

JASIC® **EV02.0**



Rekstrarhandbók **ET-300P**



NÝJA VARA ÞÍN

Þakka þér fyrir að velja þessa Jasic EVO 2.0 vöru.

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

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

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

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

Dagsetning keypt

Hvaðan

Raðnúmer

(Raðnúmerið er venjulega staðsett efst eða neðan á vélinni)

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

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



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

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

INNIHALD

Nýja varan þín	2	Fjarstýringarmöguleikar (með og án snúru)	18
Efnisyfirlit	3	Stjórnborð	19
Öryggisleiðbeiningar	4	Uppsetning MMA	30
Almennt rafmagnsöryggi	4	Notkun MMA	31
Almennt rekstraröryggi	4	Leiðbeiningar um MMA suðu	34
PPE	5	Úrræðaleit MMA suðu	38
Leiðbeiningar um val á linsulit fyrir suðuferli	5	TIG uppsetning	39
Reykur og suðugas	6	Aðgerð TIG	41
Eldhætta	6	TIG uppsetning Lyfta TIG	42
Vinnuumhverfið	7	Leiðbeiningar um uppsetningu á TIG-suðu	46
Vörn gegn hreyfanlegum hlutum	7	Leiðbeiningar um TIG-suðu	48
Segulsvið	7	Listi yfir varahluti fyrir TIG brennara	54
Þjappað gasflöskur og eftirlitsaðilar	7	TIG suðu bilanaleit	56
RF yfirlýsing	8	Viðhald	59
LF yfirlýsing	8	Úrræðaleit á vél (þar með talið villukóðar)	60
Efni og förgun þeirra	9	Losun WEEE	62
Pakki og innihald	9	RoHS samræmisyfirlýsing	62
Lýsing á táknum	10	EB-samræmisyfirlýsing	63
Yfirlit yfir vöru	12	Yfirlýsing um ábyrgð	64
Tæknilegar upplýsingar	13	Skýringarmynd	65
Lýsing á stjórtækjum	14	Valkostir og fylgihlutir	66
Uppsetning	16	Upplýsingar um Jasic	68

ÖRYGGISLEIÐBEININGAR



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

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

Almennt rafmagnsöryggi



Búnaðurinn ætti að vera settur upp af hæfum aðila og í samræmi við gildandi staðla í aðgerð. Það er á ábyrgð notenda að tryggja að búnaðurinn sé tengdur við viðeigandi aflgjafa. Hafðu samband við þjónustuveituna þína ef þörf krefur. Ekki nota búnaðinn með hlífarnar fjarlægðar. Ekki snerta rafmagnshluta eða hluta sem eru rafhlaðnir. Slökktu á öllum búnaði þegar hann er ekki í notkun. Ef um er að ræða óeðlilega hegðun búnaðarins skal búnaðurinn skoðaður af viðeigandi hæfum þjónustuverkfræðingi. Ef nauðsynlegt er að jarðtengja vinnuhlutinn skal tengja það beint með aðskildum snúru með straumflutningsgetu sem getur borið hámarksafkastagetu vélstraumsins. Kaðlar (bæði aðalveitu og suðu) ættu að vera reglulega athugað með tilliti til skemmda og ofhitnunar. Notið aldrei slitna, skemmda, undir stóra eða illa samsetta snúra. Einangraðu þig frá vinnu og jörðu með því að nota þurrar einangrunarmottur eða hlífar sem eru nógu stórar til að koma í veg fyrir líkamlega snertingu. Aldrei snerta rafskautið ef þú ert í snertingu við vinnuhlutinn. Ekki vefja snúrur yfir líkama þinn. Gakktu úr skugga um að þú gerir frekari öryggisráðstafanir þegar þú ert að suða við rafmagnshættulegar aðstæður eins og rakt umhverfi, í blautum fötum og málmyggingum. Reyndu að forðast suðu í þröngum eða takmörkuðum stöðum. Gakktu úr skugga um að búnaðinum sé vel viðhaldið. Gerðu strax við eða skiptu um skemmda eða gallaða hluta. Framkvæmdu hvers kyns reglubundið viðhald í samræmi við leiðbeiningar framleiðanda. EMC flokkun þessarar vöru er í flokki A í samræmi við rafsegulsamhæfi staðla CISPR 11 og IEC 60974-10 og því er varan eingöngu hönnuð til notkunar í iðnaðarumhverfi. **VIÐVÖRUN:** Þessi búnaður í flokki A er ekki ætlaður til notkunar í íbúðarhúsnæði þar sem raforkan er veitt af almennu lágsennuveitukerfi. Á þeim stöðum getur verið erfitt að tryggja rafsegulsamhæfni vegna truflana sem leiða og geislaðs.

Almennt rekstraröryggi



Aldrei skal bera búnaðinn eða hengja hann upp í burðarólina eða handföngin meðan á suðu stendur. Aldrei draga eða lyfta vélinni í logsuðu eða öðrum snúrum. Notaðu alltaf rétta lyftipunkta eða handföng. Notaðu alltaf flutningsbúnaðinn eins og framleiðandi mælir með. Aldrei lyfta vél með gaskútinn á henni. Ef rekstrarumhverfi er flokkað sem hættulegt skal einungis nota S-merkthan suðubúnað með öruggu lausagangsspennustigi. Slíkt umhverfi getur til dæmis verið: rakt, heitt eða takmarkað aðgengisrími.

ÖRYGGISLEIÐBEININGAR

Notkun persónuhlífa (PPE)



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

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

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



Leiðbeiningar um suðu- og skurðargler fyrir linsuskugga

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

ÖRYGGISLEIÐBEININGAR

Öryggi gegn gufum og suðulofteggundum



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

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

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

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

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

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

Ekki suða á stöðum nálægt fituhreinsun, hreinsun eða úðaaðgerðum.

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

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

Varúðarráðstafanir gegn eldi og sprengingu



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

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

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

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

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

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

Þekktu og skildu slökkvitækin þín



An example of personal fume protection

	Water	Foam spray	ABC powder	Carbon dioxide	Wet chemical
Typical household fire extinguishers					
Flammable liquids	✓	✓	✓	✗	✓
Flammable gases	✗	✓	✓	✓	✗
Flammable solids	✗	✗	✓	✗	✗
Electrical equipment	✗	✗	✓	✓	✗
Combustible dust & fat	✗	✗	✗	✗	✓

ÖRYGGISLEIÐBEININGAR

Vinnuumhverfið



Gakktu úr skugga um að vélin sé fest í öruggri og stöðugri stöðu sem gerir kleift að kæla loftflæði.

Notið ekki búnað í umhverfi sem er utan tilgreindra rekstrarbreyta.

Suðuaflgjafinn er ekki hentugur til notkunar í rigningu eða snjó.

Geymið vélina alltaf á hreinu, þurru rými.

Gakktu úr skugga um að búnaðurinn sé hreinn frá ryksöfnun.

Notaðu vélina alltaf í uppréttri stöðu.

Vörn gegn hreyfanlegum hlutum



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

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

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

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

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

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

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

Áhætta vegna segulsviða



Segulsviðin sem myndast við mikla strauma geta haft áhrif á virkni gangráða eða rafstýrðs lækningatækja.

Notendur mikilvægra rafeindabúnaðar ættu að ráðfæra sig við lækinn áður en byrjað er á bogasuðu,

skurði, skurði eða punktsuðu.

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

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

Ekki vefja snúrurnar utan um líkamann.

Meðhöndlun þjappaðra gashylkja og þrýstijafnara



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

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

Geymið og notið hólka alltaf í uppréttri og öruggri stöðu.

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

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

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

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

Notaðu viðeigandi vagn til að færa strokka.

Athugaðu reglulega allar tengingar og samskeyti fyrir leka.

Fulla og tóma strokka skal geyma sérstaklega.

Aldrei skaða eða breyta neinum strokkum

ÖRYGGISLEIÐBEININGAR

Eldvitund



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

Loftið alla eldfima eða sprengifima gufu frá vinnustaðnum.

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

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

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

Heitir hlutar



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

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

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

Hávaðavitund



Skurðar- og suðuferlið getur valdið hávaða sem getur valdið varanlegum skaða á heyrn þinni.

Hávaði frá skurðar- og suðubúnaði getur skaðað heyrn.

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

RF yfirlýsing



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

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

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

LF yfirlýsing



Hafðu samband við gagnaplötuna á búnaðinum varðandi kröfur um aflgjafa.

Vegna aukinnar gleypni aðalstraumsins frá aflgjafakerfinu, mikil aflkerfi hafa áhrif á gæði orkunnar sem netið veitir. Þar af leiðandi verður að beita tengitakmörkunum eða hámarksviðnámskröfum sem netið

heimilar á almenna nettengistaðnum á þessi kerfi.

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

ÖRYGGISLEIÐBEININGAR

Efni og förgun þeirra



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

Ekki farga búnaðinum með venjulegum úrgangi.



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

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

Package contents and unpacking

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

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

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

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

Jasic EVO TIG 300P PFC

- ET-300P aflgjafi
- Loftkælt TIG blys
- Vinnuskilastjóri
- 2m gasslanga c/w tengi
- Gasstillir
- USB Stick með notkunarhandbók

Jasic EVO TIG 300P PFC Vatnskælt

- ET-300P aflgjafi
- LC-40 vatnskællir
- Vatnskældur TIG blys
- Vinnuskilastjóri
- 2m gasslanga c/w tengi
- Gasstillir
- Vagn
- USB Stick með notkunarhandbók



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

LÝSING Á TÁKNA

	Lestu þessa notkunarhandbók vandlega fyrir notkun.
	Viðvörðun í gangi.
	Einfasa kyrrstöðutíðnibreytir-spennir afriðari.
	Tákn fyrir einfasa AC aflgjafa og máltíðni.
	Hægt að nota í umhverfi sem hefur mikla hættu á raflosti.
IP	IP Verndarstig, svo sem IP23S.
U₁	U ₁ Máluð AC inntaksspenna (með vikmörkum $\pm 15\%$).
I_{1max}	I _{1max} Hámarksinntaksstraumur.
I_{1eff}	I _{1eff} Hámarks virkur inntaksstraumur.
X	X Vinnulota, Hlutfall tiltekins tímalengdar/heildarlotutíma.
U₀	U ₀ Óálagsspenna, Opinn hringrásarspenna aukavinda.
U₂	U ₂ Hleðsluspenna.
H	H Einangrunarflokkur.
	Ekki farga rafmagnsúrgangi með öðrum venjulegum úrgangi. Vernda umhverfi okkar.
	Viðvörðun um hættu á raflosti.
A	Núverandi eining "A"
	Vísir fyrir ofhitnunarvörn.
	Yfirstraumsverndarvísir.
	VRD virka vísir.
	MMA stilling.
	LIFT TIG hamur.
	Val á þvermál suðu rafskauts fyrir MMA.
	MMA straumur.
	Hot start straumur MMA.
	Bogakraftur MMA.
	Skipt um suðuham.
	Aðrar aðgerðaskipti.
	Þráðlaus vísbending.
	Fjarstýring.
	Pörun þráðlausrar fjarstýringar.

LÝSING Á TÁKNA

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

VÖRUYFIRLIT

TIG 300P og TIG 300P-WC inverter suðuvélarnar eru með háþróaða tækni sem veitir framúrskarandi suðuafköst ásamt notendaupplifun. Þeir veita stöðugan boga sem er tilvalinn fyrir DC HF TIG, DC Lift TIG, pulse TIG og MMA suðustillingar sem geta soðið kolefnisstál, lágblendi stál, ryðfrítt stál og önnur efni.

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

Einstök rafbygging og loftgangshönnun inni í vélinni eykur varmaútbreiddslu sem myndast af rafmagnstækjum og bætir þannig vinnuferil vélarinnar.

Með því að njóta góðs af einstöku loftrásinni getur búnaðurinn í raun komið í veg fyrir skemmdir á aflbúnaði og stjórnrásum vegna ryks sem viftan dregur inn og þannig bætt áreiðanleika búnaðarins til muna. Hinn einstaki ClearVision skjár býður rekstraraðilanum skýr og upplýsandi gögn fyrir suðuferlana sem boðið er upp á.



Helstu aðgerðir eru:

- Suðuferli sem innihalda: DC HF TIG, Lift TIG og MMA.
- EVO línan býður upp á öfluga, vinnuvistfræðilega hönnun sem inniheldur Active Balancing Air Passage (ABAP) hönnun.
- ET-300P kemur með loft TIG kyndli, gasslöngu og þrýstijafnara. ET-300P-WC kemur með valfrjálsum LC-40 vatnskassa,
- vatnskælt TIG kyndill, gasslanga og þrýstijafnari og vagn.
- Rafallvænn (með innbyggðu AVR).
- ClearVision stafræn notendaborðstækni.
- Auknir TIG eiginleikar sem fela í sér, mælaborga, fyrir/eftir gastímamæli, upp/niður hallastýringu, 2T/4T og hringrásarstillingar, fulla púlseiginleika og snjöll gasstýringu til að hámarka notkun hlífðargass.
- Innbyggð HF stöðugleikatækni.
- Eiginleikar eins og hraðstillta verksmiðju, sjálfvirkar svefnstilling og spennulækkunartæki (VRD).
- Viftu eftirspurn tækni, sem lengir ekki aðeins líftíma innri viftunnar, meira um vert, hún dregur úr uppsöfnun malarryks sem dregið er inn í vélina.
- Yfirstraums- og ofhitunarvörn.
- MMA eiginleikar sem fela í sér, bogakraft, heitstartstraum og andlitsvörn sem bjóða upp á auðveldla ljósbogaræsinga, lítið skvett og stöðugan straum sem býður upp á góða suðuperluform, sem gerir þessa vél tilvalin fyrir fjölbreytt úrval suðu rafskauta.
- Geta til að vista allt að 10 uppsetningarsuðuforrit í hverju suðuferli og endurhlaða þegar þörf krefur.
- Færibreytur eru sjálfkrafa vistaðar við lokun og endurræstast sjálfkrafa þegar vélin er endurræst.
- Þráðlaust Bluetooth tengi nú komið fyrir sem staðalbúnað.
- Fjarstýring með snúru sem staðalbúnaður er með 9 pinna innstungu að framan.
- Ýmis valfrjáls þráðlaus og þráðlaus fjarstýringartæki fánleg.
- Valfrjálst farsímaforrit samhæft.
- Heavy duty 35-50mm innstungu.
- Hágæða frágangur á listum og handfangi.

TÆKNIFORSKRIFTIR

Parameter	Eining	Jasic TIG ET-300P		Jasic TIG ET-300P-WC	
Metið inntak (U1)	V & Hz	AC 400V (50/60 Hz)		AC 400V (50/60 Hz)	
Málinntaksstraumur (Ieff)	A	MMA 9.2 TIG 7.9		MMA 9.2 TIG 8.1	
Málinntaksstraumur (Imax)	A	MMA 14.5 TIG 12.0		MMA 14.5 TIG 12.4	
Málinntaksafi	kVA	MMA 10 TIG 8.5		MMA 10 TIG 8.6	
Suðustraumsvið	A	MMA 10 ~ 270 TIG 5 ~ 300		MMA 10 ~ 270 TIG 5 ~ 300	
Suðuspennusvið (U2)	V	MMA 20.4 ~ 30.8 TIG 10.2 ~ 22.0		MMA 20.4 ~ 30.8 TIG 10.2 ~ 22.0	
Einkunn vinnulota (X) (metin við 40°C)	%	MMA 270A @ 40% 221A @ 60% 171A @ 100%	TIG 300A @ 40% 245A @ 60% 190A @ 100%	MMA 270A @ 40% 221A @ 60% 171A @ 100%	TIG 300A @ 40% 245A @ 60% 190A @ 100%
Bogakraftssvið	A	0 ~ 150		0 ~ 150	
Hot start svið	A	0 ~ 60		0 ~ 60	
Forflæðistími	S	0 ~ 10		0 ~ 10	
Tími eftir flæði	S	0 ~ 20		0 ~ 20	
Upphafs- og lokastraumur	A	5 ~ 300		5 ~ 300	
Grunnstraumur	A	5 ~ 300		5 ~ 300	
Upp/niður brekkutími	S	0 ~ 10		0 ~ 10	
Púlstíðni DC	Hz	0.5 ~ 200		0.5 ~ 200	
Púlsskylda	%	10 ~ 90		10 ~ 90	
Blettsuðutími	S	0.01 ~ 10		0.01 ~ 10	
Engin álagsspenna (OCV) (U0)	V	70		70	
VRD spenna (Ur)	V	13		13	
TIG Arc starthamur	-	HF / Lyfta		HF / Lyfta	
Skilvirkni	%	TIG-84 MMA-89		TIG-84 MMA-89	
Aflstuðull	COS Φ	0.94		0.94	
Standard	-	EN60974-1 & EN IEC 60974-1			
Verndarflokkur	IP	IP23S		IP23S	
Einangrunarflokkur	-	H		H	
Hávaði	Db	< 70		< 70	
Rekstrarhitasvið	°C	-10 ~ +40		-10~+40 (með því að nota frostvörn)	
Geymsluhitastig	°C	-20 ~ +55		-20~+55 (með því að nota frostvörn)	
Stærð (með handfangi)	mm	558 x 230 x 416		558 x 230 x 416 (LC-40 600x217x283)	
Pakkingastærð	mm	680 x 320 x 565		680 x 320 x 565 (LC-40 630x255x315)	
Nettóþyngd	Kg	18.2		c/w LC-40 = 32.2	
Heildarþyngd	Kg	24.7		c/w LC-40 = 42.7	

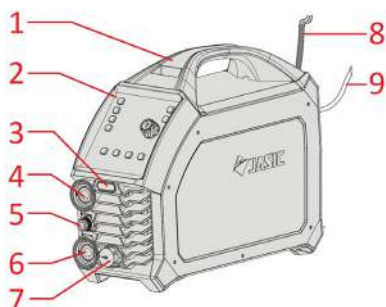
* Lágmarksstærð aðalstærðar væri 400V 16amp með C-rofa.

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

LÝSING Á STJÓRNTÆKJUM - ET-300P

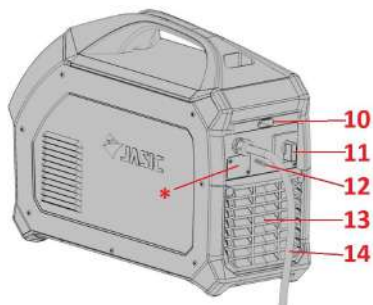
Framsýn

1. Vélar burðarhandfang
2. Stafræn notendastjórnborð (sjá neðarlega fyrir frekari upplýsingar)
3. Þráðlaus fjarstýring (valfrjálst)
4. "+" Úttakstengi, Tenging fyrir vinnuklemmuna í TIG ham, innstærð er 35/50 mm
5. Tengi fyrir hlífðargasúttak
6. "-" Úttakstengi, Tenging fyrir TIG kyndil í TIG-stillingu er fælsstærð 35/50 mm
7. Þráðlaus fjarstýring 9 pinna innstunga
8. Inntaksrafmagnssnúra
9. Hlífðargasinntaksslunga (tengd)



Baksýn

10. Micro USB type-C innstunga, til að hlaða niður hugbúnaði og hleðslu síma, notað til að uppfæra forrit og hlaða 5V/2A síma **
 11. ON/OFF aflrofi
 12. Hlífðargasinntakstengi
 13. Bakhlið með innbyggðum kælivögum
 14. Inntaksrafmagnssnúra
- * 4 pinna rafmagnsinnstunga/stýriinnstunga fyrir vatnskælir (festur sem staðalbúnaður)
- ** Athugið: Ekki hlaða farsíma á meðan vélin er TIG-suðu.



STJÓRNBORÐ

15. Auðvelt að stilla stjórnhnapp og vísir
16. TIG færribreytur sýna svæði
17. Fjarstýringarhnappur og vísir
18. Forritsvistarhnappur og vísir
19. Stafrænn skjágluggi
20. Hlaða forritunarhnapp og vísir
21. Viðvörðunarárísar
22. DC TIG, DC Pulse TIG og MMA suðurferlisvalrofi og vísir
23. HF og Lift TIG valhnappur og vísir
24. Snjall gasvirkjunarrofi og vísir
25. Kveikt/slökkt valrofi fyrir vatnskælir***
26. Stýrisskifa fyrir færribreytur
27. VRD virka vísir
28. MMA færribreytuvalrofi og vísar
29. TIG kyndilhnappur stjórnunarstillingarrofi og vísar



*** Sjá síðu 14 fyrir upplýsingar um vatnskassann.

LÝSING Á STJÓRN - VATNSKÆLIR LC-40

Heildarsýn og tæknilegar upplýsingar

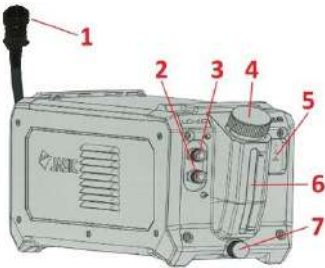


Welding Parameter	Eining	LC-40 vatnskæli
Málinntaksspenna	V	AC 400V 15% 50/60Hz
Málinntaksafl	W	AC 400 V @ 140W
Rúmmál vatnstanks	L	6.5
Hámarksþrýstingur	MPa	0,42
Hámarksrennsli	L/min	5
Metið kælikraftur	kW	1,5 (1L/mín.)
Verndarflokkur	-	IP23S
Framkvæmdastaðall	-	EN IEC 60974-2 / BS EN IEC60974-2
Kælivökvi	-	Hreint vatn, frostvarnarlausn, blandaður vökvi
Umhverfshiti í notkun	°C	Blandaður vökvi, hreint vatn: 5 ~ 60 Frostvarnarlausn: -20 ~ 60

Jasica LC-40 vatnskæli

1. Rafmagns- og stýristunga og snúru
2. Vatnsúttak: (kalt) tengdu bláu TIG kyndilgjafavatnsslönguna við þetta tengi
3. Vatnsskil: (heitt) tengdu rauðu TIG-skilavatnsslönguna við þetta tengi
4. Áfyllingarlok fyrir kælivökva, fjarlægðu til að fylla á vatns-/kælivökvatank
5. LC-40 kælivísisir
Efst - Power LED
Mið - flæðisviðvörðunarljós
Neðst - viðvörðunarljós fyrir ofhitnun
6. Lágmarks- og hámarksælir fyrir kælivökva *
7. Kælivökvatappa, fjarlægðu til að tæma kælivökvatankinn

* Venjulega mun 5 ltr af kælivökva fylla á hámarksstíglínuna.



Vatnsstig (kælivökva):

Kælivökvastigi ætti alltaf að vera viðhaldið og ætti aldrei að fara niður fyrir lágmarksstíglínuna, ofhitnun á TIG kyndlinum mun eiga sér stað ef stigið er lágt og skemmdir gætu orðið.

Ekki offylla vatnsgeyminn af kælivökva.

- Gakktu úr skugga um að bæta við kælivökva þegar inntakssnúran er aftengd aflgjafanum.
- Ekki er hægt að fjarlægja tvær síur í vatnsáfyllingarlokoinu (4 eins og að ofan). Ef ósúðum kælivökva er bætt við geta óhreinindi stíflað vatnaleiðakerfið og þar af leiðandi getur vélin eða TIG kyndill skemmt.

Frárennsli kælivökva: Hægt er að tæma kælivökva með því að skrúfa frá og fjarlægja aftöppunartappann að framan (hlutur nr. 7) á myndinni hér að ofan.

Vinsamlegast athugið: Þegar kveikt er fyrst á er öryggisrásin fyrir flæðisrofa ekki virk í 2 mínútur, þetta er til þess að vatnsflæðið nái jafnvægi og fjarlægji allar loftbólur. Eftir 2 mínútur er flæðiskynjunarrásin virk og mun stöðugt fylgjast með vatnsrennsli.

UPPSETNING

Uppsetning

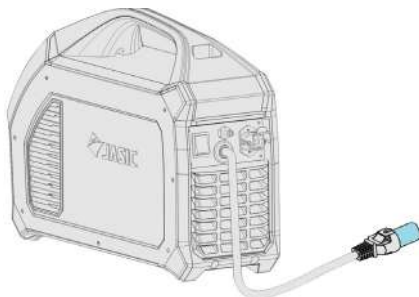
Eigandi/notandi ber ábyrgð á uppsetningu og notkun þessarar suðuvélar samkvæmt þessari notkunarhandbók. Áður en þessi búnaður er settur upp skal eigandi/notandi gera mat á hugsanlegum hættum í umhverfinu.

Að pakka niður

Athugaðu umbúðirnar fyrir merki um skemmdir.

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

Hafðu í fyrsta lagi samband við birgjann þinn ef einhver hlutur vantar eða er skemmdur.



Lyftingar

Jasic ET-300P er með samþætt handfang til að auðvelda handlyftingu eingöngu.

Gakktu úr skugga um að vélin sé alltaf lyft og flutt á öruggan og öruggan hátt.

Staðsetning

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

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

Settu vélna alltaf á sléttan flöt áður en hún er notuð og tryggðu að hún geti ekki velt. Notaðu aldrei vélna á hliðinni.

Flestir málmar, þar á meðal ryðfríu stáli, geta gefið frá sér eittraðar gufur þegar sodið er eða skorið.

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



Eftirfarandi aðgerð krefst nægilegrar fagþekkingar á rafmagnspáttum og ítarlegrar öryggisþekkingar. Allar tengingar skulu gerðar með slökkt á aflgjafanum. Röng inntaksspenna getur skemmt búnaðinn.

Rafstuð getur valdið dauða; eftir að slökkt hefur verið á vélinni er enn há spenna í henni, svo ef hlífarnar eru fjarlægðar skal ekki snerta neina spennuhafa hluta búnaðarins í að minnsta kosti 10 mínútur. Tengdu aldrei vélna við rafmagnnið án þess að spjöld séu tekin af. Rafmagnstenging þessa búnaðar skal framkvæmd af hæfu starfsfólki og skal hún gerð með slökkt á aflgjafanum. Röng spenna getur skemmt búnaðinn.

Inntaksrafmagnstenging

Áður en þú tengir tækið ættir þú að ganga úr skugga um að rétt rafmagn sé til staðar. Nánari upplýsingar um kröfur tækisins er að finna á upplýsingaplötu tækisins eða í tæknilegum upplýsingum á blaðsíðu 12 í þessari handbók. Þessi búnaður ætti alltaf að vera tengdur af hæfum og hæfum einstaklingi. Gakktu alltaf úr skugga um að búnaðurinn sé rétt jarðtengdur.

UPPSETNING

1. Prófaðu með fölmæli til að tryggja að inntaksspennan sé innan tilgreinds inntaksspennubils.
2. Gakktu úr skugga um að slökkt sé á rofanum á suðutækinu.
3. Tengdu aðalkapalinn við rétta stærð af aðaltengi og vertu viss um að fasa-, núll- og jarðvírarnir séu rétt tengdir.
4. Gakktu úr skugga um að öryggi aðalrafmagnsrafmagnsins sé rétt metið fyrir tengda vélina.
5. Tengdu aðalrafmagnstengingu vélarinnar vel við viðeigandi innstungu.



Vinsamlegast athugið: Ef nota þarf vélina með löngum framlengingarsnúrum, þá skal nota framlengingarsnúru þar sem snúran hefur stærra þversniðsflatarmál til að draga úr spennufalli. Hafðu samband við rafvirkja eða rafveitu til að fá ráðlagða stærð.

Gastengingar

Gasstillirinn er hannaður til að draga úr og stjórna háþrýstingsgasi frá strokk eða leiðslu upp í þann vinnuþrýsting sem krafist er fyrir Jasíc TIG vélinu.

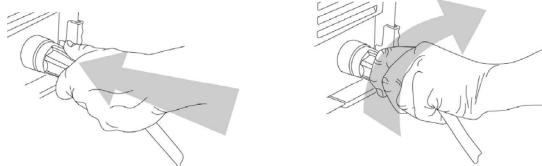
Áður en þrýstijafnarinn er settur á skal þrifa úttakslokann á strokknum. Paraðu þrýstijafnarann við strokkinn og áður en þú tengir hann skaltu ganga úr skugga um að þrýstijafnarinn, inntak þrýstijafnarans og úttak strokksins passi saman. Tengdu inntakstengingu þrýstijafnarans við strokkinn og hertu hann vel (ekki ofherða) með viðeigandi lykli. Ef notaður er gasflæðismælir skal tengja hann við úttak þrýstijafnarans. Tengdu gasslönguna við þrýstijafnarann/flæðismælinn sem nú er staðsettur á hlífðargasstrokknum og tengdu hinn endann við gasinnstunguna á bakhlið tækisins.

Þegar þrýstijafnarinn er tengdur við strokkinn, skal alltaf standa öðru megin við hann og opna lokann hægt og rólega. Snúið stillitakkanum hægt (réttælis) þar til útrásarmælirinn gefur til kynna að þú hafir stillt á réttan rennslisraða. Til að minnka gasrennslíð skal snúa stillitakkanum rangsælis þar til réttan rennslisraða er sýndur á mælinum/rennslismælinum.



Output Power Tengingar

Þegar tengil snúrunnar á afturleiðaranum, MMA rafskautshaldaranum eða TIG brennara millistykkinu er sett í tengilinn á framhlið suðuvélarinnar skal snúa honum réttælis til að herða. Það er mjög mikilvægt að athuga þessar rafmagnstengingar daglega til að tryggja að þær hafi ekki losnað, annars gæti myndast ljósbugi við notkun undir álagi.



Almenn bókasafnsmynd

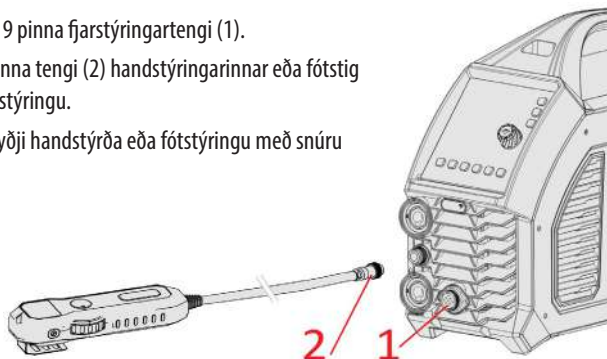
UPPSETNING Á FJARSTÝRINGU MEÐ SNÚRU

Tenging við handstýringu með snúru (staðlað)

EVO TIG 300P tækin eru staðalbúnaður með 9 pinna fjarstýringartengi (1).

Þetta gerir kleift að tengja samsvarandi 9 pinna tengi (2) handstýringarinnar eða fótstýr beint við tækið til að veita notandanum fjarstýringu.

Athugið: Gakktu úr skugga um að tækið styðji handstýrða eða fótstýringu með snúru áður en það er sett upp.



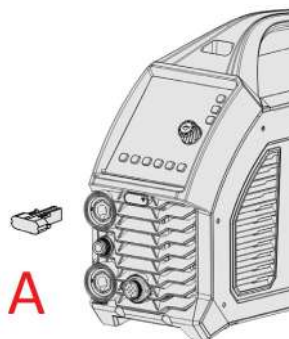
Þráðlaus fjarstýring (valfrjálst)

Til þæginda geta EVO TIG vélarnar einnig stjórnað suðustraumnum þráðlaust.

Til að gera þetta mögulegt gætirðu þurft að setja upp valfrjálsa fjarstýringu.*

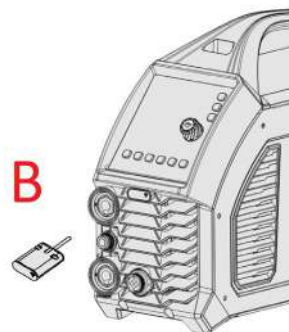
Uppsetning þráðlausrar móttökueiningar

1. Fjarlægðu plastlokið „A“ sem sýnt er á myndinni til hægri og settu þráðlausa móttakaraeininguna á sinn stað eins og sýnt er.
2. Fjarlægðu skrufurnar af vinstri hliðarloki vélarinnar.
3. Fjarlægðu spennuna innan úr framhlið vélarinnar og dragðu klóna út.
4. Settu þráðlausa móttakaraeininguna „B“ í framhliðina og tengdu síðan tengilstreng móttakaraeiningarinnar við CN1 tengið á aðalborðinu.



Vinsamlegast athugið: Vinsamlegast athugið hvort tækið styðji þráðlausar fjarstýringar fyrir uppsetningu.

* Þráðlausi móttakarinn ET-300P er staðalbúnaður.



Ofangreind aðgerð krefst nægilegrar faglegrar þekkingar á rafrásam og rafmagnsöryggi. Gakktu úr skugga um að inntakssnúra vélarinnar sé aftengd frá rafmagninu og bíddu í 5 mínútur áður en hlífir vélarinnar eru fjarlægðar.

STJÓRNBORÐ



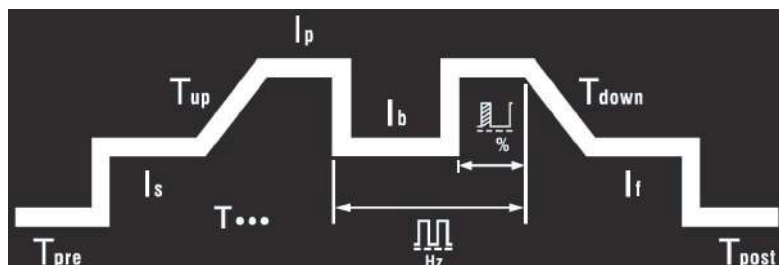
1. Einföld stilling: Þegar ljósið fyrir einföld stillingu er kveikt gefur það til kynna að suðutækið fer í auðveldan ham og aðeins er hægt að stilla hámarksstrauminn fyrir suðu. Allar aðrar breytur eru fyrirfram ákveðnar í samræmi við hámarksstrauminn. Athugið: Fjarstýringaraðgerðin er ekki studd í auðvelda ham! (sjá bls. 23 fyrir frekari upplýsingar).
2. Valsvæði fyrir TIG breytur: Með því að ýta á stillitakkann (8) mun LED ljósið fyrir þá breytu sem á að stilla á valsvæðinu lýsa upp.
3. Val á fjarstýringu: Með því að ýta á þennan hnapp verður straumstýring frá spjaldinu stillt á fjarstýrðan tæki eins og fótstig eða fjarstýrðan potentiometer fyrir TIG brennara, sem og fjarstýringu fyrir MMA.
4. Geymsla forrits: Í stjórnbörðinu skal stilla suðustillingu og upplýsingar um breytur sem á að vista og smella á vistunarhnappinn (4) til að vista færíbreyturnar. Eftir að geymsluvísirinn kviknar skal snúa stillihnappinum til að velja rásirnar (nr. 1~nr. 10). Ýta síðan á vistunarhnappinn til að ljúka upplýsingageymslunni. Ýta aftur á vistunarhnappinn (vísirinn er slökktur) til að hætta við vistun suðuforritsins.
5. Stafrænn mælir: Sýnir forstilltan og raunverulegan straum sem og stillingar færíbreyttunnar ásamt villukóðum.
6. Afturköllun forrits: Þegar kalla þarf fram vistaðan suðustillingu og upplýsingar um breytur skal smella á hleðsluhnappinn til að kalla fram færíbreyturnar. Eftir að hleðsluvísirinn er kveiktur skal snúa stillihnappinum til að velja rásirnar (nr. 01~nr. 10). Ýta síðan á hleðsluhnappinn til að ljúka upplýsingaöflun eftir að hafa valið rásirnar sem á að kalla fram. Ýta aftur á hleðsluhnappinn (hleðsluvísirinn er slökktur) til að hætta við hleðsluaðgerðina.
7. Viðvörðunarávaris:
 - a. Gula viðvörðun-LED-ljósið lýsir upp ef tækið ofhitnar.
 - b. Rauða viðvörðun-LED-ljósið lýsir upp ef tækið lendir í undir- eða ofspennu í aðalstraumi.
 - c. VRD-vísirinn VRD-ljósið (spennulækkandi tæki) lýsir upp þegar tækið er í MMA-stillingu og Lift TIG-stillingu, sem gefur til kynna að VRD-virknin sé virk.

STJÓRNBORÐ



8. Valhnappur og vísar fyrir TIG, TIG puls og MMA: Gerir notandanum kleift að skipta á milli MMA og TIG suðuhama með græna hnappinum hér að neðan.
9. Valrofi fyrir TIG ræsingarham (snerti- eða snertilaus kveikja): Þegar ýtt er á þennan rofa velurðu annað hvort HF bogastartkveikja eða lyftibogastartkveikja í TIG ham og samsvarandi vísirinn lýsir upp.
10. Val á snjallgasi. Þessi aðgerð mun sjálfkrafa passa eftirstreymisgastíma við færíbreytustillingar notandans í TIG ham (með snjallgasi kveikt er ekki hægt að nálgast eftirstreymisgastíma).
11. Valhnappur fyrir vatnskælingu (vatn eða loft): Með því að nota þennan rofa verður kveikt/slökkt á valfrjálsum TIG vatnskæli og samsvarandi vísirinn lýsir upp.
12. Stillingarhnappur/hnappur: Með því að ýta á stjórnhnappinn er hægt að fletta í gegnum færíbreytur tækisins. Með því að snúa stjórnhnappinum er hægt að stilla valda færíbreytu eins og fram kemur á stafræna skjánum á stjórnborðinu.
13. Valsvæði fyrir MMA breytur: Með því að ýta á stillingarrofann hefur þú aðgang að því að stilla MMA færíbreytur fyrir MMA suðustraum, heitstart og bogakraftstýringu.
14. Valsvæði fyrir TIG brennara: Notið þennan valhnapp til að velja 2T, 4T, hringrás eða punktstillingu fyrir stjórnun á TIG brennara.

STJÓRNPLÁTTUR - AÐGERÐIR



Valsvæðið fyrir TIG-breytur, eins og sýnt er hér að ofan, sýnir ferlið við TIG-suðu.

Með því að ýta á stillingarhnappinn mun I_p -ljósið lýsast upp og með því að snúa honum mun þú fletta í gegnum aðrar breytur í valsvæðinu.

Vinsamlegast athugið: Myndin að ofan sýnir ET-300P í TIG púlssstillingu.

T_{pre}	Visir fyrir gasforstreymistíma, þegar þessi LED-ljós fyrir breytu er KVEIKT, gefur það til kynna að hægt sé að stilla gasforstreymistímann frá 0 ~ 10 sekúndur eins og sýnt er á skjánum að ofan.
I_s	Upphafsstraumsvisir, þegar LED-ljós breytunnar er KVEIKT, gefur það til kynna að hægt sé að stilla upphafsstrauminn frá 5 ~ 300 amperum eins og sýnt er hér að ofan.
T_{up}	Upphafsstraumsvisir, þegar LED-ljós breytunnar er KVEIKT, gefur það til kynna að hægt sé að stilla upphafsstrauminn frá 5 ~ 300 amperum eins og sýnt er hér að ofan.
I_p	Visirinn fyrir hámarksstraum verður KVEIKTUR þegar hann er valinn og hægt er að stilla hámarkssuðustrauminn frá 5 ~ 300 amperum.
I_b	The base current indicator, when the indicator is on (pulse mode only), the lower current value can be set and is adjustable from 5 ~ 300amps.
T_{down}	Visir fyrir niðurhallatíma. Þegar visirinn er KVEIKTUR er hægt að stilla niðurhallatíma frá hámarksstraumi til lokastraums á bilinu 0 ~ 10 sekúndur eins og sýnt er að ofan.
I_f	Visir fyrir lokastraum, þegar breytu-LED er KVEIKTUR, gefur það til kynna að hægt sé að stilla lokastrauminn frá 5 ~ 300 amperum eins og sýnt er að ofan.
T_{post}	Visir fyrir eftirstreymi gass, þegar þessi breytu-LED er KVEIKTUR, gefur það til kynna að hægt sé að stilla eftirstreymistíma gass frá 0 ~ 20 sekúndur eins og sýnt er að ofan.
T_{spot}	Visir fyrir punktsuðutíma. Þegar visirinn er kveiktur gefur hann til kynna punktsuðutímann sem sýndur er á skjá stjórnborðsins. Hægt er að stilla hann á milli 0,01 og 10 sekúndna.
T_{takt}	Visir fyrir punktsuðubil. Visir fyrir punktsuðutíma. Þegar visirinn er kveiktur gefur hann til kynna punktsuðu. Hægt er að stilla hann á milli 0,1 og 10 sekúndna.
 Hz	Þegar TIG púlssstilling er stillt lýsir púlstiðnivísirinn til að gefa til kynna að hægt sé að stilla púlstiðnina og á milli gildanna 0,5 og 200 Hz.
 %	Þegar TIG púlssstilling er stillt lýsir púlsvirknivísirinn til að gefa til kynna að hægt sé að stilla hlutfall hámarksstraumstíma og púlstímabils á milli gildanna 10 og 90%.

STJÓRNPLÁTTUR - AÐGERÐIR

Stafrænn skjár

Stafræni mælirinn, eins og sést til hægri, sýnir forstillta og raunverulega straumgildi, tímastillingar, tíðnigildi, prósentu, villukóða og aðrar breytustillingar þegar valið er.

Þegar tækið er ekki að suða birtist forstillt gildi suðustraumsins sjálfkrafa.

Þegar tækið er að suða birtist „raunverulegt“ útgangssuðustraumsgildi.

Þegar verksmiðjustillingar eru endurstilltar birtist niðurtalning. Hægt er að kalla fram raðnúmerið og það birtist á skjánum. Þegar tækið bilar birtist villukóði sem tengist biluninni.

- „A“ vísirinn lýsir upp þegar verið er að stilla straum eða straum.
- „S“ vísirinn lýsir upp þegar tímabreyta er sýnd og stillt.
- „Hz“ vísirinn lýsir upp þegar tíðnibreyta er sýnd og stillt.
- „%“ vísirinn lýsir upp þegar prósentubreyta er sýnd og stillt.
- „JOB“ vísar til að vista og kalla fram suðuforrit.



Snúningshnappur fyrir færíbreytur

Þessi fjölnota stjórnhnappur er notaður til að fletta í gegnum ýmsar breytur suðubúnaðarins.

Eftir því hvaða suðuferli þú hefur valið, getur notandinn valið nauðsynlegar breytur fyrir það suðuferli með því að snúa stjórnhnappinum. Með því að ýta á stjórnhnappinn kviknar breytu-LED-ljósið og þú getur síðan gert nauðsynlegar stillingar með því að snúa stjórnhnappinum. Með því að ýta aftur á stjórnhnappinn vistast stillingin og staðfest er með því að LED-ljósið hættir að blikka og breytan er vistuð.



Valin breyta og breytugildi eru sýnd með breytu-LED-ljósinu sem og á stafrænum skjá og LED-ljósin við hliðina á mælunum gefa til kynna hvort breytan er annað hvort amper, sekúndur, % eða Hz eins og sýnt er hér að ofan.

Meðan á suðu stendur mun snúningur á stillingarhnappinum leiðrétt valda breytan og þessar stillingar verða einnig sýndar með röð grænna LED-ljósá sem hringja stjórnhnappinn.

Viðvörunarvísar

Yfir hitastig



Ofhitunarljósið gefur til kynna að tækið hafi farið í ofhitunarvörn og hætt suðu. Tækið mun virkjast aftur þegar það hefur kólnað.

Yfir hitastig

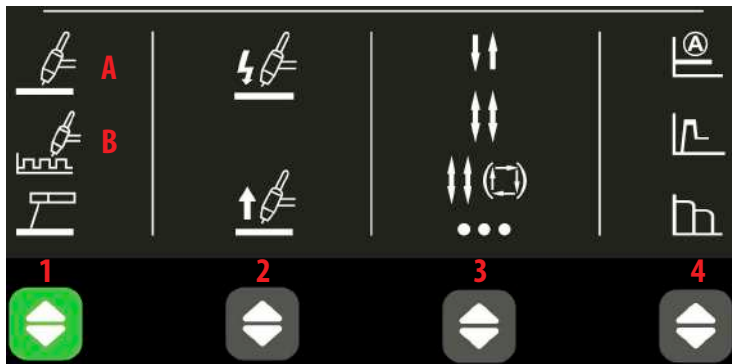


Ofstraumsljósið gefur til kynna að vélin hafi farið í ofstraumsvörn og hafi stöðvað úttakið. Endurstillið vélina með því að slökva á henni og kveikja aftur á henni.

Vinsamlegast athugið:

Ef ofangreindar villur koma enn upp, vísaðu á blaðsíðu 26 til að framkvæma verksmiðjustillingar.

STJÓRNPLÁTTUR - AÐGERÐIR



Þessi TIG og MMA valkostasvæði (sýnt hér að ofan) skiptast í fjögur svæði, TIG og MMA suðuferlisstillingu, HF boga kveikjurofa fyrir annað hvort HF kveikju eða lyfta TIG boga ræsingu, TIG brennara kveikjustillingu og MMA stjórnþæki sem eru lýst nánar hér að neðan:

1. Valrofi fyrir suðustillingu

Valsvæðið fyrir suðustillingu inniheldur vísbendingar um suðustillingu ásamt stillingarvalrofa fyrir TIG, TIG púls og MMA. Með því að ýta á TIG stillingarvalshnappinn er hægt að velja viðeigandi suðustillingu og samsvarandi vísbending lýsir upp í samræmi við valið.

TIG aðgerðir:

A. Vísbending um engan púls. Þegar vísbendingin er kveikt gefur það til kynna að þú sért ekki í púlsstillingu.

B. Púlsvísbending. Þegar vísbendingin er kveikt gefur það til kynna að púls TIG stillingin sé virk.

2. Aðferð við upphaf TIG-suðu

Tegund TIG-suðuboga:

(a) Ýtið á takkann (nr. 2 að ofan) og þegar HF-vísirinn (efsti) er KVEIKTUR hefur þú virkjað HF-bogakveikju.

(b) Ýtið aftur á takkann og þegar lyftibogavísirinn (neðri) er KVEIKTUR hefur þú virkjað lyftibogakveikju. Þegar í þessum ham er wolframið komið í snertingu við vinnustykkið, ýtið á kveikjuna á brennaranum og lyftið síðan brennaranum hægt til að hefja TIG-suðubogann.

Vinsamlegast athugið: Lift TIG stillingin er tilvalin þegar suða á nálægt viðkvæmum rafeindabúnaði.

3. Kveikjustillingar fyrir TIG-brennara

Stillingar fyrir kveikju á brennara: 2T, 4T, endurtekning og punktsveifla. Ýtið á „No3“ takkann til að velja viðeigandi kveikjustillingu og eftir því hvaða TIG brennarastilling er valin mun samsvarandi LED ljós lýsast upp, sjá bls. 42 og 43 fyrir frekari upplýsingar.

4. Valsvæði fyrir MMA breytur

Þetta svæði inniheldur MMA breytur sem hægt er að velja. Þegar þú hefur valið MMA ham (eins og lýst er í 1 hér að ofan) geturðu ýtt á breytuhmhnappinn til að fara í gegnum MMA straumútgang, heitræsingu og bogakraftsaðgerðir og samsvarandi vísir mun lýsa upp í samræmi við val þitt.

STJÓRNPLÁTTUR - AÐGERÐIR

Auðvelt sett



Þegar vísirinn er kveiktur gefur það til kynna að þú hafir farið í einfalda stillingu.

Aðeins er hægt að stilla hámarksuðustraum í venjulegri TIG-stillingu og aðeins er hægt að stilla straum og púlsstöðni í TIG-púlsstillingu. Allar aðrar breytur eru fyrirfram ákveðnar í samræmi við hámarksstrauminn.

- Skýringar:
- 1) Í TIG-stillingu virkjust snjallgas- og vatnskælir sjálfkrafa.
 - 2) Í TIG-stillingu er púls óvirkur.
 - 3) Fjarstýringaraðgerðin er ekki studd í auðveldri stillingu.
 - 4) Ef vatnskælir er tengdur virkjust vatnskælingaraðgerðin sjálfkrafa.
 - 5) Í MMA-stillingu er aðeins hægt að stilla uðustraum, heitstart og bogakraftur eru læstir.



Val á fjarstýringu

Fjarstýringin gerir notandanum kleift að velja núverandi stjórn annað hvort á framhliðinni eða stjórna henni fjarlæg, annað hvort með 9 pinna stjórn tenginu eða með valfrjálstri þráðlausri stjórn fyrir MMA og TIG fjarstýringar.

LED-ljósið við hliðina á fjarstýringarhnappinum gefur til kynna hvort fjarstýringin er virk eða ekki.

- Ef LED-ljósið er SLÖKKT þá er straumstýringin í gegnum stjórnborðið og stillingarhnappurinn á stjórnborðinu mun breyta uðustraumnum.
- Ef LED-ljósið er KVEIKT þá mun tengd hand-/fótstýring, með snúru eða þráðlausu, hefja uðuferlið og stjórna straumnum.

Einnig er hægt að nota fjarstýrða straumstýringu í MMA-stillingu sem stýrir MMA-straumnum. Þegar fótstig er sett upp eykur uðustrauminn ef ýtt er á fótstigin og sleppir honum til að minnka uðustrauminn.

Fjarstýringin virkar bæði fyrir TIG og MMA ham.



Program Geymsla

Vista forrit er eiginleiki þar sem þú getur vistað uðustillingar þínar í gegnum stjórnborð notenda.

Fyrst skaltu stilla uðustillingu og upplýsingar um breytur, ýta á vistunarhnappinn (eins og sýnt er til vinstri) og geymsluvísirinn lýsir upp.

Snúðu stjórnhnappinum réttisælis eða rangsælis til að velja valið geymslurásarnúmer úr verki nr. 01 ~ nr. 10. (Nr. 3 sýnt til hægri).

Með því að ýta aftur á vistunarhnappinn verður forritið vistað og uðuforritsvistunin stöðvuð og slokknad á geymsluvísinum.



Innköllum á dagskrá

Endurköllum forrits gerir þér kleift að hlaða vísuðum uðuforritum. Fyrst skaltu ýta á hleðsluhnappinn til að endurkalla færirbreyturnar, þetta er gefið til kynna með því að vísirinn kviknar.

Snúðu stjórnhnappinum réttisælis eða rangsælis til að velja geymslurásir úr verki nr. 01 ~ nr.

10 (nr. 1 sýnt). Með því að ýta aftur á endurköllumarhnappinn verður forritsgögnunum hlaðið inn og forritsendurköllumaraðgerðin er hætt og slokknad á geymsluvísinum.



STJÓRNPLÁTTUR - AÐGERÐIR

Snjall gaseiginleiki



Með því að ýta á snjallgasrofan virkjust þessi aðgerð og þegar hún er virk lýsir vísirinn til að sýna að vélin er í snjallgasstillingu. Þessi aðgerð mun sjálfkrafa aðlaga viðeigandi eftirrennslistíma í samræmi við suðuforskriftir notandans sem hjálpar til við að draga úr notkun hlífðargass.

Vatnskælir stjórnr



Ýttu á stjórnhnapp vatnskælisins til að virkja eða slökkva á vatnskælingu.

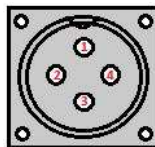
Ef vísirinn er KVEIKUR gefur það til kynna að tengdur vatnskælir sé virkur.

Þegar úttakið er virkjað og suðu hefst mun vatnskælirinn ræstast og síðan dreifa kælivökvanum um kerfið.

Þegar suðunni er hætt og enginn straumur er til staðar mun vatnskælirinn hætta að dreifa eftir 5 mínútur.

Vatnskæling er nauðsynleg þegar vatnskældur brennari er notaður, ef ekki mun TIG-suðubrennarinn auðveldlega skemmast.

- Pinni 1 er tengingin fyrir aflgjafann fyrir vatnskælinn.
- Pinni 2 er sameiginlegur aflgjafi fyrir vatnskælinn.
- Pinni 3 er tengi fyrir bilunarkerki, ekkert merki um kælivökvaflæði.
- Pinni 4 er jarðtengingin.



Vinsamlegast athugið: EVO ET-300P getur aðeins notað upprunalega Jasic vatnskælinn. Ekki nota vatnskæla sem keyptir eru frá öðrum aðilum.

VRD vísir



VRD LED ljósið lýsir þegar tækið er í MMA ham og VRD virknin er virk. Þegar VRD vísirinn lýsir er útgangsspennan 13V.

Vinsamlegast athugið:

- VRD LED ljósið slokknar þegar suðuboginn er kominn á.
- Hægt er að slökkva á VRD þó að það þurfi tæknimann til að framkvæma þetta verk. Vinsamlegast hafið samband við birgja til að fá frekari upplýsingar.
- Sjálfgefin stilling fyrir VRD, VRD, er stillt á slökkt frá verksmiðju.

Nánari upplýsingar um VRD-stillingar er að finna á blaðsíðu 60.

STJÓRNUNARSPJALD - STILLINGAR

Stillingar (verkfræðingastilling)

Aðlögun biðtíma

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

Til að fara í stillingarskjáinn skaltu halda inni „Núverandi stillingarhnappinum“ í 2 sekúndur og þú munt sjá á skjánum að niðurtalning hefst frá 3 sekúndum niður í núll. Þegar niðurtalningunni er lokið birtist „F01“ á skjánum.

Til að fá aðgang að biðtíma skaltu ýta aftur á stjórnhnappinn til að slá inn þessa stillingu.

Snúðu nú stjórnhnappinum réttisælis/rangisælis til að breyta svörunartíma biðtímans.

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

Þegar þú hefur valið svörunartíma skaltu ýta á stjórnhnappinn til að vista núverandi stillingar. Ýttu síðan á suðustillingarhnappinn  til að ljúka aðgerðinni og hætta.

Biðstöðuadgerðin er aðeins í boði í TIG-stillingu. Vélin fer ekki í biðstöðu ef fjarstýring með snúru er tengd.

Ef vélin er ekki notuð innan ákveðins tíma (til dæmis 10 mínútna) fer hún í biðstöðu þar sem tækið slokknar og aðeins miðstöng fyrsta tölustafsins á skjánum blikkar. Blikkhraði er 1 blikk á sekúndu.

Vélin vaknar strax og skjáinn sýnir fyrri gögn þegar ýtt er á kveikjuna á brennaranum, fjarstýringuna eða ef einhver af hnöppunum á stjórnbordinu er ýtt á.

Útgangsspennuskjár *

Í sumum tilfellum gæti verið þörf á að birta útgangsspennu. Til að virkja þennan hátt skaltu fylgja eftirfarandi leiðbeiningum.

Þegar þú opnar stillingarskjá verkfræðingsins skaltu halda inni „Núverandi stillingarhnappinum“ í 2 sekúndur og þú munt sjá að á skjánum byrjar niðurtalning frá 3 sekúndum niður í núll. Þegar niðurtalningunni er lokið birtir spjaldið „F01“.

Til að opna birtingarstillingu útgangsspennu skaltu snúa stjórnhnappinum þar til „F02“ birtist á skjánum og ýta aftur á stjórnhnappinn til að opna þessa stillingu.

Snúðu stjórnhnappinum réttisælis/rangisælis til að breyta stillingu fyrir birtingu útgangsspennu í annað hvort:

0 = Slökkt og 1 = KVEIKT (virkt).

Eftir að þú hefur valið skaltu ýta á stjórnhnappinn til að vista valda stillingu og ýta síðan á suðustillingarhnappinn til að ljúka aðgerðinni og hætta.

Þessi valkostur er stilltur á KVEIKT frá verksmiðju, vinsamlegast hafðu samband við tæknimann Jasic áður en þú truflar þessa stillingu.



STJÓRNPLÁTTUR - AÐGERÐIR

Stillingar (verkfræðistilling)

Endurstilla verksmiðjustillingar



Til að endurstilla ET-300P í verksmiðjustillingar skaltu halda inni suðustillingarhnappinum  í samtals 5 sekúndur til að endurheimta allar verksmiðjustillingar.

Eftir að hnappinum hefur verið haldið inni í 2 sekúndur mun skjáinn sýna upphaf niðurtalningar frá 3 niður í núll. Þegar niðurtalningunni lýkur eru verksmiðjustillingarnar endurstiltar.

Ef hnappinum er sleppt áður en niðurtalningunni lýkur hefur endurstillingin ekki átt sér stað. Verksmiðjustillingarnar eru eins og sýnt er í töflunni hér að neðan.

Verksmiðjustillingar eru eins og sýndar eru í töflunni hér að neðan.

Suðubreyta	Eining	MMA	DCTIG	DC Púls TIG
Forsuðutími	Sekúndur	-	0.5	0.5
Upphafsstraumur	Amper	-	10	10
Upphallatími	Sekúndur	-	0.5	0.5
Hámarksstraumur	Amper	-	100	100
Grunnstraumur	Amper	-	-	50
Niðurhallatími	Amper	-	0.5	0.5
Lokastraumur	Amper	-	10	20
Eftirsuðutími	Sekúndur	-	2	2
Punktsuðutími	Sekúndur	-	0.1	-
Púlstíðni	Hz	-	-	50
Púlsvinnuhringur	%	-	-	50
Suðustraumur	Amper	100	-	-
Heitstartstraumur	Amper	30	-	-
Bogakraftstraumur	Amper	30	-	-

Raðnúmeraskjár



Þegar tækið er í biðstöðu (fyrir suðu), ýttu á og haltu inni bæði suðustillingarhnappinum og stillingarhnappinum fyrir breytur (eins og sýnt er til vinstri) í 3 sekúndur til að birta raðnúmer tækisins.

Með því að snúa kóðaranum getur notandinn skrunað í gegnum skjáinn til að sjá allt raðnúmerið.

Með því að ýta á hvaða takka sem er verður raðnúmerið eytt af skjánum.

Ef þú framkvæmir enga suðuaðgerð eða snertir neinn takka á stjórnbörðinu, mun raðnúmerið sjálfkrafa hverfa af skjánum eftir 20 sekúndur.

* Raðnúmerið er annað en ábyrgðarnúmerið.

STJÓRNPLÁTTUR - AÐGERÐIR

Fjarstýring með snúru (fótpedali / handstýring)

9 pinna fjarstýringartengi er staðalbúnaður á framhlið tækisins (sjá bls. 65 fyrir valfrjálsa fjarstýringar).

1. Áður en suðu hefst skal ýta á fjarstýringarhnappinn  hnappinn til að virkja fjarstýringaraðgerðina.
2. Vísirinn  ljósið lýsir sem gefur til kynna að fjarstýringin sé virk. Ef fjarstýringin er tengd stýrir hún suðustraumnum. Ef engin fjarstýring er tengd er suðustraumnum stjórnað með stjórnhnappinum á spjaldinu. 
3. Ef vísirinn  Ef ljósið er ekki kveikt gefur það til kynna að fjarstýringin er ekki virk og suðustraumurinn er stjórnaður með stjórnhnifunni á framhliðinni.

Þráðlaus fjarstýring (valfrjálst)

(Þráðlaus fjarstýring er valfrjáls, sjá bls. 48 fyrir fjarstýringarvalkosti)

1) Þráðlaus pörunartenging

Áður en suðu er lokið skal halda inni virknihnappi fjarstýringarinnar  og pörunarhnappinn  á þráðlausu fjarstýringunni á sama tíma, haltu inni í 2 sekúndur til að framkvæma pörun þráðlausrar fjarstýringar.

Við pörun kviknar blái vísirinn á þráðlausa móttökueiningunni  blikkar, eftir að pörun hefur tekist, vísirinn  fjarstýringarstilling er virk.

Á sama tíma kviknar blái vísirinn á þráðlausa móttökueiningunni  mun vera stöðugt kveikt og skjágluggi suðutækisins sýnir „Í lagi“.

Eftir að pörun hefur tekist er hægt að stilla suðustrauminn með „+“ eða „-“ hnöppunum á þráðlausu fjarstýringunni.

Straumsviðið er frá lágmarki tækisins upp í hámarksstraumgildið sem áður var sýnt sem forstilltur straumur á skjánum.

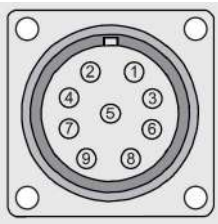
2) Að aftengja þráðlausa tenginguna

Eftir að fjarstýringin hefur verið pöruð skaltu ýta á virknihnappinn fyrir fjarstýringuna  á spjaldinu eða pörunarhnappinum  á þráðlausu fjarstýringunni í 2 sekúndur og þráðlausa tengingin við fjarstýringuna rofnar. Eftir að rafmagnið hefur verið aftengt birtist stafinn „FAL“ í skjáglugga suðutækisins og græni vísirinn á þráðlausa móttökutækinu kviknar  verður stöðugt í gangi.



FJARSTÝRINGARTENGILL

Jasic TIG ET-300P er búinn 9 pinna fjarstýringartengi á framhliðinni sem er notaður til að tengja ýmsa fjarstýringar, til dæmis: TIG brennara með kveikjurofa, TIG brennara með áfestum rofa og straumstillingarhnappi, Jasic FRC-01 fótstig eða önnur svipuð tæki, þar á meðal MMA fjarstýringar.



Upplýsingar um pinnaúttak fyrir 9 pinna fjarstýringu			
Pinna nr	Lýsing	Signal Symbol	Stafræn lýsing
1	Potentiometer (lágmark)	VCC	-
2	Potentiometer þurrkari	ASI	-
3	Potentiometer (hámark)	A_GND	-
4	- (neikvæður)	DIG_SI -	Stafrænt merki -
5	+ (jákvætt)	DIG_SI +	Stafrænt merki +
6	Val á breytu	TYPE1	Val á breytu
7	Hliðræn merkjagreining (Tengdur við GND)	TYPE	-
8	Brennslustól	TORSWI	Merki fyrir brennara
9	Brennslustól/jörð	GND	GND

Þegar þú setur á 9 pinna fjarstýringartengið skaltu gæta þess að stilla lykiloggingin réttssælis og snúa síðan skrófganginum alveg réttssælis þar til hann er fastur með fingrunum.

Vörunúmer 9 pinna tengisins og klemmunnar er: JSG-PLUG-9PIN

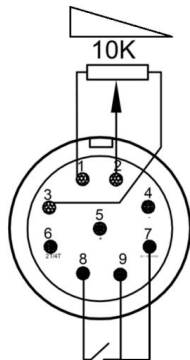
Fjarvirkjun tækis



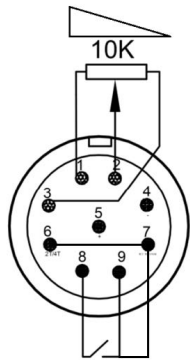
Eins og á fyrri síðu, til að virkja fjarstýringuna, ýttu á fjarstýringarhnappinn og LED-ljósið á fjarstýringunni lýsir upp (eins og sýnt er til vinstri). Þetta gefur til kynna að vélin sé tilbúin til notkunar með fjarstýringu. Ef þú ýtir aftur á fjarstýringarhnappinn slekkur það á fjarstýringunni.

Rafmagnstenging fjarstýringar

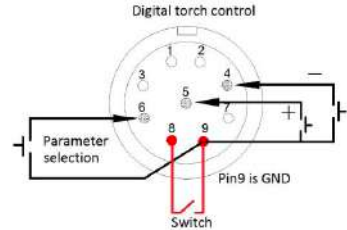
Analog blys



Pedal fjarstýring



Stafrænn kyndill



MMA UPPSETNING

Úttakstengingar

Pólun rafskautsins er almennt ákvörðuð af gerð suðustöngarinnar sem notuð er, þó að almennt sé rafskautshaldarinn tengdur við jákvæða pólinn þegar notaðar eru handsuðu rafskautar með bogasuðu.

Almennt eru tvær tengingarabætur fyrir jafnstraumssuðutæki: DCEN og DCEP tenging.

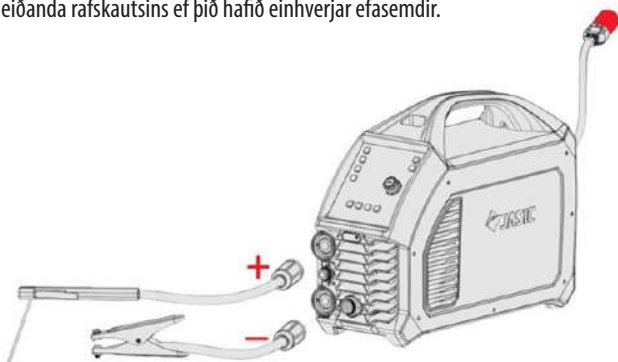
DCEN: Suðu rafskautshaldarinn er tengdur við neikvæða pólun og vinnustykkið er tengt við jákvæða pólun.

DCEP: Rafskautshaldarinn er tengdur við jákvæða pólun og vinnustykkið er tengt við neikvæða pólun.

Notandinn getur valið DCEN út frá grunnmálminum og suðurafskautinu.

Almennt séð er DCEP mælt með fyrir grunnrafskaut (þ.e. rafskaut tengt við jákvæða pólun).

Ráðfærið ykkur alltaf við gagnablað framleiðanda rafskautsins ef þið hafið einhverjar efasemdir.

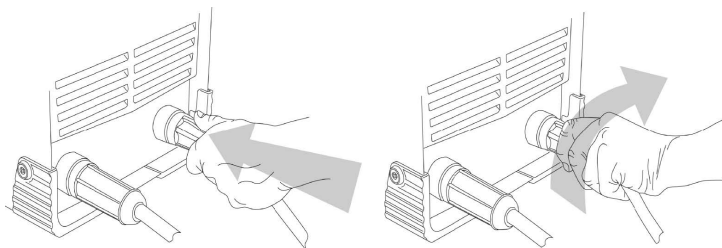


MMA suðu

1. Þegar suðusnúra er tengdur skal ganga úr skugga um að aðalrofinn á tækinu sé slökktur og aldrei tengja tækið við rafmagn án þess að spjöldin séu fjarlægð.
2. Stingið snúruklöppunni með rafskautsfestingunni í „+“ tengið á framhlið suðutækisins og herðið rétttsælis.
3. Stingið snúruklöppunni á vinnusnúruleiðaranum í „-“ tengið á framhlið suðutækisins og herðið rétttsælis.

Ef þú vilt nota langar aukastrengi (streng fyrir rafskautshaldara og/eða jarðstreng) verður þú að tryggja að þversniðsflatarmál strengsins sé aukið á viðeigandi hátt til að draga úr spennufalli vegna lengdar strengsins.

Athugið: Athugið þessar rafmagnstengingar daglega til að tryggja að þær hafi ekki losnað, annars gætu myndast ljósbogar við notkun undir álagi.



AÐGERÐ - MMA



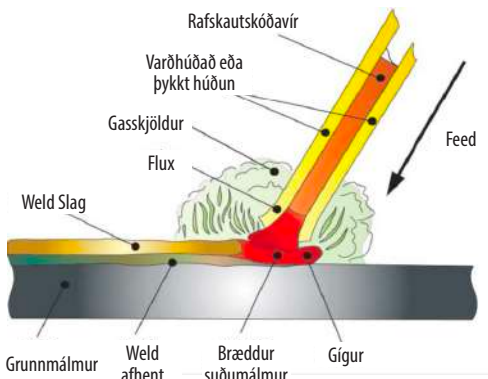
Áður en hafist er handa við suðu skal ganga úr skugga um að nota viðeigandi augnhlífar og hlífðarfatnað. Gerið einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda alla sem eru innan suðusvæðisins.

MMA suð

MMA (Manual Metal Arc), SMAW (Shielded Metal Arc Welding) eða einfaldlega Stick Welding er bogasuðuferli þar sem málmar eru bráðnir og sameinaðir með því að hita þá með boga milli húðaðrar málmarafskauts og vinnustykkisins.

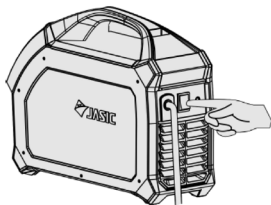
Skjöldur fæst úr ytra lagi rafskautsins, oft kallað flúx. Fyllingarmálmur fæst aðallega úr kjarna rafskautsins.

Ytra lag rafskautsins, sem kallast flúx, hjálpar til við að mynda bogann og veitir skjöldgas og myndar við kælingu gjallhúð til að vernda suðuna gegn mengun.



Þegar rafskautið er fært eftir vinnustykkinu á réttum hraða setur málmkjarninn jafnt lag sem kallast suðuperla.

Eftir að suðuleiðslurnar hafa verið tengdar eins og lýst er hér að ofan, stingdu tækinu í samband við rafmagn og kveiktu á því. Aflofinn er staðsettur á bakhlið tækisins, settu hann í „ON“ stöðu, þá mun stjórnborðið lýsast upp, viftan gæti byrjað að snúast þegar suðutækið kveikir á og stjórnborðið mun einnig lýsast upp til að gefa til kynna að tækið sé tilbúið til notkunar eins og sýnt er hér að neðan.



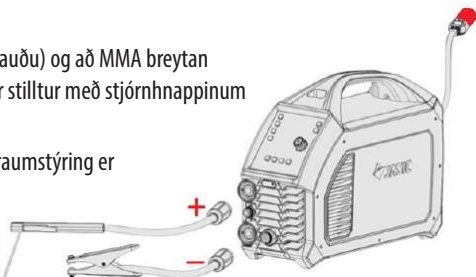
Varúð, spennan er út á báðum útgangstengjum.

Sumar suðuvélar eru búnar snjallviftuvirkni. Þegar rafmagninu er kveikt á eftir smá tíma áður en suða hefst, hættir viftan sjálfkrafa að ganga. Viftan mun þá ganga sjálfkrafa þegar suða hefst.

Nú er hægt að tengja suðuleiðslurnar eins og sýnt er á myndinni hér að neðan, vertu viss um að þú hafir rétta pólun rafskautsins til að passa við suðustöngina sem notuð er.

Á myndinni vinstra megin sérðu að MMA hefur verið valið (í rauðu) og að MMA breytan fyrir straumstýringu hefur verið valin og MMA straumurinn er stilltur með stjórnhnappinum og hefur verið stilltur á 270 amper sem er forsynt á skjánum.

Þú sérð að fjarstýringarvalkosturinn er slökktur, þannig að straumstýring er með stjórnhnappinum.



AÐGERÐ - MMA



Áður en hafist er handa við suðuvinnu skal ganga úr skugga um að nota viðeigandi augnhlífar og hlífðarfatnað þar sem suðugeislar, suðuslettur, reykur og hár hiti sem myndast við suðuferlið geta valdið meiðslum á fólki.

Gerði einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda alla einstaklinga innan suðusvæðisins sem geta valdið meiðslum.

MMA suðu

Veldu MMA-suðustillingu með því að ýta á græna örina þar til MMA-táknið lýsir upp eins og sýnt er á myndinni til hægri. Í MMA-stillingu er hægt að velja og stilla suðustraum, heitræsingarstraum og bogakraft eins og lýst er hér að neðan.



Nú er hægt að stilla MMA-strauminn með stillingarhnappinum á stjórnborðinu og það er hægt að gera með því að ýta á hnappinn (eins og sýnt er til vinstri) þar til táknmyndin fyrir straumstillingu er auðkennd og lýsir upp. Með því að snúa stjórnhnappinum réttssælis eða rangssælis eykst eða minnkar suðustrauminn frá 10 ~ 270 amperum.



Athugið: Hægt er að stilla suðustrauminn meðan á suðu stendur.



Til að velja MMA-kveikjustraum (heitræsingarstraum) skal ýta á hnappinn (eins og sýnt er til vinstri) þar til táknmyndin fyrir kveikjustraum lýsir upp. Nú er hægt að snúa stillingarhnappinum þar til óskaður kveikjustraumur birtist á skjánum að ofan. Með því að snúa stjórnhnappinum réttssælis eða rangssælis eykst eða minnkar ræsingarstrauminn. Heitræsingarstraumur bætist við aðalstraumstillinguna. Straumsvið heitræsingar er 0 ~ 60 amper. Sjá nánari upplýsingar um stýringu með heitri ræsingu á blaðsíðu 32.



Til að velja MMA bogakraft, ýttu á hnappinn (eins og sýnt er til vinstri) þar til bogakraftstáknið lýsir upp. Nú er hægt að snúa stilliskífurni þar til óskaður kveikjustraumur birtist á skjánum að ofan. Með því að snúa stjórnskífurni réttssælis eða rangssælis eykst eða minnkarðu nauðsynlegan bogakraftstraum. Bogakraftstraumurinn bætist við aðalstraumstillinguna. Straumsvið bogakraftsins er 0 ~ 150 amper. Sjá bls. 32 fyrir frekari upplýsingar um stjórnun bogakrafts. Ef aukastrengirnir (suðustrengur og jarðstrengur) sem notaðir eru þurfa að vera mjög langir, vertu viss um að velja suðustreng með stærra þversniði til að draga úr spennufalli.

VRD vísir



Í MMA-stillingu lýsir VRD LED-ljósið til að gefa til kynna að VRD sé virkt og að útgangsspenna tækisins sé 13V.

Taflan til hægri sýnir straumleiðbeiningar fyrir mismunandi stærðir af suðuskautum samanborið við ráðlögð straumbil. Rekstraraðili getur stillt sínar eigin færíbreytur út frá gerð og þvermáli suðuskautsins og eigin kröfum um ferli.

Athugið: Rekstraraðili ætti að stilla færíbreytur sem uppfylla suðukröfurnar. Ef valið er rangt getur það leitt til vandamála eins og óstöðugs boga, suðuslettna eða að suðuskautið festist við vinnustykkið.

Rafskautþvermál (mm)	Ráðlagður suðustraumur (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

AÐGERÐ - MMA



Áður en hafist er handa við suðuvinnu skal ganga úr skugga um að nota viðeigandi augnhlífar og hlífðarfatnað þar sem suðugeislar, suðuslettur, reykur og hár hiti sem myndast við suðuferlið geta valdið meiðslum á fólki.

Gerði einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda alla einstaklinga innan suðusvæðisins sem geta valdið meiðslum.

MMA suðu

Bogakraftur: Bogakraftur kemur í veg fyrir að rafskautið festist við suðu. Bogakraftur veitir tímabundna aukningu á straumi þegar boginn er of stuttur og hjálpar til við að viðhalda stöðugri framúrskarandi bogaafköstum á fjölbreyttum rafskautum. Bogakraftsgildið ætti að ákvarða í samræmi við þvermál suðurafskautsins, straumstillingu og kröfur ferlisins. Háar stillingar á bogakrafti leiða til skarpari boga með meiri gegndræpi en með einhverjum suðusveppum. Lægri stillingar á bogakrafti veita sléttan boga með minni svæppum og góðri suðusamsaumamyndun, en stundum er boginn mjúkur eða suðurafskautið getur fest sig.

Hot start straumur: Heitstartstraumurinn er aukning á suðustraumnum í upphafi suðu til að gefa framúrskarandi kveikju á boganum og koma í veg fyrir að rafskautið festist. Það getur einnig dregið úr suðugöllum í upphafi suðu. Stærð heitstartstraumsins er almennt ákvörðuð út frá gerð, forskrift og suðustraumi suðurafskautsins.

Við jafnstraumssuðu er hitinn á jákvæðu og neikvæðu rafskautunum í suðuboganum mismunandi. Þegar suða er með jafnstraumsaflinu eru DCEN (DC rafskaut neikvæð) og DCEP (DC rafskaut jákvæð) tengingar. DCEN tengingin vísar til suðurafskautsins sem er tengt neikvæðu rafskauti aflgjafans og vinnustykkisins sem er tengt jákvæðu rafskauti aflgjafans.

Í þessum ham fær vinnustykkið meiri hita, sem leiðir til mikils hitastigs og djúps bráðins polls, auðvelt að suða í gegn, hentugur fyrir suðu á þykkum hlutum. DCEP tengingin vísar til suðurafskautsins sem er tengt jákvæða aflgjafanum og vinnustykkið sem er tengt neikvæðu aflgjafanum. Í þessum ham fær vinnustykkið minni hita, sem leiðir til lágs hitastigs, grunns polls og erfiðleika við að suða í gegn. Þetta hentar fyrir suðu á þunnum hlutum.

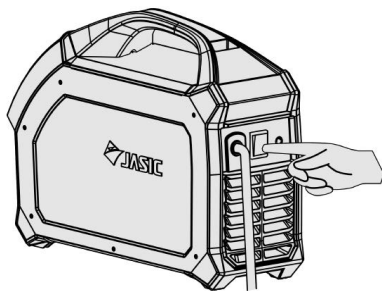
Við suðu:

Athugið: Þessi eining er sjálfgefin með viðloðunarvörn. Ef skammhlaup verður á suðuútganginum í 2 sekúndur við suðuferlið, fer tækið sjálfkrafa í viðloðunarvörn. Þetta þýðir að suðustraumurinn lækkar sjálfkrafa niður í 20A til að losna við skammhlaupið.

Þegar skammhlaupið er losað mun suðustraumurinn sjálfkrafa snúa aftur í stilltan straum.

Slökkvið á rafmagninu eftir suðu

Þegar suðu er lokið ætti að slökkva á vélinni. Rofinn er staðsettur á bakhlið vélarinnar og ætti að vera stilltur á „slökkt“ stöðu. Það skal tekið fram að í stuttan tíma sem vifta vélarinnar heldur áfram að ganga er þetta alveg eðlilegt og eftir stutta töf slökknar ljósið á stjórnbörðinu og viftan hættir, sem gefur til kynna að suðuvélin sé alveg slökkt.



LEIÐBEININGAR UM MMA SUÐU

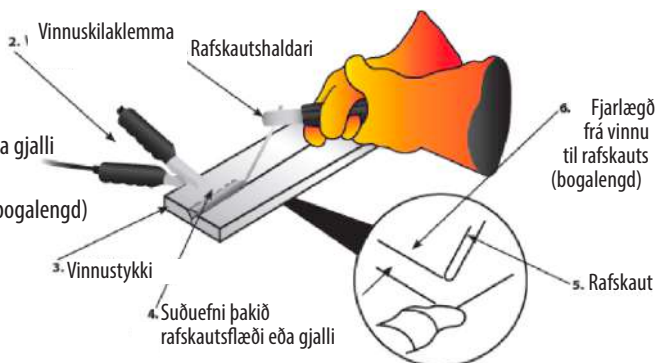


Gakktu úr skugga um að þú hafir viðeigandi augnhlíf og hlífðarfatnað áður en byrjað er á suðu. Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda fólk innan suðusvæðisins.

MMA ferli ábendingar og leiðbeiningar

Dæmigert uppsett suðuvél

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



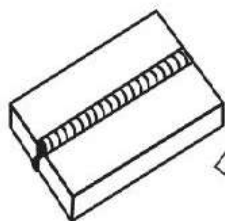
Suðustraumur mun flæða í hringrásinni um leið og rafskautið snertir vinnustykkið. Suðumaðurinn á alltaf að tryggja góða tengingu vinnuklemunnar. Því nær sem klemman er sett suðusvæðinu því betra.

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

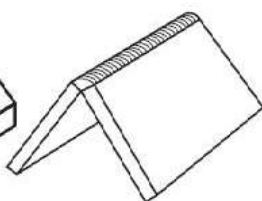
Þegar suðu er lokið þarf að fjarlægja suðufæðið eða gjallið venjulega með hamri og vírbursta.

Sameiginlegt form í MMA

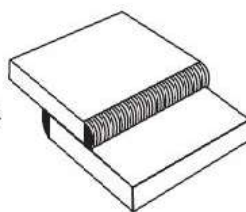
Í MMA suðu myndast algengar grunnsamskeyti: rassskemmdir, hornliðamót, hringliðamót og T lið.



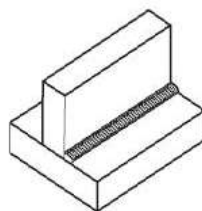
Rassliður



Hornsamskeyti



Hringliður



T Samskeyti

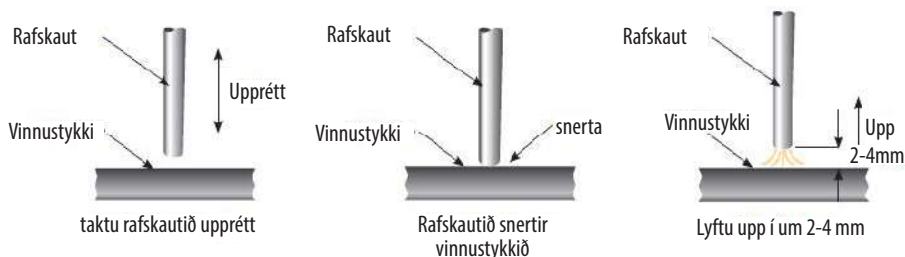
LEIÐBEININGAR UM MMA SUÐU



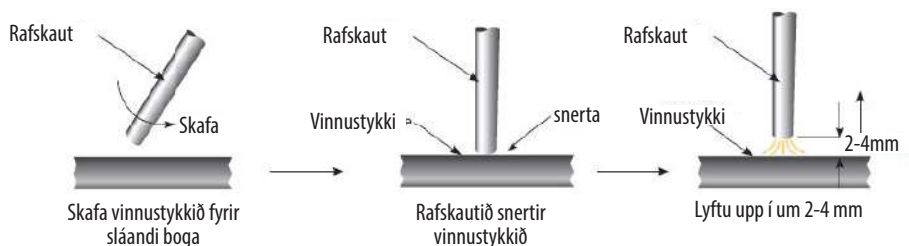
Gakktu úr skugga um að þú hafir viðeigandi augnhlíf og hlífðarfatnað áður en byrjað er á suðu. Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda fólk innan suðusvæðisins.

MMA boga sláandi

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



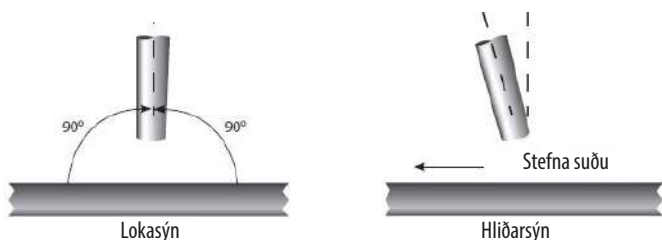
Scratch tækni - Dragðu rafskautið og klóraðu verkhlutinn eins og þú slærð í eldspýtu. Ef rafskautið er klórað getur það valdið því að ljósboginn brennur meðfram klórabrautinni, þannig að gæta skal þess að klóra í suðusvæðinu. Þegar boginn er sleginn skaltu nota rétta suðustöðu.



Staðsetning rafskauts

Lárétt eða flöt staða

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



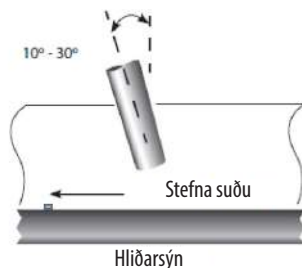
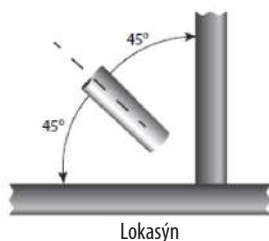
LEIÐBEININGAR UM MMA SUÐU



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

Flakasuðu

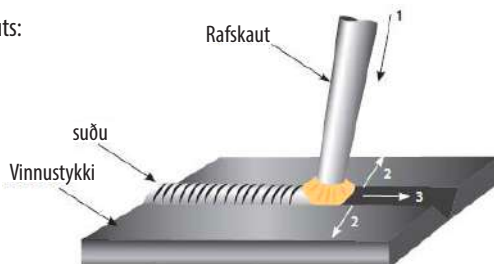
Rafskautið ætti að vera staðsett þannig að það skipti horninu þ.e.a.s. 45° . Áftur ætti rafskautið að halla í akstursstefnu um 10° - 30° .



Meðhöndlun rafskauts

Í MMA suðu eru þrjár hreyfingar notaðar við enda rafskauts:

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



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

Suðueiginleikar

Góð suðuperla ætti að sýna eftirfarandi einkenni:

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

Léleg suðuperla ætti að sýna eftirfarandi eiginleika:

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

LEIÐBEININGAR UM MMA SUÐU



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

Athugasemdir fyrir byrjendur í suðu

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

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

Suðustaða

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

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

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

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

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

MMA ferli eiginleikar og ávinningur

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

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

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

MMA SUÐU BILANALET



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

Bogsuðugalla og forvarnaraðferðir

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

TIG UPPSETNING



Áður en hafist er handa við suðu skal ganga úr skugga um að nota viðeigandi augnhlífir og hlífðarfatnað. Gerið einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda alla sem eru innan suðusvæðisins.

TIG suðuhumur

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

TIG-suðuferli er bogasuðuferli þar sem notaður er óbrjótanlegur wolframrafskaut til að framleiða hita fyrir suðuna.

Suðusvæðið er varið gegn mengun andrúmsloftsins með hlífðargasi (venjulega óvirku gasi eins og argoni eða helíum) og venjulega er notaður fylliefni sem passar við grunnefnið, þó að sumar suðusömur, þekktar sem sjálf-suðusömur, séu framkvæmdar án þess að þörf sé á fylliefni.

TIG-suðuferlið getur verið annað hvort AC eða DC. ET-300P er jafnstraumsvél (Jafnstraumur) til að suða stál, ryðfrítt stál, kopar o.s.frv. en AC (Riðstraumur) er notuð til að suða ál og málmblöndur þess.

Tengdu TIG-brennarann við „-“ tengið á framhlið vélarinnar og snúðu réttisælis til að herða.

Tengdu rofann á TIG-brennarannum við samsvarandi innstungu á stjórnborði tækisins, finndu 9 pinna klóna í innstunguna og snúðu læsingarhringnum réttisælis til að festa hann.

Stingdu dínótakkanum á vinnusnúrunni í „+“ tengið á framhlið vélarinnar og snúðu réttisælis til að herða.

Festið vinnuklemmuna við vinnustykkið.

Tengdu gasslönguna á TIG-brennarannum við hraðtengið á framhlið tækisins.

Tengdu gasslönguna við gasinntakið á bakhlið vélarinnar. Hinn endinn á gasslöngunni tengist gasstillinum á strokknum.

Ýttu stutt á kveikjuna á brennarannum, rafsegullokinn mun virkjust og gas mun flæða.

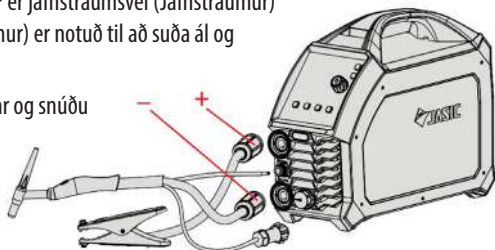
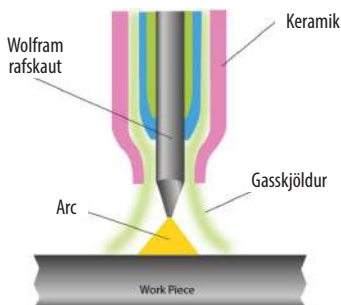
Stillið suðustrauminn eftir þykkt vinnustykkisins sem á að suða (vísioð er til suðubreyta í töflunni hér að neðan).

Haltu brennarannum 2-4 mm frá vinnustykkinu og ýttu síðan á kveikjuna.

Eftir að ljósboginn kviknar hættir HF-útskriftn, straumurinn helst á fyrirfram ákveðnu gildi og hægt er að suða.

Eftir að brennarinn hefur verið sleppt stöðvast suðuboginn en gasið heldur áfram að streyma í stilltan eftirrennslistíma, og suðunni lýkur þá.

Leiðbeiningarnar um straumstyrk fyrir TIG-suðu á wolframs geta verið mismunandi eftir efni, þykkt vinnustykkis, suðustöðu og lögun samskeyta.



Stærð wolframs (mm)	Jafnstraumur - Neikvæð rafskaut
1.0	15 – 80A
1.6	70 – 150A
2.4	150 – 250A
3.2	250 – 400A
4.0	400A – 500A
6.0	750A – 1000A

TIG UPPSETNING



Áður en hafist er handa við suðu skal ganga úr skugga um að nota viðeigandi augnhlífar og hlífðarfatnað. Gerið einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda alla sem eru innan suðusvæðisins.

Skref fyrir TIG DC aðgerð (án púls)



Til að velja TIG-stillingu skal ýta á græna hnappinn fyrir val á suðustillingu þar til (efsta) TIG DC LED-ljósið lýsir eins og sýnt er til vinstri.



Veldu 2T brennarastillingu með því að ýta á brennarastillingarhnappinn þar til 2T LED-ljósið lýsir eins og sýnt er til hægri.



Veldu nú TIG-ræsingaraðferðina þína, annað hvort HF eða Lift TIG. Byrjaðu með því að ýta á HF/lift arc-hnappinn þar til óskað TIG-ræsingarljós lýsir eins og sýnt er til vinstri. Sjá nánari upplýsingar frá blaðsíðu 50.

Til að velja stillingu fyrir forflæðisgastíma skaltu snúa stilliskífunni þar til forflæðis-LED-ljósið lýsir, ýttu síðan á skífuna og LED-ljósið byrjar þá að blinka. Með því að snúa stilliskífunni stillist forflæðistímann sem sýndur er í glugganum.

Stillingarsvið forflæðis er 0 ~ 10 sekúndur.



Til að velja upphafsstillingu fyrir ræsingarstraum skaltu snúa stilliskífunni þar til ræsingarstraums-LED-ljósið lýsir, ýttu síðan á skífuna og LED-ljósið byrjar þá að blinka. Með því að snúa stilliskífunni stillist ræsingarstraumsgildið sem sýnd er í glugganum.

Stillingarsvið ræsingarstraumsins er 5 ~ 300 amper.



Til að velja upphallartíma skaltu snúa stilliskífunni þar til upphallartíma-LED-ljósið lýsir, ýttu síðan á skífuna og LED-ljósið byrjar þá að blinka. Með því að snúa stilliskífunni stillist upphallartímann sem sýndur er í glugganum.

Stillingarsvið upphallartíma er 0 ~ 10 sekúndur.



Til að velja nauðsynlega suðustraumsstillingu skal snúa stilliskífunni þar til LED-ljósið fyrir hámarksstraum lýsir, ýta síðan á skífuna og LED-ljósið byrjar þá að blinka. Með því að snúa stilliskífunni verður suðustraumurinn sem sýndur er í skjánum stilltur.

Stillingarsvið suðustraumsins er 5 ~ 300 amper.



AÐGERÐ - TIG



Áður en hafist er handa við suðu skal ganga úr skugga um að nota viðeigandi augnhlífir og hlífðarfatnað. Gerið einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda alla sem eru innan suðusvæðisins.

Skref fyrir notkun TIG DC (framhald)

Til að velja niðurrhallatíma skaltu snúa stilliskífunni þar til niðurrhallatíma-LED-ljósið lýsir, ýttu síðan á skífuna og LED-ljósið byrjar þá að blinka.

Með því að snúa stilliskífunni mun niðurrhallatíminn sem sýndur er í glugganum stillast.

Stillingsarsvið niðurrhallatímans er 0 ~ 10 sekúndur.



Til að velja lokaamperstillingu (gígstraum) skaltu snúa stilliskífunni þar til lokaamper-LED-ljósið lýsir, ýttu síðan á skífuna og LED-ljósið byrjar þá að blinka.

Með því að snúa stilliskífunni mun lokaamperið sem sýndur er í glugganum stillast.

Stillingsarsvið lokastraumsins er 5 ~ 300 amper.



Til að velja stillingu fyrir eftirflæðisgastíma skaltu snúa stilliskífunni þar til eftirflæðisgas-LED-ljósið lýsir, ýttu síðan á skífuna og LED-ljósið byrjar þá að blinka.

Með því að snúa stilliskífunni mun eftirflæðistíminn sem sýndur er í glugganum stillast.

Stillingsarsvið eftirflæðis er 0 ~ 20 sekúndur.



Athugið: Ef þú ert með Smart Gas stillt á ON, þá munt þú ekki hafa möguleika á að stilla eftirflæðisgastíma.

Til að velja punktsuðutíma þarftu fyrst að ganga úr skugga um að þú hafir valið punktsuðutímaham (sjá bls. 19, 20 og 22 fyrir frekari upplýsingar). Snúðu stilliskífunni þar til punktsuðutíma-LED-ljósið lýsir, ýttu síðan á skífuna og LED-ljósið byrjar þá að blinka. Með því að snúa stilliskífunni stillirðu punktsuðutímann sem sýndur er í skjánum.

Stillingsarsvið punktsuðutíma er 0,01 ~ 10 sekúndur. Millibilssviðið er 0,1 ~ 10 sekúndur.



Skref fyrir TIG DC púlsaðgerð



Til að velja TIG púlsstillingu, ýttu á græna púlsstillingarvalhnappinn þar til (miðja) TIG DC púls LED-ljósið lýsir eins og sýnt er til hægri.

Haltu áfram með stillingu forgass, upphalla, suðustraums, niðurrhalla tíma, lokastraums (gígs) og eftirstreymis gass tíma samkvæmt venjulegum TIG DC (sjá frá bls. 39).

Í púlsstillingu verður suðustraumsstillingin nú hámarkssuðustraumur púlsins.

TIG UPPSETNING



Áður en hafist er handa við suðu skal ganga úr skugga um að nota viðeigandi augnhlífar og hlífðarfatnað. Gerið einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda alla sem eru innan suðusvæðisins.

Skref fyrir TIG DC púlsaðgerð (framhald)

Til að velja suðustraum skal snúa skífunni þar til LED-ljósíð fyrir hámarksstraum lýsir, ýta síðan á skífuna og LED-ljósíð byrjar þá að blikka. Með því að snúa stilliskífunni stillirðu suðustrauminn sem sýndur er í glugganum. Sviðið er 5 ~ 300 amper.



Næsta skref gerir kleift að stilla grunnstrauminn. Þessi aðgerð er aðeins möguleg þegar púlstillling er valin.

Til að velja bakgrunnsstraum skal snúa skífunni þar til LED-ljósíð fyrir grunnstraum lýsir, ýta síðan á skífuna og LED-ljósíð byrjar þá að blikka. Með því að snúa stilliskífunni stillirðu grunnstrauminn sem sýndur er í glugganum. Sviðið er 5 ~ 300 amper.



Til að velja og stilla TIG púlstíðni skal snúa skífunni þar til LED-ljósíð fyrir púlss Hz lýsir, ýta síðan á skífuna og LED-ljósíð fyrir Hz byrjar þá að blikka. Með því að snúa stilliskífunni stillirðu púlstíðnina á milli 0,5 Hz og 200 Hz.



Til að velja og stilla púlshlutfall (breidd), snúið skífunni þar til púlss % LED-ljósíð lýsir, ýtið síðan á skífuna og % LED-ljósíð byrjar þá að blikka. Með því að snúa stillingarskífunni stillirðu púlshlutfallið á milli 10% og 90%.



Eftir að stillingarnar hafa verið stilltar á réttan hátt skal opna gaslokann á strokknum og stilla gasstýringuna á æskilegt gasflæði.

Haldið brennarannum 2-4 mm frá vinnustykkinu og ýtið síðan á kveikjuna á brennarannum.

Gasið byrjar að flæða og síðan HF og ljósboginn kviknar. Þegar kveikt er á ljósboganum hættir HF og straumurinn hækkar upp í fyrirfram stillt gildi og hægt er að suða.

Eftir að kveikjuna á brennarannum hefur verið sleppt byrjar straumurinn að lækka sjálfkrafa niður í straumgildið sem náði til suðu.

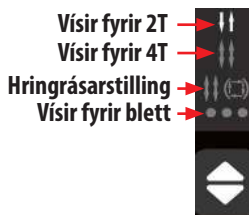
Þegar suðuboginn hefur slokknað mun gasið enn flæða út fyrir fyrirfram stilltan eftirstreymistíma.

AÐGERÐ - TIG



Áður en hafist er handa við suðu skal ganga úr skugga um að nota viðeigandi augnhlífir og hlífðarfatnað. Gerið einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda alla sem eru innan suðusvæðisins.

Notkunarskref fyrir kveikjubrennara



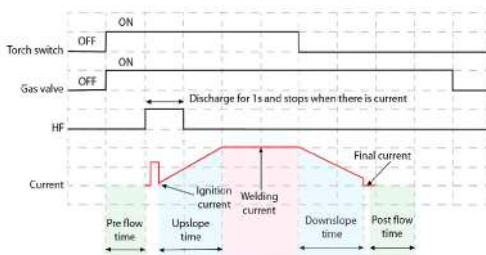
2T stilling (venjuleg kveikjustýring)

2T (↑ ↓) LED ljós lýsir þegar aflgjafinn er í 2T suðuham. Í þessum ham verður brennarinn að vera inni (lokaður) til að suðuútgangurinn virki. Sjá dæmi hér að neðan:

Ýttu á brennarann og haltu honum inni til að virkja aflgjafann, gaslokinn og gasið mun flæða.

Eftir að forstreymistími gassins lýkur hefst HF útskrift og síðan kviknar suðuboginn og straumurinn hækkar smám saman (halla upp tími) upp í suðustraumsgildið þar til þú nærð forstilltum suðustraumi.

Þegar brennarinn er sleppt byrjar straumurinn að lækka smám saman (halla niður tími) og þegar hann fellur niður í lágmarksstraumsgildið er suðuútgangurinn lokaður og gaslokinn lokast. Þegar eftirstreymistími lýkur er þetta endir suðuferlisins.

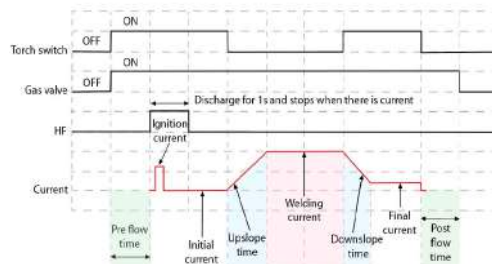


4T (lásstýring)

4T (⇄) LED-ljós lýsir þegar aflgjafinn er í 4T suðuham. Þessi kveikjuhamur er aðallega notaður fyrir langar suðulotur til að draga úr þreytu á fingrum notandans. Í þessum ham getur notandinn ýtt og sleppt kveikjunni og úttakið helst virkt þar til kveikjurofinn er ýtt aftur niður og sleppt.

Í 4T ham opnast gaslokinn þegar kveikjurofinn er ýtt niður. Eftir að forrennslistími lýkur á sér stað HF-útblastur sem kveikir á suðuboganum. Þegar suðuboginn hefur kviknað er upphafsstraumgildið virkt og nú er hægt að sleppa kveikjurofanum. Suðustraumurinn hækkar smám saman upp í forstillt suðustraumsgildi og þú getur haldið áfram að suða efnið.

Til að ljúka suðu skaltu einfaldlega ýta kveikjurofanum niður aftur og straumurinn byrjar smám saman að lækka (halla út tími) niður í lokastraumsgildið. Þegar kveikjurofinn er sleppt er straumúttakið lokað og gasið heldur áfram að flæða þar til forstilltur eftirrennslistími er liðinn.



AÐGERÐ - TIG

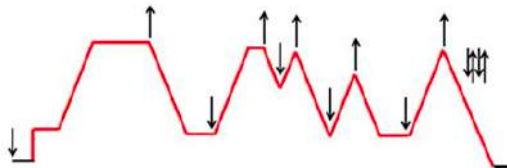


Áður en hafist er handa við suðu skal ganga úr skugga um að nota viðeigandi augnhlífar og hlífðarfatnað. Gerið einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda alla sem eru innan suðusvæðisins.

Skref fyrir notkun á TIG brennara

Hringrásarstilling

Hringrásin $\uparrow \downarrow$ (□) LED ljós lýsir þegar aflgjafinn er í endurtekningarham. Þegar ýtt er á kveikjuna á brennaranum opnast gaslokin og eftir að forrennslistími lýkur mun HF útblástur virkja suðubogann. Þegar kveikt er á suðuboganum er upphafsstraumurinn til staðar og eftir að notandinn sleppir kveikjunni hækkar suðustraumurinn smám saman upp í forstillt suðustraumsgildi (fer eftir forstilltum upphallartíma). Þegar kveikjuofanum er ýtt niður aftur byrjar straumurinn að lækka smám saman niður í loka straumbogans.



Þegar kveikjuofanum er sleppt aftur hækkar straumurinn smám saman upp í suðustraumsgildið aftur. „Hringrás“ þýðir að suðustraumurinn breytist á milli loka straumbogans og straumsgildisins.

Til að slökkva á suðuboganum skal ýta stuttlega á kveikjuna á brennaranum (innan 1/5 úr sekúndu) og boginn slokknar strax og straumurinn verður útgefninn.

Blettsuðustilling

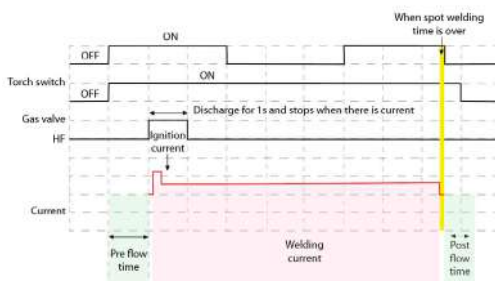
Bletturinn ••• LED-ljós lýsir þegar aflgjafinn er í punktsuðuham.

Til að stilla punktsuðutíma, sjá bls. 23 um val og stillingu punktsuðutíma.

Þegar ýtt er á kveikjuna fyrir brennaran mun gas flæða og að loknum gasforstreymistíma mun HF ræsa suðubogann.

Þegar kveikt er á suðuboganum er suðustraumurinn til staðar og hvort sem kveikt er á brennaranum eða ekki mun tækið samt sem áður bjóða upp á suðustraum þar til forstilltur punktsuðutími sem notandinn stillti er liðinn og þá slokknar suðuboginn.

Gasið heldur áfram þar til eftirstreymistími lýkur þegar suðuferlinu lýkur.



Athugið: Punktsuðuvalkosturinn er aðeins hægt að framkvæma í HF TIG ham.

TIG UPPSETNING - LYFTA TIG



Áður en hafist er handa við suðuvinnu skal ganga úr skugga um að nota viðeigandi augnhlífir og hlífðarfatnað þar sem suðugeislar, suðuslettur, reykur og hár hiti sem myndast við suðuferlið geta valdið meiðslum á fólki. Gerið einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda alla einstaklinga innan suðusvæðisins sem geta valdið meiðslum.

LIFT TIG suðubrennari og jarðtenging snúru

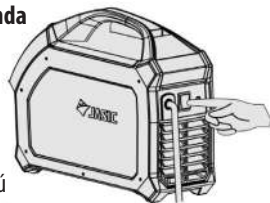
Stingið snúruklemmu með vinnuklemmunni í „+“ tengið á framhlið Jasic suðuvélarinnar og herðið réttisæl.

Stingið snúruklemmu TIG brennarans í „-“ tengið á framhlið Jasic vélarinnar og herðið réttisæl. Tengid gasslöngu TIG brennarans við gasúttakið sem er staðsett á framhlið vélarinnar, og gætið þess einnig að inntaksslöngan sé tengd við spennustillinn sem er staðsettur á hlífðargasslökunni.

Tengið 9 pinna TIG brennarans við samsvarandi stjórtengi sem er staðsett á framhlið vélarinnar.

Áður en hafist er handa við suðuvinnu skal ganga úr skugga um að nota viðeigandi augnhlífir og hlífðarfatnað. Gerið einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda alla sem eru innan suðusvæðisins.

Eftir að suðustrengirnir hafa verið tengdir eins og lýst er hér að ofan, stingið tækinu í samband við rafmagn og kveikið á því. Rofinn er staðsettur á aftanverðu tækinu, stillið hann á „ON“ stöðuna. Þá kviknar á stjórnborðinu, viftan gæti byrjað að snúast þegar suðutækið kveikir á sér og stjórnborðið kviknar einnig til að gefa til kynna að tækið sé nú tilbúið til notkunar eins og sýnt er hér að neðan.



Veljið TIG eða TIG puls með því að ýta á græna suðustillingarhnappinn þar til LED-ljosið fyrir TIG ferlið lýsir upp eins og sýnt er til vinstri.

Veljið lyfta TIG valkostinn með því að nota stillingarhnappinn fyrir bogabyrjun þar til lyfta TIG táknið lýsir upp eins og sýnt er til hægri.



Stilltu suðufæribreyturnar

Nú er hægt að stilla TIG-suðubreytur í samræmi við suðuþarfir þínar, sjá bls. 39 til 41.

LIFT TIG aðferð

Ýttu á TIG brennarann, snertu síðan wolfram rafskautið við vinnustykkið í minna en 2 sekúndur og lyftu því síðan 2-4 mm frá vinnustykkinu og suðuboginn er kominn á.

Þegar suðu er lokið skaltu sleppa kveikjunni á brennarinum til að slökkva á suðuboganum, vertu viss um að láta brennarann vera á sínum stað til að verja suðuna með gasi þar til verndargasið hefur sjálfkrafa slokknad.

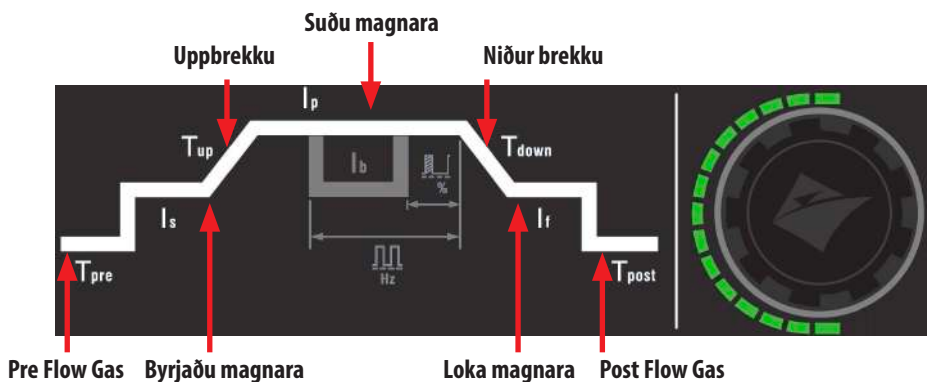
ET-300P - LEIÐBEININGAR UM FLJÓTLEGA UPPSETNINGU Á TIG DC

Fyrir jafnstraums TIG-suðu, stíllíð eins og lýst er hér að neðan, gangið úr skugga um að tækið sé sett í TIG, HF ON og 2T kveikjuham og vatnskælirinn sé stilltur á gerð TIG-brennarans sem er í honum. Gangið úr skugga um að Easy Set-aðgerðin sé slökkt.



Vinsamlegast athugið:

Ef þú ert með Smart Gas stillt á ON, þá munt þú ekki hafa möguleika á að stilla eftirgastíma.



Stilltu breytur á eftirfarandi hátt með því að nota myndina af stjórnborðinu hér að ofan sem viðmiðun

Færibreyta	Eining	Adjustable Range	Leiðbeiningarstillingar	Notandastilling
Verkefni/Efni	-	-	-	
Tími fyrir gas	Sekúndur	0 ~ 10	0,5	
Ræsingarstraumur	Amper	5 ~ 300	25	
Tími upp halla	Sekúndur	0 ~ 10	0	
*Hámarks suðustraumur	Amper	5 ~ 300	Notandi skilgreint *	
Tími niður halla	Sekúndur	0 ~ 10	1	
Lokastraumur	Amper	5 ~ 300	20	
Tími eftir gas	Sekúndur	0 ~ 20	2	

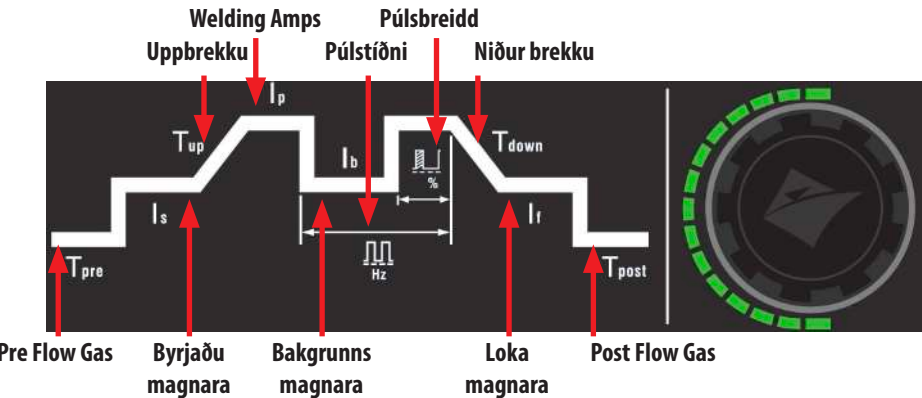
* Fer eftir efnisþykkt (30A á mm) t.d. 3 mm = 90A

ET-300P - LEIÐBEININGAR UM FLJÓTLEGA UPPSETNINGU Á TIG DC PÚLSSVEIF

Fyrir jafnstraums TIG-suðu, stillið eins og lýst er hér að neðan, gangið úr skugga um að tækið sé sett í TIG, HF ON og 2T kveikjuham og vatnskælirinn sé stilltur á gerð TIG-brennarans sem er í honum. Gangið úr skugga um að Easy Set-aðgerðin sé slökkt.



Vinsamlegast athugið:
Ef þú ert með Smart Gas stillt á ON, þá munt þú ekki hafa möguleika á að stilla eftirgastíma.



Stilltu breytur á eftirfarandi hátt með því að nota myndina af stjórnbörðinu hér að ofan sem viðmiðun

Færibreyta	Eining	Stillanlegt svið	Leiðbeiningarstillingar	Notandastilling
Verkefni/Efni	-	-	-	
Tími fyrir gas	Sekúndur	0 ~ 10	0,5	
Ræsisstraumur	Amper	5 ~ 300	15	
Tími upphalla	Sekúndur	0 ~ 10	0	
*Hámarkssuðustraumur	Amper	5 ~ 300	Notandi skilgreinir *	
Grunnstraumur **	Amper	5 ~ 300	50% **	
Púlstíðni	Hz	0.5 ~ 200	1	
Púlsbreidd	%	10 ~ 90	50	
Tími niðurhalla	Sekúndur	0 ~ 10	1	
Lokastraumur	Amper	5 ~ 300	20	
Tími eftir gas	Sekúndur	0 ~ 15	2	

* Fer eftir þykkt efnisins (30A á mm) t.d. 3 mm = 90A
** Stilltu grunnstrauminn á 50% af hámarkssuðustraumnum þínum

LEIÐBEININGAR UM TIGSUÐU



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

TIG kyndill yfirbygging og íhlutir

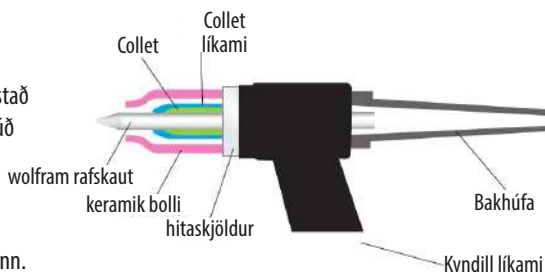
Kyndilinn heldur hinum ýmsu suðubúnaði á sínum stað eins og sýnt er og er þakið annað hvort stífr fenólhúð eða gúmmihúð.

Collet líkami



Hylkið skúrfast inn í kyndilhlutann.

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



Collets



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

Gaslinsuhús



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

Keramik bollar



Gasbollar eru gerðir úr ýmsum gerðum af hitaþolnum efnum í mismunandi lögun, þvermál og lengd. Skálarnar eru annaðhvort skúfðar á hylkihlutann eða gaslinsuhlutann eða í sumum tilfellum ýtt á sinn stað. Bollar geta verið úr keramik, málm, málmhúðuð keramik, gleri eða öðrum efnum.

Keramikgerðin brotnar frekar auðveldlega svo farðu varlega þegar þú setur kyndilinn frá sér. Gasbollar verða að vera nógu stórir til að veita suðulauginni og nærliggjandi svæði fullnægjandi hlífðargasþekju. Bolli af tiltekinni stærð leyfir aðeins tilteknu magni af gasi að flæða áður en gasflæðið verður truflað vegna flæðishraða. Ef þetta ástand er til staðar ætti að stækka stærð bollans til að leyfa flæðishraðanum að minnka og koma aftur á skilvirkri reglulegri hlíf.

Bakhúfa

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

LEIÐBEININGAR UM TIGSUÐU



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

TIG suðu rafskaut

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

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

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

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

Volfram rafskaut litakort - DC

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

Volfram rafskaut straumsvið

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



Volfram rafskaut undirbúningur - DC

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

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

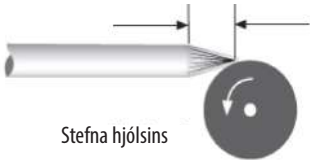


Keila Lengd 2,5 x Dia
Lítill flatur blettur á endanum

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

Rafskautsslípun

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



Stefna hjólsins

Slípíhjól

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

LEIÐBEININGAR UM TIGSUÐU



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

TIG suðuefni

Rekstrarvörur TIG-suðuferlisins eru fyllivírar og hlífðargas.

Fyllingarvír

Fyllivírar koma í mörgum mismunandi efnisgerðum og venjulega í skörum lengdum, nema þörf sé á sjálfvirkri fóðrun þar sem það verður í spóluformi. Fyllivír er almennt fært inn með hendi. Skoðaðu alltaf gögn framleiðanda og suðukröfur.

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

Lofttegundir

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

TIG suðu - ljósbogagangur

TIG ferlið getur notað bæði snertilausar og snertiaðferðir til að veita ljósbogaræsingu. Það fer eftir Jasic gerðinni, valkostirnir eru sýndir á valrofa á fremri stjórnborði aflgjafans. Algengasta aðferðin við bogaræsingu er „HF“ byrjun. Þetta hugtak er oft notað um ýmsar ræsingar aðferðir og nær yfir margar mismunandi gerðir af ræsingum.

Bogabyrjun - rispubyrjun

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



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

LEIÐBEININGAR UM TIGSUÐU



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

Lyftu TIG (lyftubogi)

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

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

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



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

LIFT TIG ferli

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

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

Vinsamlegast athugið:

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

LEIÐBEININGAR UM TIG-SUÐU



Áður en hafist er handa við suðu skal ganga úr skugga um að nota viðeigandi augnhlífar og hlífðarfatnað. Gerið einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda alla sem eru innan suðusvæðisins.

Bogaupphaf - HF-upphaf

Snertilaus hátíðni-ræsingaraðferð (HF) er háspenna og lágt straummagn sem myndast með neistabili og er vinsælasta og almennt talin besta TIG-boga-ræsingaraðferðin. Hátíðni-ræsingin (HF) myndar hátíðni-boga sem jónar gasið og brúar bilið milli wolframpunktsins og vinnustykkisins. Þessi snertilausa aðferð veldur nánast engu mengun nema wolframið hafi verið ofslípað eða upphafsstraummagnið sé of hátt. Þetta er frábær kostur fyrir allt efni sem verið er að suða, sérstaklega ál.

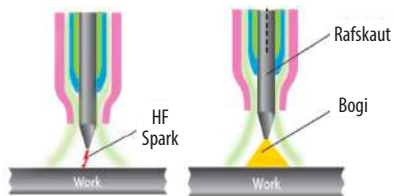
HF-tíðnin er breytileg eftir neistabilinu og getur verið á bilinu 16.000 Hz til 100.000 Hz eftir breidd neistabilsins, þannig að íhuga ætti þessa aðferð þar sem hún getur valdið rafmagnstruflunum á nálægum rafbúnaði eins og tölvum, CNC-stýringum og símakerfum. Ef neistabilið breikkar getur HF orðið óstöðugt.

DC TIG suðu

Jafnstraumssuðu er þegar straumurinn rennur aðeins í eina átt. Ólíkt riðstraumssuðu fer straumurinn, sem þegar hann er í gangi, ekki niður í núll fyrr en suðu er lokið.

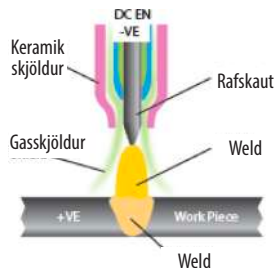
Pólun TIG-brennarans ætti almennt að vera stillt á jafnstraum - neikvæð rafskautssuðu (DCEN), þessa suðuaðferð er hægt að nota fyrir fjölbreytt efni. TIG-suðubrennarinn er tengdur við neikvæða útganginn á tækini og vinnusnúran við jákvæða útganginn.

Þegar boginn er kominn á flæðir straumurinn um rafrásina og hitadreifingin í boganum er um 33% á neikvæðu hliðinni á boganum (suðubrennarinn) og 67% á jákvæðu hliðinni á boganum (vinnustykkið). Þetta jafnvægi tryggir djúpa gegnumbreiðslu bogans inn í vinnustykkið og dregur úr hita í rafskautinu. Þessi minni hiti í rafskautinu gerir kleift að flytja meiri straum með minni rafskautum samanborið við aðrar pólunartengingar. Þessi upphafsáðferð er oft kölluð bein pólun og er algengasta tengingin sem notuð er í jafnstraumssuðu.



TIG suðutækni

- Áður en suðu hefst ætti að ganga úr skugga um að allt efni sem verið er að suða sé hreint, þar sem agnir geta veikt suðuna.
- Best er að halda brennarhorninu 15-20° (frá lóðréttu) frá suðuáttinni. Þetta hjálpar til við að sjá suðusvæðið betur og auðveldar aðgang að fylliefninu.
- Fylliefnið ætti að vera fært inn í lágt halla til að forðast snertingu við wolfram rafskautið.
- TIG suðuboginn bræðir grunnefnið og bráðna pollurinn bræðir fylliefnið, það er mikilvægt að þú standist freistinguna að bræða fylliefnið beint inn í suðubogann.
- Fyrir þynni plötur gæti fylliefni ekki verið nauðsynlegt.
- Undirbúið wolframið rétt, með því að nota demantslípiskífu færðu bestu niðurstöðurnar fyrir hvasva oddi (sjá bls. 56).
- Við suðu á ryðfríu stáli skal gæta þess að nota ekki of mikinn hita. Ef liturinn er dökkgrár og litur óhreinn og mjög oxaður út þá hefur of mikill hiti verið notaður, þetta gæti einnig valdið því að efnið afmyndast. Að minnka straumstyrkinn og auka ferðahraðann gæti lagað þetta vandamál, þú gætir einnig íhugað að nota fylliefni með minni þvermál, þar sem það krefst minni orku til að bræða.



Sjá næstu síðu fyrir leiðbeiningar um straumstyrk TIG DC-suðu

LEIÐBEININGAR UM DC TIG-SUÐU



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

Handvirkir DC TIG suðustraumaviðmið - Milt stál og ryðfrítt stál

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

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

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

VARALISTI FYRIR TIG BRENNAR - ET-300P

TIG suðubrennari loftkældur - Gerð JE29-ERGO (Tegund WP26)

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



Vinsamlegast

athugið: Athugið hvort kyndillinn sem fylgir pakkanum passi við ofangreindar upplýsingar. Varan gæti verið afhent með appelsínugulum Jasíc kyndilhandfangi.



Consumables

Model: T26

Main Consumables

Code	Description	Pack Qty
1 WP26	Rigid Torch Body	1
2 WP26F	Flexible Torch Body	1
3 WP26FV	Flexible Torch Body c/w Argon Valve	1
4 WP26V	Torch Body c/w Argon Valve	1
5 57Y04	Short Back Cap	1
6 300M	Medium Back Cap	1
7 57Y02	Long Back Cap	1
8 98W18	Back Cap O' Ring	16

Collets

9 10N21	Standard Ø20" (0.5mm)	5
10N22	Standard Ø40" (1.0mm)	5
10N23	Standard 1/16" (1.6mm)	5
10N26	Standard 3/64" (2.0mm)	5
10N24	Standard 3/32" (2.4mm)	5
10N25	Standard 1/8" (3.2mm)	5
54N20	Standard 5/32" (4.0mm)	5
10 10N215	Stubby Ø20" (0.5mm)	5
10N225	Stubby Ø40" (1.0mm)	5
10N235	Stubby 1/16" (1.6mm)	5
10N245	Stubby 3/32" (2.4mm)	5
10N255	Stubby 1/8" (3.2mm)	5

Colllet Bodies

11 10N29	Standard Ø20" (0.5mm)	5
10N30	Standard Ø40" (1.0mm)	5
10N31	Standard 1/16" (1.6mm)	5
10N31M	Standard 3/64" (2.0mm)	5
10N32	Standard 3/32" (2.4mm)	5
10N38	Standard 1/8" (3.2mm)	5
40N48	Standard 5/32" (4.0mm)	5
12 17C20	Stubby Ø20" 1/8" (0.5 - 3.2mm)	5

Gas Lens Bodies

13 45V29	Standard Ø20" (0.5mm)	1
45V24	Standard Ø40" (1.0mm)	1
45V25	Standard 1/16" (1.6mm)	1
45V25M	Standard 3/64" (2.0mm)	1
45V26	Standard 3/32" (2.4mm)	1
45V27	Standard 1/8" (3.2mm)	1
45V28	Standard 5/32" (4.0mm)	1
14 45V0204	Large Dia Ø20" Ø40" (0.5 - 1.0mm)	1
45V116	Large Dia 1/16" (1.6mm)	1
45V54	Large Dia 3/32" (2.4mm)	1
99V95	Large Dia 1/8" (3.2mm)	1
45V53	Large Dia 5/32" (4.0mm)	1

Ceramic Cups

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

Ceramic Cups (continued)

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

Gas Lens Cups

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

Ceramic Cups for use with item 12

20 13N08	Standard Cup 1/4" Bore	10
13N09	Standard Cup 5/16" Bore	10
13N10	Standard Cup 3/8" Bore	10
13N11	Standard Cup 7/16" Bore	10
13N12	Standard Cup 1/2" Bore	10
13N13	Standard Cup 5/8" Bore	10
21 79F70	Long Cup 3/16" Bore	10
79F71	Long Cup 1/4" Bore	10
79F72	Long Cup 5/16" Bore	10
79F73	Long Cup 3/8" Bore	10
22 79F74	X - Long Cup 3/16" Bore	10
79F75	X - Long Cup 1/4" Bore	10
79F76	X - Long Cup 5/16" Bore	10
79F77	X - Long Cup 3/8" Bore	10

Secondary Consumables

23 SP9110	1H & BH Handle Shell	1
24 SP9111	Handle Screw	1
25 SP9120	Single Button Switch	1
SP9121	2 Button Switch	1
SP9122	3K Potentiometer Switch	1
SP9123	5K Potentiometer Switch	1
SP9124	47K Potentiometer Switch	1
SP9129	4 Button Switch	1
26 SP9114	Handle Ball Joint	1
27 SP9117	Insulates Cover 200mm	1
28 SP9119	Cable Cover Joint (not illustrated)	1
29 18CG	Standard Heat Shield	1
30 54N01	Gas Lens Heat Shield	1
31 54N03	Large Gas Lens Insulator	1
32 VS-1	Valve Stem WP26V & WP26FV	1
33 46V28	Mono Power Cable Assy 12.5ft - 3/8" Bsp	1
46V30	Mono Power Cable Assy 25ft - 3/8" Bsp	1
34 46V28-20	1 Piece Power Cable Assy 12.5ft - Dinse / 3/8" Bsp	1
46V30-20	1 Piece Power Cable Assy 25ft - Dinse / 3/8" Bsp	1
35 601001	Insulation Bowl	1
36 60021	Neoprene Protective Cover	1m
37 SP9126	8m Switch Cable c/w 5 Pin Receptacle	1
SP9127	8m Switch Cable c/w 5 Pin Receptacle	1

VARALISTI FYRIR TIG BRENNAR - ET-300P-WC

Vatnskældur TIG-suðubrennari - Gerð JE83-ERGO

Afl 350A DC, 260A AC @ 100% spennuhlutfall EN60974-7 - 0,5 mm til 4,0 mm rafskaut



Vinsamlegast

athugið: Athugið hvort kyndillinn sem fylgir pakkanum passi við ofangreindar upplýsingar. Varan gæti verið afhent með appelsínugulum Jasic kyndilhandfangi.



Main Consumables

Code	Description	Pack Qty
1	WP118 Rigid Torch Body	1
2	WP18F Flexible Torch Body	1
3	WP18V Torch Body c/w Argon Valve	1
4	57Y04 Short Back Cap	1
5	300M Medium Back Cap	1
6	57Y02 Long Back Cap	1
7	98W18 Back Cap O' Ring	10

Collets

8	10N21 Standard Ø20" (0.5mm)	5
	10N22 Standard Ø40" (1.0mm)	5
	10N23 Standard 1/16" (1.6mm)	5
	10N26 Standard 3/64" (2.0mm)	5
	10N24 Standard 3/32" (2.4mm)	5
	10N25 Standard 1/8" (3.2mm)	5
	54N20 Standard 5/32" (4.0mm)	5
9	10N215 Stubby Ø20" (0.5mm)	5
	10N25 Stubby Ø40" (1.0mm)	5
	10N25 Stubby 1/16" (1.6mm)	5
	10N245 Stubby 3/32" (2.4mm)	5
	10N255 Stubby 1/8" (3.2mm)	5

Collet Bodies

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

Gas Lens Cups

12	45V29 Standard Ø20" (0.5mm)	1
	45V24 Standard Ø40" (1.0mm)	1
	45V25 Standard 1/16" (1.6mm)	1
	45V25M Standard 3/64" (2.0mm)	1
	45V26 Standard 3/32" (2.4mm)	1
	45V27 Standard 1/8" (3.2mm)	1
	45V28 Standard 5/32" (4.0mm)	1
13	45V5204 Large Dia Ø20"-Ø40" (0.5 - 1.0mm)	1
	45V116 Large Dia 1/16" (1.6mm)	1
	45V64 Large Dia 3/32" (2.4mm)	1
	99S795 Large Dia 1/8" (3.2mm)	1
	45V63 Large Dia 5/32" (4.0mm)	1

Ceramic Cups

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

Gas Lens Cups

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

Ceramic Cups for use with Item 11

19	13N88 Standard Cup 1/4" Bore	10
	13N89 Standard Cup 3/16" Bore	10
	13N10 Standard Cup 3/8" Bore	10
	13N11 Standard Cup 7/16" Bore	10
	13N12 Standard Cup 1/2" Bore	10
	13N13 Standard Cup 5/8" Bore	10
20	796F70 Long Cup 3/16" Bore	10
	796F71 Long Cup 1/4" Bore	10
	796F72 Long Cup 3/8" Bore	10
	796F73 Long Cup 5/8" Bore	10
21	796F74 X - Long Cup 3/16" Bore	10
	796F75 X - Long Cup 1/4" Bore	10
	796F76 X - Long Cup 3/8" Bore	10
	796F77 X - Long Cup 5/8" Bore	10

Secondary Consumables

22	18C-1 LH & RH Handle Shell	1
23	SP9111 Handle Screw	1
24	SP9120 Single Button Switch	1
	SP9121 2 Button Switch	1
	SP9122 3K Potentiometer Switch	1
	SP9123 10K Potentiometer Switch	1
	SP9128 47K Potentiometer Switch	1
	SP9129 4 Button Switch	1
25	SP9114 Handle Ball Joint	1
26	SP9117 Leather Cover 800mm	1
27	SP9119 Cable Cover Joint (not illustrated)	1
28	18CG Standard Heat Shield	1
29	54N01 Gas Lens Heat Shield	1
30	54N63 Large Gas Lens Insulator	1
31	VS-1 Valve Stem WP18V	1
32	40V64 Power Cable Assy 12.5ft - 3/8" Bsp	1
	41V29 Power Cable Assy 25ft - 3/8" Bsp	1
33	45V07 Argon Hose Assy 12.5ft - 3/8" Bsp	1
	45V08 Argon Hose Assy 25ft - 3/8" Bsp	1
34	40V24 Water Hose Assy 12.5ft - 3/8" Bsp	1
	41V32 Water Hose Assy 25ft - 3/8" Bsp	1
35	0315071 Insulation Boot	5
36	6091 Neoprene Protective Cover	1m
37	SP9126 4m Switch Cable c/w 5 Pin Receptacle	1
	SP9127 8m Switch Cable c/w 5 Pin Receptacle	1

VILLALEIT Í TIGSUÐU



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

TIG suðugalla og forvarnaraðferðir

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

VILLALEIT Í TIGSUÐU



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

TIG suðugalla og forvarnaraðferðir

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

VILLALEIT TIG KYNDILL

TIG suðugalla og forvarnaraðferðir

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

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

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

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

VIÐHALD



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

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 bilanatiðni og viðgerðartíma vélarinnar til að lengja endingartímann.

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

BILANAGREINING

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

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

ÚRLEIÐUN - VILLUKÓÐAR



Eftirfarandi aðgerð krefst nægilegrar fagþekkingar á rafmagnspáttum og ítarlegrar öryggisþekkingar. Gakktu úr skugga um að inntakssnúra vélarinnar sé aftengd frá rafmagninu og bíddu í 5 mínútur áður en hlífar vélarinnar eru fjarlægðar.

Hér að neðan er listi yfir villukóða fyrir Jasic EVO ET-300P suðuvélina.

Villukóði	Lýsing villukóða	Möguleg orsök	Athugaðu
E10	Ofstraumsvörn	Úttakið er á hámarksafköstum vélarinnar	Slökkvið á vélinni og kveikið aftur á henni. Ef ofstraumsvörnin er enn virk, hafið samband við viðurkenndan tæknimann birgjans.
E30	Vörn gegn opnum fasa	Rafmagnssnúran/tengið er ekki rétt tengt	Eftir að suðutækið hefur verið slökkt, gangið úr skugga um að þriggja fasa inntaksspennan sé eðlileg. Ef fasavörnin er enn til staðar, hafið samband við þjónustuver fyrirtækisins.
E31	Undirspennuvörn	Aðalspennan er of lág	Slökkvið á vélinni og kveikið aftur á henni. Ef viðvörðunin heldur áfram, athugið inntaksspennuna. Ef inntaksspennan er innan forskrifta og viðvörðunin heldur áfram, hafið samband við viðurkenndan tæknimann birgjans.
E32	Ofspennuvörn	Aðalspennan er of há	Slökkvið á vélinni og kveikið aftur á henni. Ef viðvörðunin heldur áfram, athugið inntaksspennuna. Ef inntaksspennan er innan forskrifta og viðvörðunin heldur áfram, hafið samband við viðurkenndan tæknimann birgjans.
E34	Undirspennuvörn	Undirspenna í invertarrásinni	Slökkvið á vélinni og kveikið á henni aftur. Ef viðvörðunin heldur áfram skal athuga inntaksspennuna. Ef inntaksspennan er innan forskriftar og viðvörðunin heldur áfram skal hafa samband við viðurkenndan tæknimann birgjans.
E60	Ofhitnun	Ofhitamerki berst frá útgangsleiðréttingarrásinni	Ekki slökkva á vélinni, bíðið í smá stund og eftir að hitavillan hverfur getur þú haldið áfram að suða. Meðan villukóðinn er KVEIKTUR getur vélin ekki skorið. Gakktu úr skugga um að kælivíftur séu í gangi. Minnkaðu suðuvirkni á virkni.
E61	Ofhitnun	Ofhitamerki berst frá inverter IGBT rásinni	Ekki slökkva á vélinni, bíðið í smá stund og eftir að hitavillan hverfur getur þú haldið áfram að suða. Meðan villukóðinn er KVEIKTUR getur vélin ekki skorið. Gakktu úr skugga um að kælivíftur séu í gangi. Minnkaðu suðuvirkni á virkni.

ÚRLEIÐUN - VILLUKÓÐAR



Eftirfarandi aðgerð krefst nægilegrar fagþekkingar á rafmagnspáttum og ítarlegrar öryggisþekkingar. Gakktu úr skugga um að inntakssnúra vélarinnar sé aftengd frá rafmagninu og bíddu í 5 mínútur áður en hlífar vélarinnar eru fjarlægðar.

Hér að neðan er listi yfir villukóða fyrir Jasic EVO ET-300P suðuvélina.

E71	Viðvörðun um vatnskæli	Skortur á vatnsflæði	Slökkvið á vélinni og endurræstu hana. Athugið kælivökvamagn í tankinum, athugið flæði og athugið einnig hvort stífla sé. Ef ekki er hægt að útrýma viðvörðuninni skal hafa samband við viðhaldsstarfsfólk.
	Óeðlileg VRD	VRD spennan er of há eða of lág	Slökkvið á vélinni og kveikið aftur á henni. Ef viðvörðunin um bilun í VRD heldur áfram skal hafa samband við viðurkenndan tæknimann birgians.

Vinsamlegast athugið:

- Ef þú hefur yfirfarið bilunina og viðvörðunarástandið er enn til staðar skaltu hafa samband við viðurkenndan tæknimann birgians.
- Ef tækið fær villukóða „U“ skaltu hafa samband við birgjann til að fá frekari upplýsingar.

VRD stjórnn

Leiðbeiningarnar hér að neðan munu leiða þig í gegnum ferlið við að kveikja eða slökkva á VRD valkostinum fyrir Jasic Evo ET-300P þegar hann er í MMA ham.

Til að fá aðgang að stjórnbörðinu (PK-521) þar sem VRD stjórnnrofinn er staðsettur skaltu fjarlægja fjórar handfangsskrúfur og síðan fjórar skrúfur efri hlífarinnar og lyfta síðan efri hlífinni af.

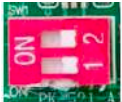
Þetta gefur þér nú aðgang að stjórnbörðinu þar sem DIP-rofinn fyrir VRD virkjun er staðsettur.

Eins og sýnt er til hægri er tveggja staða DIP-rofinn SW1 staðsett miðlægt á stjórnbörðinu og hægt er að nálgast rofana að ofan. Þessi tveggja staða DIP-rofi notar stöðu 1 * fyrir VRD-skipti.

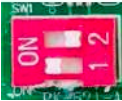
Með mjög litlum, flötum skrúfjárnri skal renna rofastöðu 1 (VRD) varlega í annað hvort ON eða OFF eftir því hvaða suðupörf þú hefur.

* SW1 DIP-rofi staða 2 er ekki notuð og er sýnd grár.

VRD slökkt.
(sjálfgefið fyrir verksmiðjuvélar)



VRD ON
Snúið pinna 1 á
DIP-rofanum í On.



Virknivísar á EVO ET-300P VRD stjórnbörði (þegar í MMA ham).

- Þegar VRD-virknin er ekki virk eru LED-ljós VRD-vísirsins alltaf slökkt.
- Þegar VRD-virknin er virk birtist VRD-vísirinn grænn þegar engin suða er í gangi, sem gefur til kynna að VRD-virknin sé virk.
- Þegar VRD-virknin er virk slokknar á VRD-vísirnum þegar stafasuða hefst.
- Þegar VRD-virknin er virk



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.



EU Declaration of Conformity

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

Low Voltage Directive (LVD)	2014/35/EU
Electromagnetic Compatibility Directive (EMC)	2014/30/EU
ROHS2.0:	2011/65/EU
Annex 11 of RoHS2	2015/863
Eco Design Requirements for Welding Equipment Pursuant 2009/125/EC	2019/1784

Inspections in compliance with the following standards were applied:

- EN 60974-1:2018 + A1:2019
- EN 60974-10:2014 + A1:2015
- EN 62822-1:2018
- EN 62874-3:2013

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

Wilkinson Star Model
ET-300P
ET-300P-WC

Jasic Model
TIG 300P W2572
LC-40

Authorised Representative

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

Signature:

Dr John A Wilkinson OBE

Position:

Date:



Company Stamp

Manufacture

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

Signature:

Shenzhen Jasic Technology Co Ltd

Position:

Date:



Company Stamp

Authorized representative established within the EU: JTE S.R.L Via Fogazzaro CAP 36030 Calogno (VI) Vicenza Italy

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 fráðregnum kostnaði og afskriftum vegna notkunar og slits). Fyrirtækið áskilur sér rétt til að breyta ábyrgðarskilmálum hvenær sem er með gildi til framtíðar.

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

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

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

Eftirfarandi fellur utan gildissviðs ábyrgðarinnar:

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

ATH: Samkvæmt skilmálum ábyrgðarinnar eru logsuðubrennslur, rekstrarhlutir þeirra, drifrállur fyrir víramatareiningu og Stýrisrör, vinnuskilakaplar og -klemmur, rafskautahaldarar, tengi- og framlengingarsnúrir, rafmagns- og stýrisnúrir, innstungur, hjól, kælivökvi o.fl. falla undir 3 mánaða ábyrgð.

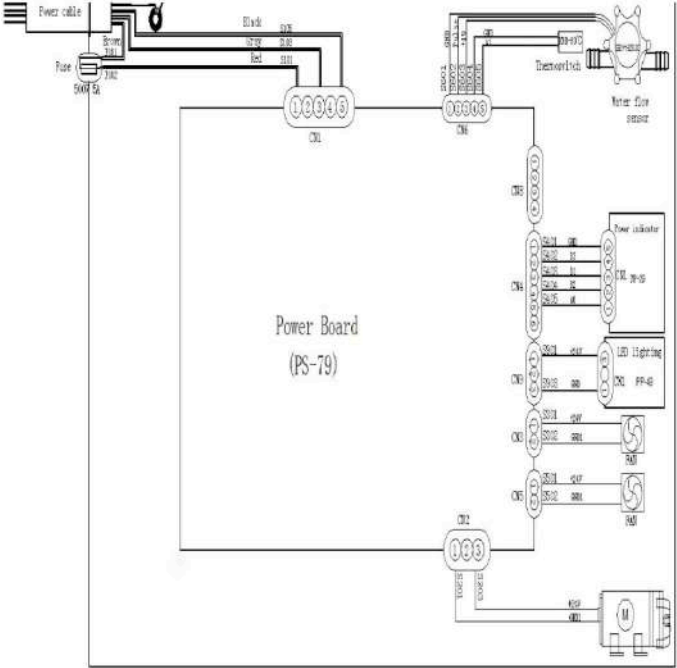
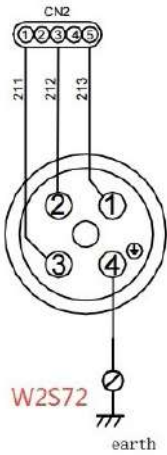
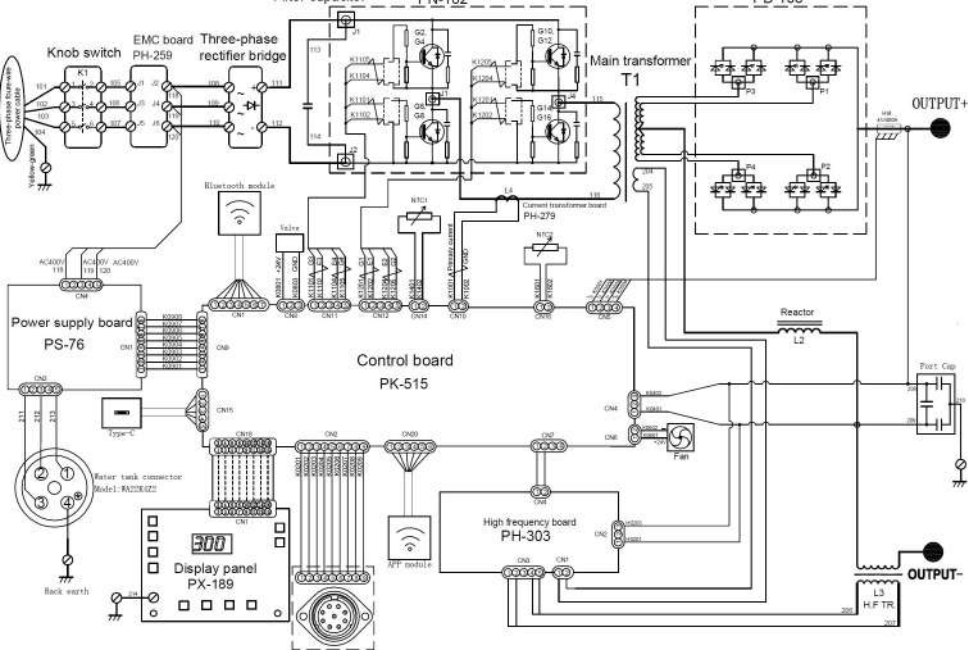
Jasic skal í engu tilviki bera ábyrgð á neinum útgjöldum þriðja aðila eða kostnaði/kostnaði eða óbeinum eða afleiddum útgjöldum/kostnaði.

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

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

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

SKEMATÍSK



VALMÖGULEIKAR OG AUKABÚNAÐUR

Hlutanúmer	Lýsing
JE79-ERGO	26 TIG brennari, 12,5 fet, TIG brennari með tengi (loftkældur)
JE79-ERGO-8M	26 TIG brennari, 25 fet, TIG brennari með tengi (loftkældur)
JE83-ERGO	18 TIG brennari, 12,5 fet, TIG brennari með tengi (vatnskældur)
JE83-ERGO	18 TIG brennari, 25 fet, TIG brennari með tengi (vatnskældur)
WCS50-5	Suðusnúrusett (MMA) 5m (50mm snúra)
WC-5-05	Rafskautshaldari og snúra 5m
EC-5-05	Vinnuleiðsla og klemma 3m
CP3550	Snúrutengi 35-50mm
JH-HDX	Jasic HD True Colour sjálfvirk myrkvun suðuhjálmur
HRC-01	Fjarstýrð handstýring með snúru
HRC-02	Þráðlaus fjarstýring með handstýringu með snúru
FRC-01	Fjarstýring með fótstigi með snúru
FRC-02	Þráðlaus fjarstýring með fótstigi
LC-40	Valfrjáls kæli LC-40
TR-03	Valfrjáls vagn með tveimur hjólum

VALFRJÁLS FJARSTÝRINGARTÆKI

Tegund	Tengt við snúru	Gerð	Þráðlaus móttakari	Welding Mode	Mynd
Þráðlaust	Kveikjari með hliðrænum TIG brennara	10K potentiometer TIG brennari	N/A	TIG	-
	Stafrænn kveikjari með TIG brennara	Stafrænn TIG brennari	N/A	TIG	-
	Fjarstýring með snúru	FRC-01	N/A	TIG/MMA	
	Handstýring með snúru	HRC-01	N/A	TIG	
Þráðlaust	Þráðlaus handstýring	HRC-02	Yes	TIG/MMA	
	Þráðlaus fjarstýring með fótstigi	FRC-02	Yes	TIG	
	Þráðlaus senditæki	TS4	Yes	TIG/MMA	N/A

Gerð stjórna	Nafn líkans	Welding Mode	Fjarstýringaraðgerð
Þráðlaust	FRC-01 fótstig	TIG	Stilltu suðustrauminn í TIG-ham.
	HRC-01 handfesta	TIG/MMA	Stilla suðustrauminn í TIG-stillingu. Stilla suðustrauminn í MMA-stillingu.
Þráðlaust	FRC-02 fótstig	TIG	Stilltu suðustrauminn í TIG-stillingu.
	HRC-02 handfesta	TIG/MMA	TIG: Stilla suðustraum. TIG puls: Stilla suðustraum og púlstíðni. MMA: Stilla suðustraum.



Wilkinson Star Limited

Shield Drive
Wardley Industrial Estate
Worsley
Manchester
UK
M28 2WD

+44(0)161 793 8127

 **JASIC®** | Ástríðufullur um suðu þína

www.jasic.co.uk

Júní 2025 Tölublað 1