



KRAFTURINN Í INVERTERTÆKNI



EPA-140, EPA-160 & EPA-180 Rekstrarhandbók



NÝJA VARA ÞÍN

Þakka þér fyrir að velja þessa Jasic EVO 2.0 vöru.

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

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

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

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

Dagsetning keypt

Hvaðan

Raðnúmer

(Raðnúmerið er venjulega staðsett efst eða neðan á vélinni)

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

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



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

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

INNIHALD

Nýja varan þín	2	Lýsing á stjórnækjum	13
Innihald	3	Uppsetning	14
Öryggisleiðbeiningar	4	Stjórnborð	15
Almennt rafmagnsöryggi	4	MMA uppsetning	18
Almennt rekstraröryggi	4	Aðgerð MMA	19
PPE	5	Leiðbeiningar um MMA suðu	21
Leiðbeiningar fyrir linsuskuggaval fyrir suðuferli	5	MMA suðu bilanaleit	25
Gufur og suðulofttegundir	6	Aðgerð LIFT TIG	26
Eldhætta	6	Leiðbeiningar um TIG-suðu	29
Vinnuumhverfið	7	TIG suðu bilanaleit	33
Vörn gegn hreyfanlegum hlutum	7	Viðhald	36
Segulsvið	7	Úrræðaleit	37
Þjappað gashylki og þrýstijafnarar	7	Losun WEEE	39
RF yfirlýsing	8	RoHS samræmisyfirlýsing	39
LF yfirlýsing	8	Yfirlýsing um ábygð	40
Efni og förgun þeirra	9	Samræmisyfirlýsing	41
Pakki og innihald	9	Skýringarmynd	42
Lýsing á táknnum	10	Valkostir og fylgihlutir	43
Vöruyfirlit	11	Jasic tengiliðaupplýsingar	44
Tæknilýsing	12		

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 málmbyggingum.

Reyndu að forðast suðu í þröngum eða takmörkuðum stöðum.

Gakktu úr skugga um að búnaðinum sé vel viðhaldið. Gerðu strax við eða skiptu um skemmda eða gallaða hluta.

Framkvæmdu hvers kyns reglubundið viðhald í samræmi við leiðbeiningar framleiðanda.

EMC flokkun þessarar vöru er í flokki A í samræmi við rafsegulsamhæfi staðla CISPR 11 og IEC 60974-10 og því er varan eingöngu hönnuð til notkunar í iðnaðarumhverfi.

VIÐVÖRUN: Þessi búnaður í flokki A er ekki ætlaður til notkunar í íbúðarhúsnæði þar sem raforkan er veitt af almennu lágspennuveitukerfi. Á þeim stöðum getur verið erfitt að tryggja rafsegulsamhæfni vegna trúflana sem leiða og geislaðs.

Almennt rekstraröryggi



Aldrei skal bera búnaðinn eða hengja hann upp í burðarólina eða handföngin meðan á suðu stendur.

Aldrei draga eða lyfta vélinni í logsuðu eða öðrum snúrum.

Notaðu alltaf rétta lyftipunkta eða handföng. Notaðu alltaf flutningsbúnaðinn eins og framleiðandi mælir með. Aldrei lyfta vél með gaskútinn á henni.

Ef rekstrarumhverfi er flokkað sem hættulegt skal einungis nota S-merktan suðubúnað með öruggu lausagangsspennustigi. Slíkt umhverfi getur til dæmis verið: rakt, heitt eða takmarkað aðgengisrími.

ÖRYGGISLEIÐBEININGAR

Notkun persónuhlífa (PPE)



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

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



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



Leiðbeiningar um suðu- og skurðargler fyrir linsuskugga

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

ÖRYGGISLEIÐBEININGAR

Öryggi gegn gufum og suðuloftegundum



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

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

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

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

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

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

Ekki suða á stöðum nálægt fituhreinsun, hreinsun eða úðaðgerðum.

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

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

Varúðarráðstafanir gegn eldi og sprengingu



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

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

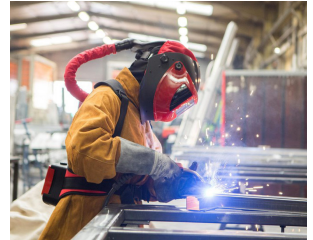
Leyfðu soðnu eða skornu efni alltaf að kólna áður en þú snertir það eða setur það í snertingu við eldfimt eða eldfimt efni.

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

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

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

Þekktu og skildu slökkvitækin þín



An example of personal fume protection

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

ÖRYGGISLEIÐBEININGAR

Vinnuumhverfið



Gakktu úr skugga um að vélin sé fest í öruggri og stöðugri stöðu sem gerir kleift að kæla loftflæði. Notið ekki búnað í umhverfi sem er utan tilgreindra rekstrarbreyta. Suðuaflgjafinn er ekki hentugur til notkunar í rigningu eða snjó.

Geymið vélinna alltaf á hreinu, þurru rými.

Gakktu úr skugga um að búnaðurinn sé hreinn frá ryksöfnun.

Notaðu vélinna alltaf í uppréttri stöðu.

Vörn gegn hreyfanlegum hlutum



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

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

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

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

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

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

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

Áhætta vegna segulsviða



Segulsviðin sem myndast við mikla strauma geta haft áhrif á virkni gangráða eða rafstýrðs lækningataekja. Notendur mikilvægra rafeindabúnaðar ættu að ráðfæra sig við lækinn áður en byrjað er á bogasuðu, skurði, skurði eða punktsuðu.

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

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

Ekki vefja snúrurnar utan um líkamann.

Meðhöndlun þjappaðra gashylkja og þrýstijafnara



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

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

Geymið og notið hólka alltaf í uppréttri og öruggri stöðu.

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

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

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

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

Notaðu viðeigandi vagn til að færa strokka.

Athugaðu reglulega allar tengingar og samskeyti fyrir leka.

Fulla og tóma strokka skal geyma sérstaklega.

Aldrei skaða eða breyta neinum strokkum

ÖRYGGISLEIÐBEININGAR

Eldvitund



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

Loftið alla eldfima eða sprengifima gufu frá vinnustaðnum.

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

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

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

Heitir hlutar



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

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

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

Hávaðavitund



Skurðar- og suðuferlið getur valdið hávaða sem getur valdið varanlegum skaða á heyrn þinni. Hávaði frá skurðar- og suðubúnaði getur skaðað heyrn.

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

RF yfirlýsing



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

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

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

LF yfirlýsing



Hafðu samband við gagnaplötuna á búnaðinum varðandi kröfur um aflugjafa.

Vegna aukinnar gleypni aðalstraumsins frá aflugjafakerfinu, mikil aflkerfi hafa áhrif á gæði orkunnar sem netið veitir. Þar af leiðandi verður að beita tengitakmörkunum eða hámarksviðnámskröfum sem netið heimilar á almenna nettengistaðnum á þessi kerfi.

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

ÖRYGGISLEIÐBEININGAR

Efni og förgun þeirra



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

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 umhverfsvæna endurvinnslustöð til förgunar.

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

Innihald pakka og upptaka

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

Farðu varlega þegar þú þakkar innihaldinu upp 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 Arc 140

EPA-140 aflgjafi
USB Stick



Jasic EVO Arc 160

EPA-160 aflgjafi
Burðartaska
MMA vinnustjóri
Vinnuskilastjóri
USB Stick



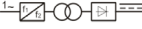



















Jasic EVO Arc 180

EPA-180 aflgjafi
Burðartaska
MMA vinnustjóri
Vinnuskilastjóri
USB Stick

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

LÝSING Á TÁKNA

	Lestu þessa notkunarhandbók vandlega fyrir notkun.
	Viðvörðun í gangi.
	Einfasa kyrrstöðutíðnibreytir-spennir afriðli.
 1 ~ 50/60Hz	Tákn fyrir einfasa AC aflgjafa og máltíðni.
	Hægt að nota í umhverfi sem hefur mikla hættu á raflosti.
IP	IP Verndarstig, svo sem IP23S.
U₁	U1 Máluð AC inntaksspenna (með vikmörkum ±15%).
I_{1max}	I1max Hámarksinntaksstraumur.
I_{1eff}	I1eff Hámarks virkur inntaksstraumur.
X	X Vinnulota, hlutfall tiltekins tímalengdar/heildarlotutíma.
U₀	U0 Óálagsspenna, Opinn hringrásarspenna aukavinda.
U₂	U2 Hleðsluspenna.
H	H Einangrunarflokkur.
	Ekki farga rafmagnsúrgangi með öðrum venjulegum úrgangi. Vernda umhverfi okkar.
	Viðvörðun um hættu á raflosti.
A	Núverandi eining "A"
	Vísir fyrir ofhitnunarvörn.
	Yfirstraumsvarnavísir.
	VRD virka vísir.
	MMA stilling.
	LIFT TIG hamur.
ϕ 3.2 ϕ 4.0	Val á þvermál suðu rafskauts fyrir MMA.
	MMA straumur.
	Hot start straumur MMA.
	Bogakraftur MMA.
	Skipt um suðuham.
	Aðrar aðgerðaskipti.
	Þráðlaus vísibending.
	Fjarstýring.
	Þörun þráðlausrar fjarstýringar.

VÖRULÝSING

Þetta er stafræn inverter DC handvirk suðuvél með háþróaðri tækni sem veitir framúrskarandi afköst. Það veitir stöðugan DC-boga og getur soðið kolefnisstál, lágblendi stál, ryðfrítt stál og önnur efni. Ennfremur bjóða EVO EPA 140, 160 og 180 einingarnar upp á stillanlegar hitaræsingar- og ljósbogakraftsaðgerðir sem tryggja að hún sé endingargóð vél fyrir margs konar notkun.

Með MMA og LIFT TIG ferlum er hægt að nota það mikið við nákvæma suðu á miklu úrvali efna. Einstök rafbygging og loftgangshönnun inni í vélinni eykur varmaútbreiðslu 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.

Einstakur skjár Jasic býður rekstraraðilanum skýr og upplýsandi gögn fyrir suðuferlið sem boðið er upp á.



Helstu eiginleikar

- Tvö suðuferli: DC MMA og DC LIFT TIG.
- Núverandi stillingar, Arc force og Hot start current eru sýndar til að stilla nákvæmari.
- Límvörn: kemur í veg fyrir að rafskautið festist við vinnustykkið meðan á suðu stendur.
- Samvirk virkni: MMA straum er hægt að stilla sjálfkrafa þannig að það passi við valið rafskautspvermál, sem gerir suðustillingu rekstraraðila auðveldari.
- MMA Hot start aðgerð: gerir MMA ljósbogakveikju auðveldari og áreiðanlegri ljósbogaræsingu, lítill skvettur, stöðugur straumur sem býður upp á góða suðuperluform.
- Vifta á eftirspurn: Lengir líftíma innri viftunnar og dregur úr uppsöfnun malarryks o.s.frv. inni í vélinni.
- Færibreytur eru sjálfkrafa vistaðar fyrir lokun og stillingarnar eru endurheimtar eftir að hafa byrjað aftur.
- Valkostur til að endurstilla færibreytur.
- Stafrænt stjórnborð
- Framúrskarandi suðueiginleikar
- Heavy duty 35-50mm innstungur
- Hentar fyrir mikið úrval rafskauta
- Rafall vingjarnlegur
- Hágæða frágangur á listum og handfangi

Vinsamlegast athugið Vegna breytinga á framleiðdum 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.

TÆKNILEIKNING

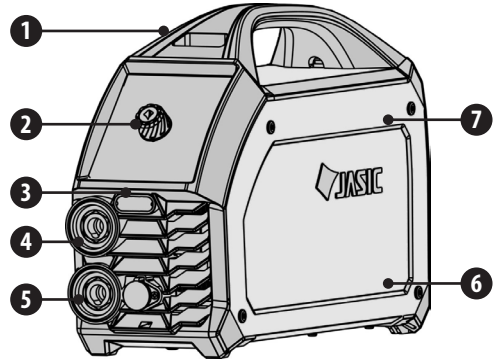
Parameter	Eining	EPA-140	EPA-160	EPA-180
Metið inntak (U1)	V & Hz	AC 230V 50/60	AC 230V 50/60	AC 230V 50/60
Málinntaksstraumur (Ieff)	A	MMA 13.5 TIG 9	MMA 14.8 TIG 10.7	MMA 15.9 TIG 13
Málinntaksstraumur (Imax)	A	MMA 27.5 TIG 18	MMA 33 TIG 24	MMA 35.5 TIG 26
Málinntaksafli	kVA	MMA 6.3 TIG 4.2	MMA 7.6 TIG 5.5	MMA 8.1 TIG 6
Suðustraumsvið	A	MMA 20 ~140 TIG 10 ~ 140	MMA 20 ~160 TIG 10 ~ 160	MMA 20 ~180 TIG 10 ~ 180
Suðuspennusvið (U2)	V	MMA 20.8 ~26.4 TIG 10.4 ~16.4	MMA 20.8 ~26.4 TIG 10.4 ~16.4	MMA 20.8 ~28.0 TIG 10.4 ~18.0
Einkunn vinnulota (X) (metin við 40°C)	&	MMA 140A @ 25% TIG 140 @ 25%	MMA 160A @ 20% TIG 160 @ 20%	MMA 180A @ 20% TIG 180 @ 25%
Bogakraftssvið	A	0 ~ 60	0 ~ 60	0 ~ 60
Hot start svið	A	0 ~ 60	0 ~ 60	0 ~ 60
Engin álagsspenna (OCV) (Uo)	V	62	62	62
VRD spenna	V	11	11	11
Arc start hamur	-	contact	contact	contact
Skilvirkni	%	85	85	85
Aðgerðarlaust ríkisvald	W	<50	<50	<50
Aflstuðull	cos	0.64	0.64	0.64
Standard	-	EN60974-1	EN60974-1	EN60974-1
Verndarflokkur	IP	IP23S	IP23S	IP23S
Einangrunarflokkur	-	H	H	H
Hávaði	Db	< 70	< 70	< 70
Mengunarstig	-	Stig 3	Stig 3	Stig 3
Rekstrarhitasvið	°C	-10 ~ +40	-10 ~ +40	-10 ~ +40
Geymsluhitasstig	°C	-25 - +55	-25 - +55	-25 - +55
Stærð (með handfangi)	mm	370 x 125 x 255	370 x 125 x 255	370 x 125 x 255
Nettóþyngd	Kg	5.5	5.5	5.8
Heildarþyngd	Kg	6.5	6.5	6.5

STÝRINGAR

Framsýn

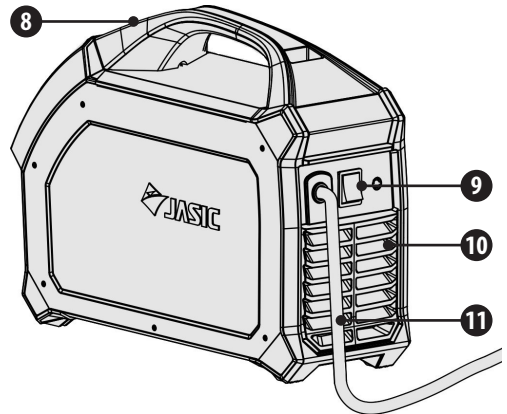
1. Vélar burðarhandfang
2. Stafræn notendastjórnborð (sjá neðarlega fyrir frekari upplýsingar)
3. N/A
4. "+" Output terminal, Tenging fyrir rafskautshaldara í MMA ham
5. "-" Úttakstengi*: Tenging fyrir vinnuklemmuna í MMA ham
6. N/A
7. Inntaksrafmagnssnúra

* Stærð innstungu er 35/50 mm



Baksýn

8. Burðarhandfang
9. ON/OFF rofi
10. Bakhlið með innbyggðum kælivögum
11. Inntaksrafmagnssnúra



STJÓRNBORÐ



12. Viðvörðunarsvísir
13. Sýning á færíbreytum og villukóða
14. Stillingarhnappur
15. Notkunarstillingarval
16. VRD virka vísir
17. Val á MMA færíbreytum
18. Þvermál rafskautsvals
19. (Þvermál EPA-140 suðustangarinnar er 2,5 og 3,2 mm)

UPPSETNING

Að pakka niður

Athugaðu umbúðirnar fyrir merki um skemmdir.

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

Staðsetning

Vélin ætti að vera staðsett í viðeigandi stöðu og umhverfi.

Gæta skal þess að forðast raka, ryk, gufu, olíu eða ætandi lofttegundir.

Settu á öruggan sléttan flöt og tryggðu að það sé nægilegt bil í kringum vélna til að tryggja náttúrulegt loftflæði.



Eftirfarandi aðgerð krefst nægrar fagþekkingar á rafmagnspáttum og alhliða öryggisþekkingar. Allar tengingar skulu vera með slökkt á aflgjafa. Röng inntaksspenna getur skemmt búnaðinn. Raflost getur valdið dauða; eftir að slökkt er á rafmagninu er enn háspenna í vélinni, ekki snerta neinn af spennuspennandi hlutum búnaðarins. Þessi vara uppfyllir kröfur búnaðar í flokki A í EMC-kröfum og má ekki tengja við lágspennuveituret í íbúðarhúsnæði.

Inntaksrafmagnstenging

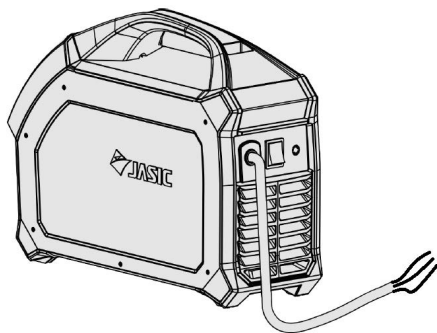
Áður en vélin er tengd skaltu ganga úr skugga um að rétt framboð sé til staðar. Upplýsingar um kröfur vélarinnar er að finna á gagnaplötu vélarinnar eða í tæknilegum breytum sem sýndar eru í handbókinni.

Búnaðurinn ætti að vera tengdur af viðeigandi hæfum aðila. Gakktu úr skugga um að búnaðurinn sé rétt jarðtengdur.



Aldrei skal tengja vélna við rafmagn með spjöldin fjarlægð. Rafmagnstenging þessa búnaðar skal fara fram af hæfileikaríku starfsfólki og skal það gert með slökkt á aflgjafa. Röng spenna getur skemmt búnaðinn.

1. Prófaðu með fjölmæli til að tryggja að innspennugildið sé innan tilgreinds innspennusviðs.
2. Gakktu úr skugga um að slökkt sé á aflrofa suðuvélarinnar.
3. Tengdu inntaksrafsnúruna við rétta rafmagnsklóna og tryggðu að spennu-, hlutlaus- og jarðvir séu rétt tengdir.
4. Gakktu úr skugga um að rafmagnsbræðsla sé rétt metin fyrir tengda vél.
5. Tengdu rafmagnsklóna vélarinnar vel í samsvarandi innstungu.



Vinsamlegast athugið: Ef nota þarf vélna á löngum framlengingarsnúrum, vinsamlegast notaðu framlengingarsnúru þar sem snúran hefur stærra þversniðsflatarmál til að draga úr spennufalli, vinsamlegast hafðu samband við rafvirkja eða rafveitu til að fá ráðlagða stærð.

SKJÁR Á FRAMHALDI

1. Viðvörundarljós: Gula viðvörundarljósdíóðan kviknar ef vélin ofhitnar, rauða viðvörundarljósdíóðan kviknar ef vélin verður fyrir undir- eða yfirspennu.
2. Stafrænn mælir: Sýnir forstilltan og raunverulegan straum auk þess að sýna stillingar fyrir færíbreytur ásamt villukóðum (sjá hér að neðan).
3. Stillingarskífa: Það fer eftir valinni færíbreytu, stjórnandi getur snúið stýriskífunni sem gerir kleift að stilla valda færíbreytu í gegnum stafræna skjáinn.
4. MMA/TIG valtæki og vísar: Gerir stjórnandanum kleift að skipta á milli MMA og TIG suðuhams.
5. VRD vísir: VRD (Voltage Reduction Device) LED mun loga þegar vélin er í MMA ham og VRD aðgerðin er virkjuð.
6. MMA færíbreytuvalsvæði: Með því að ýta á MMA færíbreytuhnappinn hefurðu aðgang að MMA suðustrami, MMA heitstarti og MMA bogakraftstýringu.
7. Þvermál rafskautsvals: Með því að nota þennan valhnapp getur notandinn skipt á milli mismunandi rafskautastærða.






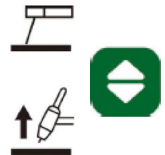
Sýning á breytum og villukóðum

1. Þegar vélin er ekki að suða birtist núverandi forstillt gildi sjálfkrafa.
2. Þegar vélin er að suða birtist „raunverulegt“ úttaksstraumgildi.
3. Þegar verksmiðjustillingar eru endurheimtar birtist niðurtalningartími fyrir endurheimt.
4. Ef krafist er raðnúmers er hægt að hringja í raðnúmerið og sýna það á skjánum.
5. Þegar vélin verður fyrir bilun birtist villukóði sem tengist biluninni.

8.8.8 A



Val á suðustillingu

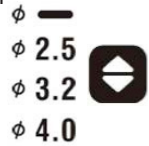
1. Þegar kveikt er á ýttu á suðustillingarhnappinn  til að skipta á milli MMA og Lift TIG suðuvalkostanna og velja samsvarandi stillingu út frá nauðsynlegu suðuferlinu þínu.
2. Þegar vísirinn  ljósið logar, þetta gefur til kynna að MMA hamur sé valinn.
3. Þegar vísirinn  ljósið logar, þetta gefur til kynna að TIG hamur sé valinn.



STJÓRNBOÐ




Val á þvermál suðu rafskauts fyrir MMA

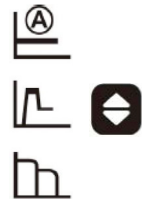
1. Í MMA ham, ýttu á valhnappinn fyrir þvermál rafskauts  til að velja þvermál rafskautssuðu í handvirkri stillingu og samvirkniham.
2. Vísirinn  er ON, sem gefur til kynna að handvirk stilling sé valin og suðustraumur sé að fullu stillanlegur handvirkt (frá lágmarki vél til hámarki vél).
3. Ef annað hvort Φ 2,5 mm, Φ 3,2 mm eða Φ 4,0 mm vísir er ON, gefur það til kynna að samvirknistilling rafskautsþvermáls sé valin og núverandi stilling er forstillt með lágmarksstillingu.



Vinsamlegast athugið: Í Synergic ham eru ákjósanlegustu suðufæribreyturnar sjálfkrafa valdar út frá rafskautsþvermáli og suðustraumurinn er fínstilltur með því að stilla stýriskífuhnappinn og aðrar breytur eins og heitstart og ljósbogakraftur eru ekki stillanlegar heldur tengdar magnastýringunni.

Val á MMA breytum

1. Þegar í MMA-stillingu og handvirkri stillingu er hægt að velja færíbreytur suðustraums, heitstartstraums og ljósbogakrafts með því að ýta á hnappinn fyrir val á MMA færíbreytum.
2. Ef vísirinn  kveikt er á ljósinu, suðustraumur er nú aðgengilegur og hægt er að stilla eða stilla suðustraum með því að snúa stjórnskífunni.
3. Ef vísirinn  ljósið logar, færíbreytan fyrir heitstartstraum er nú valin og hægt er að stilla og stilla heitstartstraum með því að snúa stjórnskífunni.
4. Ef vísirinn  kveikt er á ljósinu, straumbreyta bogakrafts er nú valin og nú er hægt að stilla og stilla bogakraft með því að snúa stjórnskífunni.



Vinsamlegast athugið:

- Við val ef vélarborðið er ósnert í stuttan tíma mun það sjálfkrafa fara aftur í suðustraumsstillingu.

STJÓRNBORÐ

LIFT TIG ham færíbreytustilling

Í LIFT TIG suðuham, snúðu stillihnappinum til að stilla núverandi færíbreytu.

Verndarvísar



Þegar kveikt er á ofhitunarvísir gefur það til kynna að suðuvélín hafi ofhitnað og útgangsspenna hættir. Þegar suðuvélín kólnar mun vísirinn slökkna og suðu getur hafist aftur.



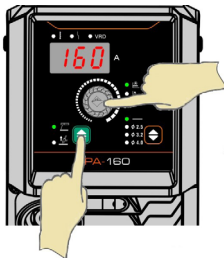
Þegar yfirstraumsvísirinn er á gefur það til kynna að suðumaðurinn sé kominn í yfirstraumsvörmina og suðumaðurinn hættir að framleiða suðuúttak. Slökktu á vélinni og kveiktu aftur á henni til að hefja suðu aftur.

Vísbendingar um virkni VRD (spennulækkunartæki).


1. Þegar VRD aðgerðin er ekki virkjuð er slökkt á VRD gaumljósinu.
2. Þegar VRD aðgerðin er virkjuð sýnir VRD vísirinn grænt og engin suðu er framkvæmd, sem gefur til kynna að VRD virkinn sé eðlileg.
3. Þegar VRD aðgerðin er virkjuð og engin suðu er framkvæmd, birtir VRD gaumljósið rautt, sem gefur til kynna að VRD virkinn sé óeðlileg.
4. Þegar VRD aðgerðin er virkjuð er VRD vísirinn ekki á meðan á suðu stendur.



Vinsamlegast athugið: Það fer eftir ári og mánuði framleiðanda VRD kannski ON eða OFF eins og stillt er af verksmiðjunni.



Strikamerkisskjár (raðnúmer)


Áður en suðu er haldið inni skaltu halda suðustillingartakkanum inni  og færíbreytustillingarhnappinum í 3 sekúndur til að sýna raðnúmer strikamerkis vélarinnar.

Með því að snúa kóðaranum mun stjórnandinn geta skrunað til að sjá allt raðnúmerið af skjánum.

Með því að ýta á einhvern takka verður strikamerkisskjánum hætt. Ef þú framkvæmir enga aðgerð á spjaldinu hreinsast strikamerkisskjárinn sjálfkrafa eftir 20 sekúndur.



Endurheimtu verksmiðjustillingar

1. Áður en suðu er haldið inni skaltu halda suðustillingartakkanum inni  í 5 sekúndur til að fara aftur í verksmiðjustillingar.
2. Eftir að hafa ýtt á og haldið inni í 1 sekúndu byrjar skjáglugginn að telja niður frá 3, þegar niðurtalningu lýkur, og verksmiðjustillingar eru endurheimtar. Ef hnappinum er sleppt áður en niðurtalningunni lýkur mun endurstillingarferlið ekki eiga sér stað.
3. Verksmiðjustillingar: MMA straumur frá fyrstu virkjun er 80A og TIG straumur er 80A.

MMA UPPSETNING

Úttakstengingar

Skautun rafskauta er almennt ákvörðuð af gerð suðustangarinnar sem notuð er, þó að almennt þegar notaðar eru handvirkar bogasuðurafskaut er rafskautshaldarinn tengdur við jákvæðu skautið og verkið fer aftur í neikvæða skautið. Almennt eru tvær tengiaðferðir fyrir DC suðu: DCEN og DCEP tengingu.

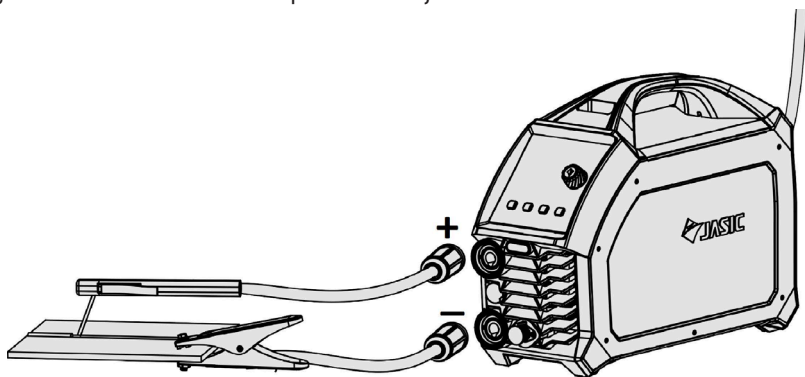
DCEN: Suðu rafskautshaldarinn er tengdur við neikvæðu pólunina og vinnustykkið er það tengdur við jákvæðu pólunina.

DCEP: Rafskautshaldarinn er tengdur við jákvæðu pólunina og vinnustykkið er tengt við neikvæða pólunina.

Rekstraraðili getur valið DCEN byggt á grunnmálmi og suðu rafskaut.

Almennt séð er mælt með DCEP fyrir grunn rafskaut (þ.e. rafskaut tengd jákvæðu póluninni).

Skoðaðu alltaf gagnablað rafskautsframleiðandans ef þú hefur einhverjar efasemdir.



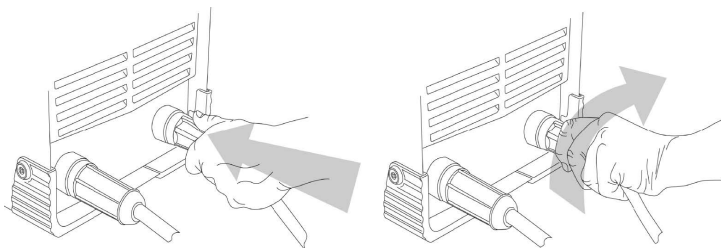
MMA suðu

1. Þegar suðukaplar eru tengdir skaltu ganga úr skugga um að slökkt sé á ON/OFF aðalrofa vélarinnar og aldrei tengdu vélina við rafmagn með spjöldin fjarlægð.
2. Settu kapalinnstunguna með rafskautshaldaranum í „+“ innstunguna á framhlið suðuvélarinnar og hertu hana réttisælis.
3. Stingdu snúrana vinnuafursnúrunnar í „-“ innstunguna á framhlið suðuvélarinnar og hertu hana réttisælis.

Ef nota á langar aukakapla (rafskautshaldara og/eða jarðstreng) þarf að tryggja að þversniðsflatarmál kapalsins sé aukíð á viðeigandi hátt til að draga úr spennufalli vegna lengdar kapalsins.

Vinsamlegast athugið:

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



REKSTUR - MMA

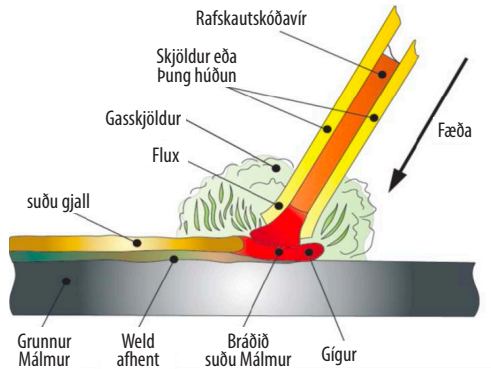


Gakktu úr skugga um að þú hafir viðeigandi augnhlíf og hlífðarfatnað áður en byrjað er á suðu. Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda fólk innan suðusvæðisins.

MMA suðu

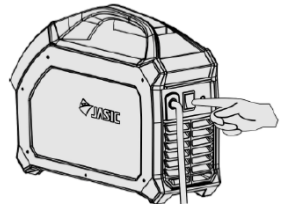
MMA (Manual Metal Arc), SMAW (Shielded Metal Arc Welding) eða bara Stick Welding. Stafsuðu er bogasuðuferli sem bræðir og sameinar málma með því að hita þá með boga á milli yfirbyggðrar málmrafskauts og verksins.

Hlíf er fengin frá ytri húðun rafskautsins, oft kallað flæði. Fyllimálmur er fyrst og fremst fenginn úr rafskautskjarna. Ytri húðun rafskautanna sem kallast flæði hjálpar til við að búa til ljósbogann og gefur hlífðargas og myndar gjallhlíf við kælingu til að vernda suðuna gegn mengun.



Þegar rafskautið er fært meðfram vinnustykkinu á réttum hraða setur málmkjarninn samræmdu lag sem kallast suðuperlan.

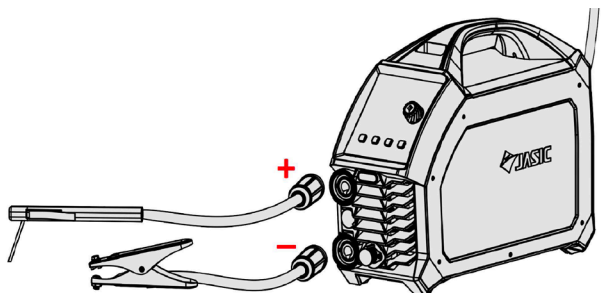
Eftir að hafa tengt suðusúrunnar eins og lýst er hér að ofan, stingdu vélinni í samband við rafmagn og kveiktu á vélinni, aflrofinn er staðsettur á bakhlíð vélarinnar, settu hana í „ON“ stöðu, spjaldvísirinn mun þá kvikna, viftan gæti byrjað að snúast þegar suðuvélin kveikir á og stjórnborðið mun einnig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



Varúð, það er spennuútgangur á báðum úttakstöngum.

Vinsamlegast athugið: Sumar suðugerðir eru búnar snjallviftuadgerðinni. Þegar kveikt er á aflgjafanum eftir nokkurn tíma áður en suðu hefst mun viftan sjálfkrafa hætta að ganga. Viftan gengur síðan sjálfkrafa þegar suðu hefst.

Nú geturðu tengt suðuleiðslan eins og sýnt er á myndinni hér að neðan, gakktu úr skugga um að þú sért með rétta pólun rafskautsins til að passa við suðustöngina.



REKSTUR - MMA



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

Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda alla á suðusvæðinu sem gætu valdið meiðslum.

MMA suðu

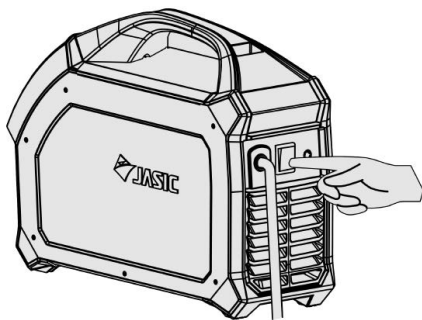
Bogakraftur: Bogakraftur kemur í veg fyrir að rafskautið festist við suðu. Bogakraftur veitir tímabundna aukningu á straumi þegar boginn er of stuttur og hjálpar til við að viðhalda stöðugri framúrskarandi bogaafköstum á breitt úrval rafskauta. Bogkraftsgildið ætti að ákvarða í samræmi við þvermál rafskautssuðu, núverandi stillingu og vinnslukröfur. Háar bogkraftsstillingar leiða til skárrí, hærri ljósboga en með nokkrum skvettum. Stillingar á neðri bogkrafti veita sléttan ljósboga með lægri skvettum og góðri suðusaummyndun, en stundum er boginn mjúkur eða suðurafskautið getur fest sig.

Hot start straumur: Heitstartstraumurinn er aukning á suðustraumi við upphaf suðunnar til að gefa framúrskarandi ljósbogaveikju og forðast að rafskautið festist. Það getur einnig dregið úr suðugóllum í upphafi suðunnar. Stærð heitstartstraums er almennt ákvörðuð út frá gerð, forskrift og suðustraumi suðu rafskauts.

Við DC suðu er hitinn á jákvæðu og neikvæðu rafskautum suðubogans mismunandi. Þegar soðið er með DC aflgjafa eru DCEN (DC rafskaut neikvæð) og DCEP (DC rafskaut jákvæð) tengingar. DCEN tengingin vísar til suðu rafskautsins sem er tengt við neikvæða rafskaut aflgjafans og vinnustykkið sem er tengt við jákvæða rafskaut aflgjafans. Í þessum ham fær vinnuhlutinn meiri hita, sem leiðir til háhita, djúps bráðnar laug, auðvelt að suða í gegnum, hentugur til að suða þykka hluta. DCEP tengingin vísar til suðu rafskautsins sem er tengt við jákvæða aflgjafann með vinnustykkinu tengt við neikvæða aflgjafann. Í þessum ham fær vinnuhlutinn minni hita, sem leiðir til lágs hitastigs, grunnslaugar og erfiðleika við að suða í gegn. Þetta er hentugur til að suða þunna hluta.

Við suðu:

Vinsamlegast athugið: Þessi eining er sjálfgefið með varnarvörn. Í suðuferlinu, ef skammhlaup verður í 2 sekúndur, þá fer sjálfkrafa í varnarvörn. Þetta þýðir að suðustraumurinn lækkar sjálfkrafa niður í 20A til að leyfa skammhlaupið sem á að hreinsa. Þegar skammhlaupið er hreinsað fer suðustraumurinn sjálfkrafa aftur í stilla núverandi.



Slökktu á aflgjafanum eftir suðu

Aflrofinn er staðsettur á bakhlið vélarinnar og stillir hann í „slökkt“ stöðu.

Eftir stutta töf mun ljósavísir stjórnborðsins slokkna sem gefur til kynna að suðuvélin hafi slökkt á sér.

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 suðuperlu á brotaplötu. Byrjaðu á því að nota mildu stáli (lakklause) 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 spennur. Afslöppuð líkamsstaða mun tryggja að suðuverkefnið verði miklu auðveldara.

Gakktu úr skugga um að þú hafir alltaf viðeigandi persónuhlíf og notaðu viðeigandi gufútsög og 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 raflost.

MMA ferli eiginleikar og ávinningur

Fjölhæfni ferlisins og færnistigið 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 lélegrar suðunýtingar sem er á bilinu 25%. Suðugæðin eru einnig mjög háð kunnáttu rekstraraðilans og mörgum suðuvandamálum getur verið til.

LEIÐBEINGAR UM MMA SUÐU

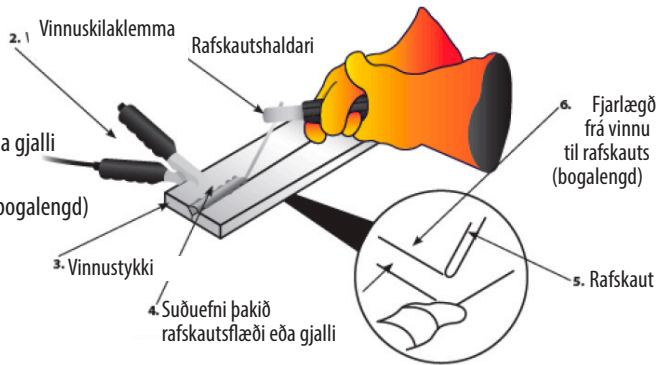


Gakktu úr skugga um að þú hafir viðeigandi augnhlíf og hlífðarfatnað áður en byrjað er á suðu. Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda fólk innan suðusvæðisins.

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)



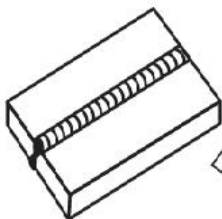
Suðustrumur mun flæða í hringrásinni um leið og rafskautið snertir vinnustykkið. Suðumaðurinn á alltaf að tryggja góða tengingu vinnuklemunnar. Því nær sem klemman er sett suðusvæðinu því betra.

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.

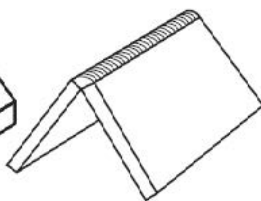
Þegar suðu er lokið þarf að fjarlægja suðufleðið eða gjallið venjulega með hamri og vírbursta.

Sameiginlegt form í MMA

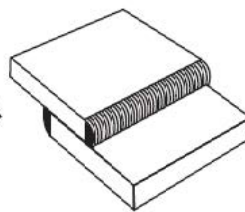
Í MMA suðu myndast algengar grunnsamskeyti: rasskemmdir, hornliðamót, hringliðamót og T lið.



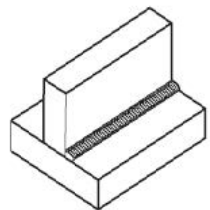
Rassliður



Hornsamskeyti



Hringliður



T Samskeyti

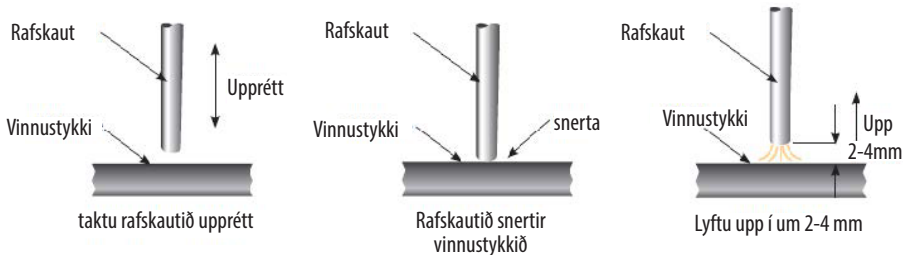
LEIÐBEININGAR UM MMA SUÐU



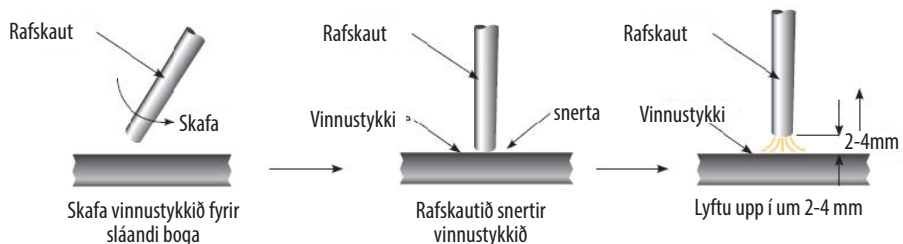
Gakktu úr skugga um að þú hafir viðeigandi augnhlíf og hlífðarfatnað áður en byrjað er á suðu. Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda fólk innan suðusvæðisins.

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 tökum á.



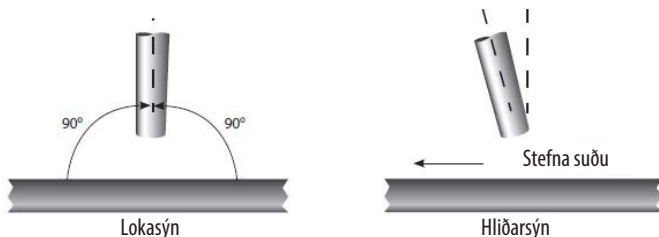
Scratch tækni - Dragðu rafskautið og klóraðu verkhlutinn eins og þú slærð í eldspýtu. Ef rafskautið er klórað getur það valdið því að ljósboginn brennur meðfram klórabrautinni, þannig að gæta skal þess að klóra í suðusvæðinu. Þegar boginn er sleginn skaltu nota rétta suðustöðu.



Staðsetning rafskauts

Lárétt eða flöt staða

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



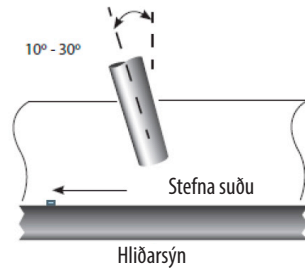
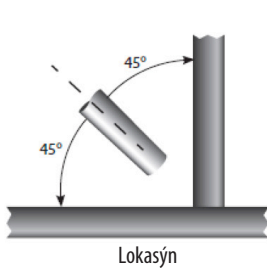
LEIÐBEININGAR UM MMA SUÐU



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

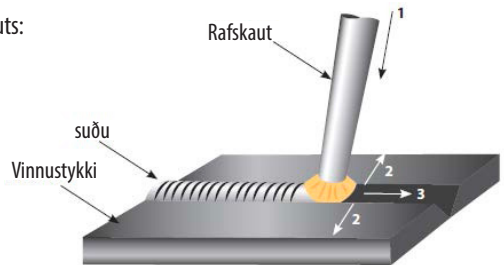
Rafskautið ætti að vera staðsett þannig að það skipti horninu þ.e.a.s. 45° . Aftur ætti rafskautið að halla í akstursstefnu um 10° - 30° .



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, suðustrami 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

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 (málperlur á við og dreif um suðusvæðið)	Of há rafstraumur fyrir valið rafskaut	Minnkaðu rafstraum eða notaðu rafskaut með stærri þvermál
	Of há spenna 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
	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

REKSTUR - LYFT TIG



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

Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda alla á suðusvæðinu sem gætu valdið meiðslum.

LIFT TIG suðukyndill og jarðstrengjatenging

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

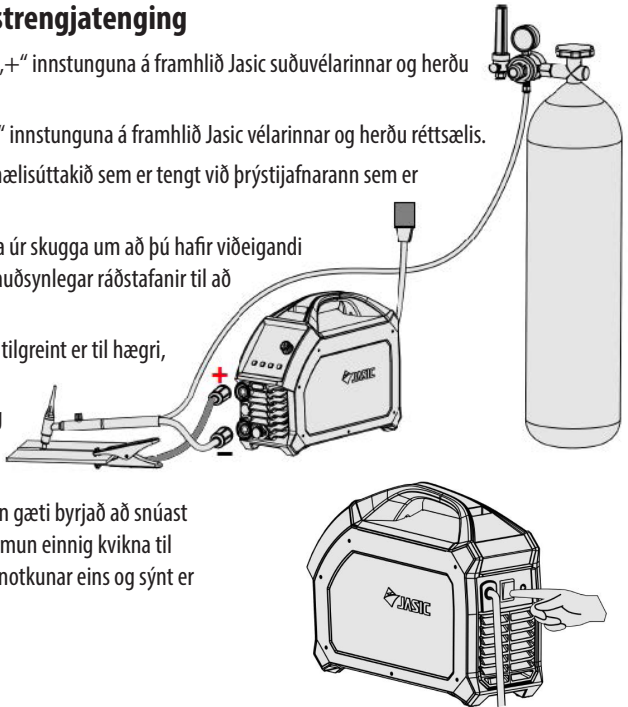
Settu kapalstunguna á TIG kyndlinum í „-“ innstunguna á framhlið Jasic vélarinnar og herðu réttsælis.

Tengdu TIG kyndilgasslönguna við flæðimælisúttakið sem er tengt við þrýstijafnarann sem er staðsettur á hlífðargashylkinu.

Áður en suðuadgerð er hafin skaltu ganga úr skugga um að þú hafir viðeigandi augnhlíf og hlífðarfatnað Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda fólk á suðusvæðinu.

Eftir að hafa tengt suðusnúrunar eins og tilgreint er til hægri,

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



Varúð, það er spennuútgangur á báðum úttakstögum.

Vinsamlegast athugið: Sumar Jasic suðu- og skurðarvélar eru búnar snjallri viftu (viftu á eftirspurn) tækni. Þegar kveikt er á aflgjafanum eftir nokkurn tíma áður en suðu hefst getur viftan hætt að ganga sjálfkrafa. Viftan mun síðan ganga sjálfkrafa þegar suðu hefst og heldast síðan áfram í nokkurn tíma eftir innra hitastigi suðuafgjafans.



Veldu Lift TIG með því að nota valhnappinn þar til lyftu TIG táknið kviknar eins og sýnt er hér að neðan.

Stiltu suðufæribreyturnar

Í LIFT TIG ham geturðu stillt og stillt breytur suðuströmsins með því að nota stjórnskífuna.

REKSTUR - LYFT TIG



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

TIG suðuefni

Rekstrarefni TIG-suðuferlisins eru fyllivírar og hlífðargas.

Fyllingarvír

Fyllivírar koma í mörgum mismunandi efnisgerðum og venjulega í skornum lengdum, nema þörf sé á sjálfvirkri föðrun þar sem það verður í spóluformi. Fyllivír er almennt fært inn með hendi.

Skoðaðu alltaf gögn framleiðanda og suðukröfur.

Lofteggundir

Hlífðargas þarf við suðu til að halda suðulauginni súrefnislausu. Hvort sem þú ert að suða mildt stál eða ryðfríu stáli er mest notaða hlífðargasið sem notað er í TIG-suðu argon, fyrir sérhæfðari notkun argon helíum blanda eða hreint helíum kannski notað.

Volfram rafskaut

Veldu viðeigandi wolfram rafskautsstærð og gerð, suðustrauum og hlífðargasflæði miðað við suðukröfur þínar.

Til leiðbeiningar vinsamlega vísað til eftirfarandi gagna.

Þvermál wolfram rafskauts	Efnisþykkt	DC – Neikvætt rafskaut	Argon flæðishraði
1.0mm ~ 1.6mm	1 ~ 3	15 – 50A	5
		50 – 80A	6
2.4mm	3 ~ 4	80 – 120A	7
		121 ~ 160A	8
3.2mm	4 ~ 6	161 ~ 300A	9
		201 ~ 300A	10

Bogagangur - 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 lágmarks straumi til að skilja ekki eftir wolframútfellingu þegar wolfram er lyft og boga er stofnað.

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 ljósbogaræingu séu ekki góður kostur þegar álsuðu er.

REKSTUR - LYFT TIG



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

Bogagangur - lyftu TIG (lyftubogi)

Eins og lýst er á fyrri síðu leyfir Jasic ARC svið wolfram að vera í beinni snertingu við vinnustykkið með lágmarks straumi til að skilja ekki eftir wolframútfellingar. LIFT TIG stillingin hefur enga notkunarham fyrir kyndilrofa.

Opnaðu gaslokann á TIG logsuðuljósínu.

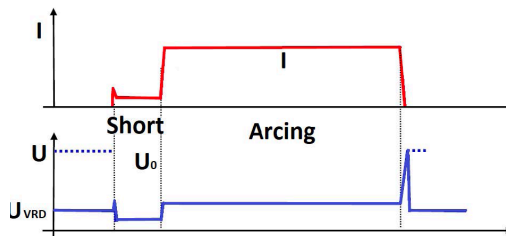
Gakktu úr skugga um að þú sért í LIFT TIG ham, stilltu breytur suðustramsins með því að nota stýrihnappinn.

Snertu wolframrafskautið við vinnustykkið í minna en 2 sekúndur og lyftu síðan í 2-4 mm frá vinnustykkinu og suðuboginn er þá kominn á.



LIFT TIG ferli

Þegar suðu er lokið skaltu draga kyndilinn í burtu til að aftengja suðubogann en tryggja 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 suðumaðurinn á útstraumnum. Lyftu logsuðuljósínu. Endurræstu ferlið eins og hér að ofan til að hefja bogann 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 TIGSUÐU



Áður en suðuðgerð 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

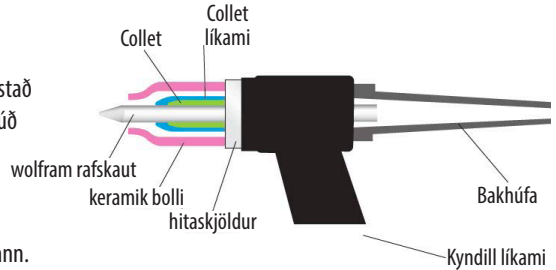
Kyndilinn heldur hinum ýmsu suðubúnaði á sínum stað eins og sýnt er og er þakið annað hvort stífri fenólhúð eða gúmmihúð.

Collet líkami



Hylkið skráfast 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. Spannann 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 skráfast 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 ljósbognum 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 skráfaðar 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 skráfast 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 hreyfist 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 suðugeislar, 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.

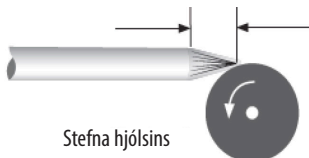


Keila Lengd 2,5 x Dia
Lítill flatur blettur á endanum

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 malarrayki. Volfram rafskaut ættu alltaf að vera jöfnuð eftir



Slípíhjól

Stefna hjólsins

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

LEIÐBEININGAR UM DC TIG-SUÐU



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

DC TIG suðu

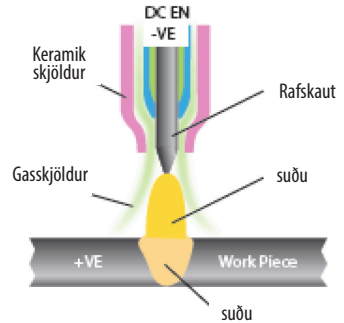
Jafnstraumssuðu er þegar straumurinn flæðir aðeins í eina átt. Í samanburði við riðstraumssuðu mun straumurinn þegar hann rennur ekki fara í núll fyrir en suðu er lokið.

Jasic TIG Series pólun ætti almennt að vera stillt upp fyrir jafnstraum - rafskaut neikvæð (DCEN) þar sem þessa suðuáferð er hægt að nota fyrir margs konar efni.

TIG suðukyndillinn er tengdur við neikvæða útgang vélarinnar og vinnuafursnúran við jákvæða útganginn.

Þegar ljósbognum er komið á rennur straumurinn í hringrásinni og varmadreifingin í ljósbognum er um 33% í neikvæðu hlið ljósbogans (suðubrennslin) og 67% í jákvæðu hlið ljósbogans (vinnustykkið). Þetta jafnvægi gefur djúpt ljósbogainngang ljósbogans inn í vinnustykkið og dregur úr hita í rafskautinu.

Þessi minni hiti í rafskautinu gerir kleift að flytja meiri straum af smærri rafskautum samanborið við aðrar pólunartengingar. Þessi tengingaráferð er oft kölluð bein pólun og er algengasta tengingin sem notuð er við DC suðu.



TIG suðutækni

- Áður en soðið er (sérstaklega með mildu stáli) ættirðu að tryggja að allt efni sem soðið er sé hreint, þar sem agnir geta veikt suðuna.
- Best er að halda kyndilhorninu í 15 ~ 20° (frá lóðréttu) frá akstursstefnunni. Þetta hjálpar til við sýnileika
- af suðusvæðinu og auðveldar aðgengi fyrir fylliefnið.
- Fyllimálminn ætti að vera færður inn í litlu horni til að forðast að snerta wolfram rafskautið og menga það.
- TIG suðuboginn bræðir grunnefnið og bræddi pollurinn bræðir fyllistafinn, það er mikilvægt að þú standist löngunina til að bræða fylliefnið beint inn í suðubogann.
- Fyrir þynnri plötur gæti ekki verið þörf á fylliefni.
- Undirbúðu wolframíð á réttan hátt, með því að nota demantsslípihjól gefur þú bestu niðurstöðurnar fyrir skarpan odd
- (sjá blaðsíðu 34).
- Til að suða ryðfríu stáli skaltu gæta þess að beita of miklum hita. Ef liturinn er dökkgrár og litur út fyrir að vera óhreinn og mjög oxaður þá hefur of mikill hiti verið borinn á, það gæti líka valdið því að efnið skekkist. Að draga úr straumstyrk og auka ferðahraða gæti lagað þetta vandamál, þú gætir líka íhugað að nota fylliefni með minni þvermál, þar sem það mun þurfa minni orku til að bráðna.

Sjá eftirfarandi síðu fyrir TIG DC suðustraumaleiðbeiningar

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.

Handvirkt 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 þyrfi að prófa suðunar til að tryggja að þær uppfylli suðuforskriftirnar þínar.

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 lítil 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	Stílltu 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
	Wolframíð 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
	Gastengjþráðurinn 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 kyndilinum	Kyndilshausinn er blautur vegna leka eða af öðrum ástæðum	Finndu orsök vatnsleka og þurrkaðu kyndilhausinn að fullu
	Kyndilshausinn er skemmdur eða lifandi málmhlutinn er afhjúpaður	Skiptið um kyndilhausinn eða vefjið óvarinn rafmagnaðan málmhluta 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 rafmagnsbáttum 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 bilanatíðni og viðgerðartíma vélarinnar til að lengja endingartímann.

Tímabil	Viðhaldshlutar
Dagleg skoðun	Athugaðu ástand vélarinnar, rafmagnssnúru, suðukaplar og tengingar. Athugaðu hvort viðvörunarvísar og notkun vélarinnar séu til staðar.
Mánaðarleg skoðun	Aftengdu rafmagnið og bíddu í að minnsta kosti 5 mínútur áður en hlífín er fjarlægð. Athugaðu innri tengingar og hertu ef þörf krefur. Hreinsaðu vélina að innan með mjúkum bursta og ryksugu. Gætið þess að fjarlægja ekki snúru eða valda skemmdum á íhlutum. Gakktu úr skugga um að loftræstigrill 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 ljósbogasúðvélar eru sendar frá verksmiðjunni hafa þær þegar verið skoðaðar ítarlega. Ekki ætti að fíkt í vélinni eða breyta henni. Viðhald verður að fara fram vandlega. Ef einhver vir 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 vélina og rafveituna
Erfið ljósbogakveikja	Lágur ljósbogastraumur	Auka stillingu bogastraumsins Athugaðu ástand MMA suðuleiðanna
	Yfirhita LED logar	Leyfðu vélinni að kólna og einingin endurstillir sig sjálfkrafa
Yfirstraumur LED logar	Vélin virkar ekki	Láttu tæknimann athuga hvort hindranir séu í veg fyrir viftuna
	Vandamál með rafmagn	Fáðu tæknimann til að athuga rafmagnið

ÚRRÆÐALEIT

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

Aðeins fagmenntað viðhaldsfólk ætti að gera við vélna!

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

Lýsing á bilun	Möguleg orsök	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
	Möguleg innri rafmagnsbilun	Láttu tæknimann athuga vélna og framboð
Erfið ljósbogakveikja	Lágur ljósbogastraumur	Auka stillingu bogastraumsins Athugaðu ástand MMA suðuleiðanna
	Vél rekin utan vinnutíma	Leyfðu vélinni að kólna og einingin endurstillir sig sjálfkrafa
Yfirhita LED kveikt	Vífta virkar ekki	Athugaðu hvort hindrun sé í veg fyrir víftuna Hafðu samband við þjónustuver Jasic
	Vandamál með rafmagn	Athugaðu rafmagnið Hafðu samband við þjónustuver Jasic

VILLALEIT Í TIGSUÐU



Eftirfarandi aðgerð krefst nægrar 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 allar vélarhlífar.

stýriskjár er einnig notaður til að koma villuboðum til notanda, ef villuboð birtast getur verið að aflgjafinn virki aðeins að takmörkuðu leyti og ætti að athuga orsök villunnar eins fljótt og auðið er.

Hér að neðan er listi yfir villukóða fyrir Jasic EVO EPA-160 og EPA-180 suðuvélarnar.

Vil-lukóði	Lýsing á villukóða	Möguleg orsök	Athugaðu
E10	Yfirstraumsvörn	Framleiðsla er við hámarks afkastagetu straums vélarinnar	Slökktu á vélinni og kveiktu aftur á henni. Ef viðvörðun um yfirstraumsvörn er enn virk, hafðu samband við viðurkenndan tæknimann frá birgjum þínum.
E31	Undirspennu-vörn	Inntaksspennan er of lág	Slökktu á vélinni og kveiktu aftur á henni. Ef viðvörðunin heldur áfram skaltu athuga inntaksspennuna. Ef inntaksspennan er innan forskriftar og viðvörðunin er viðvarandi skaltu hafa samband við viðurkenndan tæknimann birgja þinna.
E32	Yfirspennuvörn	Inntaksspennan er of há	Slökktu á vélinni og kveiktu aftur á henni. Ef viðvörðunin heldur áfram skaltu athuga inntaksspennuna. Ef inntaksspennan er innan forskriftar og viðvörðunin er viðvarandi skaltu hafa samband við viðurkenndan tæknimann birgja þinna.
E34	Undirspennu-vörn	Undirspenna í inverter hringrás	Slökktu á vélinni og kveiktu aftur á henni. Ef viðvörðunin heldur áfram skaltu athuga inntaksspennuna. Ef inntaksspennan er innan forskriftar og viðvörðunin er viðvarandi skaltu hafa samband við viðurkenndan tæknimann birgja þinna.
E61	Ofhitnun	Yfirhitamerki móttækíð frá Inverter IGBT hringrásinni	Ekki slökktu á vélinni, bíddu í smá stund og eftir að hitavillan slokknar þá geturðu haldið áfram að suða. Á meðan villukóði er ON getur vélin ekki skorið. Gakktu úr skugga um að kælivíftur virki. Minnka vinnulotu suðuvirkni.
E62	Ofhitnun	Yfirhitamerki móttækíð frá úttaksafriðrásinni	Ekki slökktu á vélinni, bíddu í smá stund og eftir að hitavillan slokknar þá geturðu haldið áfram að suða. Á meðan villukóði er ON getur vélin ekki skorið. Gakktu úr skugga um að kælivíftur virki. Minnka vinnulotu suðuvirkni.
	Óeðlilegt VRD	VRD spenna er of há eða of lág	Slökktu á vélinni og kveiktu aftur á henni. Ef bilunarviðvörðun VRD er viðvarandi skaltu hafa samband við birgja þína viðurkenndur tæknimaður.

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 endurvinnsluferfi sem er í samræmi og skráð í Bretlandi hjá umhverfisstofnuninni.

Skráningarviðmiðun okkar er WEEMM3813AA.

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

ROHS SAMRÆMISYFIRLÝSING

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

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

YFIRLÝSING UM ÁBYRGÐ

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

Gallaðar einingar skal gera við eða skipta út af fyrirtækinu á verkstæði okkar. Félagið getur valið að endurgreiða kaupverðið (að frádregnum kostnaði og afskriftum vegna notkunar og slits). Fyrirtækið áskilur sér rétt til að breyta 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
- Ofhleðsla 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, drifrúllur fyrir víramataraeiningu og Stýrisrör, vinnuskilakaplar og -klemmur, rafskautahaldarar, tengi- og framlengingarsnúror, rafmagns- og stýrisnúror, 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.



**WILKINSON
STAR**

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

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

Wilkinson Star Model

EPA-140
EPA-160
EPA-180

Jasic Model

ARC 140 Z2S112
ARC 160 Z2S11
ARC 180 Z2S21

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:

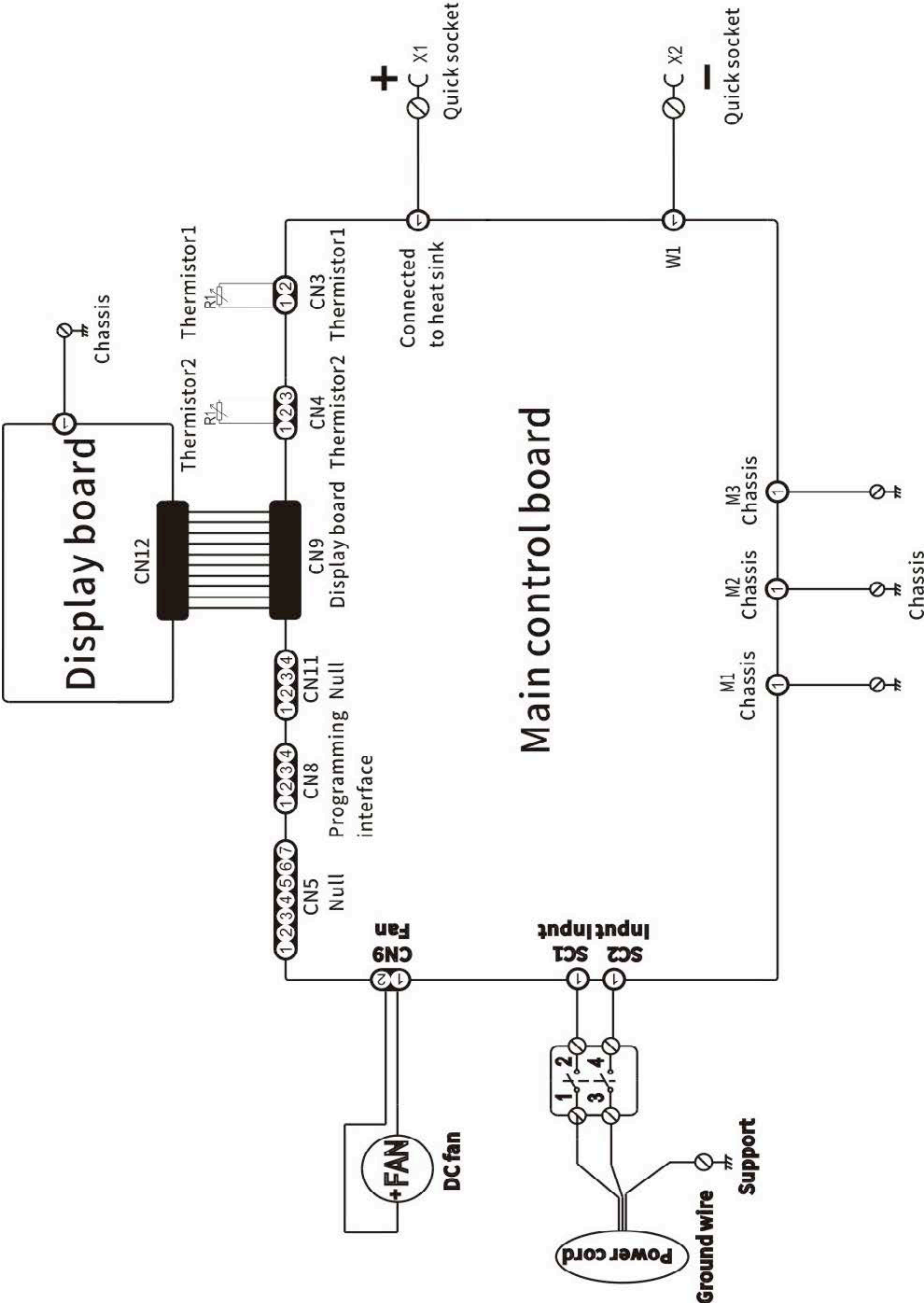
Shenzhen Jasic Technology Co Ltd

Position: Deputy Director of INTL Business

Date: 14th Feb, 2025

Company Stamp

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



VALKOSTIR OG AUKAHLUTIR

Hlutanúmer	Lýsing
WP17V-12-2DL	„Valve“ 17V TIG kyndill, 12,5 fet, 2 stykkja c/w CP3550 stinga & 2mt gasslanga
WP26V-12-2DL	„Valve“ 26V TIG kyndill, 12,5 fet, 2 stykkja c/w CP3550 stinga & 2mt gasslanga
WCS25-3WEL	Suðukapalsett (MMA) 3m
WC-2-03LD	Rafskautshaldari og blý 3m
EC-2-03LD	Vinnuskilaleiðsla og klemma 3m
CP3550	Kapallstengi 35-50mm
JH-HDX	Jasic HD True Color Auto Darkening Welding Hjálmur



Wilkinson Star Limited

Shield Drive
Wardley Industrial Estate
Worsley
Manchester
UK
M28 2WD

+44(0)161 793 8127

 **JASIC**® | Ástríðufullur um suðuna þína

www.jasic.co.uk

apríl 2025 1 tölublað