



JASIC®

EVO2.0



Operatora Rokasgrāmata

ET-200PACDC TFT-LCD ekrāna opcija

Jāizmanto kopā ar ET-200PACDC lietošanas rokasgrāmatu



JŪSU JAUNAIS PRODUKTS

Paldies, ka izvēlējāties šo Jasic EVO 2.0 produktu.

Šī izstrādājuma rokasgrāmata ir izstrādāta, lai nodrošinātu, ka jūs pilnībā izmantojat savu jauno produktu. Lūdzu, pārliecinieties, ka esat pilnībā iepazinies ar sniegto informāciju, īpašu uzmanību pievēršot drošības bukletā ietvertajiem drošības pasākumiem (sk. QR kodu). Šī informācija palīdzēs aizsargāt sevi un citus pret iespējamiem apdraudējumiem, ar kuriem jūs varat saskarties.

Lūdzu, veiciet ikdienas un periodiskas apkopes pārbaudes, lai nodrošinātu uzticamu un bezproblēmu darbību gadiem ilgi.

Lūdzu, zvaniet savam Jasic izplatītājam maz ticamā gadījumā, ja radīsies problēma.

Lūdzu, ierakstiet tālāk informāciju par savu produktu, jo tā būs nepieciešama garantijas nolūkos un lai nodrošinātu pareizu informāciju, ja jums nepieciešama palīdzība vai rezerves daļas.

Pirkšanas datums

No kurienes

Sērijas numurs

(Sērijas numurs parasti atrodas iekārtas augšpusē vai apakšā)

Atruna: Lai gan ir pieliktas visas pūles, lai nodrošinātu, ka šajā rokasgrāmatā ietvertā informācija ir pilnīga un precīza, nevar uzņemties atbildību par kļūdām vai izlaidumiem. Lūdzu, ņemiet vērā, ka produkti tiek pastāvīgi pilnveidoti un var tikt mainīti bez iepriekšēja brīdinājuma. Apmeklējiet vietni jasic.co.uk, lai skatītu jaunākās rokasgrāmatas.

Lūdzu, ņemiet vērā: Drošības informācijas bukletu var atrast tiešsaistē, skenējot tālāk norādīto QR kodu



Pēcpārdošanas dokumentus, tostarp metināšanas procesa rokasgrāmatas, var atrast vietnē www.jasic.co.uk

Šo rokasgrāmatu nedrīkst kopēt vai reproducēt bez Wilkinson Star Limited rakstiskas atļaujas.

SATURS

Jūsu jaunais produkts	2
Saturs	3
Drošības instrukcija	4
Simbolu apraksts	10
Mašīnas apraksts	13
TFT-LCD vadības paneļa apraksts	17
Navigācija TFT-LCT vadības panelī	17
Tālvadības pults opcija (vadu un bezvadu)	28
Operācija MMA	31
Operācija TIG	33
Darbība Lifts TIG	45
Piezīmes	46
Jasac kontaktinformācija	48

DROŠĪBAS INSTRUKCIJAS



Šīs vispārīgās drošības normas attiecas gan uz loka metināšanas mašīnām, gan uz plazmas griešanas mašīnām, ja vien nav norādīts citādi. Lietotājs ir atbildīgs par iekārtas uzstādīšanu un ekspluatāciju saskaņā ar pievienotajām instrukcijām. Ir svarīgi, lai šī aprīkojuma lietotāji pasargātu sevi un citus no kaitējuma vai pat nāves. Iekārtu drīkst izmantot tikai paredzētajam mērķim. Izmantojot to citādā veidā, var rasties bojājumi vai savainojumi, kā arī var tikt pārkāpti drošības noteikumi. Ar iekārtu drīkst strādāt tikai atbilstoši apmācītas un kompetentas personas. Elektrokardiostimulatora lietotājiem pirms šī aprīkojuma lietošanas jākonsultējas ar savu ārstu. IAL un darba vietas drošības aprīkojumam jābūt saderīgiem, lai veiktu attiecīgo darbu.

Pirms metināšanas vai griešanas darbības vienmēr veiciet riska novērtējumu.

Vispārējā elektrodrošība



Iekārta jāuzstāda kvalificētai personai un saskaņā ar spēkā esošajiem standartiem. Lietotājs ir atbildīgs par to, lai iekārta būtu pievienota piemērotam barošanas avotam. Ja nepieciešams, konsultējieties ar savu komunālo pakalpojumu piegādātāju.

Nelietojiet iekārtu ar noņemtiem vākiem. Nepieskarieties elektriskajām daļām vai daļām, kas ir elektriski uzlādētas. Izslēdziet visu aprīkojumu, kad to neizmantojat. Iekārtas neparastas darbības gadījumā iekārta jāpārbauda atbilstoši kvalificētam servisa inženierim.

Ja ir nepieciešama sagataves zemējuma savienošana, savienojiet to tieši ar atsevišķu kabeli ar strāvas nestspēju, kas spēj izturēt maksimālo iekārtas strāvas jaudu.

Kabeļi (gan primārā barošana, gan metināšana) regulāri jāpārbauda, vai nav bojājumu un pārkaršanas.

Nekad neizmantojiet nolietotas, bojātus, zem izmēra vai slikti savienotus kabeļus.

Izolējieties no darba un zemes, izmantojot sausus izolācijas paklājus vai pārsegus, kas ir pietiekami lieli, lai novērstu jebkādu fizisku kontaktu.

Nekad nepieskarieties elektrodam, ja esat saskarē ar sagataves atgriešanos.

Netiniet kabeļus virs ķermeņa.

Veicot metināšanu elektriski bīstamos apstākļos, piemēram, mitrā vidē, valkājot mitru apģērbu un metāla konstrukcijas, noteikti ievērojiet papildu drošības pasākumus.

Centieties izvairīties no metināšanas šaurās vai ierobežotās vietās.

Pārlicinieties, ka iekārta ir labi uzturēta. Nekavējoties salabojiet vai nomainiet bojātās vai bojātās daļas.

Veiciet regulāras apkopes saskaņā ar ražotāja norādījumiem.

Šī izstrādājuma EMC klasifikācija ir A klase saskaņā ar elektromagnētiskās saderības standartiem CISPR 11 un IEC 60974-10, tāpēc izstrādājums ir paredzēts lietošanai tikai rūpnieciskā vidē.

BRĪDINĀJUMS: Šī A klases iekārta nav paredzēta lietošanai dzīvojamās vietās, kur elektroenerģiju nodrošina publiska zemsprieguma apgādes sistēma. Šajās vietās var būt grūti nodrošināt elektromagnētisko savietojamību vadītu un izstarotu traucējumu dēļ.

Vispārējā ekspluatācijas drošība



Metināšanas laikā nekad nenēsājiet iekārtu un nepiekariet to aiz pārnēsāšanas siksnas vai rokturiem.

Nekad nevelciet vai neceliet iekārtu aiz metināšanas degļa vai citiem kabeļiem.

Vienmēr izmantojiet pareizos pacelšanas punktus vai rokturus. Vienmēr izmantojiet transportēšanu zem pārnēsama, kā ieteicis ražotājs. Nekad neceliet mašīnu, kurai ir uzstādīts gāzes balons.

Ja darbības vide ir klasificēta kā bīstama, izmantojiet tikai S marķētas metināšanas iekārtas ar drošu tukšgaitas sprieguma līmeni. Šādas vides var būt, piemēram: mitras, karstas vai ierobežotas pieejamības telpas.

DROŠĪBAS INSTRUKCIJAS

Individuālo aizsardzības līdzekļu (IAL) lietošana

⚠ CAUTION
PPE REQUIRED
AT ALL TIMES

Metināšanas loka stari no visiem metināšanas un griešanas procesiem var radīt intensīvus, redzamus un neredzamus (ultravioletos un infrasarkanos) starus, kas var apdedzināt acis un ādu.

- Valkājiet apstiprinātu metināšanas ķiveri, kas aprīkota ar atbilstošu filtra lēcu, lai aizsargātu seju un acis metināšanas, griešanas vai skatīšanās laikā.
- Valkājiet apstiprinātas aizsargbrilles ar sānu aizsargiem zem ķiveres.
- Nekad neizmantojiet iekārtu, kas ir bojāta, salauzta vai bojāta.
- Vienmēr pārliecinieties, ka ir piemēroti aizsargekrāni vai barjeras, lai pasargātu citus no zibspuldzes, spīduma un dzirkstelēm no metināšanas un griešanas vietas.
- Nodrošiniet atbilstošus brīdinājumus, ka notiek metināšana vai griešana.
- Valkājiet piemērotu ugunsdrošu aizsargapģērbu, cimdus un apavus.
- Pirms metināšanas un griešanas nodrošiniet atbilstošu nosūkšanu un ventilāciju, lai aizsargātu lietotājus un visus tuvumā esošos darbiniekus.
- Pirms metināšanas vai griešanas veikšanas pārbaudiet un pārliecinieties, ka vieta ir droša un brīva no viegli uzliesmojošiem materiāliem.



Dažas metināšanas un griešanas darbības var radīt troksni. Valkājiet drošības ausu aizsargus, lai aizsargātu dzirdi, ja apkārtējā trokšņa līmenis pārsniedz vietējo pieļaujamo robežu (piemēram, 85 dB).

Metināšanas un griešanas objektīva toņu izvēles rokasgrāmata

Metināšanas strāva	MMA elektrodi	MIG viegls sakausējums	MIG smagie metāli	MAG	TIG Visi metāli	Plazmas griešana	Plazmas metināšana	ARC/AIR griešana
10	8	10	10	10	9	11	10	10
15								
20								
30								
40	9	11	11	11	10	13	11	10
60								
80								
100								
125	10	11	11	12	11	12	12	10
150								
175								
200								
225	11	12	12	13	13	13	13	11
250								
275								
300								
350	12	13	12	13	14	14	14	12
400								
450								
500								
500	13	14	13	14	14	13	14	13
400								
450								
500								
500	14	15	14	15	15	15	15	15
500								
500								
500								

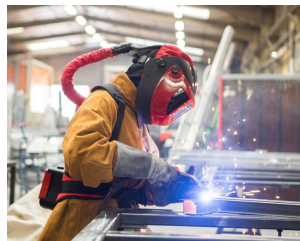
DROŠĪBAS INSTRUKCIJAS

Drošība pret dūmiem un metināšanas gāzēm



HSE ir noteikusi, ka metinātāji ir “riska” grupa ar slimībām, ko izraisa putekļi, gāzu, tvaiku un metināšanas dūmu iedarbība. Galvenās identificētās sekas uz veselību ir pneimoniya, astma, hroniska obstruktīva plaušu slimība (HOPS), plaušu un nieru vēzis, metālu izgarojumu drudzis (MFF) un plaušu funkcijas izmaiņas. Metināšanas un karstās griešanas “karstā darba” operāciju laikā rodas izgarojumi,

kurus kopā sauc par metināšanas dūmiem. Atkarībā no veicamā metināšanas procesa veida radītie dūmi ir sarežģīts un ļoti mainīgs gāzu un daļiņu maisījums. Neatkarīgi no veicamās metināšanas ilguma visiem metināšanas dūmiem, tostarp vieglai tērauda metināšanai, ir jābūt piemērotai inženiertehniskai kontrolei, kas parasti ir vietējās izplūdes ventilācijas (LEV) nosūkšana, lai samazinātu metināšanas dūmu iedarbību iekštelpās un vietās, kur metināšanas dūmi nedarbojas pietiekami. kontrolēt iedarbību, tā arī jāpastiprina, izmantojot piemērotus elpceļu aizsarglīdzekļus (RPE), lai palīdzētu aizsargāt pret atlikušajiem dūmiem.



Personīgās dūmu aizsardzības piemērs

Metinot ārpus telpām, jāizmanto atbilstošs RPE. Pirms jebkuru metināšanas darbu veikšanas jāveic atbilstošs riska novērtējums, lai nodrošinātu paredzēto kontroles pasākumu veikšanu.

Novietojiet iekārtu labi vēdināmā vietā un sargājiet galvu no metināšanas dūmiem. Neieelpot metināšanas dūmus. Nodrošiniet, lai metināšanas zona būtu labi vēdināta, un ir jānodrošina piemērota vietēja dūmu nosūkšanas sistēma. Ja ventilācija ir slikta, valkājiet apstiprinātu gaisa padeves metināšanas ķiveri vai respiratoru. Izlasiet un izprotiet materiālu drošības datu lapas (MSDS) un ražotāja norādījumus par metāliem, paligmateriāliem, pārklājumiem, tīrīšanas līdzekļiem un attaukošanas līdzekļiem.

Nemetiniet vietās, kur tiek veiktas attaukošanas, tīrīšanas vai izsmidzināšanas darbības.

Ņemiet vērā, ka siltums un loka stari var reaģēt ar tvaikiem, veidojot ļoti toksiskas un kairinošas gāzes.

Lai iegūtu papildinformāciju, lūdzu, skatiet saistīto dokumentāciju HSE tīmekļa vietnē www.hse.gov.uk.

Piesardzības pasākumi pret ugunsgrēku un sprādzienu



Izvairieties no aizdegšanās dzirksteļu un karstu atkritumu vai izkausēta metāla dēļ. Nodrošiniet, lai metināšanas un griešanas vietas tuvumā būtu pieejamas atbilstošas ugunsdrošības ierīces. No metināšanas, griešanas un apkārtējām zonām noņemiet visus uzliesmojošos un degošus materiālus.

Nemetiniet un negrieziet degvielas un smērvielu tvertnes, pat ja tās ir tukšas. Pirms metināšanas vai griešanas tie ir rūpīgi jānotīra.

Vienmēr ļaujiet metinātajam vai grieztajam materiālam atdzist, pirms pieskaraties tam vai nokļūstat saskarē ar degošu vai uzliesmojošu materiālu. Nestradājiet atmosfērā ar augstu degošu dūmu, uzliesmojošu gāzu un putekļu koncentrāciju.

Vienmēr pārbaudiet darba zonu pusstundu pēc griešanas, lai pārliecinātos, ka nav sācies ugunsgrēks.

Uzmanieties, lai izvairītos no nejaušas degļa elektroda saskares ar metāla priekšmetiem,

jo tas var izraisīt lokus, eksploziju, pārkaršanu vai aizdegšanos.

Zināt un izprast savus ugunsdzēsamos aparātus

	Water	Foam spray	ABC powder	Carbon dioxide	Wet chemical
Symbols found on fire extinguishers & what they mean					
Wood, paper & textiles	✓	✓	✓	✗	✓
Flammable liquids	✗	✓	✓	✓	✗
Flammable gases	✗	✗	✓	✗	✗
Electrical contact	✗	✗	✓	✓	✗
Cooking oil & fats	✗	✗	✗	✗	✓

DROŠĪBAS INSTRUKCIJAS

Darba vide



Pārliecinieties, vai iekārta ir uzstādīta drošā un stabilā stāvoklī, kas nodrošina dzesešanas gaisa cirkulāciju. Nedarbiniet aprīkojumu vidē, kas neatbilst noteiktajiem darbības parametriem. Metināšanas strāvas avots nav piemērots lietošanai lietū vai sniegā.

Vienmēr glabājiet mašīnu tirā, sausā vietā.

Pārliecinieties, ka iekārta ir tīra no putekļu uzkrāšanās.

Vienmēr izmantojiet mašīnu vertikālā stāvoklī.

Aizsardzība pret kustīgām daļām



Kad iekārta darbojas, turiet prom no kustīgām daļām, piemēram, motoriem un ventilatoriem.

Kustīgās daļas, piemēram, ventilators, var sagriezt pirkstus un rokas un aizķert apģērbu.

Apkopes veikšanai aizsargus un pārsegus drīkst noņemt un pārvaldīt tikai kvalificēts personāls pēc strāvas padeves kabeļa atvienošanas.

Nomainiet pārsegus un aizsargus un aizveriet visas durvis, kad iejaukšanās ir pabeigta un pirms iekārtas iedarbināšanas.

Uzmanieties, lai iestatīšanas un darbības laikā, ielādējot un padodot stiepli, neiespiestu pirkstus.

Padodot vadu, esiet piesardzīgs, lai to nenovērstu pret citiem cilvēkiem vai pret savu ķermeni.

Vienmēr pārliecinieties, ka mašīnas pārsegi un aizsargierīces darbojas.

Magnētiskā lauka radītie riski



Magnētiskie lauki, ko rada liela strāva, var ietekmēt elektrokardiostimulatoru vai elektroniski vadāmu medicīnas iekārtu darbību. Svarīgu elektronisko iekārtu lietotājiem pirms jebkādu loka metināšanas, griešanas, urbšanas vai punktmetināšanas darbību uzsākšanas jākonsultējas ar savu ārstu.

Neējiet tuvu metināšanas iekārtām ar jutīgām elektroniskām ierīcēm, jo magnētiskie lauki var izraisīt bojājumus.

Turiet degļa kabeli un darba atgriešanas kabeli pēc iespējas tuvāk viens otram visā to garumā. Tas var palīdzēt samazināt kaitīgo magnētisko lauku iedarbību.

Neaptiniet kabelus ap ķermeni.

Saspiestās gāzes balonu un regulatoru apstrāde



Nepareiza rīcība ar gāzes baloniem var izraisīt plīsumus un augstspiediena gāzes izplūdi.

Vienmēr pārbaudiet, vai gāzes balons ir pareizā tipa metināšanai.

Vienmēr glabājiet un izmantojiet balonus vertikālā un drošā stāvoklī.

Ar visiem baloniem un spiediena regulatoriem, ko izmanto metināšanas darbībās, jārikojas uzmanīgi.

Nekad neļaujiet elektrodam, elektrodu turētājam vai citām elektriski "karstām" daļām pieskarties cilindram.

Atverot cilindra vārstu, turiet galvu un seju prom no cilindra vārsta izejas.

Vienmēr droši nostipriniet balonu un nekad nepārvietojieties ar pievienotu regulatoru un šļūtenēm.

Cilindru pārvietošanai izmantojiet piemērotus ratiņus.

Regulāri pārbaudiet visus savienojumus un savienojumus, vai nav noplūdes.

Pilni un tukši baloni jāuzglabā atsevišķi.

Nekad nesabojājiet un nepārveidojiet nevienu cilindru

DROŠĪBAS INSTRUKCIJAS

Uguns apziņa



Griešanas un metināšanas process var izraisīt nopietnu ugunsgrēka vai eksplozijas risku. Slēgtu konteineru, tvertņu, mucu vai cauruļu griešana vai metināšana var izraisīt sprādzienu. Metināšanas vai griešanas procesā radušās dzirksteles var izraisīt aizdegšanos un apdegumus. Pirms griešanas vai metināšanas pārbaudiet un novērtējiet, vai vieta ir droša.

Izvēdiniet visus uzliesmojošos vai sprādzienbīstamos tvaikus no darba vietas.

Noņemiet visus uzliesmojošos materiālus prom no darba zonas. Ja nepieciešams, pārklājiet uzliesmojošus materiālus vai konteinerus ar apstiprinātiem vākiem (sekojot ražotāja norādījumiem), ja tos nevar izņemt no tuvākās apkārtnes.

Negrieziet vai nemetiniet vietās, kur atmosfērā var būt uzliesmojoši putekļi, gāzes vai šķidrie tvaiki.

Vienmēr turiet tuvumā atbilstošu ugunsdzēsamo aparātu un zināt, kā to lietot.

Karstās daļas



Vienmēr ņemiet vērā, ka materiāls, kas tiek griezts vai metināts, ļoti sakarst un saglabās šo siltumu ievērojami ilgu laiku, kas var izraisīt smagus apdegumus, ja netiek lietoti atbilstošie IAL.

Nepieskarieties karstam materiālam vai daļām ar kailām rokām.

Vienmēr ļaujiet atdzist, pirms strādājat ar materiālu, kas nesēn griezts vai metināts.

Izmantojiet atbilstošus izolētus metināšanas cimdus un apģērbu, lai apstrādātu karstās daļas, lai izvairītos no apdegumiem.

Trokšņa izpratne



Griešanas un metināšanas process var radīt troksni, kas var radīt neatgriezeniskus dzirdes bojājumus.

Griešanas un metināšanas iekārtu radītais troksnis var sabojāt dzirdi.

Ja trokšņa līmenis ir augsts, vienmēr pasargājiet ausis no trokšņa un valkājiet apstiprinātas un piemērotas ausu aizsargierīces. Konsultējieties ar vietējo speciālistu, ja neesat pārliecināts, kā pārbaudīt trokšņa līmeni.

RF deklarācija



Iekārtas, kas atbilst Direktīvai 2014/30/ES par elektromagnētisko savietojamību (EMC) un EN60974-10 tehniskajām prasībām, ir paredzētas lietošanai industriālās ēkās, nevis sadzīves vajadzībām, kur elektroenerģiju nodrošina ar zemsprieguma sabiedrisko sadales sistēmu.

Var rasties grūtības nodrošināt A klases elektromagnētisko savietojamību sistēmām, kas uzstādītas mājāsaimniecībās vadītās un izstarotās emisijas dēļ.

Elektromagnētisko problēmu gadījumā lietotājs ir atbildīgs par situācijas atrisināšanu. Var būt nepieciešams ekranēt aprīkojumu un uzstādīt piemērotus filtrus pie elektrotīkla.

LF deklarācija



Strāvas padeves prasības skatiet iekārtas datu plāksnītē.

Sakarā ar paaugstinātu primārās strāvas absorbciju no barošanas tīkla, lieljaudas sistēmas ietekmē tīkla nodrošinātās jaudas kvalitāti. Līdz ar to šīm sistēmām ir jāpiemēro pieslēguma ierobežojumi vai maksimālās pretestības prasības, ko pieļauj tīkls publiskā tīkla pieslēguma punktā.

Šajā gadījumā uzstādītājs vai lietotājs ir atbildīgs par iekārtas pieslēgšanu, nepieciešamības gadījumā konsultējoties ar elektroenerģijas piegādātāju.

DROŠĪBAS INSTRUKCIJAS

Materiāli un to iznīcināšana



Metināšanas iekārtas tiek ražotas saskaņā ar BSI publicētajiem standartiem, kas atbilst CE prasībām materiāliem, kas nesatur operatoram bīstamus toksiskus vai indīgus materiālus.



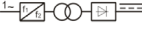

















Neizmetiet iekārtu kopā ar parastajiem atkritumiem.




Eiropas Direktīva 2012/19/ES par elektrisko un elektronisko iekārtu atkritumiem nosaka, ka elektroiekārtas, kurām ir pienācis mūža beigas, ir jāsavāc atsevišķi un jānodod videi draudzīgā pārstrādes uzņēmumā, lai tos iznīcinātu.

Lai iegūtu sīkāku informāciju, lūdzu, skatiet HSE tīmekļa vietni www.hse.gov.uk

SIMBOLU APRAKSTS

	Pirms lietošanas uzmanīgi izlasiet šo lietošanas rokasgrāmatu.
	Brīdinājums darbībā.
	Vienfāzes statiskais frekvences pārveidotājs-transformators taisngriezis.
 1 ~ 50/60Hz	Vienfāzes maiņstrāvas avota un nominālās frekvences simbols.
	Var izmantot vidē, kurā ir augsts elektriskās strāvas trieciena risks.
IP	IP Aizsardzības pakāpe, piemēram, IP23S.
U₁	U ₁ Nominālais maiņstrāvas ieejas spriegums (ar pielaidi ±15%).
I_{1max}	I _{1max} Nominālā maksimālā ieejas strāva.
I_{1eff}	I _{1eff} Maksimālā efektīvā ieejas strāva.
X	X Darba cikls, noteiktā ilguma laika attiecība pret pilna cikla laiku.
U₀	U ₀ Spriegums bez slodzes, sekundārā tinuma atvērtās ķēdes spriegums.
U₂	U ₂ Slodzes spriegums.
H	H Izolācijas klase.
	Neizmetiet elektriskos atkritumus kopā ar citiem parastajiem atkritumiem. Aizsargājiet mūsu vidi.
	Brīdinājums par elektriskās strāvas trieciena risku.
A	Pašreizējā vienība "A"
	Pārkaršanas aizsardzības indikators.
	Pārstrāvas aizsardzības indikators.
	VRD funkcijas indikators.
	MMA režīms.
	LIFT TIG režīms.
$\varnothing 3.2$ $\varnothing 4.0$	Metināšanas elektroda diametra izvēle MMA.
	MMA strāva.
	MMA karstā starta strāva.
	MMA loka spēks.
	Metināšanas režīma pārslēgšana.
	Citu funkciju pārslēgšana.
	Bezvadu indikācija.
	Tālvadība.
	Bezvadu tālvadības pults savienošana pāri.

SIMBOLU APRAKSTS

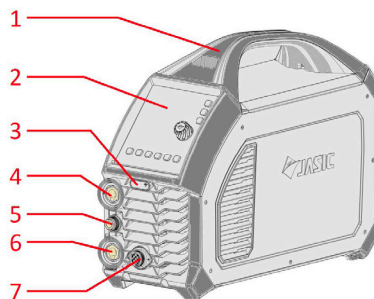
T_{pre}	Priekšplūsma
I_s	Sākotnējā strāva
T_{up}	Slīpuma laiks
I_p	Maksimālā strāva
I_b	Bāzes strāva
T_{down}	Nogāzes laiks
I_f	Apdares strāva
T_{post}	Pēcplūsmas laiks
T_{...}	Punkta metināšanas laiks
 Hz	Impulsu frekvence
 %	Impulsu darba cikls
	DC TIG režīms
	Līdzstrāvas impulsa TIG režīms
Hz	Impulsu frekvences mērvienība "Hz"
	HF loka palaišanas režīms
	Pacelšanas loka palaišanas režīms
	Gudra gāze

VADĪBAS ELEMENTU APRAKSTS

Skats no priekšas

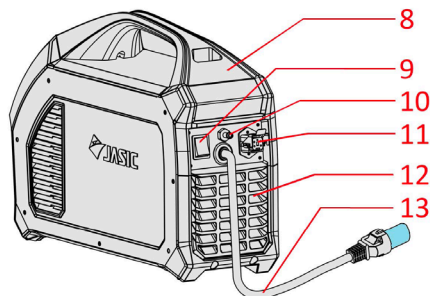
1. Mašīnas pārnēsāšanas rokturis
2. Digitālais lietotāja vadības panelis (sīkāku informāciju skatiet apakšā)
3. Bezvadu tālvadības pults (pēc izvēles)
4. "+" Izejas spaiļe*, Savienojums darba skavas TIG režīmā
5. Aizsarggāzes izplūdes savienotājs
6. "-" Izejas spaiļe*: TIG degļa savienojums TIG režīmā
7. Vadu tālvadības pults 9 kontaktu ligzdas

* Paneļa ligzdas izmērs ir 35/50 mm



Skats no aizmugures

8. Mašīnas pārnēsāšanas rokturis
9. ON/OFF barošanas slēdzis
10. Aizsarggāzes ieplūdes savienotājs
11. Dzesētāja vadības kontaktligzda
12. Aizmugurejais panelis ar integrētām dzesēšanas atverēm
13. Ievades strāvas kabelis



VADĪBAS PANELIS



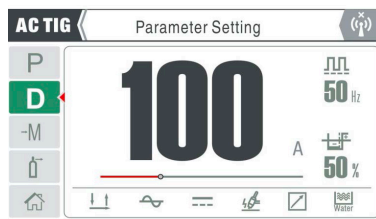
14. Sākuma poga: Nospiežot sākuma pogu, jūs tiksiet tieši atgriezts sākuma ekrānā (kā parādīts displeja apgabala attēlā 12. un 17. lpp.)
15. Parametru vadības disks ir arī vadības poga, kas, nospiežot, "apstiprina" ievadi citā ekrāna opcijā vai tiek iestatīts izvēlētais parametrs.
16. LCD ekrāns: 5 collu krāsu displeja apgabals parāda dažādas metināšanas režīma opcijas, saistītos metināšanas parametrus, kļūdu kodus, lietotāja rokasgrāmatu operatoram. Iekārtas sāknēšanas laikā ekrānā tiks parādīts Jasic logotips (kā parādīts pa labi)

17. Atgriešanās poga: nospiežot atgriešanās pogu, lietotājs tiek atgriezts iepriekšējā ekrānā vai opcijā.
18. Parametru regulēšanas vadības disks: pagriežot šo vadības ripu, lietotājs var ritināt vai veikt parametru izmaiņas, kas tiek parādītas displeja ekrānā.

“LCD” VADĪBAS PANEĻA APRAKSTS

Displeja ekrāns

Displeja ekrāns operatoram piedāvā plašu informāciju, tostarp darbības režīmus, plašu TIG DC/TIG AC un MMA parametru klāstu. Sākuma ekrāns tiek parādīts pa labi, un, izmantojot regulēšanas ripu, varat pārvietoties pa iekārtas opcijām, un nākamajās lapās šīs funkcijas tiks izskaidrotas sīkāk.



Parametru regulēšanas poga

Pagriežot vadības ripu pulksteņrādītāja virzienā vai pretēji pulksteņrādītāja virzienam, operators var ritināt pa iekārtas funkcijām, palielināt vai samazināt parametru vērtības, ieskaitot metināšanas strāvu, un, kad šie parametri tiek pielāgoti, vērtības tiek parādītas displeja ekrānā.

Mājas poga

Jebkurā brīdī nospiežot sākuma pogu, tiks atvērts sākuma ekrāns, kas ir redzams tālāk esošajā displeja attēlā.

Atgriešanās poga

Atgriešanās poga novirzīs jūs atpakaļ uz iepriekšējo ekrānu un funkcijas “augšējo” līmeni, kurā atradāties.



Displeja ekrāna opcijas

Sākuma ekrāns

Nospiežot sākuma ekrāna pogu (kā parādīts pa kreisi), jūs tiksiet novirzīts uz sākuma ekrānu (kā parādīts pa labi), noklusējuma iestatījums atlasīti ir AC TIG, no šejienes varat griezt vadības ripu, lai izņemtu vajadzīgo opciju un atlasītu, vienkārši nospiediet vadības ripu, lai piekļūtu: metināšanas režīmam, iestatījumiem vai darbības informācijai.

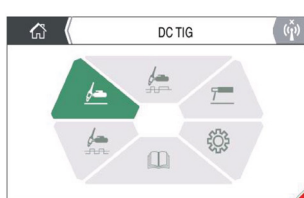


TIG metināšanas režīmu izvēle

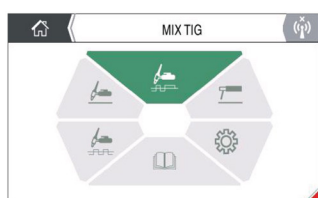
Pirms jebkuras metināšanas uzsākšanas nospiediet sākuma pogu, lai atgrieztos sākumlapā, pēc tam grieziet vadības ripu, lai izvēlētos TIG AC, TIG DC, TIG AC MIX metināšanas režīmu, pēc tam nospiediet vadības ripu, lai izvēlētos vajadzīgo metināšanas režīmu (skatiet 17. lpp. lai iegūtu sīkāku informāciju).



TIG maiņstrāvas metināšanas režīms



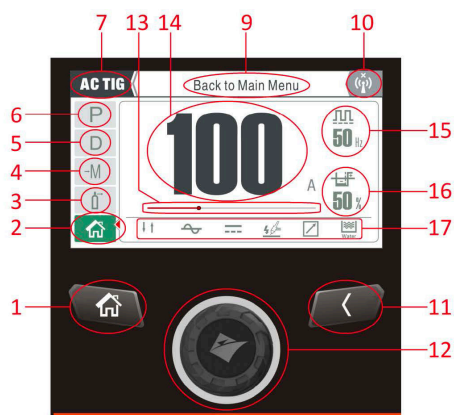
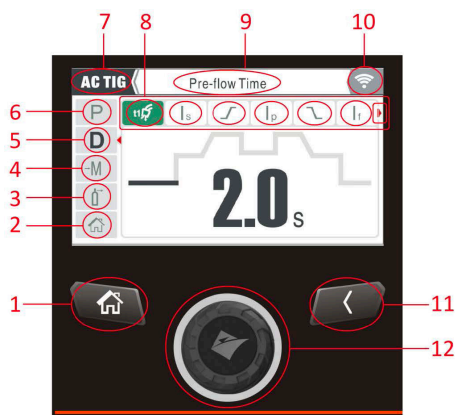
TIG līdzstrāvas metināšanas režīms



TIG AC maisījuma metināšanas režīms

LCD EKRĀNA IKONAS FUNKCIJAS APRAKSTI

Tālāk esošie vadības paneļa attēli ir ekrāna režīmu piemēri, ar kuriem jūs saskaraties parastas Jasic lietošanas laikā ET-200P ACDC LCD iekārta un tālāk un nākamajās lappusēs ir sniegts iss izmantoto ikonu skaidrojums.



Preces Nr	Ikona	Ikonas nosaukums	Apraksts
1		Mājas poga	Nospiežot pogu "Sākums", jūs atgriezīsities galvenajā izvēlnē "Sākums" (kā parādīts 17. lpp.), un pēc pogas nospiešanas ACT TIG opcija tiks izņemta pēc noklusējuma.
2		Sākuma ikona	Pagriežot vadības ciparripu (12. punkts) parametru vai režīma izvēlei, jūs garāmejojot ievērosiet, ka atlasītā ikona iezīmēsies zaļā krāsā, ja pēc tam nospiedīsiet vadības ciparripas pogu (12. punkts), šajā gadījumā sākuma ikonu, uz sākuma ekrānu. Izceltā ikonas detaļa tiks norādīta arī teksta apgabalā (9. vienums) ekrāna augšējā centrā.
3		Gāzes pārbaudes funkcija	TIG metināšanas režīmā griežiet vadības ripu (12. pozīcija), līdz gāzes pārbaudes simbols iedegas zaļā krāsā, pēc tam nospiediet vadības skalas pogu, lai ievadītu un aktivizētu gāzes attīrīšanu. Pēc 20 sekundēm sistēma automātiski izies no gāzes pārbaudes funkcijas un atgriezies iepriekšējā izvēlnē. Gāzes pārbaudes laikā, nospiežot jebkuru taustiņu, jūs izietat no gāzes pārbaudes funkcijas.
4		Atmiņas funkcija	TIG vai MMA režīmā iekārta var saglabāt 4 atmiņas kanālus katram metināšanas režīmam (kopā iekārta ir 16). Pagriežiet vadības ripu, līdz iedegas simbols -M, un nospiediet vadības pogu. Ņemiet vērā, ka galvenē ir redzami 4 kanālu sloti, un galvenē ir norādīts kanāla numurs ar parādītiem attiecīgajiem parametriem. Šeit varat saglabāt, ielādēt un dzēst metināšanas iestatījumus.
















LCD EKRĀNA IKONAS FUNKCIJAS APRAKSTI

Tālāk esošie vadības paneļa attēli ir ekrāna režīmu piemēri, ar kuriem jūs saskaraties parastas Jasic lietošanas laikā ET-200P ACDC LCD iekārta un tālāk un nākamajās lappusēs ir sniegts īss izmantoto ikonu skaidrojums.

Preces Nr	Ikona	Ikonas nosaukums	Apraksts
5		Parametru iestatījumi	Kad ir kāds no TIG režīmiem, D (parametru iestatījumi) ir sekundārā izvēlne, kurā var regulēt un iestatīt TIG metināšanas parametru papildu funkcijas. Piemēram: pirms/pēc gāze, slīpums augšup/lejup, maiņstrāvas frekvence, impulss un daudz kas cits.
		Pirms gāzes laiks	Priekšplūsmas laika ikona, norāda gāzes priekšplūsmas laiku, ko var noregulēt no 0 līdz 3 sekundēm.
		Sākotnējā (sākuma) strāva	Sākotnējās strāvas ikona, kas norāda sākuma strāvas režīmu. Sākuma strāvas regulēšanas diapazons ir 20–200 ampēri.
		Pašreizējais augšupejas laiks	Upslope time ikona, norāda laiku, kas iestatīts, lai sākotnējā strāva metināšanas laikā sasniegtu maksimālo strāvu, regulēšanas diapazons ir no 0 līdz 10 sekundēm.
		Maksimālā metināšanas strāva	Maksimālās metināšanas strāvas ikona, kas norāda iepriekš iestatīto metināšanas strāvu darbības laikā diapazonā no 5 līdz 200 ampēriem.
		Bāzes metināšanas strāva	Bāzes (zema impulsa) metināšanas strāvas ikona, opcija, kas tiek rādīta tikai impulsa režīmā, kas norāda bāzes strāvas iestatījumu, zemā impulsa strāvas diapazons ir 20–200 ampēri.
		Pašreizējais lejupslīdes laiks	Krituma laika ikona, norāda laiku, kas iestatīts, lai sākotnējā strāva sasniegtu maksimālo strāvu, regulēšanas diapazons ir no 0 līdz 10 sekundēm.
		Galīgā (krātera) strāva	Sākotnējās strāvas ikona, kas norāda galīgo (krātera) strāvas režīmu. Galīgais strāvas regulēšanas diapazons ir 20–200 ampēri.
		Post gāzes laiks	Pēcplūsmas laika ikona norāda gāzes pēcplūsmas laiku, ko var noregulēt no 0 līdz 15 sekundēm.
		Maiņstrāvas frekvence	Maiņstrāvas frekvences ikona norāda maiņstrāvas frekvenci AC TIG režīmā ar regulējamu diapazonu no 20 līdz 250 Hz.
		Maiņstrāvas līdzsvars	Maiņstrāvas līdzsvara ikona norāda maiņstrāvas viļņu līdzsvaru starp volframa anoda laiku līdz maiņstrāvas ciklam, kuram ir regulējams diapazons no 20 līdz 60%, un viduspunkts ir 40%.
		Impulsa jaudas attiecība	Pienākuma koeficienta ikona, kas norāda maksimālā strāvas laika attiecību pret impulsa periodu, regulēšanas diapazonu no 10 līdz 90%.
		Impulsu frekvence	Impulsu frekvences ikonu, kas norāda impulsa frekvenci, var regulēt un iestatīt diapazonā no 0,5 līdz 200 Hz.
		Vietas laiks	Punkta metināšanas laika ikona, kas ļauj lietotājam pielāgot punktmetināšanas laiku no 0,1 līdz 10 sekundēm.
		Sajaukšanas biežums	Jauktas frekvences ikona, norāda jaukto maiņstrāvas frekvenci MIX TIG režīmā, regulēšanas diapazons ir 1 ~ 25 Hz.
		Mix Duty Ratio	Jaukta darba cikla ikona, norāda līdzstrāvas laika attiecību pret jaukto periodu, regulēšanas diapazons ir 5–95%.




LCD EKRĀNA IKONAS FUNKCIJAS APRAKSTI

Tālāk esošie vadības paneļa attēli ir ekrāna režīmu piemēri, ar kuriem jūs saskaraties parastas Jasic lietošanas laikā ET-200P ACDC LCD iekārta un tālāk un nākamajās lappusēs ir sniegts iss izmantoto ikonu skaidrojums.

Preces Nr	Ikona	Ikonas nosaukums	Apraksts
6		Funkciju iestatījumi	Kad ir kāds no TIG režīmiem, P (funkciju iestatījumi) ir sekundārā izvēlne, kurā var pielāgot un iestatīt papildu funkcijas. Piemēram: sprūda režīms, HF vai Lift TIG, viļņu forma, gaisa/ūdens dzesēšanas iestatījums.
		2T	Šī ikona apzīmē 2T degļa palaišanas režīmu, ja ir atlasīta šī palaišanas opcija, tā norāda, ka iekārta ir 2T režīmā.
		4T	Šī ikona apzīmē 4T degļa palaišanas režīmu, ja ir atlasīta šī palaišanas opcija, tā norāda, ka iekārta ir 2T (fiksatora) režīmā.
		Cikla režīms	Šī ikona apzīmē cikla (atkārtota) degļa palaišanas režīmu, šis sprūda opcijas atlasīšana norāda, ka iekārta ir cikla režīmā.
		Vietas režīms	Šī ikona apzīmē punktlaiņa palaišanas režīmu, un, izvēloties šo sprūda opciju, lietotājs var veikt punktmetināšanu.
		HF TIG	HF TIG palaišanas režīma ikona ļauj lietotājam izvēlēties un izmantot HF loka palaišanas aizdedzi līdzstrāvas vai maiņstrāvas TIG metināšanas režīmā.
		LIFT TIG	LIFT TIG palaišanas režīma ikona, ļauj lietotājam izvēlēties un izmantot kontaktloka palaišanas aizdedzi, kad tas ir līdzstrāvas vai maiņstrāvas TIG metināšanas režīmā.
		Impulsu režīms IZSLĒGTS	Impulsu OFF ikonas indikators. Ja ikona ir atlasīta, kad TIG metināšanas maiņstrāvas vai līdzstrāvas impulsu režīms ir IZSLĒGTS.
		Impulsu režīms IESLĒGTS	Impulsu IESLĒGTS ikonas indikators. Ja šī ikona ir atlasīta, kad ir ieslēgts TIG metināšanas maiņstrāvas vai līdzstrāvas impulsu režīms.
		AC TIG Kvadrātveida vilnis	Maiņstrāvas kvadrātveida vilnis nodrošina ātras pārejas, kas nodrošina atsaucīgu un dinamisku loku, kas ļauj sasniegt lielāku braukšanas ātrumu
		AC TIG Sawtooth Wave	Trīsstūrveida vilnis nodrošina nepieciešamo maksimālo strāvas stiprumu, bet viļņu formas forma samazina siltuma padevi. Šis siltuma padeves samazinājums padara to labi piemērotu plāniem materiāliem.
		AC TIG sinusoidālais vilnis	Sinusoidālais vilnis sniedz operatoram maigāku loka sajūtu, kas ir līdzīga vecāka tradicionāla strāvas avota lokam. Loka mēdz būt daudz platāka par kvadrātviļņu loku.
		Gaisa dzesēšanas režīms	Šī ikona norāda, ka ir atlasīts gaisa dzesēšanas režīms, kas nozīmē, ka nav pievienots ūdens dzesētājs un ir uzstādīts gaisa dzesēšanas TIG degļi.
	Ūdens dzesēšanas režīms	Šī ikona norāda, ka ir izvēlēts ūdens dzesēšanas režīms, kas nozīmē, ka ir pievienots ūdens dzesētājs un ir uzstādīts ūdens dzesēšanas TIG degļi.	
7		Ekrāna režīma sadaļa	angļu valoda pēc noklusējuma. Šajā apgabālā tiek parādīta pašlaik atlasītā mājas režīma opcija, t.i., DCTIG, ACTIG, MIX TIG, MMA, iestatījumi un lietotāja rokasgrāmata.

LCD EKRĀNA IKONAS FUNKCIJAS APRAKSTI

Tālāk esošie vadības paneļa attēli ir ekrāna režīmu piemēri, ar kuriem jūs saskaraties parastas Jasic lietošanas laikā ET-200P ACDC LCD iekārta un tālāk un nākamajās lappusēs ir sniegts īss izmantoto ikonu skaidrojums.

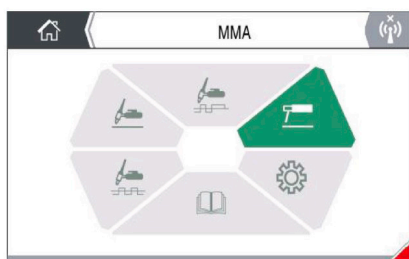
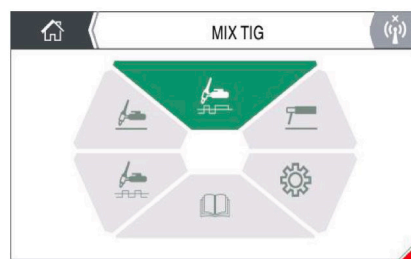
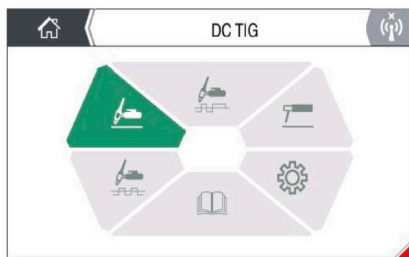
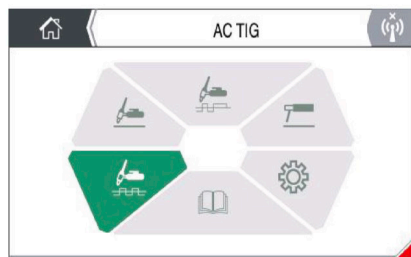
Preces Nr	Ikona	Ikonas nosaukums	Apraksts
8	---	Augšējā ikonu josla	Šajā vairāku ikonu joslā tiks rādītas dažādas sekundārās ikonas/opcijas, kad atlasīsiet un ievadīsiet vai nu funkcijas iestatījumu (P), parametru iestatījumus (D) vai atmiņas (-M) opcijas.
9	---	Funkcijas apraksts	angļu valoda pēc noklusējuma. Šajā apgabālā tiek parādīta un izskaidrota pašreiz izvēlētā darbība, kas parasti ir iezīmēta zaļā krāsā.
10		Nav bezvadu savienojuma	Šī bezvadu sakaru ikona tiek parādīta, ja iekārtai nav pievienota neviena bezvadu tālvadības ierīce
		Bezvadu savienojuma ikona	Kad iekārtai būs pievienota bezvadu tālvadības ierīce, tiks parādīta ikona "Pairing veiksmīgi".
11		Atpakaļ poga	Nospiežot pogu Atpakaļ, tiksiet novirzīts uz iepriekšējo ekrānu vai iepriekšējo izvēlni.
12		Vadības ciparrīpa	Pagriežot vadības ripu pulksteņrādītāja virzienā vai pretēji pulksteņrādītāja virzienam, lietotājs var pārvietoties pa opcijām, pielāgot metināšanas strāvu vai dažādus pieejamos metināšanas parametrus.
		Vadības poga	Vadības pogas funkcija tiek aktivizēta, nospiežot vadības skalas priekšējo virsmu, kas "ievada/apstiprina ekrānā atlasīto funkciju.
13	---	Progresu josla	Kad tiek parādīta metināšanas strāva un pagriežot vadības pogu, lai pielāgotu metināšanas strāvu, palielinot vai samazinot pašreizējo vērtību, jūs ievērosiet, ka progresu josla tiek pielāgota proporcionāli pašreizējai iepriekš iestatītajai vērtībai.
14	---	Parametru iestatīšana	Kad skaitļi vai vērtības ir izcelti, pagriežot vadības ripu pulksteņrādītāja virzienā vai pretēji pulksteņrādītāja virzienam, lietotājs var palielināt vai samazināt parametra vērtību, vai arī 18. lappusē esošo attēlu piemēru gadījumā redzamā metināšanas strāva ir 100 ampēri vai iepriekš gāzes laiks 2 sekundes.
15		Mainstrāvas frekvences ikona un iestatījums	Mainstrāvas režīmā displejs attēlo mainstrāvas frekvenci, kas ļauj lietotājam veikt ātrus pielāgojumus darbības laikā.
16		Mainstrāvas līdzsvara ikona un iestatījums	Mainstrāvas režīmā šis displejs attēlo mainstrāvas līdzsvaru, kas ļauj ātri pielāgot līdzsvaru, ko lietotājs var veikt darbības laikā.
17	---	Apakšējā ikonu josla	Šī vairāku ikonu josla operatoram parāda ātro skatu uz fona iestatītajiem parametriem, kā parādīts 18. lpp. AC TIG parametriem (no kreisās uz labo) parametri ir iestatīti šādi: 2T sprūda režīms, mainstrāvas sinusoidālā viļņa forma, impulsa režīms. IESLĒGTS, HF palaišana, tālvadības pults IESLĒGTA un iespējota ūdens dzesēšana. Parādītās ikonas var mainīties atkarībā no izvēlētā TIG metināšanas režīma.

NAVIGĀCIJA UZ “LCD” VADĪBAS PANEĻA

Ieslēdzot iekārtu un pirms metināšanas sākšanas, nospiediet pogu “Sākums”, lai atgrieztos sākumlapā (kā parādīts zemāk), pagriežot vadības ripu, pēc tam varat izvēlēties vienu no:

- AC TIG
- DC TIG
- MIX TIG
- MMA

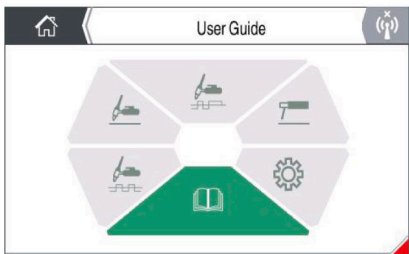
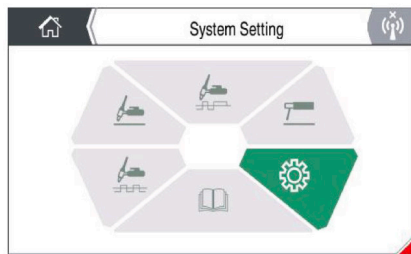
tad, nospiežot vadības ripu, tiks atlasīti un novirzīti nepieciešamie metināšanas režīma parametri.



Papildus četriem metināšanas režīmiem sākumlapā ir pieejamas vēl divas iespējas:

- Sistēmas iestatījumi
- Lietotāja rokasgrāmata

Izvēlieties vajadzīgo opciju, pagriežiet un nospiediet vadības ripu, lai ievadītu atbilstošo lapas opciju.

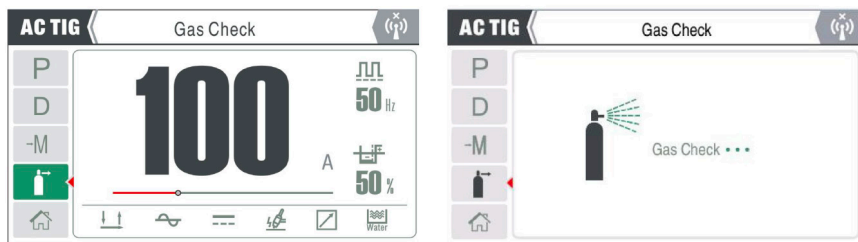


NAVIGĀCIJA UZ “LCD” VADĪBAS PANEĻA

Gāzes pārbaudes (iztīršanas) funkcija

Atrodoties AC TIG, DC TIG vai MIX TIG metināšanas režīmā un pirms metināšanas varat aktivizēt gāzes plūsmas funkciju, tas ļauj lietotājam pārbaudīt un iestatīt gāzes plūsmu.

Kad iekārta ir pievienota aizsarggāzes padevei, pārējiet uz gāzes attīršanas opciju, griežot vadības ripu, līdz gāzes attīršanas ikona ir iezīmēta zaļā krāsā (kā parādīts tālāk).



Vienreiz nospiežot vadības ciparripas pogu, tiks aktivizēts gāzes vārsts, ekrānā tiks parādīts paziņojums “gāzes pārbaudes” režīms ir aktivizēts, un tiks sākt gāzes plūsma caur iekārtu un TIG degli, pēc tam vēlreiz nospiežot vadības skalas pogu, ierīce tiks izslēgta. gāzes plūsma.

Lūdzu, ņemiet vērā: Nospiežot un atlaižot šo pogu, gāze tiks iztīrta 30 sekundes un pēc tam automātiski izslēgsies.

Kanāla glabāšana, atsaukšana vai dzēšana

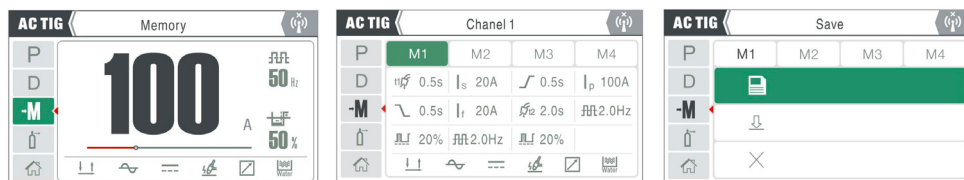
Atrodoties AC TIG, DC TIG, MIX TIG vai MMA metināšanas režīmā un pirms metināšanas varat izvēlēties saglabātu metināšanas darbu vai saglabāt metināšanas darbu atmiņas funkciju lapā un no tās.

Atmiņas lapā jūs ievērosiet, ka ir 4 atmiņas sloti, lai atlasītu “M1”, “M2”, “M3” un “M4”, un, ja metināšanas darbs tika saglabāts kādā no 4 metināšanas slotiem, saglabātie metināšanas parametri tiks saglabāti. tiks parādīts, kad izvēlaties a atmiņas slots.

Pagriežot un nospiežot vajadzīgā atmiņas slotā vadības ripu, tiks atvērta konkrētā atmiņas slotā opciju lapā, kurā ir trīs iespējas: “Saglabāt”, “Ielādēt” vai “Dzēst”.

Vēlamās opcijas izvēle tiek veikta, pagriežot vadības ripu un (piemēram) nospiežot opciju “Ielādēt”, izsauciet saglabātos metināšanas parametrus un ielādējiet minēto programmu.

Nospiežot pogu Atpakaļ, tiks atvērts atsauktais metināšanas ekrāns, kur pēc tam varat sākt jūsu metināšanas procedūra.



NAVIGĀCIJA UZ “LCD” VADĪBAS PANEĻA

Metināšanas parametru iestatīšana - izvēle un regulēšana

Izvēloties nepieciešamo metināšanas režīmu, kas varētu būt AC TIG, AC TIG, MIX TIG vai MMA no “Sākumlapas” un, piemēram, mēs turpināsim izmantot AC TIG (kā parādīts pa labi). Ja ir izvēlēts maiņstrāvas TIG un pēc tam nekavējoties pagriežot vadības ripu pulksteņrādītāja virzienā vai pretēji pulksteņrādītāja virzienam, metināšanas strāva tiks automātiski palielināta vai samazināta, jo iepriekš iestatītā metināšanas strāva ir iezīmēta zaļā krāsā.

Lai piekļūtu un pielāgotu AC TIG metināšanas parametrus, nospiediet vadības skalas pogu, kas tagad iezīmē iepriekš iestatīto metināšanas strāvas apgabalu paceltā taisnstūrī (kā parādīts pa labi).

Metināšanas parametru iestatīšanas piekļuves ikona ir apzīmēta ar simbolu “D”, un, pagriežot vadības ripu pulksteņrādītāja virzienā vai pretēji pulksteņrādītāja virzienam, jūs ritināsiet visas pieejamās opcijas, kas ir atzīmētas ar izcelšanu zaļā krāsā, kad ikona “D” ir iezīmēta, pēc tam nospiediet vadības pogu. sastādīšanas pogu, lai atvērtu metināšanas parametru iestatījumu lapu.

Ieejot parametru iestatījumu ekrānā, jūs ievērosiet metināšanas parametru ikonu rindu, un pirmsplūsmas ikona tiek automātiski iezīmēta zaļā krāsā.

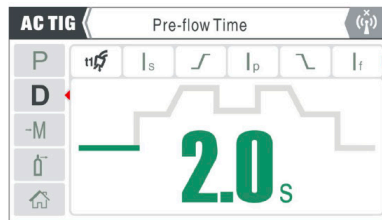
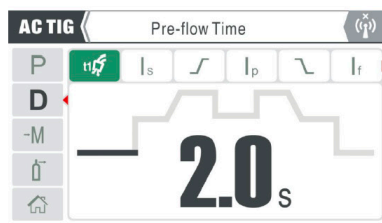
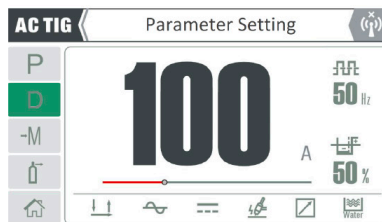
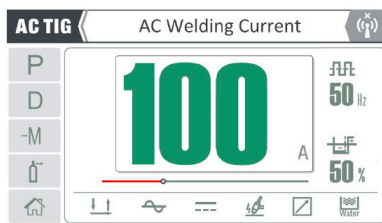
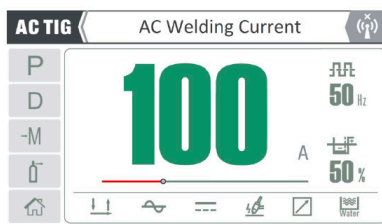
Pagriežot vadības ciparripu pulksteņrādītāja virzienā, jūs ritināsiet pieejamos maiņstrāvas TIG metināšanas parametrus, un, pagriežot skalu pretēji pulksteņrādītāja virzienam, jūs atgriezīsities pie parametriem, līdz atkal tiek iezīmēts “D”.

Pagriežiet pogu, līdz priekšgāze ir iezīmēta zaļā krāsā, un nospiediet vadības skalas pogu, lai ievadītu pirmsgāzes laika regulēšanu.

Kad esat ievadījis pirmsgāzes laika regulēšanu, redzēsiet, ka pirms gāzes padeves laiks (kā parādīts pa labi) tagad ir iezīmēts zaļā krāsā. Tagad, pagriežot vadības ripu pulksteņrādītāja virzienā vai pretēji pulksteņrādītāja virzienam, gāzes priekšplūsmas laiks tiks automātiski palielināts vai samazināts, un tas tiek atzīmēts sekundēs.

Kad tas ir iestatīts, nospiežot vadības ciparripas pogu, jūsu izvēlētais iestatījums tiks saglabāts un atgriezīsies pie iepriekšējā iestatījuma, izceļot pirmsplūsmas ikonu zaļā krāsā, kur pēc tam varat pagriezt vadības ripu, lai atlasītu nākamo parametra iestatījumu, kuru vēlaties pielāgot.

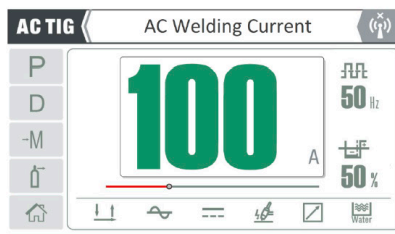
Papildinformāciju par metināšanas parametru izvēli, iestatījumiem un aprakstu skatiet 14. lpp.



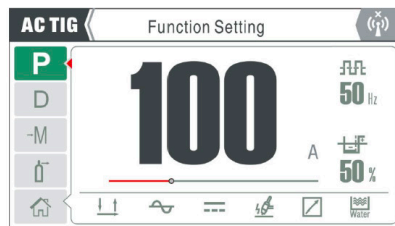
NAVIGĀCIJA UZ "LCD" VADĪBAS PANEĻA

Metināšanas parametru iestatīšana - izvēle un regulēšana

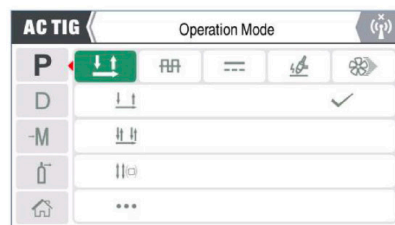
Tāpat kā iepriekšējā lappusē, lai piekļūtu un pielāgotu ACTIG funkciju iestatījumus, nospiediet vadības skalas pogu, kas tagad iezīmē iepriekš iestatīto metināšanas strāvas apgabalu paceltā taisnstūrī (kā parādīts pa labi).



Metināšanas funkcijas iestatīšanas piekļuves ikona ir apzīmēta ar simbolu "P", un, pagriežot vadības ripu pulksteņrādītāja virzienā vai pretēji pulksteņrādītāja virzienam, jūs ritināsīt visas pieejamās opcijas, kuras ir atzīmētas, iezīmējot zaļā krāsā, kad ikona "P" ir iezīmēta, nospiediet vadības skalas pogu, lai atvērtu metināšanas funkciju iestatījumu lapu.



Atverot funkciju iestatījumu ekrānu, jūs ievērosit funkciju iestatījumu ikonu rindu, un vadības ikona "triggers" tiks automātiski iezīmēta zaļā krāsā.



Pagriežot vadības ripu pulksteņrādītāja virzienā, jūs ritināsīt citus pieejamos AC TIG funkciju iestatījumus, un, pagriežot skalu pretēji pulksteņrādītāja virzienam, jūs atgriezīsities iestatījumos, līdz "P" atkal tiek iezīmēts zaļā krāsā.

Pagrieziet pogu, līdz sprūda opcija ir iezīmēta zaļā krāsā, un nospiediet vadības ciparrīpas pogu, lai atvērtu sprūda režīma izvēles ekrānu.



Kad būsit iekļūvis sprūda izvēles režīma ekrānā, redzēsiet, ka sprūda (kā parādīts pa labi) 2T sprūda režīmā ir iezīmēta zaļā krāsā, griežot vadības ripu pulksteņrādītāja virzienā vai pretēji pulksteņrādītāja virzienam ritinās pa sprūda režīma opcijām.

Kad ir iestatīta vajadzīgā izvēle, nospiežot vadības ciparrīpas pogu, izvēlētais iestatījums tiks saglabāts un jūs atgriezīsities pie iepriekšējā iestatījuma, izceļot sprūda ikonu zaļā krāsā, kur pēc tam varat pagriezt vadības ripu, lai atlasītu nākamo funkcijas iestatījumu, kuru vēlaties pielāgot.



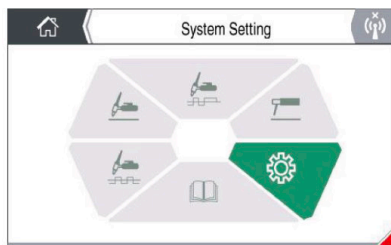
TIG degļa palaišanas darbības soli

- Cilne 2T
- Cilne 4T
- Cilne cikla režīmam
- Cilne Spot režīmam

NAVIGĀCIJA UZ “LCD” VADĪBAS PANEĻA

Sistēmas iestatīšana - izvēle un pielāgošana

Tāpat kā iepriekšējās lapās, lai sākuma ekrānā piekļūtu un pielāgotu sistēmas iestatījumus, vienkārši dodieties uz ikonu Sistēmas iestatījumi, kas tiks iezīmēta zaļā krāsā (kā parādīts pa labi). Pēc tam nospiediet vadības skalas pogu, lai atvērtu šīs opcijas ekrānu.

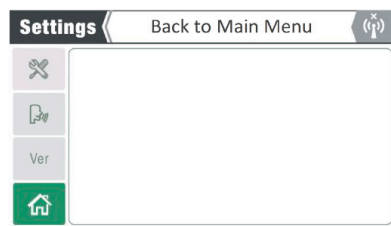


Iestatījumu ekrāns

Ieejot sistēmas iestatījumu ekrānā, jūs ievērosit šādu iestatījumu opciju rindu:

- Lietotāja fona iestatījumi
- Valoda
- Sistēmas informācija
- Mājas

Pagriežot vadības ripu pulksteņrādītāja virzienā vai pretēji pulksteņrādītāja virzienam, varēsiet ritināt sistēmas ikonas opcijas.

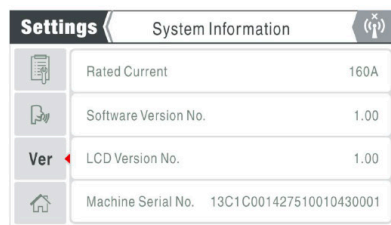


Sistēmas informācija

Lai atvērtu sistēmas informācijas ekrānu, griežiet vadības ripu, lai atlasītu ikonu “Ver” (kā parādīts pa labi), un nospiediet vadības ciparripas pogu, lai piekļūtu sistēmas informācijas lapai, kurā tiek parādīta iekārtas informācija, kas tiek parādīta šādā secībā:

Nominālā strāva, programmatūras versijas numurs, LCD versijas numurs un iekārtas sērijas numurs.

Nospiediet atgriešanas pogu, lai atgrieztos iepriekšējā ekrānā.



Valodas izvēle

Lai atvērtu sistēmas informācijas ekrānu, griežiet vadības ripu, lai atlasītu valodas ikonu (kā parādīts pa labi), un nospiediet vadības ciparripas pogu, lai piekļūtu valodas izvēles ekrānam.

Pagriežot vadības ripu pulksteņrādītāja virzienā vai pretēji pulksteņrādītāja virzienam, jūs ritināsiet valodas izvēles iespējas.

Kad ir iestatīta nepieciešamā valodas izvēle, nospiežot vadības skalas pogu, izvēlētais iestatījums tiks saglabāts.

Nospiediet atgriešanas pogu, lai atgrieztos iepriekšējā ekrānā.



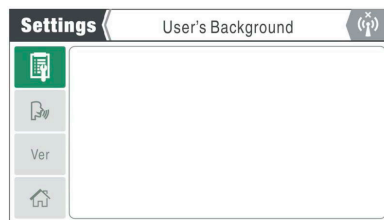
NAVIGĀCIJA UZ "LCD" VADĪBAS PANEĻA

Sistēmas iestatīšana - izvēle un pielāgošana

Lietotāja fona iestatījumi

Tāpat kā iepriekšējā lapā, lai sākuma ekrānā piekļūtu un pielāgotu lietotāja fona iestatījumus, pārejiet uz fona iestatījumu ikonu, kas tiks iezīmēta zaļā krāsā (kā parādīts pa labi).

Pēc tam nospiediet vadības skalas pogu, lai atvērtu šīs opcijas ekrānu

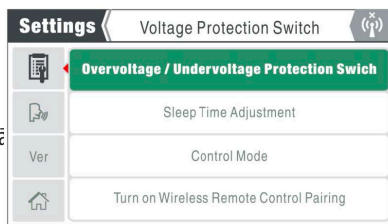


Iestatījumu ekrāna opcijas

Ieejot lietotāja fona iestatījumu ekrānā, jūs ievērosit šādu iestatījumu opciju rindu:

- Pārsprieguma/zemsprieguma aizsardzības slēdzis (kā parādīts zemāk)
- Miega laika pielāgošana
- Tālvadības režīms (lokālais/tālvadības pults)
- Bezvadu tālvadības pults savienošana pāri
- Parametru atiestatīšana
- Rūpnīcas režīma iestatīšana

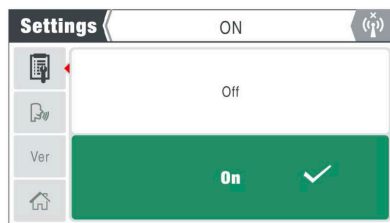
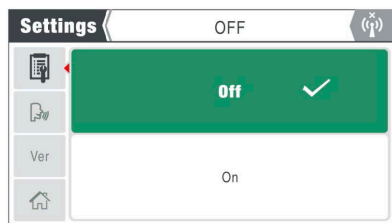
Pagriežot vadības ripu pulksteņrādītāja virzienā vai pretēji pulksteņrādītāja virzienam, varēsiet ritināt sistēmas ikonas opcijas.



Pārsprieguma un zemsprieguma aizsardzības slēdzis

Lai atvērtu ieejas sprieguma aizsardzības slēdža vadības funkcijas ekrānu, griežiet vadības ripu, lai atlasītu minēto ikonu (kā parādīts tieši iepriekš), un nospiediet vadības skalas pogu, lai piekļūtu vadībai. Šeit jūs varat izvēlēties IZSLĒGTS vai IESLĒGTS ieejas sprieguma aizsardzībai, pagriežot vadības ripu un pēc tam nospiežot vadības skalas pogu, lai apstiprinātu savu izvēli.

Šī opcija rūpnīcā ir iestatīta uz IESLĒGTS. Pirms traucējat šo iestatījumu, sazinieties ar Jasic tehnisko dienestu.



Nospiežot vadības ciparripas pogu, jūsu izvēle tiks apstiprināta un saglabāta un atgriezta iepriekšējā ekrānā, pretējā gadījumā nospiediet atgriešanas pogu, lai atgrieztos iepriekšējā ekrānā.

NAVIGĀCIJA UZ “LCD” VADĪBAS PANEĻA

Sistēmas iestatīšana - izvēle un pielāgošana

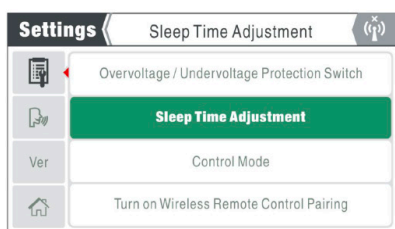
Miega laika regulēšanas iespēja

Gaidīšanas laiks ir funkcija, kas, ja operators neveic nekādas darbības ar Jasic TIG iekārtu, pēc iepriekš noteikta laika (Rūpnīcas laiks: 5 minūtes) iekārta pāries gaidīšanas (miega) režīmā.

Lai atvērtu gaidstāves miega taimera režīma funkcijas ekrānu, grieziet vadības ripu, lai atlasītu minēto ikonu (kā parādīts tieši zemāk), un nospiediet vadības ciparripas pogu, lai piekļūtu vadībai.

Šeit jūs varat izvēlēties gaidstāves miega laiku, griežot vadības ripu, kas ritinās gaidstāves miega laika opcijas 0, 5, 10 un 15 minūtes.

(Rūpnīcas noklusējuma iestatījums ir 5 minūtes, un 0 nozīmē, ka gaidstāves laika funkcija ir izslēgta).



Nospiežot vadības ciparripas pogu, jūsu izvēle tiks apstiprināta un saglabāta un atgrieztos iepriekšējā ekrānā.

Gaidstāves miega laika funkcija ir pieejama tikai TIG režīmā (ja tā ir aktivizēta).

Ja iekārta netiek izmantota iepriekš iestatītajā laika periodā (piemēram, 5 minūtes), iekārta pēc tam pāries gaidīšanas režīmā, kurā ierīce izslēdzas un ekrānā tiks rādīts tikai Jasic logotips.

Iekārta nekavējoties pamodīsies un ekrānā tiks parādīti iepriekšējie dati, kad tiek nospiests degļa sprūda, tālvadības ierīce vai viena no vadības paneļa pogām.

NAVIGĀCIJA UZ “LCD” VADĪBAS PANEĻA

Sistēmas iestatīšana - izvēle un pielāgošana

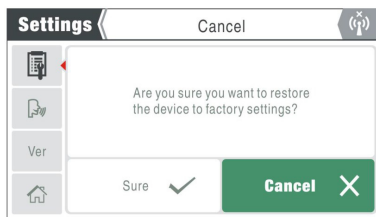
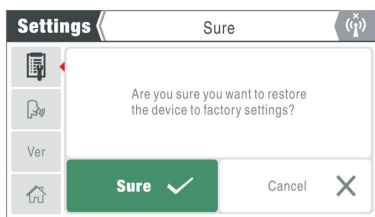
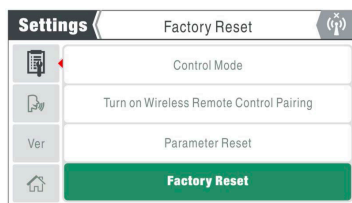
Parametru un rūpnīcas atiestatīšanas funkcija

Piekluve parametru un rūpnīcas atiestatīšanas funkcijai ir vienkārša, nospiediet pogu “Sākums” un sākuma ekrāna izvēlnē, pārvietojieties un ievadiet “sistēmas iestatījumus”, pēc tam ievadiet “lietotāja fona” iestatījumus un pēc tam ritiniet uz leju līdz parametra atiestatīšanai. vai rūpnīcas atiestatīšanas funkcija, kas vēlāk tiek parādīta un izcelta pa labi zaļā krāsā.

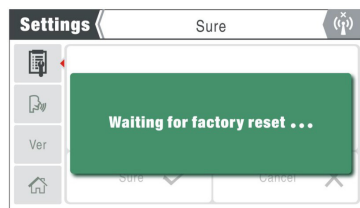
Darbības funkcijas process parametru atiestatīšanai ir tāds pats kā rūpnīcas atiestatīšanai.

Rūpnīcas atiestatīšanas funkcija

1. Atlasiet opciju Factory Reset, nospiežot vadības skalas pogu
2. Pagrieziet vadības ripu, lai atlasītu un apstiprinātu vajadzīgo opciju “Protams” vai “Atcelt”, kā parādīts tālāk.



3. Kad esat nospiedis vadības ripu iezīmētajā zaļajā cilnē “Protams”, tiks parādīts jauns uzniirstošais zaļš lodziņš, kas norāda “Gaida rūpnīcas atiestatīšanu”, pēc aptuveni 10 sekundēm sistēma pabeigs iekārtas atiestatīšanu uz rūpnīcas iestatījumiem un ekrāns atgriezīsies sākumlapā.



Parametru atiestatīšanas funkcija

1. Atlasiet opciju Parametru atiestatīšana, nospiežot vadības skalas pogu
2. Pagrieziet vadības ripu, lai atlasītu vajadzīgo opciju “Protams” vai “Atcelt”.
3. Kad esat nospiedis vadības ripu iezīmētajā zaļajā cilnē “Protams”, tiks parādīts jauns uzniirstošais zaļš lodziņš, kas norāda “Gaida parametru atiestatīšanu”, pēc aptuveni 10 sekundēm sistēma pabeigs procesu un visi saglabātie parametru iestatījumi ir atiestatīti. un ekrāns atgriezīsies iepriekšējā izvēlnē, nevis atgriezīsies sākumlapā.

VADĪBAS PANELIS – FUNKCIJAS

Sistēmas iestatīšana - izvēle un pielāgošana

Atjaunoti parametru iestatījumi

Rūpnīcas parametru iestatījumi iekārtai ET-200PACDC ir parādīti tabulā zemāk.

Parametrs	Vienība	MMA	DC TIG	DC Pulse TIG	ACTIG	AC Pulse TIG	Mixed TIG
Pirmsplūsmas laiks	Sekundes	-	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
Sākotnējā strāva	Amps	-	20	20	20	20	20
Slīpuma laiks	Sekundes	-	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
Maksimālā strāva	Amps	-	100	100	100	100	100
Bāzes strāva	Amps	-	-	50	-	50	-
Nogāzes laiks	Amps	-	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
Galīgā strāva	Amps	-	20	20	20	20	20
Pēcplūsmas laiks	Sekundes	-	2	2	2	2	2
Punkta metināšanas laiks	Sekundes	-	1	-	1	-	-
Impulsu frekvence	Hz	-	-	50	-	50	-
Impulsu darba cikls	%	-	-	50	-	50	-
Metināšanas strāva	Amps	100	-	-	-	-	-
Karstā palaišanas strāva	Amps	30	-	-	-	-	-
Loka spēka strāva	Amps	30	-	-	-	-	-
Maiņstrāvas frekvence	Hz	-	-	-	20	20	20
Maiņstrāvas līdzsvars	%	-	-	-	20	20	20
Jaukta frekvence	Hz	-	-	-	-	-	2
Jauktais darba cikls	%	-	-	-	-	-	20

VRD funkcija

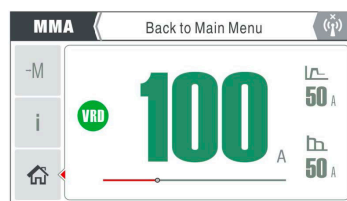


Sprieguma samazināšanas ierīce (VRD) ir metināšanas strāvas avotos iebūvēta bīstamības samazināšanas shēma, ko izmanto MMA/stick metināšanas procesā, kas samazina atvērtās ķēdes spriegumu (OCV), kad iekārtas spriegums ir IESLĒGTS, bet netiek metināts līdz seifam. spriegums (parasti zem 20 V). VRD neietekmē loka palaišanu.

VRD rūpnīcas iestatījums ir IESLĒGTS, un VRD simbols tiks rādīts, kad iekārta ir MMA režīmā un izejas spriegums ir ierobežots līdz 11,5 V, kad iekārta ir dīkstāvē (kā parādīts pa labi).

Lūdzu, ņemiet vērā:

- VRD ikona nodzisis, kad tiks izveidots metināšanas loks.
- VRD var atspējot, lai gan šim uzdevumam ir nepieciešams tehniķis, lūdzu, sazinieties ar savu piegādātāju, lai iegūtu sīkāku informāciju.



NAVIGĀCIJA UZ “LCD” VADĪBAS PANEĻA

Sistēmas iestatīšana - izvēle un pielāgošana

Lietotāja rokasgrāmata

Piekluve lietotāja rokasgrāmatai ir vienkārša, nospiediet pogu Sākums un šajā sākuma ekrāna izvēlnē dodieties uz piezīmjdatora ikonu un nospiediet vadības skalas pogu, lai atvērtu lietotāja rokasgrāmata (kā parādīts pa labi).

Šeit varat pārvietoties pa dažādām lietošanas rokasgrāmatas sadaļām un lapām.

Lūdzu, ņemiet vērā: Lai iegūtu jaunāko un padziļināto Jasic ET-200PACDC lietošanas rokasgrāmatas versiju, lūdzu, apmeklējiet vietni www.jasic.co.uk, dodieties uz produkta lapu uz augšu un pēc tam noklikšķiniet uz cilnes Dokumenti.

Kad lietotāja rokasgrāmatas ekrānā varat griezt vadības ripu, lai atlasītu sadaļu cilnes ekrāna kreisajā pusē, kas ir:

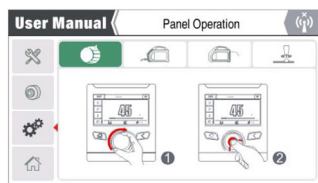
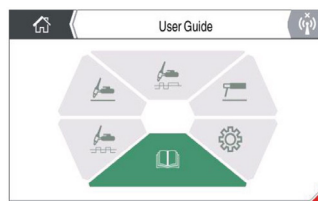
- Darbība
- Sastāvdaļas (rezerves daļas)
- Apkope

Atlasot, piemēram, atlasot un ievadot operāciju cilni, tiks atvērta operāciju lapa, kas piedāvā arī sekundāro augšējo lapu cilņu rindu ar papildu lietotāja darbības datiem.

Pagriežot vadības ripu, jūs rūpīgi rītināsiet šīs lapas, kas tiks izceltas zaļā krāsā.

- Cilnē Darbība ir arī papildu informācija par paneļa darbību, priekšējā paneļa savienojumu, aizmugurējā paneļa darbību un metināšanas rokasgrāmatu.
- Cilnē Komponenti (rezerves daļas) ir iekļauta arī papildu informācija par metināšanas degļi, paligmateriāliem, zemējuma kabeli un citām daļām.
- Cilnē Apkope ir arī papildu informācija par trauksmes signāliem un risinājumiem, detaļu remontu un traucējummeklēšanu.

Pieklūstot vai atverot lietošanas rokasgrāmatas lapas, lapa var būt lielāka par ekrānu, ja pēc tam nospiežat vadības skalas pogu, jūs palielināsiet lapu, attēlu vai diagrammu un varēsiet rītināt lapas datus, griežot vadības ripu, nospiežot vadības ciparripas pogu, jūs atgriezīsities iepriekšējā lapā.



VADĪBAS PANELIS – FUNKCIJAS

Sistēmas iestatīšana - izvēle un pielāgošana

Signalizācijas funkcija

Evo mašīnu klāstam ir iebūvētas aizsardzības ierīces, un nelaimīgā darbības traucējumu gadījumā tiek parādīts kļūdas kods, kā arī atbilstošs kļūdas apraksts parādās LCD displejā, kā parādīts piemērā pa labi.

Kamēr tiek parādīts kļūdas kods, metināšanas darbība parasti nav iespējama.

Ir septiņi trauksmes apstākļi, kurus iekārta var piedzīvot šādi:

Aizsardzība pret pārkaršanu (E10), aizsardzība pret zemsprieguma (E31), aizsardzība pret pārspriegumu (E32), datu kļūdu trauksme (E55), aizsardzība pret pārkaršanu (E60), aizsardzība pret pārkaršanu (E61), ūdens dzesētāja trauksme (E71).

Papildinformāciju par kļūdu kodiem un to traucējummeklēšanu skatiet 200PACDC lietošanas rokasgrāmatā.



Ekrāna (saudzētāja) aizsardzības režīms

Kad iekārta ir ieslēgta, bet nav tikusi darbināta vai lietota noteiktu laika periodu (gaidstāves laiks, sīkāku informāciju skatiet 23. lpp), iekārta pāries gaidstāves (dikstāves) režīmā un iekārta pāries miega režīmā, lai gan ekrāna displejā tiks rādīts tikai aizsardzības attēls, kas ir Jasic logotips (kā parādīts pa labi).





Iekārta nekavējoties pamodīsies un ekrānā tiks parādīti iepriekšējie dati, ja tiek nospiests vai nu degļa sprūda, tālvadības ierīce vai kāda no vadības paneļa pogām.

Ūdens dzesētāja vadība

Atkarībā no tā, vai izmantojat gaisa vai ūdens dzesēšanas TIG degli, būs atkarīgs no tā, vai ūdens dzesēšanas vadības režīms ir iestatīts uz iespējotu vai atspējotu.

Jebkurā TIG metināšanas režīmā ikonas indikators parādīs vai nu gaisa dzesēšanas ikonu, vai ūdens dzesēšanas ikonas opciju, ikona, kas tiek rādīta, norāda, ka ir izvēlētais režīms.

- Ja  tiek rādīts indikators, tas norāda, ka iekārta ir iestatīta kā gaisa dzesēšana.
- Ja  tiek rādīts indikators, tas norāda, ka iekārta ir iestatīta kā ūdens dzesēšana

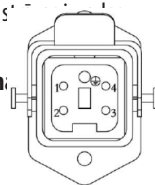
Ja ir uzstādīts ūdens dzesētājs un ieslēgta vadība, kad izeja ir aktivizēta un sākas metināšana, ūdens dzesētājs iedarbināsies un pēc tam cirkulē dzesēšanas šķidrumu ap sistēmu, kad metināšana beidzas un nav s... ūdens dzesētājs turpinās cirkulēt dzesēšanas šķidrumu. 5 minūtes pirms apstāšanās.

Vienmēr iespējotiet ūdens dzesēšanas režīmu, ja izmantojat ar ūdeni dzesētu TIG metin.

5 kontaktu dzesētāja vadības ligzda ir uzstādīta uz iekārtas aizmugurējā paneļa.

- 1. un 2. tapas ir ūdens dzesētāja jaudas izvades savienojumi.
- 3. un 4. tapas ir kļūdas signāla ievades savienojumi (nav dzesēšanas šķidruma plūsmas signāla).

Skatiet šīs rokasgrāmatas 33. lpp. vai papildu informācija ir pieejama ET-200PACDC lietošanas rokasgrāmatā par to, kā iespējot un deaktivizēt ūdens dzesētāja režīmu.

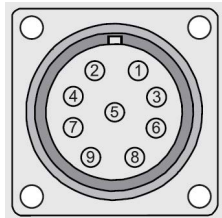


Lūdzu, ņemiet vērā: EVO ET-200PACDC var izmantot tikai sākotnēji izstrādāto LC30 Jasic ūdens dzesētāju.

Neizmantojiet ūdens dzesētājus, kas iegādāti no citiem ražotājiem.

TĀLVADĪBAS PULTS LIGZDA

Jasic TIG ET-200PACDC ir aprīkots ar 9 kontaktu tālvadības pults ligzdu, kas atrodas uz priekšējā paneļa, ko izmanto, lai savienotu dažādas tālvadības ierīces, piemēram: TIG degli ar sprūda slēdzi, TIG degli ar uzstādītu slēdzi un strāvas regulēšanas skalu, kājas pedālis vai citas līdzīgas ierīces, tostarp MMA tālvadības ierīces.



Detalizēta informācija par 9 kontaktu tālvadības ligzdu			
Pin Nr	Apraksts	Signāla simbols	Apraksts MMA
1	Potenciometrs (min)	VCC	Enerģijas padeve
2	Potenciometra tīrītājs	ASI	Analogais signāls
3	Potenciometrs (maks.)	A_GND	Analogais signāls GND
4	- (negatīvs)	DIG_SI -	Digitālais signāls -
5	+ (pozitīvs)	DIG_SI +	Digitālais signāls +
6	Parametru izvēle	TYPE1	Pedāļa kontrolera atpazīšana / Digitālā signāla izvēle
7	VEIDS	TYPE	Analogā signāla atpazīšana (savienots ar GND)
8	Lāpas slēdzis	TORSWI	Lāpas slēdža signāls
9	Lāpas slēdzis/ zemējums	GND	GND

Uzstādot 9 kontaktu tālvadības spraudni, pārliecinieties, ka, ievietojot spraudni, ir izlīdzināts atslēgas rievās, pēc tam pagrieziet viņņoto apkakli līdz galam pulksteņrādītāja virzienā, līdz tas ir cieši pievilks.

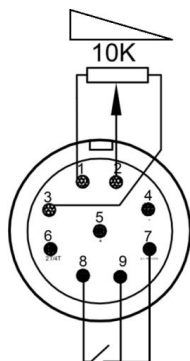
9 kontaktu spraudņa un skavas daļas numurs ir: JSG-PLUG-9PIN

Attālās ierīces aktivizēšana

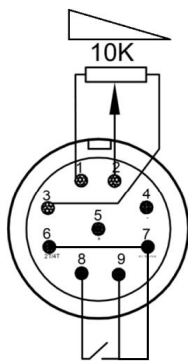
Lai aktivizētu tālvadības pulti, izmantojot vadu tipa tālvadības pulti. Nospiediet sākuma pogu un atlasiet iestatījumu opciju, pēc tam atlasiet lietotāja fona opciju, pēc tam ritiniet uz leju līdz opcijai "Vadības režīms", kas operatoram dod iespēju izvēlēties lokālās vai tālvadības pults režīmu. Kad tas ir atlasīts, nospiediet vadības skalas pogu, lai ievadītu savu izvēli, un jūs atgriezīsities iepriekšējā ekrānā. Papildinformāciju skatiet 29. lpp.

Tālvadības ierīces vadi

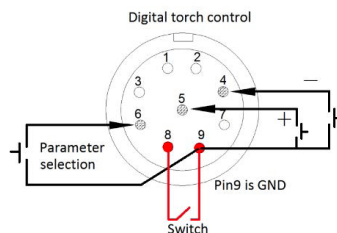
Analogā lāpa



Pedāļa tālvadības pults



Digitālā lāpa



VADU TĀLVADĪBAS FUNKCIJA

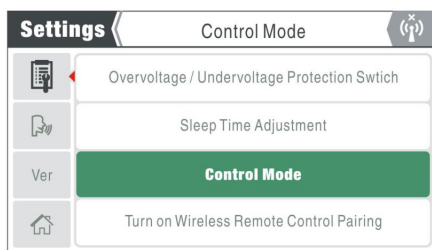
Tālvadības pults opcija

EVO iekārtu klāsts ļauj lietotājam tālvadības pults nolūkos izmantot vadu vai bezvadu tehnoloģiju, kas piedāvā lietotājam izmantot vadu vai bezvadu rokas vai kājas vadības ierīces, izmantojot iekārtu MMA vai TIG AC/DC metināšanas režīmos.

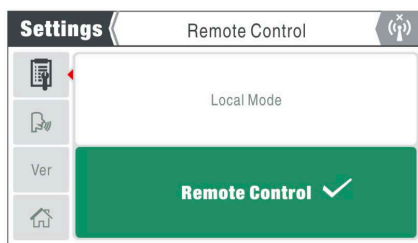
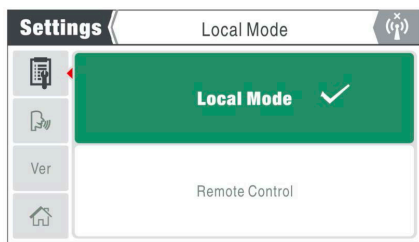
Tālvadības pults ļauj lietotājam izvēlēties pašreizējo vadību no priekšējā paneļa vai tikt vadīta attālināti, izmantojot 9 kontaktu vadības ligzdu vai papildu bezvadu vadību MMA un TIG tālvadības ierīcēm.

Lai atvērtu tālvadības pults režīma funkciju ekrānu, grieziet vadības ripu, lai atlasītu vadības režīma ikonu (kā parādīts pa labi), un nospiediet vadības skalas pogu, lai piekļūtu šai funkcijai.

Šeit jūs varat izvēlēties tālvadības pulti IESLĒGTS vai IZSLĒGTS, griežot vadības ripu, kas ritinās pa IESLĒGŠANAS/ IZSLĒGŠANAS opcijām.



Nospiežot vadības ciparripas pogu, jūsu izvēle tiks apstiprināta un saglabāta un atgriezta iepriekšējā ekrānā.



Bezvadu tālvadības pults funkcija

Bezvadu tālvadības pults opcija

Kā minēts iepriekš, EVO diapazons var arī ļaut lietotājam izmantot bezvadu tehnoloģiju tālvadības nolūkos, kas piedāvā lietotājam izmantot bezvadu rokas vai kājas vadības ierīces, kad iekārta tiek izmantota MMA vai TIG maiņstrāvas/ līdzstrāvas metināšanas režīmos.

Bezvadu tālvadības pults savienošanas pāri procedūra

Lai izmantotu tālvadības bezvadu ierīci, vispirms ir jāpārlicinās, ka ierīcei ir uzstādīts bezvadu uztvērējs; sīkāku informāciju skatiet šīs lietošanas rokasgrāmatas 16. lpp.

VADĪBAS PANELIS – FUNKCIJAS

Bezvadu tālvadības pults savienošanas pāri procedūra:

Tāpat kā iepriekšējās lapās, lai piekļūtu bezvadu savienošanai pāri no sākuma ekrāna, pārvietojieties un ievadiet sistēmas iestatījumus, pēc tam ievadiet lietotāja fona iestatījumus un pēc tam ritiniet uz leju līdz ieslēgt bezvadu savienošanu pāri, kas tiks iezīmēts zaļā krāsā (kā parādīts pa labi).

Pēc tam nospiediet vadības skalas pogu, lai atvērtu bezvadu savienošanas pāri opcijas ekrānu.

- Šajā brīdī pārliecinieties, vai attālā bezvadu ierīce ir uzlādēta un IESLĒGTA
- Piekļūstot savienošanas pāri ekrānam, iekārta automātiski sāks meklēt bezvadu ierīci
- To apstiprina ekrāns ar uzrakstu "Savienošana pāri, lūdzu, uzgaidiet"
- Pārliecinieties, vai attālā ierīce ir savienošanas pāri režīmā (skatiet ierīces komplektācijā iekļautos tālvadības pults norādījumus)

Kad bezvadu savienošana pāri ir veiksmīga, ekrānā tiks parādīts savienojuma apstiprinājums, paziņojot "Pairing veiksmīgi!" un bezvadu savienojuma indikatora ikona parāda bezvadu savienojuma ikonu bez "x" virs tās.

Jūs arī ievērosit, ka iezīmētā zaļā josla ir mainīta no ieslēgt uz izslēgt bezvadu savienojumu.

Kad šis uzdevums ir pabeigts, nospiediet pogu "Atpakaļ" vai nospiediet pogu "Sākums", lai turpinātu lietot iekārta.

Bezvadu savienojuma atvienošana:

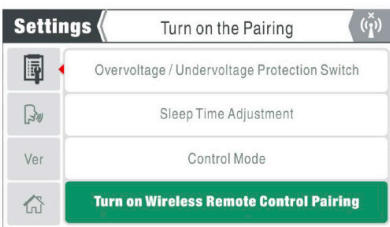
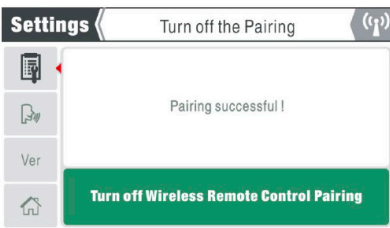
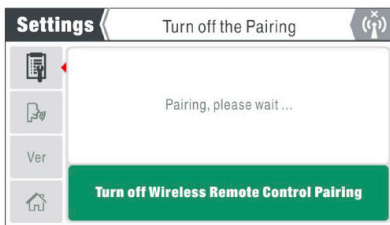
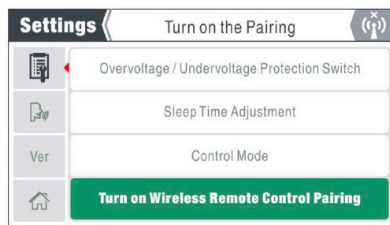
Kad bezvadu tālvadības ierīce ir veiksmīgi savienota pāri, atvienošana notiek līdzīgi kā iepriekš.

Ir divi veidi, kā atvienot bezvadu ierīci:

1. Nospiediet un turiet tālvadības pults ierīces savienošanas pāri taustiņu vai
2. Piekļūstiet iekārta bezvadu tālvadības pults savienošanas pāri opcijas ekrānam un nospiediet vadības skalas pogu iezīmētajā zaļajā cilnē "Izslēgt bezvadu tālvadības pults savienošanu pāri".

Kad bezvadu ierīce ir atvienota, ekrānā tiks parādīta bezvadu savienojuma ikona "atvienots", un iezīmētā zaļā cilne tiks ieslēgta (kā parādīts pa labi).

Kad šis uzdevums ir pabeigts, nospiediet pogu "Atpakaļ" vai nospiediet pogu "Sākums", lai turpinātu lietot iekārta.



OPERĀCIJA - MMA



Pirms metināšanas darbības uzsākšanas pārliecinieties, ka jums ir piemērots acu aizsargs un aizsargtērps. Veiciet arī nepieciešamos pasākumus, lai aizsargātu visas personas, kas atrodas metināšanas zonā.

MMA metināšana

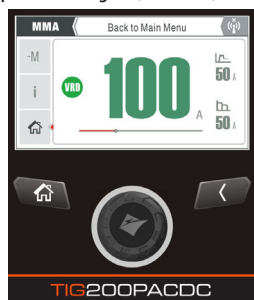
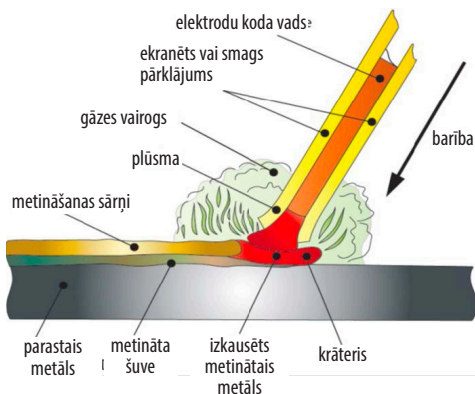
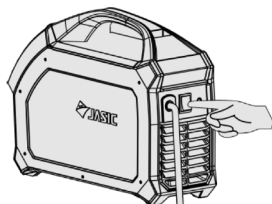
MMA (manuālā metāla loka metināšana), SMAW (ekranētā metāla loka metināšana) vai vienkārši stieņa metināšana. Metināšana ar stieņiem ir loka metināšanas process, kas izkausē un savieno metālus, karsējot tos ar loku starp pārklātu metāla elektrodu darbu.

Ekranēšana tiek iegūta no elektroda ārējā pārklājuma, ko bieži sauc par plūsmu. Pildmetālu galvenokārt iegūst no elektroda serdes.

Elektrodu ārējais pārklājums, ko sauc par plūsmu, palīdz izveidot loku un nodrošina aizsarggāzi, un atdzesējot veido izdedžu pārklājumu, lai aizsargātu metinājumu no piesārņojuma.

Kad elektrods tiek pārvietots pa apstrādājamo gabalu pareizajā ātrumā, metāla serde nogulsnē vienmērīgu slāni, ko sauc par metināšanas lodziņu.

Pēc metināšanas vadu pievienošanas, kā aprakstīts iepriekš, pievienojiet iekārtu strāvas padevei un ieslēdziet iekārtu "ON", barošanas slēdzis atrodas iekārtas aizmugurējā panelī, novietojiet to pozīcijā "ON", paneļa indikators pēc tam iedegas, ventilators var sākt griezties, kad metināšanas iekārta ieslēdzas, un arī vadības panelis iedegsies, norādot, ka iekārta ir gatava lietošanai, kā parādīts zemāk.

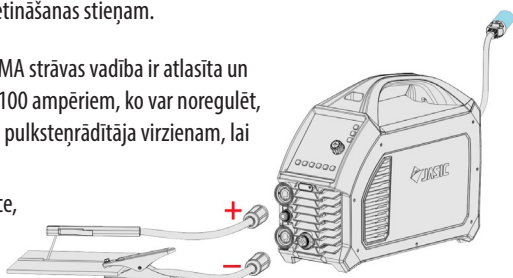


Uzmanību, abos izejas spailēs ir izejas spriegums.

Daži metināšanas modeļi ir aprīkoti ar vieđā ventilatora funkciju. Kad strāvas padeve tiek ieslēgta pēc kāda laika pirms metināšanas sākuma, ventilators automātiski pārtrauks darboties. Pēc tam ventilators darbosies automātiski, kad sākas metināšana. Tagad jūs varat pievienot metināšanas vadus, kā parādīts attēlā zemāk, pārliecinieties, vai elektrodu polaritāte ir pareiza, lai atbilstu izmantotajam metināšanas stieņam.

Kreisajā attēlā jūs ievērosiet, ka ir atlasīts MMA un ka MMA strāvas vadība ir atlasīta un iezīmēta zaļā krāsā un, kā parādīts, iepriekš iestatīts uz 100 ampēriem, ko var noregulēt, griežot vadības ripu pulksteņrādītāja virzienā vai pretēji pulksteņrādītāja virzienam, lai palielinātu vai samazinātu metināšanas strāvu.

MMA režīmā varat redzēt, vai ir pievienota bezvadu ierīce, bet nevar redzēt, vai tālvadības pults opcija ir ieslēgta vai izslēgta.



OPERĀCIJA - MMA



Before starting any welding activity ensure that you have suitable eye protection and protective clothing as, welding rays, spatter, smoke and high temperatures produced in the process may cause injury to personnel. Also take the necessary steps to protect any persons within the welding area that may cause injury to.

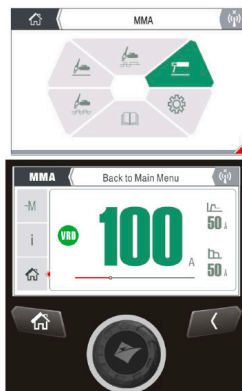
MMA metināšana

Sākuma ekrānā pagrieziet vadības ripu un atlasiet MMA metināšanas režīmu, nospiežot vadības skalas pogu, līdz MMA simbols ir izgaismots zaļā krāsā, kā parādīts attēlā pa labi. Ieejot MMA režīmā, jūs varat viegli piekļūt un uzreiz regulēt metināšanas strāvu, karstās palaišanas strāvas un loka spēka parametri arī ir pieejami un viegli, kā aprakstīts tālāk. MMA strāvas regulēšanu tagad var veikt, izmantojot paneļa vadības riteni, un to var panākt, griežot vadības ripu pulksteņrādītāja virzienā vai pretēji pulksteņrādītāja virzienam, lai palielinātu vai samazinātu metināšanas strāvu. Jūs ievērosiet, ka progresa josla tiek pielāgota proporcionāli pašreizējai iepriekš iestatītajai vērtībai.

Lūdzu, ņemiet vērā: Metināšanas strāvas regulēšanu var veikt metināšanas laikā.

Lai piekļūtu citiem MMA metināšanas parametriem, nospiediet vadības ciparripas pogu, kas tagad iezīmē iepriekš iestatīto metināšanas strāvas apgabalu paceltā

taisnstūrī (kā aprakstīts 19. lpp.), tagad varat pagriezt vadības ripu, kas, ritinot cauri, tiks iezīmēta (paceltā veidā). lodziņā vai zaļā krāsā) papildu parametri un iespējas.



Lai izvēlētos MMA aizdedzes strāvu (palaišanas strāvu), nospiediet vadības skalas pogu uz ikonas, kas parādīta pa kreisi, un aizdedzes (startēšanas) strāvas ikona iedegas zaļā krāsā, tagad varat griezt vadības ripu pulksteņrādītāja virzienā vai pretēji pulksteņrādītāja virzienam, līdz tiek parādīta vēlamā starta strāva. Sākuma strāvas diapazons ir no 0 līdz 80 ampēriem.



Lai atlasītu MMA loka spēku, nospiediet vadības ciparripas pogu uz ikonas, kas parādīta pa kreisi, un loka spēka strāvas ikona iedegas zaļā krāsā, tagad varat pagriezt vadības ripu pulksteņrādītāja virzienā vai pretēji pulksteņrādītāja virzienam, līdz tiek parādīts vēlamais loka spēks. Loka spēka strāvas diapazons ir no 0 līdz 40 ampēriem.

Ja sekundārajiem metināšanas kabeliem (metināšanas kabelim un zemējuma kabelim) jābūt ļoti gariem, apsveriet metināšanas kabeli ar lielāku šķērs griezumu, lai samazinātu sprieguma kritumu.

VRD indikators



MMA režīmā iedegsies VRD LED, lai norādītu, ka VRD ir aktīvs un iekārtas izejas spriegums ir 11,5 V.

Labajā tabulā ir sniegti norādījumi par iestatīšanu dažādiem metināšanas elektrodu diametra izmēriem salīdzinājumā ar ieteicamajiem strāvas diapazoniem.

Operators var iestatīt savus parametrus, pamatojoties uz metināšanas elektroda veidu un diametru un savām procesa prasībām.

Lūdzu, ņemiet vērā: Operatoram ir jāiestata parametri, kas atbilst metināšanas prasībām. Ja atļase ir nepareizi izvēlēta, tas var izraisīt tādas problēmas kā nestabils loks, šķakatas vai metināšanas elektroda pielipšana pie sagataves.

Elektroda diametrs (mm)	Ieteicamā metināšanas strāva (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

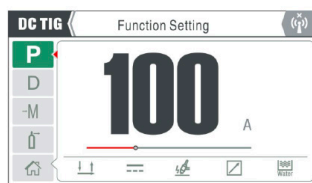
OPERĀCIJA - TIG



Pirms metināšanas darbības uzsākšanas pārliecinieties, ka jums ir piemērots acu aizsargs un aizsargtērps. Veiciet arī nepieciešamos pasākumus, lai aizsargātu visas personas, kas atrodas metināšanas zonā.

TIG DC darbības soļi

Sākuma ekrānā pagrieziet vadības ripu, lai iezīmētu DC TIG režīmu, un pēc tam, nospiežot vadības skalas pogu, tiks atvērts DC TIG vadības režīma ekrāns (kā parādīts tālāk).



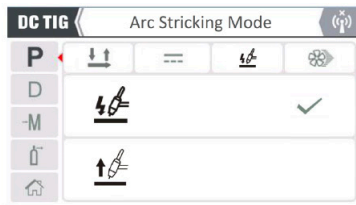
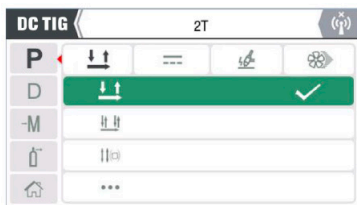
Lai atlasītu TIG funkcijas, piemēram, sprūda režīmu, impulsu, loka palaišanu un TIG degļa dzesēšanas veidu, jums ir jāpiekļūst metināšanas funkcijas iestatījumam, kas ir atzīmēts ar ikonu "P" (turpmākos norādījumus skatiet 15. un 20. lpp.).

Atverot funkciju iestatījumu ekrānu*, jūs ievērosiet atbilstošo funkciju iestatījumu ikonu rindu, kā parādīts tālāk.



Pagriezot vadības ciparripu pulksteņrādītāja virzienā, jūs ritināsiet pa opcijām, un, nospiežot vadības ciparripas pogu, jūs nonāksit izvēlētajā izvēles ekrānā, un, kā minēts iepriekš, no kreisās puses uz labo ir: sprūda režīms, impulsa režīms, loka palaišanas režīms un ūdens dzesēšanas vadība.

Piemēram, zemāk esmu parādījis lāpas palaišanas un loka sitiena režīmus.



Kad esat ievadījis izvēlētā režīma ekrānu, jūs redzēsiet savas opcijas un pašlaik atlasīto izvēli, kurai blakus ir atzīme.

Nospiežot vadības ciparripas pogu un pēc tam pagriezot ciparripu, tiks ritinātas piedāvātās iespējas. Kad ir iestatīta vajadzīgā izvēle, nospiežot vadības ciparripas pogu, izvēlētais iestatījums tiks saglabāts (apstiprināts ar ķeksīti) un atgriezīsies pie iepriekšējā iestatījuma, proti, izcelt sprūda ikonu zaļā krāsā, kur pēc tam varat pagriezt vadības ripu, lai atlasītu nākamo funkcijas iestatījumu. vēlaties pielāgot.

Lūdzu, ņemiet vērā: Funkciju iestatījumu ekrānā pieejamās opcijas var mainīties atkarībā no izvēlētā TIG metināšanas režīma, t.i., līdzstrāvas, maiņstrāvas vai MIX TIG.

OPERĀCIJA - TIG

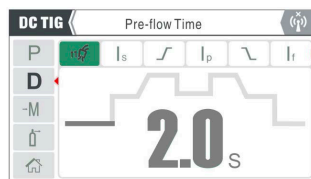


Pirms metināšanas darbības uzsākšanas pārliecinieties, ka jums ir piemērots acu aizsargs un aizsargtērps. Veiciet arī nepieciešamos pasākumus, lai aizsargātu visas personas, kas atrodas metināšanas zonā.

TIG līdzstrāvas darbības soļi

Lai atlasītu TIG metināšanas parametru funkcijas, piemēram, priekšgāzi, augšupvērsta impulsa strāvas fona iestatījumu un citus, jums ir jāpiekļūst metināšanas funkcijas iestatījumam, kas ir atzīmēts ar ikonu "D" (papildus norādījumus skatiet 14. un 19. lpp.).

Ieejot parametru iestatījumu ekrānā, jūs ievērosiet DC TIG atbilstošo funkciju iestatījumu ikonu rindu.



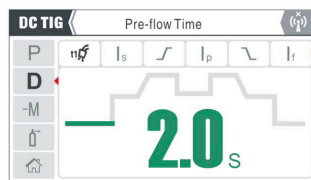
1. attēls



2. attēls








Jūs ievērosiet 1. attēlā mazo sarkano bultiņu, kas norāda, ka ir pieejami vairāk parametru

noregulējiet sarkano bultiņu pa labi no iepriekš redzamā attēla, un, pagriežot vadības ripu, jūs ritināsīt cauri pilnai atlasē izvēlei (skatiet 2. attēlu).



Lai atlasītu priekšplūsmas gāzes laika iestatījumu, griežiet vadības ripu, līdz tiek iezīmēta priekšgāzes ikona (kā iepriekš), pēc tam nospiediet vadības skalas pogu, un zaļais izgaismojums tagad mainīsies uz parametru iestatījumu, kur, pagriežot vadības ripu, pielāgos priekšplūsmas laiku, kas parādīts attēlā pa labi. Iepriekšējās plūsmas regulēšanas diapazons ir 0 ~ 3 sekundes.

Izpildiet iepriekš minēto "priekšplūsmas gāzes" regulēšanas un iestatīšanas procedūru, lai atlasītu un iestatītu šādas TIG procedūras:

-  Sākotnējais starta strāvas iestatījums un sākuma strāvas regulēšanas diapazons ir 5–200 ampēri (230 V režīms).
-  Upslope laika iestatījums un kāpuma laika regulēšanas diapazons ir 0 ~ 10 sekundes.
-  Metināšanas strāvas iestatījums un metināšanas strāvas regulēšanas diapazons ir 10 ~ 200 ampēri (230 V režīms).
-  Krituma laika iestatījums un lejupslīdes laika regulēšanas diapazons ir 0 ~ 10 sekundes.
-  Gala ampēru (krātera strāvas) iestatījums un galīgā strāvas regulēšanas diapazons ir 5–200 ampēri (230 V režīms).
-  Pēcplūsmas gāzes laika iestatījums un pēcplūsmas regulēšanas diapazons ir 0 ~ 15 sekundes.
-  Ja ir atlasīts punktmetināšanas režīms, tiks parādīts punktteida laiks, un punktteida laika regulēšanas diapazons ir 0,1–10 sekundes.

- Kad parametri ir atbilstoši iestatīti, atveriet balona gāzes vārstu un noregulējiet gāzes regulatoru uz vēlamo gāzes plūsmu.
- Turiet degli 2–4 mm attālumā no apstrādājamā priekšmeta un pēc tam nospiediet degļa sprūdu.
- Sāks plūst gāze, kam sekos HF, un loks tiek aizdedzināts.
- Kad loks ir aizdedzināts, HF pārtrauks darboties, strāva palielinās līdz iepriekš iestatītajai vērtībai, un var veikt metināšanu.
- Pēc degļa sprūda atlaišanas strāva sāk automātiski samazināties līdz krātera (galīgās) strāvas vērtībai.
- Metināšanas loks apstājas, gāzei joprojām plūstot iepriekš iestatītajā pēcplūsmas laikā un metināšanas beigās.

OPERĀCIJA - TIG



Pirms metināšanas darbības uzsākšanas pārliecinieties, ka jums ir piemērots acu aizsargs un aizsargtērps. Veiciet arī nepieciešamos pasākumus, lai aizsargātu visas personas, kas atrodas metināšanas zonā.

TIG līdzstrāvas impulsa darbības soļi

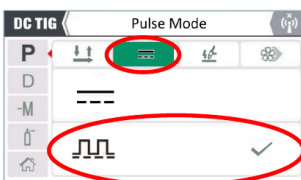
Lai ieslēgtu vai izslēgtu impulsu vadību līdzstrāvas TIG režīmā, vispirms ir jāpiekļūst šai opcijai no metināšanas funkciju iestatījumu sadaļas, kas apzīmēta ar simbolu "P"; skatiet 1. attēlu zemāk.

Ieejot šo funkciju un pagriežot vadības ripu pulksteņrādītāja virzienā, jūs ritināsiet, lai gan visas pieejamās opcijas ir iezīmētas zaļā krāsā. Izvēlieties impulsa opciju, nospiediet vadības skalas pogu, un tiks atvērts pulsa vadības ekrāns, kā parādīts 2. attēlā.

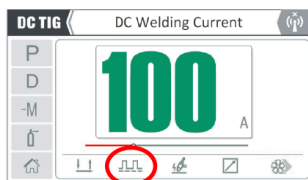
Šeit jums ir iespēja ieslēgt vai izslēgt impulsu, griežiet vadības ripu, līdz apakšējā cilne ir iezīmēta zaļā krāsā, un nospiediet vadības ciparrīpas pogu, tādējādi apstiprinājuma ķeksītis tiks pārvietots uz apakšējo cilni, kā parādīts 2. attēlā



1. attēls



2. attēls



3. attēls

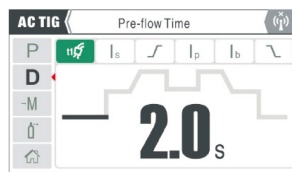
Nospiežot pogu Atpakaļ, jūs atgriezīsities galvenajā DC TIG vadības ekrānā, kā parādīts 3. attēlā, un tagad jūs ievērosiet, ka ir izgaismots impulsa simbols, kas informē operatoru, ka TIG impulss tagad ir aktīvs.

Turpiniet ar priekšgāzes, augšupejas, metināšanas strāvas, lejupslīdes laika, galīgās (krātera) strāvas un pēcplūsmas gāzes laika iestatīšanu saskaņā ar standarta TIG DC (skatiet 33. lpp.).

Lūdzu, ņemiet vērā: Impulsa režīmā metināšanas strāvas iestatījums tagad kļūst par impulsa maksimālo metināšanas strāvu.

Tagad impulsa režīms ir aktīvs, jums tagad ir jāizvēlas TIG impulsa metināšanas papildu parametrs un, lai to atvieglotu, jums vēlreiz jāpiekļūst metināšanas funkcijas iestatījumam, kas tiek atzīmēts ar ikonu 'D' (turpmākos norādījumus skatiet 14. un 19. lpp.).

Ieejot parametru iestatījumu ekrānā, jūs ievērosiet papildu impulsa funkciju iestatījumu ikonas.



1. attēls



2. attēls

Jūs ievērosiet 1. attēlā virs mazās sarkanās bultiņas, kas norāda, ka ir pieejami vairāk parametru, lai pielāgotu sarkano bultiņu, kas atrodas pa labi no augšējā attēla, būs redzama, un, pagriežot vadības ripu, jūs ritināsiet cauri pilnājam atlasē izvēlei (skatiet attēlu 2).

Lai atlasītu šos parametrus, griežiet vadības ripu, līdz priekšgāzes ikona ir iezīmēta zaļā krāsā (kā iepriekš), tagad varat ritināt visas parametru opcijas, griežot vadības ripu, ja vēlaties pielāgot izvēlēto parametru, nospiediet vadības pogu. sastādīšanas pogu un pēc tam pagrieziet ciparrīpu, lai pielāgotu izvēlēto iestatījumu. Sīkāku informāciju par līdzstrāvas impulsa iestatījumiem skatiet nākamajā lapā.

OPERĀCIJA - TIG



Pirms metināšanas darbības uzsākšanas pārliecinieties, ka jums ir piemērots acu aizsargs un aizsargtērps. Veiciet arī nepieciešamos pasākumus, lai aizsargātu visas personas, kas atrodas metināšanas zonā.

TIG līdzstrāvas impulsa darbības soļi

Atrodoties DC TIG režīmā ar ieslēgtu impulsu, jūs ievērosiet papildu impulsa parametrus, kas apzīmēti ar sarkanu apli zemāk.





And these are listed in a little more detail below:

I_p Metināšanas strāvas iestatījums tagad kļūst par maksimālo metināšanas strāvu, kuras regulēšanas diapazons ir no 5 līdz 200 ampēriem (230 V režīms).

Nākamais solis ir izvēlēties un pielāgot papildu impulsa parametrus, un tie ir redzami tikai tad, ja ir izvēlēts impulsa režīms.

I_b Lai izvēlētos fona strāvu (bāzes vai zemu impulsu), grieziet ripu, līdz bāzes strāvas ikona ir iezīmēta zaļā krāsā, pēc tam nospiediet pogu, un bāzes strāva tagad ir iezīmēta zaļā krāsā, pēc tam pagriežot vadības ripu, tiks pielāgota fona strāva un regulēšana. diapazons no 5 ~ 200 ampēriem. (230 V režīms).

 Lai atlasītu un iestatītu pulsa frekvenci, grieziet ripu, līdz impulsa ikona ir iezīmēta zaļā krāsā, pēc tam nospiediet pogu, un impulsa Hz tagad ir iezīmēts zaļā krāsā, un pēc tam pagriežot vadības ripu, pulsa frekvences ātrums tiks noregulēts no 0,5 Hz līdz 200 Hz.

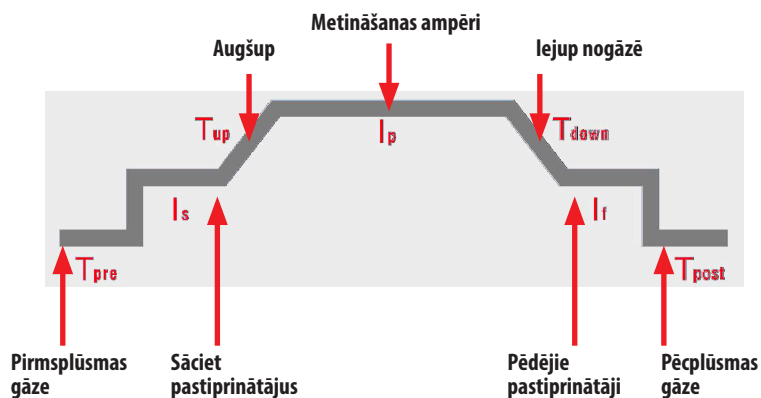
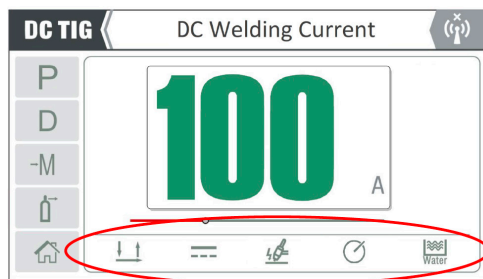
 Lai atlasītu un iestatītu pulsa attiecību (platumu), grieziet ripu, līdz impulsa platums ir iezīmēts zaļā krāsā, pēc tam nospiediet pogu, un platuma % tagad ir iezīmēts zaļā krāsā, un, griežot vadības ripu, pulsa koeficients tiks noregulēts starp 10% ~ 90%

- Kad parametri ir atbilstoši iestatīti, atveriet balona gāzes vārstu un noregulējiet gāzes regulatoru uz vēlamo gāzes plūsmu.
- Turiet degli 2–4 mm attālumā no apstrādājamā priekšmeta un pēc tam nospiediet degļa sprūdu.
- Sāks plūst gāze, kam sekos HF, un loks tiek aizdedzināts.
- Kad loks ir aizdedzināts, HF pārtrauks darboties, strāva palielinās līdz iepriekš iestatītajai vērtībai, un var veikt metināšanu.
- Pēc degļa sprūda atlaišanas strāva sāk automātiski samazināties līdz krātera (galīgās) strāvas vērtībai.
- Metināšanas loks apstājas, gāzei joprojām plūstot iepriekš iestatītajā pēcplūsmas laikā un metināšanas beigās.

Lūdzu, ņemiet vērā: Kad parametra iestatījums ir izvēlēts un noregulēts, ekrānā pēc noklusējuma tiek atjaunots metināšanas strāvas iestatījums, ja pēc aptuveni 2 sekundēm nav pieskarties nevienai citai vadības ierīcei.

DC TIG - ĀTRĀS IESTATĪŠANAS ROKASGRĀMATA

Līdzstrāvas TIG metināšanai iestatiet, kā norādīts tālāk, pārlicinieties, ka iekārta ir DC TIG, 2T sprūda režīmā, impulss ir izslēgts, HF IESLĒGTS un strāvas vadība ir iestatīta uz vietiĶo/paneļa vadību un atkarībā no TIG degļa veida ir aprīkota ar ūdens vai gaisa dzesēšanu. iestatīt (šajā piemērā ir iestatīta ūdens dzesēšana).



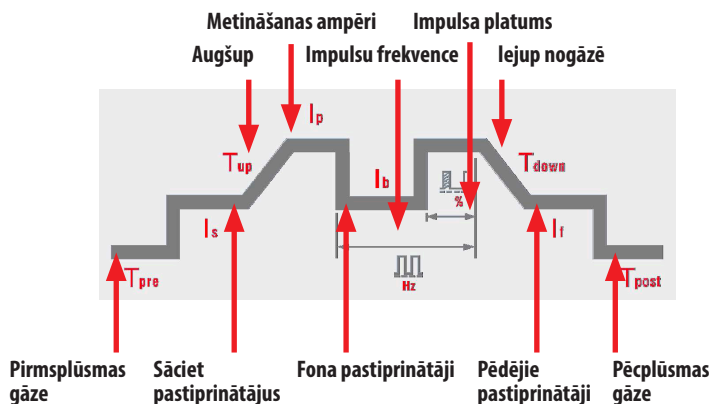
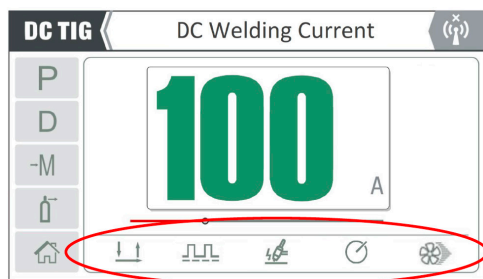
Iestatiet parametrus šādi, kā atsauci izmantojot vadības paneļa attēlu iepriekš

Parametrs	Vienība	Regulējams diapazons	ĶelĶeža iestatījums	Lietotāja iestatījums
Darbs/materiāls	-	-	-	
Laiks pirms gāzes uzpildes	Sekundes	0 ~ 3	0.5	
Sākums-strāva	Amps	5 ~ 200	15	
Up-slope laiks	Sekundes	0 ~ 10	0	
*Pīķa metināšanas ampēri	Amps	5 ~ 200	Lietotājs definēts *	
Nogāzes laiks	Sekundes	0 ~ 10	1	
Galīgā strāva	Amps	5 ~ 200	10	
PēĶgāzes laiks	Sekundes	0 ~ 10	2	

* Atkarīgs no materiāla biezuma (30A uz mm), piem. 3mm = 90A

DC TIG PULSE - ĀTRĀS IESTATĪŠANAS ROKASGRĀMATA

Līdzstrāvas TIG metināšanai iestatiet, kā norādīts tālāk, nodrošiniet, lai iekārta ir DC TIG, 2T sprūda režīmā, impulss ieslēgts, HF IESLĒGTS un strāvas vadība iestatīta uz vietējo/paneļa vadību un atkarībā no TIG degļa veida ir aprīkota ar ūdens vai gaisa dzesēšanu. iestatīt (šajā piemērā ir iestatīta gaisa dzesēšana).



Iestatiet parametrus šādi, kā atsauci izmantojot vadības paneļa attēlu iepriekš

Parametrs	Vienība	Regulējams diapazons	Celveža iestatījums	Lietotāja iestatījums
Darbs/materials	-	-	-	
Laiks pirms gāzes uzpildes	Sekundes	0 ~ 3	0.5	
Sākums-strāva	Amps	5 ~ 200	15	
Up-slope laiks	Sekundes	0 ~ 10	0	
*Piķa metināšanas ampēri	Amps	5 ~ 200	Lietotājs definēts *	
Bāzes strāva**	Amps	5 ~ 200	50% **	
Impulsa frekvence	Hz	0.5 ~ 200	1	
Impulsa platums	%	10 ~ 90	50	
Nogāzes laiks	Sekundes	0 ~ 10	1	
Galīgā strāva	Amps	5 ~ 200	10	
Pēcgāzes laiks	Sekundes	0 ~ 10	2	

* Atkarīgs no materiāla biezuma (30A uz mm), piem. 3mm = 90A

** Iestatiet bāzes strāvu uz 50% no maksimālās metināšanas strāvas

OPERĀCIJA - TIG



Pirms metināšanas darbības uzsākšanas pārliecinieties, ka jums ir piemērots acu aizsargs un aizsargtērps. Veiciet arī nepieciešamos pasākumus, lai aizsargātu visas personas, kas atrodas metināšanas zonā.

TIG AC darbības soļi

Sākuma ekrānā pagrieziet vadības ripu, lai iezīmētu AC TIG režīmu, un pēc tam, nospiežot vadības skalas pogu, tiks atvērts ACTIG vadības režīma ekrāns (kā parādīts tālāk).



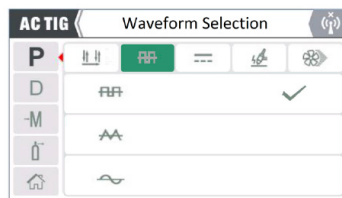
Tāpat kā ar DC TIG, lai izvēlētos tādas funkcijas kā sprūda režīms, impulss, loka palaišana un TIG degļa dzesēšanas veids, jums ir jāpiekļūst metināšanas funkcijas iestatījumam, kas ir atzīmēts ar ikonu 'P' (sīkākus norādījumus skatiet 15. un 25. lpp.) un lepiekš minētajā piemērā, kā parādīts ikonu apakšējā joslā, esam izvēlējušies 2T lāpas palaišanu, sinusoidālo viļņu formu, impulsa izslēgšanu, tālvadības strāvas vadību un ūdens dzesēšanas ieslēgšanas režīmu.

Atverot funkciju iestatījumu ekrānu (P)*, jūs ievērosiet atbilstošo funkciju iestatījumu ikonu rindu, kā parādīts zemāk, un ka maiņstrāvas režīmā jums ir papildu parametrs maiņstrāvas viļņu formas izvēlei, kas zemāk ir apvilktas ar sarkanu apli.



Pagriežot vadības ciparripu pulkstenprādītāja virzienā, jūs ritināsiet opcijas, un, nospiežot vadības ciparripas pogu, tiks atvērts izvēlētais izvēles ekrāns, un, kā norādīts iepriekš, no kreisās puses uz labo tiek parādīts:

- Sprūda režīms,
- maiņstrāvas viļņu forma,
- Impulsa režīms,
- Loka palaišanas režīms
- Ūdens dzesēšanas kontrole.



Labajā pusē parādītajā piemērā ir parādītas maiņstrāvas viļņu formas opcijas, kuras atlasot zemāk ir norādītas viļņu formas izvēles, jūs varat redzēt, ka maiņstrāvas kvadrātveida vilnis ir pašlaik atlasīta izvēle, kurai blakus ir ķeksītis, un šejienes varat atlasīt arī zāģa zoba vai sinusoidālās viļņu formas un tālākai informācijai. Informāciju par maiņstrāvas viļņu formām, lūdzu, skatiet 15. lpp.

Nospiežot vadības ciparripas pogu un pēc tam pagriežot ciparripu, tiks ritinātas citas piedāvātās iespējas.

Kad ir iestatīta vajadzīgā izvēle, nospiežot vadības ciparripas pogu, izvēlētais iestatījums tiks saglabāts (apstiprināts ar ķeksīti) un atgriezīsies pie iepriekšējā iestatījuma, proti, izcelt sprūda ikonu zaļā krāsā, kur pēc tam varat pagriezt vadības ripu, lai atlasītu nākamo funkcijas iestatījumu. vēlaties pielāgot.

Lūdzu, ņemiet vērā: Funkciju iestatījumu ekrānā pieejamās opcijas var mainīties atkarībā no izvēlēta TIG metināšanas režīma, t.i., līdzstrāvas, maiņstrāvas vai MIX TIG.

OPERĀCIJA - TIG

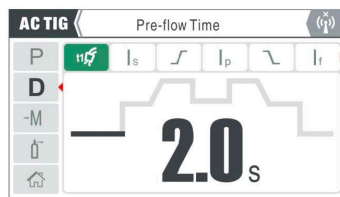


Pirms metināšanas darbības uzsākšanas pārliecinieties, ka jums ir piemērots acu aizsargs un aizsargtērps. Veiciet arī nepieciešamos pasākumus, lai aizsargātu visas personas, kas atrodas metināšanas zonā.

TIG AC darbības soļi

Lai atlasītu TIG metināšanas parametru funkcijas, piemēram, priekšgāzi, augšpūvēsta impulsa strāvas fona iestatījumu un citus iestatījumus, jums ir jāpiekļūst metināšanas funkcijas iestatījumam, kas ir atzīmēts ar ikonu "D" (sīkākus norādījumus skatiet 14. un 20. lpp.)

Ieejot parametru iestatījumu ekrānā, jūs ievērosiet AC TIG atbilstošo funkciju iestatījumu ikonu rindu.



1. attēls

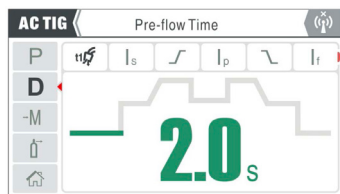


2. attēls

1. attēlā būs redzama mazā sarkanā bultiņa, kas norāda, ka ir pieejami vairāk parametru, lai pielāgotu sarkano bultiņu pa labi no iepriekš redzamā attēla, un, pagriežot vadības ripu, jūs ritināsiet cauri pilnajai atlasē (skatiet 2. attēlu).



Lai izvēlētos priekšplūsmas gāzes laika iestatījumu, griežiet vadības ripu, līdz tiek izvēlēta priekšgāzes ikona (kā iepriekš), pēc tam nospiediet vadības skalas pogu, un zaļais izgaismojums tagad mainīsies uz parametru iestatījumu, kur, pagriežot vadības ripu, pielāgos priekšplūsmas laiku, kas parādīts attēlā pa labi. Iepriekšējās plūsmas regulēšanas diapazons ir 0 ~ 3 sekundes.



Izpildiet iepriekš minēto "priekšplūsmas gāzes" regulēšanas un iestatīšanas procedūru, lai atlasītu un iestatītu šādas TIG procedūras:



Sākotnējais starta strāvas iestatījums un sākuma strāvas regulēšanas diapazons ir 5–200 ampēri (230 V režīms).



Upslope laika iestatījums un kāpuma laika regulēšanas diapazons ir 0 ~ 10 sekundes.



Metināšanas strāvas iestatījums un metināšanas strāvas regulēšanas diapazons ir 10 ~ 200 ampēri (230 V režīms).



Krituma laika iestatījums un lejupslīdes laika regulēšanas diapazons ir 0 ~ 10 sekundes.



Gala ampēru (krātera strāvas) iestatījums un galīgā strāvas regulēšanas diapazons ir 5–200 ampēri (230 V režīms).



Pēcplūsmas gāzes laika iestatījums un pēcplūsmas regulēšanas diapazons ir 0 ~ 15 sekundes.



Šī ikona apzīmē maiņstrāvas TIG frekvenci, maiņstrāvas frekvences regulēšanas diapazons ir 20 ~ 250 Hz.



Šī ikona apzīmē maiņstrāvas viļņu līdzsvaru, un maiņstrāvas līdzsvara regulēšanas diapazons ir 20–60%, un līdzsvarotais nulles punkts ir 40.

Lūdzu, ņemiet vērā: Kad parametru iestatījums ir izvēlēts un noregulēts, ekrānā pēc noklusējuma tiek atjaunots metināšanas strāvas iestatījums, ja pēc aptuveni 2 sekundēm nav pieskarties nevienai citai vadības ierīcei.

OPERĀCIJA - TIG



Pirms metināšanas darbības uzsākšanas pārliecinieties, ka jums ir piemērots acu aizsargs un aizsargtērps. Veiciet arī nepieciešamos pasākumus, lai aizsargātu visas personas, kas atrodas metināšanas zonā.

TIG AC darbības soli turpinājās

- Kad parametri ir atbilstoši iestatīti, atveriet balona gāzes vārstu un noregulējiet gāzes regulatoru uz vēlamo gāzes plūsmu.
- Turiet degli 2–4 mm attālumā no apstrādājamā priekšmeta un pēc tam nospiediet degļa sprūdu.
- Sāks plūst gāze, kam sekos HF, un loks tiek aizdedzināts.
- Kad loks ir aizdedzināts, HF pārtrauks darboties, strāva palielinās līdz iepriekš iestatītajai vērtībai, un var veikt metināšanu.
- Pēc degļa sprūda atlaišanas strāva sāk automātiski samazināties līdz krātera (galīgās) strāvas vērtībai.
- Metināšanas loks apstājas, gāzei joprojām plūstot iepriekš iestatītajā pēcplūsmas laikā un metināšanas beigās.

Mainstrāvas viļņu formas

Nospiežot maiņstrāvas viļņa pogu, varēsiet ritināt 3 viļņu veidus, kas tiek izmantoti maiņstrāvas metināšanā, viļņu formas izvēles ir šādas:

1. Kvadrātveida vil  2. Trīsstūra vilnis  3. Sinusa vilnis 

Atkarībā no jūsu izvēles iedegsies atbilstošais LED indikators.

Viļņu formu kopsavilkums

Viļņu formas izvēle ir jāveic, lai atbilstu konkrētai prasībai vai operatora izvēlei, un ET-200PACDC pieejamās viļņu formas ir šādas:

AC kvadrātveida vilnis:



Tas nodrošina ātras pārejas, kas nodrošina atsaucīgu un dinamisku loku. Ātrās pārejas novērš nepieciešamību pēc nepārtrauktas HF. Fokusētais loks nodrošina labu virziena kontroli. Kvadrātveida vilnis nodrošina uzlabotu alumīnija oksīda plēves tīrīšanu, lielāku jaudu un iespiešanos, nodrošinot ātru pelķes sasaldēšanu, dziļu iespiešanos un ātrus braukšanas ātrumus.

Trīsstūrveida vilnis:



Trīsstūrveida vilnis nodrošina nepieciešamo maksimālo strāvas stiprumu, bet viļņu forma samazina siltuma padevi. Šis siltuma padeves samazinājums padara to īpaši piemērotu plānu materiālu metināšanai. Trīsstūra vilnis ir ideāli piemērots plānākiem materiāliem, jo tas samazina siltuma padevi, īpaši vertikālās vai augšējās savienojumos, un prasa, lai pelķe ātri sasaltu! Tas arī nodrošina lielāku braukšanas ātrumu.

AC sinusoidālais vilnis:



Sinusoidālais vilnis sniedz operatoram maigāku loka sajūtu, kas ir līdzīga vecākā parastā strāvas avota lokam. Loka mēdz būt daudz platāka par kvadrātviļņu loku. Sinusoidālā viļņa maiņstrāvas viļņu forma ir līdzīga vecākām transformatora tipa TIG metināšanas iekārtām, kas atdarina "transformatora" tipa iekārtu maiņstrāvas TIG metināšanas veikspēju līdzīgai tradicionālajai loka veikspējai.

OPERĀCIJA - TIG



Pirms metināšanas darbības uzsākšanas pārliecinieties, ka jums ir piemērots acu aizsargs un aizsargtērps. Veiciet arī nepieciešamos pasākumus, lai aizsargātu visas personas, kas atrodas metināšanas zonā.

TIG AC darbības soļi

Sajaukšanas (hibrīda) režīms:

“Hibrīda” maisījuma AC TIG režīms ļauj sajaukt izvēlēto maiņstrāvas viļņu formu ar pozitīvu elementu, kas palielina alumīnija oksīdu tīrīšanas darbību, vienlaikus palielinot metināšanas ātrumu. Ja jauktais indikators ir IESLĒGTS, tas norāda, ka iekārta ir režīmā Mix AC DC un būs aktīvas papildu Mix vadīklas. Jaukta AC-DC izeja ir piemērota biežāka alumīnija, magnija un to sakausējumu metināšanai.

MIX TIG metināšanas opcija piedāvā kombināciju:

1. Kvadrātvilnis un līdzstrāva
2. Trīsstūra vilnis un līdzstrāva
3. Sinusoidālais vilnis un līdzstrāva



Lūdzu, ņemiet vērā: Kad ir aktīvs sajaukšanas režīms, impulsa vadība ir deaktivizēta un netiks rādīta kā opcija.

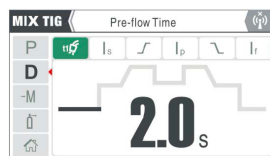
AC viļņu formas izvēle:

Režīmā AC MIX TIG joprojām varat ritināt 3 viļņu veidus, kas tiek izmantoti maiņstrāvas metināšanā, kvadrātveida vilnis , trīsstūra vilnis un sinusoidālais vilnis.

Šīs 3 viļņu formas var viegli mainīt, nospiežot viļņu formas pogu (parādīta pa kreisi), un atkarībā no jūsu izveles iedegies atbilstošais LED indikators.

Ieejot parametru iestatījumu ekrānā, jūs ievērosiet AC MIX TIG atbilstošo funkciju iestatījumu ikonu rindu.

1. attēlā (zemāk) mazā sarkanā bultiņā norāda, ka ir pieejami vairāk parametru iestatījumu, un tiem var piekļūt, pagriežot vadības ripu, kas ritinās cauri pilnai atlases izvēlei (skatiet 2. attēlu). Izņemot 2 tālāk norādītos parametrus, pārējie parametri ir kā AC TIG.



1. attēls



2. attēls



Jauktais frekvences parametrs un regulēšana.

Lai izvēlētos un iestatītu sajaukšanas frekvenci, griežiet vadības ripu, līdz tiek iezīmēta sajaukšanas frekvences ikona, un pēc tam nospiediet vadības skalas pogu, tad, griežot vadības ripu, varēsiet regulēt sajaukšanas frekvences ātrumu diapazonā no 10% ~ 90% .

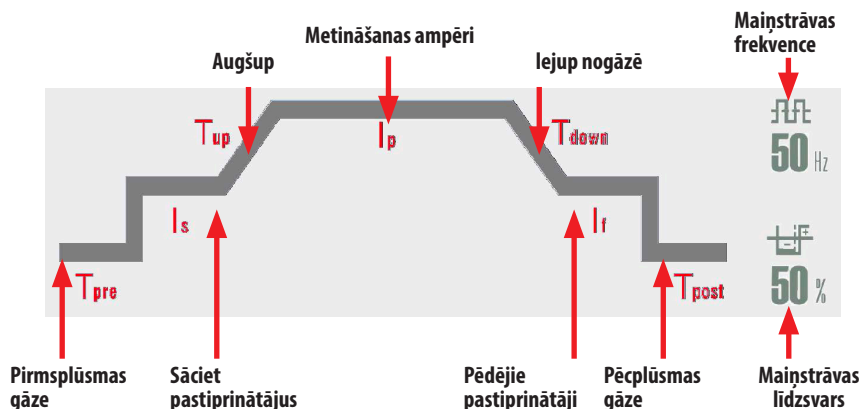
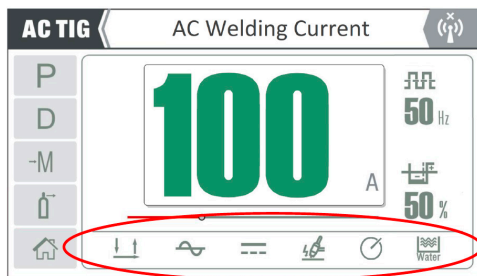


Jaukta darba cikla parametrs un regulēšana.

Lai izvēlētos un iestatītu līdzstrāvas laika attiecību, griežiet ripu, līdz tiek iezīmēta sajaukšanas darba ikona, pēc tam nospiediet vadības ciparripas pogu, tad, griežot vadības ripu, varēsiet regulēt sajaukšanas darba cikla % diapazonā no 10 % ~ 90%.

AC TIG - ĀTRĀS IESTATĪŠANAS ROKASGRĀMATA

Lai veiktu maiņstrāvas TIG metināšanu, iestatiet, kā norādīts tālāk, nodrošiniet, ka iekārta ir iestatīta maiņstrāvas TIG, 2T sprūda režīmā, maiņstrāvas sinusoidālā viļņa režīmā, impulss ir izslēgts, HF IESLĒGTS un strāvas vadība ir iestatīta uz vietējo/paneļa vadību no TIG degļa veida ir uzstādīta vai nu ūdens vai gaisa dzesēšanas komplekts (šajā piemērā ir iestatīta ūdens dzesēšana).



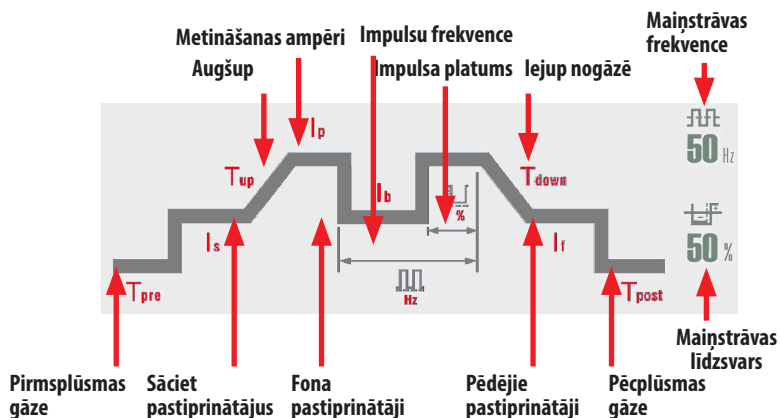
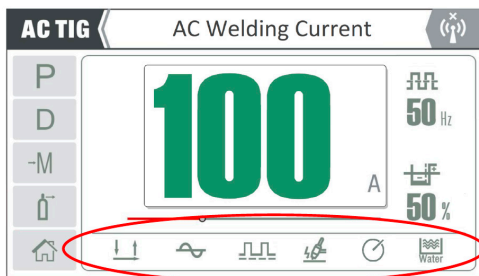
Iestatiet parametrus šādi, kā atsauci izmantojot vadības paneļa attēlu iepriekš

Parametrs	Vienība	Regulējams diapazons	Ķeļveža iestatījums	Lietotāja iestatījums
Darbs/materiāls	-	-	-	
Laiks pirms gāzes uzpildes	Sekundes	0 ~ 3	0.5	
Sākums-strāva	Amps	5 ~ 200	15	
Up-slope laiks	Sekundes	0 ~ 10	0	
*Piķa metināšanas ampēri	Amps	5 ~ 200	Lietotājs definēts *	
Maiņstrāvas frekvence	Hz	20 ~ 200	70	
Maiņstrāvas līdzsvars	%	20 ~ 60	40	
Nogāzes laiks	Sekundes	0 ~ 10	1	
Galīgā strāva	Amps	5 ~ 200	10	
Pēcgāzes laiks	Sekundes	0 ~ 10	2	

* Atkarīgs no materiāla biezuma (30A uz mm), piem. 3mm = 90A

AC TIG PULSE - ĀTRĀS IESTATĪŠANAS ROKASGRĀMATA

Lai veiktu maiņstrāvas TIG metināšanu, iestatiet, kā norādīts tālāk, nodrošiniet, ka iekārta ir iestatīta maiņstrāvas TIG, 2T sprūda režīmā, maiņstrāvas sinusoidālā viļņā, impulsa IESLĒGTS, HF IESLĒGTS un strāvas vadība ir iestatīta uz Lokālā/ paneļa vadība un atkarībā no TIG degļa veida ir uzstādīta vai nu ūdens vai gaisa dzesēšanas komplekts (šajā piemērā ir iestatīta ūdens dzesēšana).



Iestatiet parametrus šādi, kā atsauci izmantojot vadības paneļa attēlu iepriekš

Parametrs	Vienība	Regulējams diapazons	Ceļveža iestatījums	Lietotāja iestatījums
Darbs/materiāls	-	-	-	
Laiks pirms gāzes uzpildes	Sekundes	0 ~ 3	0.5	
Sākums-strāva	Amps	5 ~ 200	20	
Up-slope laiks	Sekundes	0 ~ 10	0	
*Piķa metināšanas ampēri	Amps	5 ~ 200	Lietotājs definēts *	
Pamata ampēri**	Amps	5 ~ 200	50% **	
Mainstrāvas frekvence	Hz	20 ~ 200	70	
Mainstrāvas līdzsvars	%	20 ~ 60	40	
Impulsa frekvence	Hz	0.2 ~ 200	1	
Impulsa platums	%	10 ~ 90	50	
Nogāzes laiks	Sekundes	0 ~ 10	1	
Galīgā strāva	Amps	5 ~ 200	10	
Pēcgāzes laiks	Sekundes	0 ~ 15	3	

* Atkarīgs no materiāla biezuma (30A uz mm), piem. 3mm = 90A

** Iestatiet bāzes strāvu uz 50% no maksimālās metināšanas strāvas

TIG IESTATĪŠANA PACELIET TIG



Pirms jebkuras metināšanas darbības uzsākšanas pārlicinieties, ka jums ir piemērots acu aizsargs un aizsargapgērbs, jo metināšanas stari, šļakatas, dūmi un augsta temperatūra var izraisīt personāla ievainojumus. Veiciet arī nepieciešamos pasākumus, lai aizsargātu visas personas metināšanas zonā, kas var radīt savainojumus.

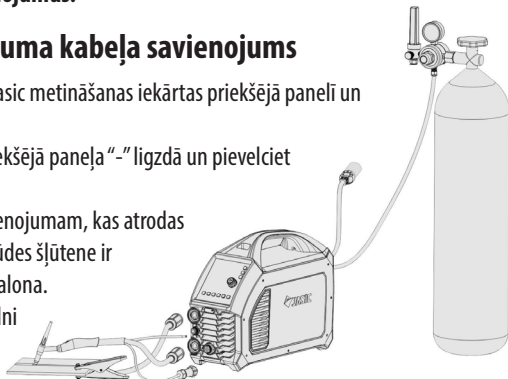
LIFT TIG metināšanas degļa un zemējuma kabeļa savienojums

Ievietojiet kabeļa spraudni ar darba skavu "+" ligzdā Jasic metināšanas iekārtas priekšējā panelī un pievelciet pulksteņrādītāja virzienā.

Ievietojiet TIG degļa kabeļa spraudni Jasic mašīnas priekšējā panelī "-" ligzdā un pievelciet pulksteņrādītāja virzienā.

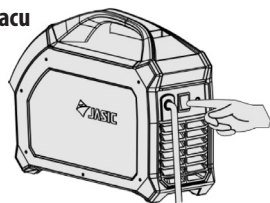
Pievienojiet TIG degļa gāzes šļūteni gāzes izvades savienojumam, kas atrodas mašīnas priekšējā panelī, kā arī pārlicinieties, ka iepļūdes šļūtene ir pievienota regulatoram, kas atrodas uz aizsarggāzes balona.

Pievienojiet 9 kontaktu TIG degļa sprūda slēdža spraudni atbilstošajai vadības ligzdai, kas uzstādīta uz iekārtas priekšējā panelī



Pirms metināšanas darbības uzsākšanas pārlicinieties, ka jums ir piemērots acu aizsargs un aizsargtērps. Veiciet arī nepieciešamos pasākumus, lai aizsargātu visas personas, kas atrodas metināšanas zonā.

Pēc metināšanas vadu pievienošanas, kā aprakstīts iepriekš, pievienojiet iekārtu strāvas padevei un ieslēdziet iekārtu, strāvas slēdzis atrodas iekārtas aizmugurējā panelī, novietojiet to pozīcijā "ON", panelī indikators. pēc tam iedegas, ventilators var sākt griezties, kad metināšanas iekārta ieslēdzas, un arī vadības panelis iedegsies, norādot, ka iekārta tagad ir gatava lietošanai, kā parādīts tālāk.



Sākuma ekrānā atlasiet DC TIG, pēc tam pārejiet uz funkciju iestatījumu ikonu "P", griežot vadības ripu (1. attēls) un nospiežot vadības ciparripas pogu, lai piekļūtu papildu funkcijām, pārejiet uz loka sitiena režīmu, kurā varat izvēlēties



1. attēls



2. attēls

HF TIG starta vai LIFT TIG režīms. (2. attēls) parāda atlasīto Lift TIG. Nospiežot atlasīto, jūs tiksit atgriezts iepriekšējā ekrānā, un jūs nepamanīsiet, ka uzkrītošā ikona apakšējā joslā parādīs simbolu Lift TIG.

Iestatiet metināšanas parametrus

TIG metināšanas parametrus tagad var noregulēt un iestatīt atbilstoši jūsu metināšanas prasībām. Plašāku informāciju skatiet 39. lpp.

LIFT TIG process

Nospiediet TIG degļa slēdzi, pēc tam pieskarieties volframa elektrodam sagatavei mazāk nekā 2 sekundes un pēc tam paceliet to 2–4 mm attālumā no sagataves, un pēc tam tiek izveidots metināšanas loks.

Kad metināšana ir pabeigta, atlaidiet degļa mēlīti, lai atbrīvotu metināšanas loku, atstājiet degli vietā, lai aizsargātu metinājumu ar gāzi, līdz aizsarggāze automātiski izslēdzas.



Wilkinson Star Limited

Shield Drive
Wardley Industrial Estate
Worsley
Manchester
UK
M28 2WD

+44(0)161 793 8127

 **JASIC®** | Aizraujas ar savu metināšanu

www.jasic.co.uk

April 2023 Issue 1