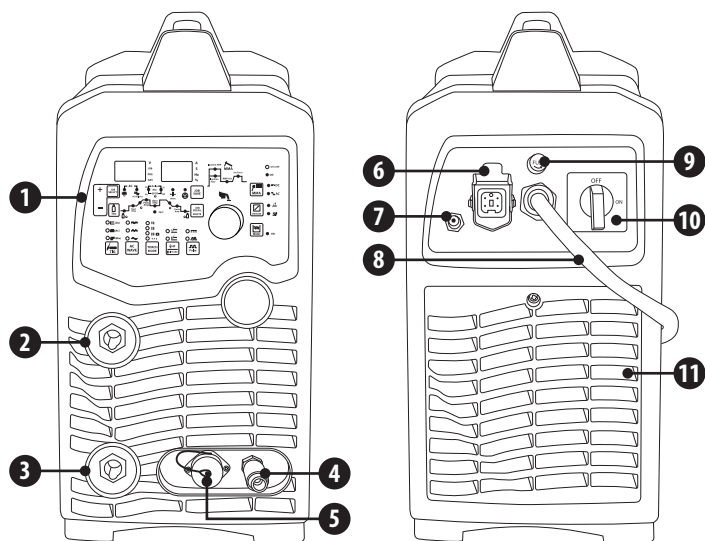
- TIG AC/DC puls med digital kontrol
- Programmer hukommelseslagring op til 50 sæt data
- Mikroprocessorstyring af en lang række funktioner
- Multi wave muligheder på AC
- AC/DC TIG hybridfunktion
- Variabel AC frekvens
- HF og løft TIG
- Fjernbetjeningsinterface
- VRD -funktion
- Digitalt display
- Intelligent ventilator og køligere kontrol
- Fremragende svejseegenskaber
- MMA fjernbetjening
- AVR generator venlig

TEKNISK DATA

Indgangsspænding	AC 400V +/-15% - 50/60 Hz	
I _{eff} (A)	12.4	
Indgangseffekt (kVA)	14	
Nuværende område (A)	TIG	MMA
	10 - 315	10 - 270
Arbejdscyklus @ 40 °C	315A @ 30%	270A @ 30%
Ubelastet spænding (V)	73 (12.4V - VRD)	
Effektivitet (%)	85	
Tomgangsmagt	<50	
Beskyttelses-/isoleringsklasse	IP21S/F	
Dimensioner (LxBxH mm)	566 x 224 x 405	
Vægt (kg)	25.5	

Bemærk Venligst På grund af variationer i fremstillede produkter er alle angivne ydelsesbedømmelser, kapaciteter, målinger, dimensioner og vægt angivet kun omtrentlige. Opnåelig ydeevne og vurderinger under brug kan afhænge af korrekt installation, applikationer og brug sammen med regelmæssig vedligeholdelse og service.

KONTROL



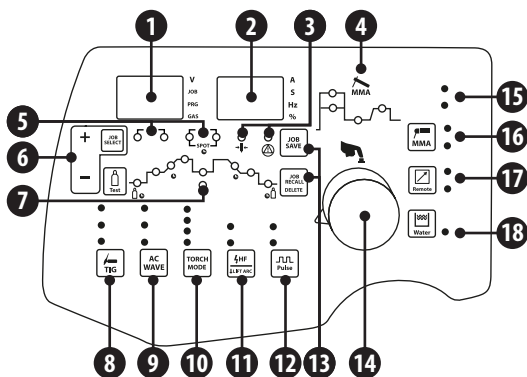
Forfra

1. Kontrolpanel
2. "-" Udgangsterminal: Tilslutning af arbejdsklemmen
3. "+" Udgangsterminal: Til tilslutning af TIG -brænderen
4. Gasudgangsterminal
5. 9 -pin fjernbetjening

Set bagfra

6. Vandkøler forsyning stikkontakt
7. Gasindgangstilslutning
8. Indgangskabel
9. Kontrolsikring: 5 ampere
10. Afbryderen
11. Køleventilator

KONTROLPANEL



1. Digital måler: Viser spænding sammen med displayparameterjusteringsindstillinger samt fejlkoder
2. Digital måler: Viser forudindstillet og faktisk strøm før og under svejsning. Det bruges også til at vise parameterjusteringsindstillinger sammen med eventuelle fejlkoder
3. Wolfram størrelsesvælger og parameteralarmindikator
4. MMA parametervalgzone: Ved at trykke på justeringskontakten får du adgang til at justere varmstart, strøm og lysbue kraftstyring i MMA -tilstand
5. AC frekvens og balance kontrol sammen med puls justeringer LED'er og spot mode tidskontroller
6. Gemte jobvalgsområde
7. Parametervalgområde: Ved at trykke på justeringsknappen (8) fremhæves LED'en for den parameter, der skal justeres i valgområdet
8. TIG -svejetilstandsvalgskontakt: Valgzone til svejetilstand indeholder indikatorer for svejetilstand og valgtast. Svejetilstande inkluderer DC TIG, AC TIG og AC mix.
9. Omskifter til valg af vekselstrømstype: Vælg mellem firkantbølge, savtand eller sinusformet
10. Lås/spotvælgerkontakt: Brug denne vælger til at vælge 2T, 4T, cyklus eller spottilstand til TIG -brænderstyring
11. TIG startkontaktvalgskontakt (kontakt eller kontaktløs tænding): Når du trykker på denne kontakt, vælger du enten HF lysbue start tænding eller løfter lysbue tænding i TIG tilstand, og den matchende indikator lyser
12. TIG -standard eller TIG -pulsvalgsknop
13. Job gem knap og job tilbagekald/slet knap
14. Justeringsknap/knap: Ved at trykke på betjeningsknappen kan du rulle gennem maskinens parametre og derefter på den valgte parameter kan du dreje på betjeningsknappen, som giver dig mulighed for at justere den valgte parameterindstilling, der ses på kontrolpanelets digitale display
15. VRD (spændingsreduktionsenhed) indikator
16. MMA svejetilstand AC/DC valgkontrolknop og indikatorer
17. Valg af fjernbetjening: Ved at trykke på denne knap indstilles den aktuelle kontrol fra panelet eller en fjernhed, f.eks. En fodpedal eller et TIG -brænder -fjernpotentiometer samt en fjernbetjeningsenhed til MMA -kølingskontakt (vand eller luft): Brug af denne kontakt tænder/slukker den monterede TIG -vandkøler, og den matchende indikator lyser

INSTALLATION

Udpakning

Kontroller emballagen for tegn på skader.

Fjern forsigtigt maskinen, og behold emballagen, indtil installationen er fuldført.

Beliggenhed

Maskinen skal placeres i en passende position og et passende miljø. Vær omhyggelig med at undgå fugt, støv, damp, olie eller ætsende gasser.

Placer den på en sikker, jævn overflade, og sørg for, at der er tilstrækkelig afstand til at tillade maskinen naturlig luftstrøm.

Indgangsforbindelser

Inden maskinen tilsluttes, skal du sikre dig, at den korrekte forsyning er tilgængelig. Detaljer om maskinkravene findes på maskinens typeskilt eller i de tekniske data, der er vist i manualen.

Udstyret skal tilsluttes af en kvalificeret, kvalificeret person. Sørg altid for, at udstyret har en korrekt jordforbindelse.

Tilslut aldrig maskinen til lysnettet, når panelerne er fjernet.

Outputforbindelser

Elektrodepolaritet

Generelt ved brug af manuelle lysbuesvejseelektroder er elektrodeholderen forbundet til den positive terminal og arbejdet returneres til den negative terminal. Kontakt altid elektrodeproducentens datablad, hvis du er i tvivl.

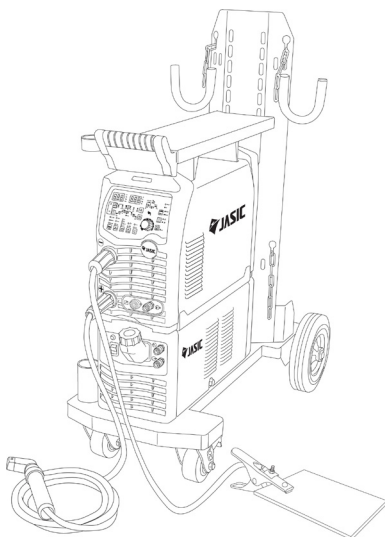
Når maskinen bruges til TIG -svejsning, skal TIG -brænderen sluttes til den negative terminal og arbejdet returneres til den positive terminal.

MMA svejsning

Sæt kabelstikket med elektrodeholder i "+" stikket på svejsemaskinens frontpanel, og stram det med uret.

Sæt kabelstikket på arbejdsreturledningen i "-" -stikket på svejsemaskinens frontpanel, og stram det med uret.

Sørg for at bære øjenbeskyttelse, beskyttelsesbeklædning og alt nødvendigt PPE. Tag også de nødvendige foranstaltninger for at beskytte mennesker, der er til stede i området.



INSTALLATION

Gasforbindelser

Tilslut gasslangen til regulatoren/flowmåleren på beskyttelsesgasflasken, og slut den anden ende til maskinen.

Bemærk: Kontroller disse strømforbindelser dagligt for at sikre, at de ikke er gået løs, ellers kan der opstå lysbuer, når de bruges under belastning.

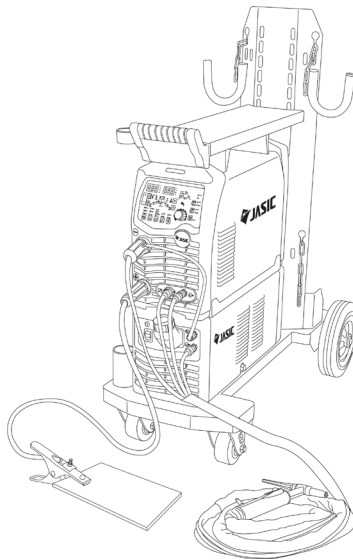
TIG Svejsning

Sæt kabelstikket med arbejdsklemmen i "+" - stikket på svejsmaskinens frontpanel, og stram det med uret.

Sæt kabelstikket på TIG-brænderen i "-" -stikket på maskinens frontpanel, og stram med uret. Tilslut gastikket til stikkontakten på maskinens front.

Tilslut brænderkontakten til stikket på frontpanelet. Eksempel vist herunder:

Tilslut gasslangen til regulatoren/flowmåleren på beskyttelsesgasflasken, og slut den anden ende til maskinen.



KONTROLPANEL

Det Digitale Displayområde

Dette område indeholder displaymålere, enhedsparameterværdier, indikatorenheder og viser eventuelle fejlkoder.



Display 1

Viser spændingsværdier, hukommelseslagerkanal og fejlkoder.

“V” -indikatoren lyser, når spændingen vises.

“JOB” -indikatoren lyser, når lagringsparameterkanalen er valgt.

“PRG” -indikatoren lyser, når parameteren gemmes på kanalen, eller kanalen gemmer den sidste lagrede data.

“GAS” -indikatoren lyser, når magnetventilens gasafbryder er tændt.



Display 2

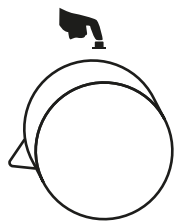
Viser forudindstillede og aktuelle strømværdier, tidsindstillinger, frekvensværdier, procentdel, fejlkoder og når det vælges størrelsen på wolframelektrode.

“A” -indikatoren lyser, når der er strøm.

“S” -indikatoren lyser, når en tidsparameter vises.

“Hz” -indikatoren lyser, når der vises en frekvensparameter. Indikatoren “%” lyser, når der vises en procentparameter.

Parameterjustering Drejeknap







Denne multifunktionelle betjeningsknap bruges til at rulle gennem svejseudstyrets forskellige parametre.

Afhængigt af hvilken svejseproces du har valgt, kan operatøren ved at dreje på betjeningsknappen vælge de nødvendige parametre for denne svejseproces, derefter ved at trykke på kontrolknappen blinker parameter -LED'en, du kan derefter foretage den nødvendige justering ved at dreje på betjeningsknappen og tryk på betjeningsknappen igen gemmer indstillingen og bekræftes ved at LED'en holder op med at blinke, og parameteren gemmes.

Den valgte parameter og parameterværdier vises via parameter -LED såvel som på de digitale displaymålere, og LED'erne ved siden af måleren angiver, om parameteren enten er ampere, sekunder, mm, %, kHz eller Hz.

Under svejsning justeres den valgte parameter ved at dreje på justeringsknappen.




TIG svejsemodus -valgkontakt

-  TIG -svejsetilstandsvalgzonen indeholder
-  indikatorerne for TIG -svejsetilstand sammen
-  med funktionsvælgeren til TIG DC, TIG AC og
-  TIG Hybrid (Mix).

Tryk på tasten TIG -tilstand for at vælge den ønskede TIG -svejsetilstand.

Den tilsvarende indikator lyser i henhold til dit valg.

MMA Welding Mode Selection Switch

-  MMA -svejsetilstandsvalgzonen
-  indeholder indikatorer for MMA
-  -svejsetilstand sammen med kontakten

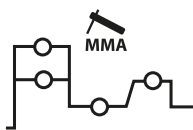
til valg af tilstand til valg af enten MMA DC eller MMA AC.

Tryk på tasten MMA -tilstand for at vælge den nødvendige MMA -svejsetilstand, og den tilhørende indikator lyser i henhold til dit valg.

Når MMA er aktiv, tændes VRD -indikatoren for at bekræfte, at VRD er aktiv, og OCV er 19V.

KONTROLPANEL

MMA -parametre Valgzone



Dette område indeholder de MMA -parametre, der kan vælges.

1. Sørg for, at du er i MMA -tilstand (som beskrevet ovenfor).
2. Ved at trykke på justeringsknappen (8) cirkulerer du gennem varmstart, varm starttid, MMA -strømdgang og lysbue -kraftfunktioner, og den tilhørende indikator lyser i henhold til dit valg.

Disse funktioner er ikke tilgængelige i TIG- og TIGP -tilstande.

VRD -indikator

- $U_0 < 24V$ VRD -LED'en lyser, når maskinen er i MMA -tilstand, og VRD -funktionen er aktiveret. Når VRD -indikatoren lyser, er udgangsspændingen under 24V.
- ON

Bemærk: VRD -LED'en slukker, når svejsebuen er etableret.

Valg af Fjernbetjening



- Fjernbetjeningen gør det muligt for brugeren at vælge den aktuelle betjening fra enten frontpanelet eller fjernbetjening (via 5 -bens betjeningsstik). Den øverste LED angiver, at betjeningspanelet ændrer svejsestrømstyrken, mens 'fodpedal' -LED'en og symbolet tillader
-

fjernstyring at blive styret fra enheder som TIG brænder fjernbetjening eller med en fodpedal.

Du kan også montere en fjernstrømsstyringsenhed, når den er i MMA -tilstand, som styrer stikstyrken. Når en fodpedal er monteret, øges svejsestrømmen ved at trykke ned på fodpedalen, og ved at slippe fodpedalen reduceres svejsestrømmen. For at aktivere panel eller fjernbetjening skal du trykke på knappen 'fjernbetjening', indtil den nødvendige lysdiode lyser. Fjernbetjeningen er effektiv til både TIG- og MMA -drift.

Gas Testkontakt



Denne knap, når den trykkes, aktiverer den interne gasmagnetventil, som igen tillader svejsegassen at strømme gennem maskinen og brænder, der hjælper dig med at indstille strømmen korrekt via din gasregulator/flowmåler. Derudover lyser "GAS" i det digitale display. Ved at trykke på knappen igen stoppes gasstrømmen, og indikatoren i displayet slukker.

Hvis der ikke trykkes på knappen for at afslutte, afslutter gasrensningen automatisk efter 30 sekunder.

Vandkøler Kontrol




Giver brugeren mulighed for i TIG -tilstand at vælge enten luft eller vand afhængigt af hvilken type 315MWD -pakke og TIG -brænder, du har og er monteret. Tryk på vandknapen for at tænde for køleren (som vist), vand -LED'en og den koldere LED lyser. Vandkøleren starter kun, når der er etableret en svejsebue. Når svejsebuen er stoppet, vil køleren fortsætte med at køre i en kort periode. Køleren genstarter, hvis svejsebuen genoprettes. Når kølevæsken er lav eller ikke kan flyde, vises fejlkoden 'err06' på de digitale displays, og maskinen stopper, indtil kølefejlen er rettet.


Bemærk: Når denne indikator ikke lyser, betyder det, at maskinen er i luftkølingstilstand, hvilket betyder, at vandkøleren ikke er tændt, og hvis en vandkølet TIG -brænder er monteret og bliver brugt, vil brænderen sandsynligvis blive overophedet og mislykkes.

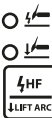
KONTROLPANEL

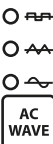
TIG Valg Valg Zone


Denne TIG -indstillingszone opdeles i 5 områder, TIG -svejseudgangstilstand, AC TIG -udgangsølgeform, valg af fakkeltriggertilstand, HF -tændingskontakt til enten HF -tænding eller løft af TIG -lysbue -start og TIG -pulsstyring til/fra, som er beskrevet i lidt flere detaljer som nedenfor:

 TIG -svejsetilstande: TIG DC, TIG AC og TIG Hybrid (Mix). Tryk på tasten 'TIG -tilstand' for at vælge den nødvendige svejsetilstand afhængigt af dit materiale og applikation, der skal svejdes, lyser den tilsvarende LED -indikator.


 Fakkeltriggefunktionsstilstande: 2T, 4T, gentag og spot. Tryk på 'mode' -tasten for at vælge den nødvendige svejsetriggertilstand, og afhængigt af din valgte TIG -brænderudløser vil den tilsvarende LED -indikator lyse.



 TIG lysbue tændingstype:
(a) Tryk på 'HF' -tasten, og når HF (øverste) indikatoren er ON, har du aktiveret HF lysbue tænding.
(b) Tryk på 'HF' -tasten igen, og når løftbueindikatoren (nederst) er tændt, har du indtastet løftbue -tænding. Når du i denne tilstand placerer wolframen i kontakt med emnet, trækker i brænderudløseren og løfter derefter brænderen langsomt for at starte lysbue -tænding.

 AC -bølge -tilstand: Ved at trykke på AC -bølge -knappen kan du rulle gennem 3 bølgetyper, der bruges til AC -svejsning, valgene er firkantbølge, trekantbølge og sinusbølge, og afhængigt af dit valg lyser den tilsvarende LED -indikator.

 Pulsfunktion: Ved at trykke på pulsknappen aktiveres TIG -strømpulsfunktionerne.

Wolframelektrodestørrelse

 For at indstille TIG wolframelektrodestørrelsen skal du dreje på justeringshjulet, indtil elektrode -LED'en lyser. Tryk på justeringshjulet, og LED'en blinker, du kan derefter dreje drejeknappen, indtil den nødvendige elektrode -størrelse vises på det digitale display, tryk derefter på drejeknappen igen, og LED'en holder op med at blinke, men forbliver tændt. Tungsten størrelse justeringsområde er 1 mm ~ 4 mm.

 Når den valgte wolfram ikke matcher udgangsstrømmen, tændes advarsels -LED'en.
 Maskinen vil fortsætte med at fungere, men der er mulig forringelse af wolframen (for høj ampere) eller svært ved at slå (ampere for lav), hvis du fortsætter med at bruge den.

Bemærk: Indstilling af wolframvalg er tilgængelig i alle TIG -tilstande.

KONTROLPANEL

Gem og husk parameterindstillinger



Tryk på jobvalgsknappen for at gå til jobvalgstilstand.

I jobvalgstilstand kan du derefter vælge det tilsvarende jobnummer ved at trykke på jobvalgsknappen for at rulle op eller gastestknappen for at rulle ned for at finde en ledig lagringsposition. Enhver position, der har et job, der allerede er gemt indenfor, lyser PRG. Der er 50 ledige stillinger.



Indstil dine svejseparametre (enten MMA eller TIG) efter behov og for at gemme disse svejseindstillinger på den valgte kanal ved at trykke på jobvalgsknappen for at markere det krævede jobnummer, og tryk på knappen "Jobbesparelse" for at gemme parametrene. Den valgte kanal skal vises for at gemme jobbet.



Hvis du ikke arbejder i jobvalg/gem-tilstand i mere end 5 sekunder, forlades jobvalgstilstanden automatisk.

Når du genkalder et job, skal du trykke på knappen til valg af job som ovenfor for at finde det jobnummer, du har brug for, og trykke på knappen til tilbagekaldelse af job. Dette vil huske de gemte parametre for det pågældende job. For at slette dataparametrene/jobbet skal du trykke på knappen til sletning af jobopkald og holde den nede, indtil der høres et bip i 2 sekunder. PRG'en forsvinder derefter fra det slettede jobnummer.

AC Frekvens



AC-frekvensen bruges til at variere lysbuen på AC og kan justeres mellem 50 ~ 200Hz. Jo højere frekvens jo stivere, smallere og mere gennemtrængende svejsebuen vil tilbyde.

Lavere frekvenser giver en blødere bue med mindre penetration.

AC-Balance (Rengøring)



AC-balancen styrer mængden af vekselstrømscyklussen, der bruges til rengøring i modsætning til opvarmning, og kan justeres mellem 20 ~ 60%.

Jo mere tid, der bruges i den positive halvcyklus, vil resultere i mere rengøring af basismetalløserfladen.

Den mere positive halvcyklus resulterer i en bredere svejsekugle og kan reducere wolframelektrodens levetid.

Reduktion af mængden af positiv halvcyklus sætter mere varme i emnet og øger penetrationen.

KONTROLPANEL

Pulskontrol

Pulskontrol bruges primært til at hjælpe med at kontrollere varmeindgang under svejsning og kan tilbyde en række fordele ved TIG -svejsning, som følger:



- Kontrollerer vandpyttens størrelse og flydende
- Tilbyder øget penetration
- Kørehastighedskontrol sammen med forbedret konsekvent kvalitet
- Mindre forvrængning på tyndere materialer

Pulsstrømstyring gør det muligt for svejsestrømmen kontinuerligt at skifte mellem to strømstyrkeniveauer. Under spidsstrømmen finder opvarmning og fusion sted, og i baggrundens (basis) aktuelle periode forekommer afkøling og størkning.

Pulsfrekvensen måles i Hz og er antallet af cyklusser pr. Sekund, som strømmen skifter mellem spidsstrøm og baggrunds- (basis) aktuelle indstillinger.



Pulse kan bruges i både DC TIG og AC TIG -tilstande.

Pulsfrekvens

  Ved svejsning i TIG -pulsfunktion skal du bruge kontrolhjulet og dreje, indtil du navigerer til Hz LED. Tryk på drejeknappen, og LED'en blinker. Drej derefter drejeknappen til den ønskede frekvens (vist på displayet). Tryk på drejeknappen igen for at gemme parameteren, og LED'en holder op med at blinke.

Pulsfrekvensen kan justeres fra 5Hz ~ 200Hz i DC og 0,5Hz ~ 20Hz i AC.


Pulsforhold (bredde)

  Ved svejsning i TIG -pulsfunktion skal du bruge kontrolhjulet og dreje, indtil du navigerer til % LED. Tryk på drejeknappen, og LED'en blinker. Drej derefter drejeknappen til den ønskede forholdsprocent (vist på displayet). Tryk igen på drejeknappen for at gemme parameteren, LED'en holder op med at blinke.

Pulsforholdet kan justeres fra 5% ~ 95%.


Funktioner i Punkttilstand

Spot ON tid

 Ved svejsning i TIG -punkttilstand skal du bruge kontrolhjulet til at navigere, indtil stedet på LED'en lyser. Tryk på drejeknappen, og LED'en blinker. Drej derefter drejeknappen for at indstille den ønskede spot ON -tid (vist på displayet). Tryk igen på drejeknappen for at gemme parameteren, LED'en holder op med at blinke.

Spot ON -tiden kan justeres fra 0,01 ~ 1 sekunder.

Spot OFF tid

 Ved svejsning i TIG -spot -tilstand skal du bruge kontrolhjulet til at navigere, indtil spot off -LED'en lyser. Tryk på drejeknappen, og LED'en blinker. Drej derefter drejeknappen for at indstille den ønskede spot OFF -tid (vist på displayet). Tryk igen på drejeknappen for at gemme parameteren, LED'en holder op med at blinke.

Spot OFF -tiden kan justeres fra 0,5 ~ 5 sekunder.

Eksempel: ON -tiden er indstillet til 1 sekund og OFF -tiden til 3 sekunder. Når TIG -brænderkontakten betjenes, vil svejsebuen være tændt i 1 sekund og derefter slukke i 3 sekunder og gentage, indtil brænderkontakten slippes.

VEDLIGEHOLDELSE



Den følgende operation kræver tilstrækkelig faglig viden om elektriske aspekter og omfattende sikkerhedskendskab. Sørg for, at maskinens inputkabel er afbrudt fra strømforsyningen, og vent i 5 minutter, før du fjerner maskindækslerne.

For at garantere, at maskinen fungerer effektivt og sikkert, skal den vedligeholdes regelmæssigt. Operatører bør forstå vedligeholdelsesmetoderne og midlerne til maskindrift. Denne vejledning skal gøre det muligt for kunderne at foretage enkel undersøgelse og sikring af sig selv. Prøv at reducere maskinens fejlfrekvens og reparationstider for at forlænge levetiden.

Periode	Vedligeholdelsesartikel
Daglig undersøgelse	Kontroller maskinens tilstand, netledninger, svejsekabler og tilslutninger. Kontroller, om der er advarselsindikatorer og maskindrift.
Månedlig undersøgelse	Afbryd strømforsyningen, og vent i mindst 5 minutter, før dækslet fjernes. Kontroller interne tilslutninger og stram om nødvendigt. Rengør maskinen indvendigt med en blød børste og støvsuger. Pas på ikke at fjerne kabler eller beskadige komponenter. Sørg for, at ventilationsgrillene er klare. Udskift forsigtigt dækslerne og test enheden. Dette arbejde bør udføres af en kvalificeret, kvalificeret person.
Årlig eksamen	Udfør en årlig service med en sikkerhedskontrol i overensstemmelse med producentens standard (EN 60974-1). Dette arbejde bør udføres af en kvalificeret, kvalificeret person.

SERVICEPLANOPTEGNELSE

Dato	Type udført servicearbejde	Betjenes af	Forfaldsdato for næste kontrol

FEJLFINDING

Inden maskiner afsendes fra fabrikken, er de allerede blevet kontrolleret grundigt. Maskinen må ikke manipuleres med eller ændres. Vedligeholdelse skal udføres omhyggeligt. Hvis en ledning løsner sig eller placeres forkert, kan det være potentielt farligt for brugeren!

Kun professionelt vedligeholdelsespersonale må reparere maskinen!

Sørg for, at strømmen er afbrudt, før du arbejder på maskinen. Vent altid 5 minutter, efter at strømmen er slukket, før panelerne fjernes.

Beskrivelse af Fejl	Mulig Årsag
Strømindikatoren er slukket, og blæseren fungerer ikke	Den primære forsyningsspænding er ikke blevet tændt, eller indgangssikringen er gået
	Svejsestrømkildeindgangskontakten er slukket
	Løse forbindelser internt
Fejl -LED'en er tændt, og blæseren kører	Maskinen er under beskyttelse mod overophedning og genopretter automatisk, når svejsemaskinen er afkølet
	Kontroller indgående netforsyning for at sikre, at den er inden for 400V +/- 15%
Der produceres ingen højfrekvens	Procesvalgskontakt er indstillet til manuel metalbue (MMA)
	Fakkeldløserkontaktledning er afbrudt, eller kontakt/ledning er defekt
	Højfrekvent gnistgab for bredt eller kortslettet
Svejsestrøm reduceres ved svejsning	Dårlig tilslutning af arbejdsledning til emnet
TIG -elektroden smelter, når lysbuen rammes	TIG -brænder er forbundet til (+) VE -terminalen
Ingen gasstrøm, når TIG -brænderudløserkontakten trykkes ned	Tom gasflaske
	Gasregulatoren er slukket
	Gasslangen er blokeret eller skåret
	Fakkeldløserkontaktledning er afbrudt, eller kontakt/ledning er defekt
Svært at tænde lysbuen	Lysbuen tændingsstrøm er for lav, eller lysbue tændingstiden er for kort
Elektrodeholderen bliver meget varm	Nominal strøm for elektrodeholderen er mindre end dens faktiske arbejdsstrøm, erstat den med en højere nominal strømkapacitet
Overdreven stænk ved MMA -svejsning	Udgangspolaritetsforbindelsen er forkert, udskift polariteten
Anden funktionsfejl	Kontakt din leverandør

FEJLKODER

Vedligeholdelse skal udføres omhyggeligt. Hvis en ledning løsner sig eller placeres forkert, kan det være potentielt farligt for brugeren!

Kun professionelt vedligeholdelsespersonale må vedligeholde eller reparere maskinen!

Sørg for, at strømmen er afbrudt, før du arbejder på maskinen. Vent altid 5 minutter efter afbrydelse af strømmen, før panelerne fjernes.

Fejlkode	Kategori	Alarmmetode	Svejsereaktion	Årsager	Brugerforanstaltninger
Err 1	Overophedet	Display fejlkode, ledsaget af alarmlyd, advarselsindikator lyser	Sluk for hovedkredsløbet midlertidigt	Hovedkredsløbet har arbejdet for længe i det omfang, det oversteg dets driftscyklus	Sluk ikke for maskinen. Vent, indtil hovedkredsløbet er afkølet, og genoptag derefter svejsningen
Err 2	Fasetab		Sluk for hovedkredsløbet permanent; genstart maskinen	Indgangseffekt problem	Kontroller og reparer inputproblem
Err 3	Under spænding		Sluk for hovedkredsløbet midlertidigt	Lav strømforsyning (lavere end 323VAC)	Sluk for maskinen, og genstart den. Hvis problemet fortsætter, skal strømforsyningen kontrolleres af en autoriseret elektriker
Err 4	Overspænding		Sluk for hovedkredsløbet midlertidigt	Netforsyning høj (højere end 437VAC)	
Err 5	Kontrolkort problem		Sluk for hovedkredsløbet permanent; genstart maskinen	Kontrolkort problem	Kontakt Jasic UK serviceafdeling
Err 6	Vandkøler problem		Sluk for hovedkredsløbet midlertidigt	Intet vand i tanken eller tanken er ikke tilsluttet korrekt	Fyld vand til tanken, og kontroller, om tanken er korrekt tilsluttet
Err 7	Problem med sekundært inverterkort		Sluk for hovedkredsløbet permanent; genstart maskinen	Inverter problem	Kontakt Jasic UK serviceafdeling
Err 8	Output over-spænding		Sluk for hovedkredsløbet permanent; genstart maskinen	Udgangskablerne er for lange	Kontroller, om udgangskablerne overstiger 10 m. Hvis ja, skal du forkorte og rette udgangskablerne for at undgå foldning. Hvis svejselinjerne krydser hinanden, skal de placeres parallelt
Err 9	Kommunikationsproblem		Sluk for hovedkredsløbet permanent; genstart maskinen	Problemer med kontrolkort og displaykort	Kontakt Jasic UK serviceafdeling

MATERIALER OG DERES BORTSKAFFELSE

Udstyret er fremstillet med materialer, der ikke indeholder giftige eller giftige materialer, der er farlige for operatøren.

Når udstyret skrottes, skal det skilles ad ved at adskille komponenter i henhold til materialetype.

Bortskaf ikke udstyret med normalt affald. Det europæiske direktiv 2002/96/EF om affald af elektrisk og elektronisk udstyr angiver, at det elektriske udstyr, der har nået sin levetid, skal indsamles separat og returneres til et miljøvenligt genbrugsanlæg.

Jasic har et relevant genbrugssystem, som er kompatibelt og registreret i Storbritannien hos miljøagenturet. Vores registreringsreference er WEEMM3813AA.

For at overholde WEEE -reglerne uden for Storbritannien skal du kontakte din leverandør.

ROHS OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

Vi bekræfter hermed, at ovennævnte produkt ikke indeholder nogen af de begrænsede stoffer, der er anført i EU -direktiv 2011/65/EU i koncentrationer over de grænser, der er angivet deri.

Ansvarsfraskrivelse: Bemærk venligst, at denne bekræftelse gives efter vores bedste viden og overbevisning. Intet heri repræsenterer og/eller kan tolkes som garanti i henhold til den gældende garantilov.

GARANTIBEVIS

Alle nye Jasic-svejsere, plasmaskærere og flerprocessorenheder, der sælges af Jasic, skal garanteres over for den oprindelige ejer, ikke overførbart, mod fejl på grund af defekte materialer eller produktion i en periode på 5 år efter købsdatoen. Den originale faktura er dokumentation for standardgarantiperioden. Garantiperioden er baseret på et enkelt skiftemønster.

Defekte enheder skal repareres eller udskiftes af virksomheden på vores værksted. Virksomheden kan vælge at refundere købsprisen (minus eventuelle omkostninger og afskrivninger på grund af brug og slid). Virksomheden forbeholder sig retten til når som helst at ændre garantibetingelserne med virkning for fremtiden.

En forudsætning for den fulde garanti er, at produkterne drives i overensstemmelse med den medfølgende brugsanvisning. Overholdelse af den relevante installation og eventuelle lovkrav, anbefalinger og retningslinjer og udførelse af vedligeholdelsesinstruktionerne vist i betjeningsvejledningen. Dette bør udføres af en kvalificeret, kompetent person.

I det usandsynlige tilfælde af et problem, skal dette rapporteres til Jasic's tekniske supportteam for at gennemgå kravet.

Kunden har ikke krav på at låne eller udskifte produkter, mens reparationer udføres.

Følgende falder uden for garantiens omfang:

- Defekter på grund af naturligt slid
- Manglende overholdelse af betjenings- og vedligeholdelsesinstruktionerne
- Tilslutning til en forkert eller defekt netforsyning
- Overbelastning under brug
- Eventuelle ændringer, der foretages på produktet uden forudgående skriftligt samtykke
- Softwarefejl på grund af forkert betjening
- Eventuelle reparationer, der udføres ved hjælp af ikke-godkendte reservedele
- Enhver transport- eller opbevaringsskade
- Direkte eller indirekte skader samt tab af indtjening er ikke dækket af garantien
- Ydre skader såsom brand eller skader på grund af naturlige årsager f.eks. oversvømmelser

BEMÆRK: I henhold til garantibetingelserne gælder svejsebrændere, deres forbrugsstoffer, trådfremføringsenheds drivruller og styrerør, arbejdsreturkabler og -klemmer, elektrodeholdere, tilslutnings- og forlængerkabler, net og styrekabler, stik, hjul, kølevæske osv. er dækket med en 3 måneders garanti.

Jasic er under ingen omstændigheder ansvarlig for tredjepartsudgifter eller -udgifter/-omkostninger eller indirekte eller deraf følgende udgifter/omkostninger.

Jasic sender en faktura for ethvert reparationsarbejde, der udføres uden for garantiens omfang. Der tilbydes et tilbud på reparationsarbejde uden garanti, inden reparationer udføres.

Beslutningen om reparation eller udskiftning af de defekte dele foretages af Jasic. De udskiftede dele forbliver Jasic's ejendom.

Garantien gælder kun maskinen, dens tilbehør og dele, der er indeholdt i den. Ingen anden garanti er udtrykt eller underforstået. Ingen garanti udtrykkes eller antydes med hensyn til produktets egnethed til en bestemt anvendelse eller anvendelse.

EF -OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

Producenten eller dennes juridiske repræsentant Wilkinson Star Limited erklærer, at det nedenfor beskrevne udstyr er designet og produceret i henhold til følgende EU -direktiver:

- Lavspændingsdirektiv (LVD), nr. : 2014/35/EU
- Direktiv om elektromagnetisk kompatibilitet (EMC), nr. : 2014/30/EU

Og inspiceret i henhold til følgende

EU - Normer

- EN 60 974-1: 2012

- EN 60 974-10: 2014+A1

Enhver ændring eller ændring af disse maskiner af en uautoriseret person gør denne erklæring ugyldig.

Wilkinson Star Model

ZXJT-315MWD

Jasic Model

TIG 315 E202

Authorised Representative

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

Signature



Dr John A Wilkinson OBE

Position Chairman

Manufacturer

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

Signature



Shenzhen Jasic Technology Co LTD

Position

Date



Company stamp

Date



Company stamp



Wilkinson Star Limited

Shield Drive
Wardley Industrial Estate
Worsley
Manchester
UK
M28 2WD

+44(0)161 793 8127



www.jasic.co.uk

November 2022 udgave 2