



KRAFTURINN Í INVERTER TÆKNI



# JT-315MWD

## Rekstrarhandbók



# NÝJA VARA ÞÍN

---

**Þakka þér fyrir að velja þessa Jasic vöru.**

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

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

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

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

## Dagsetning keypt

---

**Hvaðan**

---

**Raðnúmer**

---

(Raðnúmerið er venjulega staðsett efst eða neðan á vélinni)

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

**Athugið:** Öryggisupplýsingabæklinginn má finna á netinu með því að skanna QR kóðann hér að neðan



**Eftirsöluskjöl, þar á meðal leiðbeiningar um suðuferli, má finna á [www.jasic.co.uk](http://www.jasic.co.uk)**

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

# INNIHALD

---

Nýja varan þín	2
Innihald	3
Vörulýsing	4
Stýringar	5
Stjórnborð	6
Uppsetning	7
Stjórnborð	9
Viðhald	14
Bilanagreining	15
Villukóðar	16
Efni og förgun þeirra	17
RoHS samræmisyfirlýsing	17
Yfirlýsing um ábyrgð	18
Samræmisyfirlýsing	19

---

# VÖRULÝSING



Jasic TIG inverter úrval suðuvéla hefur verið hannað sem samþættar og færanlegar suðuaflgjafaeyningar. Innlima fullkomnustu IGBT inverter tækni í rafeindatækni með auðveldri notkun og aðlögun vegna vinalagra notendaviðmóts.

Þetta er háþróaður stafrænn AC/DC inverter suðuvél með fullkomnar aðgerðir, afkastamikil og háþróaða tækni. Þetta er fjölnota suðuvél með AC TIG með fjölbylgjutækni, DC TIG og DC púlsuðu TIG suðu ásamt MMA handsuðu og TIG punktsuðu.

Einstök rafbygging og innri loftrásarhönnun inni í vélinni getur flýtt fyrir útbreiðslu hita sem myndast af aflbúnaðinum og þannig aukid vinnuferil vélarinnar. Þessi hönnun býður upp á „loftþétt“ vörn fyrir viðkvæmar stjórnþæki sem veitir skilvirka rykþétt og vatnsheldan árangur og eykur þannig áreiðanleika vélarinnar til muna.

TIG 315P veitir aukna suðuafköst, ríka samþættingu virkni, mikil afköst, lítil stærð, létt þyngd og marga aðra eiginleika sem gera það að verkum að það getur uppfyllt suðukröfur allra tegunda suðu.

## LYKIL ATRIDÐI

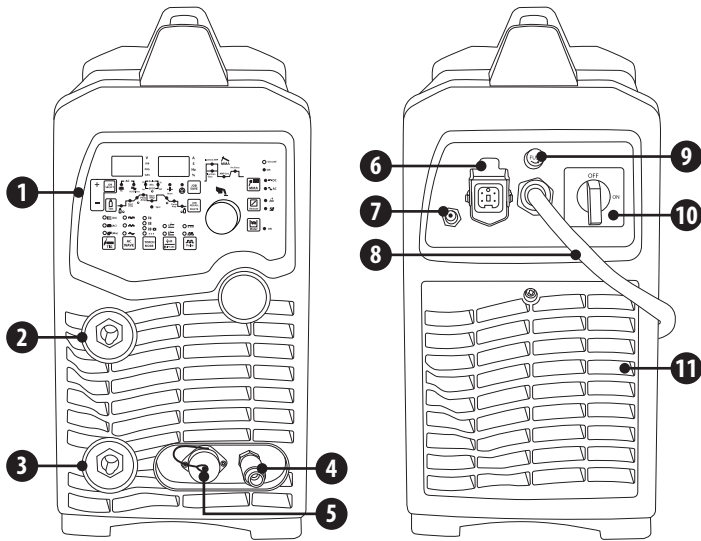
- TIG AC/DC púls með stafrænni stýringu
- Forritaðu minni geymslu allt að 50 sett af gögnum
- Örgjörvi stjórnara margs konar aðgerðum
- Margbylgjuvalkostir á AC
- AC/DC TIG hybrid eiginleiki
- Breytileg AC tíðni
- HF og lyfta TIG
- Fjarstýringarviðmót
- VRD virka
- Stafrænn skjár
- Snjöll stjórn á viftu og kæli
- Framúrskarandi suðueiginleikar
- MMA fjarstýringarmöguleiki
- AVR rafall vinnjarnlegur

## TÆKNILEGAR UPPLÝSINGAR

Inntaksspenna	AC 400V +/-15% - 50/60 Hz	
leff (A)	12.4	
Inntaksstyrkur (kVA)	14	
Núverandi svið (A)	TIG	MMA
	10 - 315	10 - 270
Vinnuferli @ 40°C	315A @ 30%	270A @ 30%
Óálagsspenna (V)	73 (12.4V - VRD)	
Skilvirkni (%)	85	
Idle State Power	<50	
Verndar-/einangrunarflokkur	IP21S/F	
Mál (LxBxH mm)	566 x 224 x 405	
Þyngd (Kg)	25.5	

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

# STÝRINGAR



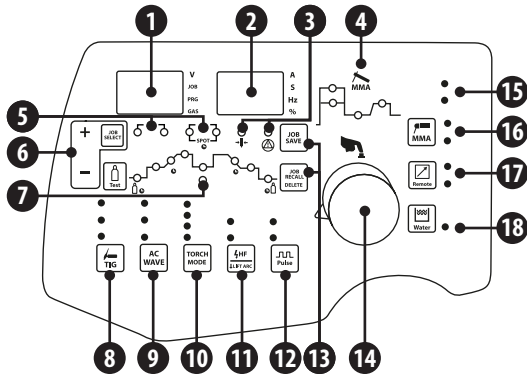
## Framhlið

1. Stjórnborð
2. „-“ Úttakstengi: Til að tengja vinnuklemmuna
3. „+“ Úttakstengi: Til að tengja TIG kyndil
4. Gasúttaksstöð
5. 9 pinna fjartenging

## Baksýn

6. Úttak fyrir vatnskælir
7. Tenging fyrir gasinntak
8. Inntaksrafmagnssnúra
9. Stýriöryggi: 5 amper
10. Aflofi
11. Kælivifta

# STJÓRNBOÐ



1. Stafrænn mælir: Sýnir spennu ásamt stillingum fyrir færirreytur á skjánum sem og villukóða
2. Stafrænn mælir: Sýnir forstilltan og raunverulegan straum fyrir og meðan á suðu stendur. Hann er einnig notaður til að sýna stillingar á færirreytum ásamt villukóðum
3. Volframstærðarval og breytuviðvörðunarvísir
4. MMA færirreytuvalsvæði: Með því að ýta á stillingarrofann færðu aðgang til að stilla heitstart, straum og ljósbogakraftstýringu í MMA ham
5. AC tíðni og jafnvægisstýring ásamt púlstillingar LED og punktstillingar tímastýringu
6. Vistað starfsvalsvæði
7. Valsvæði færirreytu: Ef ýtt er á stillingarhnappinn (8) verður ljósdíóða færirreytunnar sem á að stilla á valsvæðinu auðkennd
8. TIG suðustillingarvalrofi: Suðustillingarvalsvæði inniheldur suðuhamsvísa og valtakka. Suðustillingar innihalda DC TIG, AC TIG og AC blanda.
9. Valrofi fyrir AC bylgjuform: Veldu á milli ferhyrningsbylgju, sagtönn eða sinusoidal
10. Rofi fyrir læsi/blettur: Notaðu þennan val til að velja 2T, 4T, hringrás eða punktstillingu fyrir TIG kyndilstýringu
11. TIG byrjunarstillingarrofi (snerti- eða snertilaus kveikja): Þegar þú ýtir á þennan rofa velurðu annað hvort HF-bogaræsingu eða lyftubogakveikju í TIG-stillingu og samsvarandi vísir kviknar
12. TIG staðall eða TIG púlsvahlappur
13. Vinnuvistunarhnappur og hnappur til að innkalla/eyða vinnu
14. Stillingarstýrihnappur/hnappur: Með því að ýta á stýrihnappinn er hægt að fletta í gegnum færirreytur vélarinnar og síðan á völdu færirreytunni er hægt að snúa stjórn takkanum sem gerir þér kleift að stilla valda færirreytustillingu sem sést á stafræna skjá stjórnborðsins
15. VRD (spennulækkunartæki) vísir
16. MMA suðustilling AC/DC valstýringarhnappur og vísar
17. Val á fjarstýringu: Með því að ýta á þennan hnapp er hægt að stilla straumstýringu frá spjaldinu eða fjarstýrðu tæki eins og fótpedali eða TIG kyndil fjarstýringarmælir auk fjarstýringarbúnaðar fyrir MMA kælivalrofa (vatn eða loft): Notkun þessa rofa mun kveikja/slökva á innbyggðum TIG vatnskassanum og samsvarandi vísir kviknar

# UPPSETNING

## Að pakka niður

Athugaðu umbúðirnar fyrir merki um skemmdir.

Fjarlægðu vélna varlega og geymdu umbúðirnar þar til uppsetningu er lokið.

## Staðsetning

Vélin ætti að vera staðsett í viðeigandi stöðu og umhverfi. Gæta skal þess að forðast raka, ryk, gufu, olíu eða ætandi lofttegundir.

Settu á öruggan, jafnan flöt og tryggðu að það sé nægilegt bil í kringum vélna til að leyfa náttúrulegt loftflæði.

## Inntakstengingar

Áður en vélin er tengd skaltu ganga úr skugga um að rétt framboð sé til staðar. Upplýsingar um kröfur vélarinnar er að finna á gagnaplötu vélarinnar eða í tæknigögnum sem sýnd eru í handbókinni.

Búnaðurinn ætti að vera tengdur af viðeigandi hæfum aðila. Gakktu úr skugga um að búnaðurinn sé alltaf með rétta jarðtengingu.

Aldrei skal tengja vélna við rafmagn með spjöld fjarlægð.

## Úttakstengingar

### Pólun rafskauts

Almennt þegar notaðar eru handvirkar ljósbogasúðrafskaut er rafskautshaldarinn tengdur við jákvæðu skautið og verkið aftur í neikvæða skautið. Skoðaðu alltaf gagnablað rafskautsframleiðandans ef þú hefur einhverjar efasemdir.

Þegar vélin er notuð til TIG-suðu ætti TIG-kyndillinn að vera tengdur við neikvæða skautið og verkið aftur í jákvæða tengið.

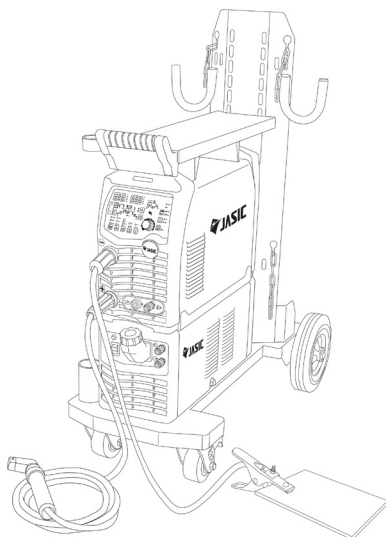
### MMA suðu

Stingdu kapalstungunni með rafskautshaldaranum í „+“ innstunguna á framhlið suðuvélarinnar og hertu hana réttssælis.

Stingdu kapalstungunni á vinnuafturnsúrunni í „-“ innstunguna á framhlið suðuvélarinnar og hertu hana réttssælis.

**Vertu viss um að vera í augnhlífum, hlífðarfatnaði og öllum nauðsynlegum persónuhlífum.**

**Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda fólk sem er á svæðinu.**



# UPPSETNING

---

## Gastengingar

Tengdu gasslönguna við þrýstijafnarann/flæðimælirinn sem staðsettur er á hlífðargashylkinu og tengdu hinn endann við vélina.

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

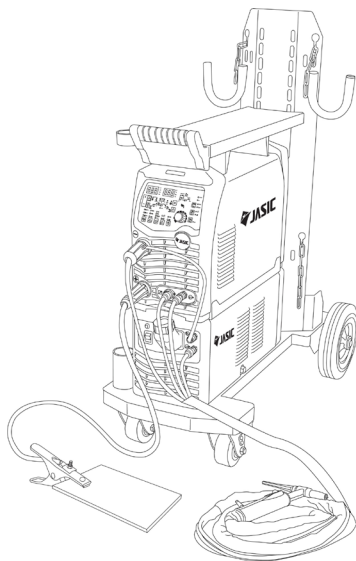
## TIG suðu

Settu snúruna með vinnuklemmuni í „+“ innstunguna á framhlið suðuvélarinnar og herðu hana réttisælis.

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

Tengdu innstunguna á kyndilrofa í innstunguna á framhliðinni. Dæmi sýnt hér að neðan:

Tengdu gasslönguna við þrýstijafnarann/flæðimælirinn sem staðsettur er á hlífðargashylkinu og tengdu hinn endann við vélina.





# STJÓRNBORÐ

## Stafræna skjásvæðið

Þetta svæði inniheldur skjámæla, einingarfæribreytur gildi, vísir einingar og sýnir hvaða villukóða sem er.



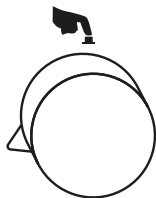
### Skjár 1

Sýnir spennugildi, minnisgeymslurás og villukóða.  
„V“ vísirinn kviknar þegar spennan birtist.  
„JOB“ vísirinn kviknar þegar rás geymslufæribreytu er valin.  
„PRG“ vísirinn kviknar þegar færibreytan er vistuð á rásinni eða rásin geymir það síðasta geymd gögn.  
„GAS“ vísirinn kviknar þegar kveikt er á gasrofa segulloka.

### Skjár 2

Sýnir forstillt og raunveruleg straumgildi, tímastillingar, tíðnigildi, prósentutölu, villukóða og þegar valið er stærð wolfram rafskauts.  
„A“ vísirinn kviknar þegar það er straumur.  
„S“ vísirinn kviknar þegar tímabreyta birtist.  
„Hz“ vísirinn kviknar þegar tíðnifæribreyta birtist. „%“ vísirinn kviknar þegar prósentubreyta birtist.

## Snúningshnappur fyrir færibreytur







Þessi fjölvirka stjórnhnappur er notaður til að fletta í gegnum hinar ýmsu færibreytur suðubúnaðarins. Það fer eftir því hvaða suðuferli þú hefur valið, með því að snúa stjórtakkanum gerir þetta stjórnandanum kleift að velja nauðsynlegar færibreytur þess suðuferlis, með því að ýta á stýrihnappinn mun færibreytuljósdíóðan blikka, þú getur síðan gert nauðsynlega stillingu með því að snúa stjórtakkann og ýtt aftur á stjórnhnappinn vistar stillinguna og er staðfest með því að ljósdíóðan hættir að blikka og færibreytan er vistuð.

Valin færibreyta og færibreytugildin eru sýnd með LED færibreytu sem og á stafrænu skjámælunum og ljósdíóðan við hliðina á mælinum gefa til kynna hvort færibreytan er annað hvort magnarar, sekúndur, mm, %, kHz eða Hz.

Meðan á suðu stendur mun það stilla valda færibreytu með því að snúa stillingarstýrihnappinum.




## TIG-suðustillingarrofi

-  TIG-suðustillingarvalsvæðið inniheldur TIG-suðuhamsvísana ásamt stillingarrofa fyrir TIG
-  DC, TIG AC og TIG Hybrid (Blandun).
-  (Mix)

 Ýttu á TIG-stillingartakkann til að velja nauðsynlega TIG-suðustillingu.

Samsvarandi vísir kviknar í samræmi við val þitt.

## MMA suðustillingarrofi

-  MMA
-  DC
-  MMA-suðustillingarvalsvæðið inniheldur MMA-suðuhamsvísana ásamt stillingarrofanum til að velja

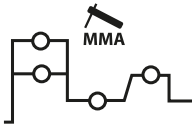
annað hvort MMA DC eða MMA AC.

Ýttu á MMA-stillingartakkann til að velja nauðsynlega MMA-suðustillingu og samsvarandi vísir kviknar í samræmi við val þitt.

Þegar MMA er virkt mun VRD vísirinn kvikna til að staðfesta að VRD sé virkt og OCV er 19V.

# STJÓRNBORÐ

## MMA færíbreytur valsvæði



Þetta svæði inniheldur MMA færíbreytur sem hægt er að velja.

1. Gakktu úr skugga um að þú sért í MMA ham (eins og lýst er hér að ofan).
2. Með því að ýta á stillihnappinn (8) muntu fara í gegnum heitstart, heitstartíma, MMA straumafköst og bogakraftsaðgerðir og samsvarandi vísir kviknar í samræmi við val þitt.

**Þessar aðgerðir eru ekki tiltækar í TIG og TIGP stillingum.**

## VRD vísir

- U0<24V VRD LED kviknar þegar vélin er í MMA ham og VRD aðgerðin er virkjuð. Þegar VRD vísirinn logar er
- ON úttaksspennan undir 24V.

**Vinsamlega athugið:** VRD LED slökknar þegar suðubogi er komið á.

## Fjarstýringarval



- Fjarstýringin gerir notandanum kleift að velja núverandi stjórn annaðhvort frá framhliðinni eða fjarstýringu (í gegnum 5 pinna stýrisinnstunguna). Efst ljósdíóðan gefur til kynna að stjórnborðið muni breyta suðustraumnum á meðan „fótfótstigið“ ljósdíóða og táknið gera kleift að stjórna fjarstýringu frá tækjum eins og TIG blys fjarstýringu eða með fótpedali.

Þú getur líka komið fyrir fjarstýrðu straumstýringartæki þegar þú ert í MMA ham sem mun stjórna rafstraumsstyrk. Þegar fótpedali er settur á mun suðustraumurinn aukast ef ýtt er niður á fótpedalinn og ef honum er sleppt minnkar suðustraumurinn.

Til að virkja spjaldið eða fjarstýringuna skaltu ýta á „fjarstýringu“ hnappinn þar til kveikt er á samsvarandi ljósdíóða. Fjarstýringin er áhrifarík fyrir bæði TIG og MMA notkun.

## Gasprófunarrofi



Þegar ýtt er á þennan hnapp mun innri gas segulloka loki virkja sem aftur mun leyfa suðugasinu að flæða í gegnum vélina og kyndil sem aðstoðar þig við að stilla flæðið rétt í gegnum gasstillinn/flæðimælirinn þinn. Að auki mun „GAS“ loga á stafræna skjánum. Ef ýtt er á hnappinn aftur stöðvast gasflæðið og vísirinn á skjánum slökknar.

Ef ekki er ýtt á hnappinn til að hætta, mun gashreinsunin hætta sjálfkrafa eftir 30 sekúndur.

## Vatnskælir stjórn



Gefur notandanum möguleika í TIG ham að velja annað hvort loft eða vatn eftir því hvaða tegund af 315MWD pakka og TIG kyndli þú hefur og er með. Ýttu á vatnshnappinn til að kveikja á kælinum (eins og sýnt er), vatns- og kæli-ljósíð loga. Vatnskælirinn fer aðeins í gang þegar suðubogi hefur myndast. Þegar suðuboginn hefur stöðvast mun kæliinn halda áfram að keyra í stuttan tíma.

Kæliinn mun endurræsa sig ef suðuboginn er endurreistur. Þegar kælivökvinn er lítill eða getur ekki flætt mun villukóðinn 'err06' birtast á stafrænu skjánum og vélin stöðvast þar til kælibilunin er eytt.

**Vinsamlegast athugið:** Þegar þessi vísir logar ekki þýðir það að vélin er í loftkælingu sem þýðir að vatnskælirinn er ekki kveiktur og ef vatnskælt TIG kyndill er komið fyrir og verið er að nota þá er líklegt að kyndillinn ofhitni og bili.

# STJÓRNBOÐ

## TIG Valkostir Valsvæði

Þetta TIG valmöguleikasvæði skiptist niður í 5 svæði, TIG suðuúttaksstillingu, AC TIG úttaksbylgjuform, val á kyndilkveikjustillingu, HF boga kveikjurofa fyrir annað hvort HF kveikju eða lyftu TIG ljósbogaræsingu og TIG púlshjúringu kveikt/slökkt sem lýst er í aðeins nánar eins og hér að neðan:



TIG suðustillingar: TIG DC, TIG AC og TIG Hybrid (Mix). Ýttu á „TIG mode“ takkann til að velja nauðsynlega suðustillingu eftir efninu þínu og notkuninni sem á að sjóða, samsvarandi LED vísir kviknar.



AC-bylgjustilling: Með því að ýta á AC-bylgjuhnappinn geturðu fletta í gegnum 3 bylgjugerðir sem notaðar eru í AC-suðu, valin eru ferhyrningsbylgja, þríhyrningsbylgja og sinusbylgja og eftir vali þínu mun samsvarandi LED-vísir kvikna.



Aðgerðastillingar fyrir kyndilkveikju: 2T, 4T, endurtaka og bletta. Ýttu á „ham“ takkann til að velja nauðsynlega suðukveikjustillingu og eftir því sem þú hefur valið kveikjuvalkosti fyrir TIG kyndil mun samsvarandi LED-vísir kvikna.



Púlshaðgerð: Með því að ýta á púlshnappinn virkjust TIG núverandi púlshaðgerðir.



TIG Arc kveikja gerð:



(a) Ýttu á „HF“ takkann og þegar HF (efri) vísirinn er ON, hefur þú kveikt á HF-bogakveikju.

(b) Ýttu aftur á „HF“ takkann og þegar ljósbogavísirinn (neðsti) er ON, hefurðu farið í lyftubogakveikjuna.

Þegar þú ert í þessari stillingu setur þú wolframið í snertingu við vinnustykkið, dragðu í kveikjuna og lyftu síðan kyndlinum hægt upp til að kveikja í ljósboganum.

## Volfram rafskaut stærð



Til að stilla stærð TIG wolfram rafskautsins skaltu snúa stilliskífunni þar til rafskautsljósið kviknar. Ýttu á stilliskífuna og ljósdíóðan blikkar, þú getur síðan snúið skífunni þar til nauðsynleg rafskautastærð er sýnd á stafræna skjánum, ýttu svo aftur á skífuna og ljósdíóðan hættir að blikka en kveikir áfram. Stillingarsvið fyrir Volframstærð er 1 mm ~ 4 mm.

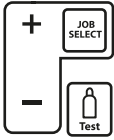


Þegar valið wolfram passar ekki við útgangsstrauminn mun viðvörunarljósið kvikna. Vélin mun halda áfram að starfa en það er möguleg rýrnun á wolfram (magnara of hár) eða erfiðleikar við að slá (magnara of lágt) ef þú heldur áfram að nota.

**Vinsamlega athugið:** Stærð Volframvals er fánægleg í öllum TIG stillingum.

# STJÓRNBOÐ

## Vista og endurkalla færíbreytustillingar



Ýttu á verkvalshnappinn til að fara í verkvalsstillingu.

Í starfsválsham geturðu síðan valið samsvarandi verknúmer með því að ýta á verkvalshnappinn til að fletta upp eða gasprófunarhnappinn til að fletta niður til að finna lausa geymslustöðu. Sérhver staða sem hefur starf þegar geymt inni, mun PRG lýsa upp. Í boði eru 50 störf.



Stilltu suðufæríbreyturnar þínar (annaðhvort MMA eða TIG) eftir þörfum og til að vista þessar suðustillingar á valda rás með því að ýta á verkvalshnappinn til að auðkenna verknúmerið sem þarf og ýta á „Vista starf“ hnappinn til að vista færíbreyturnar. Valin rás verður að birtast til að vista starfið.



Ef þú notar ekki vinnuval/vistunarhaminn í meira en 5 sekúndur, verður verkvalstillingunni sjálfkrafa hætt.

Þegar verk er innkallað, ýttu á verkvalshnappinn eins og hér að ofan til að finna verknúmerið sem þú þarft og ýttu á innkallahnappinn. Þetta mun kalla vistaðar færíbreytur þess verks.

Til að eyða gagnabreytum/verki ýttu á og haltu inni hnappinum til að eyða verki þar til píþ heyrst í 2 sekúndur. PRG mun þá hverfa úr eytt vinnunúmeri.

## AC tíðni



AC tíðnin er notuð til að breyta ljósboganum á AC og er stillanleg á milli 50 ~ 200Hz. Því hærrí sem tíðnin er, því stífari, mjórrí og meira í gegn mun suðuboginn bjóða upp á.

Lægri tíðni gefur mýkri boga með minni skarpskyggni.

## AC jafnvægi (þrif)



AC jafnvægið stjórnar magni AC hringrásarinnar sem er notað til að þrifa í stað upphitunar og er stillanleg á milli 20 ~ 60%.

Því meiri tími sem fer í jákvæða hálfhringinn mun leiða til meiri hreinsunar á yfirborði grunnmálmsins.

Jákvæðari hálfhringurinn leiðir til breiðari suðuperlu og getur dregið úr endingu wolfram rafskauta.

Með því að draga úr magni jákvæðrar hálfhringsins kemur meiri hiti í vinnustykki auka skarpskyggni.

# STJÓRNBORÐ

## Púlsstýringar

Púlsstýring er fyrst og fremst notuð til að aðstoða við að stjórna hitainntaki við suðu og getur boðið upp á ýmsa kosti við TIG-suðu, eins og hér segir:



- Stjórnar stærð og vökva pollsins
- Býður upp á aukna skarpskyggni
- Ferðahraðastýring ásamt bættum stöðugum gæðum
- Minni röskun á þynnri efnum

Púlsstraumsstýring gerir suðustraumnum kleift að breytast stöðugt á milli tveggja straumstiga. Á hámarksstraumnum á sér stað hitun og samruni og á bakgrunns (grunn)straumstímabilinu á sér stað kólnun og storknun.

Púlstíðni er mæld í Hz og er fjöldi lota á sekúndu sem straumurinn skiptir á milli hámarksstraums og bakgrunnsstraums (grunnstraums).



Hægt er að nota púls bæði í DC TIG og AC TIG stillingum.

## Púlstíðni

  Þegar soðið er í TIG-púlsstillingu skaltu nota stjórnskífuna og snúa þar til þú ferð að Hz LED. Ýttu á skífuna og ljósdíóðan blikkar. Snúðu síðan skífunni á æskilega tíðni (sýnt á skjánum). Ýttu aftur á skífuna til að vista færíbreytuna og ljósdíóðan hættir að blikka.

Hægt er að stilla púlstíðnina frá 5Hz ~ 200Hz í DC og 0,5Hz ~ 20Hz í AC.



## Púlshlutfall (breidd)

  Þegar soðið er í TIG púlsstillingu, notaðu stjórnskífuna og snúðu þar til þú ferð að % LED. Ýttu á skífuna og ljósdíóðan blikkar. Snúðu síðan skífunni í æskilegt hlutfallshlutfall (sýnt á skjánum). Ýttu aftur á skífuna til að vista færíbreytuna, LED hættir að blikka.

Hægt er að stilla púlshlutfallið frá 5% ~ 95%.



## Spot Mode Aðgerðir

### Blettur ON tími

  Þegar soðið er í TIG-blettstillingu, notaðu stjórnskífuna til að fletta þar til bletturinn á LED er upplýstur. Ýttu á skífuna og ljósdíóðan blikkar. Snúðu síðan skífunni til að stilla æskilegan stað ON tíma (sýnt á skjánum). Ýttu aftur á skífuna til að vista færíbreytuna, LED hættir að blikka.

Hægt er að stilla blettinn á tíma frá 0,01 ~ 1 sekúndu.

### Blettur OFF tími

  Þegar soðið er í TIG-blettstillingu, notaðu stjórnskífuna til að fletta þar til ljósdíóðan „spot off“ kviknar. Ýttu á skífuna og ljósdíóðan blikkar. Snúðu síðan skífunni til að stilla æskilegan stað OFF tíma (sýnt á skjánum). Ýttu aftur á skífuna til að vista færíbreytuna, LED hættir að blikka.

Hægt er að stilla OFF tíma frá 0,5 ~ 5 sekúndum.

**Dæmi:** ON tíminn er stilltur á 1 sekúndu og OFF tíminn á 3 sekúndur. Þegar TIG kyndillsrofinn er notaður verður logsuðuboganum kveikt í 1 sekúndu og síðan slökkt í 3 sekúndur og mun endurtaka sig þar til kyndilrofanum er sleppt.

# VIÐHALD



Eftirfarandi aðgerð krefst nærgrar fagþekkingar á rafmagnspáttum og alhliða öryggisþekkingu. Gakktu úr skugga um að inntakssnúra vélarinnar sé aftengd frá rafmagninu og bíðið í 5 mínútur áður en vélarhlífarnar eru fjarlægðar.

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

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

## ÞJÓNUSTUÁÆTLUNARSKRÁ

Dagsetning	Tegund þjónustuverks sem unnið er	Þjónuð af	Gjaldlagi fyrir næstu skoðun

# BILANAGREINING

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

Aðeins fagmenntað viðhaldsfólk ætti að gera við vélna!

Gakktu úr skugga um að rafmagnið sé aftengt áður en unnið er að vélinni. Bíddu alltaf í 5 mínútur eftir að slökkt er á rafmagninu áður en spjöldin eru fjarlægð.

Lýsing á bilun	Möguleg orsök
Slökkt er á rafmagnsljósinu og viftan virkar ekki	Ekki hefur verið kveikt á aðalveituspennu eða inntaksöryggi hefur sprungið
	Slökkt er á inntaksrofi fyrir suðuafgjafa
	Lausar tengingar að innan
Kveikt er á villuljósinu og viftan í gangi	Vélin er undir ofhitnunarvörn og batnar sjálfkrafa eftir að suðuvélin hefur kólnað
	Athugaðu komandi rafmagn til að tryggja að það sé innan við 400V +/- 15%
Engin há tíðni er framleidd	Ferlisvalsrofi er stilltur á handvirkan málmboga (MMA)
	Kveikjunsúra er aftengd eða rofi/snúra er biluð
	Hátíðni neistabil of breitt eða skammhlaup
Suðustrumur minnkar við suðu	Léleg tenging vinnuleiðara við verkstykkið
TIG rafskaut bráðnar þegar bogi er sleginn	TIG kyndill er tengdur við (+) VE tengi
Ekkert gasflæði þegar kveikjurofi TIG kyndilsins er ýtt niður	Tómur gaskútur
	Slökkt er á gasjafnara
	Gasslangan er stífluð eða skorin
	Kveikjunsúra er aftengd eða rofi/snúra er biluð
Erfitt að kveikja í ljósboganum	Kveikjustrumurinn er of lítill eða kveikjutíminn er of stuttur
Rafskautshaldarinn verður mjög heitur	Málstrumur rafskautshaldarans er minni en raunverulegur vinnustrumur hans, skiptu honum út fyrir hærri nafnstrumgetu
Of mikil skvetta í MMA suðu	Úttakspólunartengingin er röng, skiptu um pólun
Önnur bilun	Hafðu samband við birgjann þinn

# VILLUKÓÐAR

Viðhald verður að fara fram vandlega. Ef einhver vír losnar eða misfarist getur það hugsanlega verið hættulegt notandanum!

Aðeins fagmenntað viðhaldsfólk ætti að viðhalda eða gera við vélina!

Gakktu úr skugga um að rafmagnið sé aftengt áður en unnið er að vélinni. Bíddu alltaf í 5 mínútur eftir að slökkt er á rafmagninu áður en spjöldin eru fjarlægð.

Villu- melding	Flokkur	Viðvörðunaraðferð	Suðuaðgerð	Ástæður	Notendaráðstafanir
Err 1	Ofhitnuð	Sýna villukóða, ásamt viðvörðunarljóði, viðvörðunarljós logar	Slökktu tímabundið á aðalrásinni	Aðalrásin hefur virkað of lengi að því marki sem fór fram úr vinnulotu hennar	Ekki slökkva á vélinni. Bíddu þar til aðalrásin kólnar og haltu síðan áfram suðu
Err 2	Fasa tap		Slökktu varanlega á aðalrásinni; endurræstu vélina	Vandamál við inntak	Athugaðu og lagfærðu inntaksvandamál
Err 3	Undir spennu		Slökktu tímabundið á aðalrásinni	Lítið rafmagn (lægra en 323VAC)	Vinsamlegast slökktu á vélinni og endurræstu hana.
Err 4	Yfirspenna		Slökktu tímabundið á aðalrásinni	Hátt rafmagn (hærra en 437VAC)	Ef vandamálið er viðvarandi skaltu láta rafvirkja athuga rafmagnið
Err 5	Vandamál með stjórnbörði		Slökktu varanlega á aðalrásinni; endurræstu vélina	Vandamál með stjórnbörði	Hafðu samband við þjónustudeild Jasic UK
Err 6	Vandamál með vatnskælir		Slökktu tímabundið á aðalrásinni	Ekkert vatn í tankinum eða tankinum er ekki rétt tengt	Bættu vatni í tankinn og athugaðu hvort tankurinn sé rétt tengdur
Err 7	Annað inverter borð vandamál		Slökktu varanlega á aðalrásinni; endurræstu vélina	Inverter vandamál	Hafðu samband við þjónustudeild Jasic UK
Err 8	Ofspenna úttaks		Slökktu varanlega á aðalrásinni; endurræstu vélina	Úttaksnúrunar eru of langar	Athugaðu hvort úttaksnúrunar fara yfir 10m. Ef já, stytta og rétta úttaksnúrunar til að forðast að brjóta saman. Ef suðulínurnar fara yfir skal raða þeim samhliða
Err 9	Samskipta-vandamál		Slökktu varanlega á aðalrásinni; endurræstu vélina	Vandamál með gagnaflutning stjórnbörðs og skjáborðs	Hafðu samband við þjónustudeild Jasic UK



# EFNI OG FÖRGUN ÞEIRRA

---

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

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

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

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

Skráningarviðmiðun okkar er WEEMM3813AA.

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

## ROHS SAMRÆMISYFIRLÝSING

---

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

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

# YFIRLÝSING UM ÁBYRGÐ

---

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

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

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

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

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

Eftirfarandi fellur utan gildissviðs ábyrgðarinnar:

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

**ATHUGIÐ:** Samkvæmt skilmálum ábyrgðarinnar eru logsuðubrennslur, rekstrarhlutir þeirra, drifúllur fyrir víramataræiningu og stýrisrör, snúrur fyrir vinnuáftur og klemmur, rafskautahaldarar, tengi- og framlengingarsnúrir, rafmagns- og stýrisnúrir, innstungur, hjól, kælivökvi osfrv. eru með 3 mánaða ábyrgð.

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

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

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

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

# EB SAMKVÆMIYFIRLÝSING

Framleiðandinn, eða löglegur fulltrúi hans Wilkinson Star Limited, lýsir því yfir að búnaðurinn sem lýst er hér að neðan sé hannaður og framleiddur í samræmi við eftirfarandi tilskipanir ESB:

- Lágspennutilskipun (LVD), nr.: 2014/35/ESB
- Tilskipun um rafsegulsamhæfi (EMC), nr.: 2014/30/ESB

Og skoðaður samkvæmt eftirfarandi

ESB - viðmið

- EN 60 974-1:2012

- EN 60 974-10:2014+A1

Allar breytingar eða breytingar á þessum vélum af óviðkomandi aðila gera þessa yfirlýsingu ógilda.

## **Wilkinson Star Model**

ZXJT-315MWD

## **Jasic Model**

TIG 315 E202

### **Authorised Representative**

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

Signature

Dr John A Wilkinson OBE

Position Chairman

### **Manufacturer**

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

Signature

Shenzhen Jasic Technology Co LTD

Position

Date



Company stamp

Date



Company stamp



**Wilkinson Star Limited**

Shield Drive  
Wardley Industrial Estate  
Worsley  
Manchester  
UK  
M28 2WD

**+44(0)161 793 8127**



**[www.jasic.co.uk](http://www.jasic.co.uk)**

Nóvember 2022 2. Tölublað