



MOC W TECHNOLOGII INVERTER



# JT-300P

## Instrukcja Obsługi



# TWÓJ NOWY PRODUKT

---

Dziękujemy za wybranie tego produktu Jasic.

Niniejsza instrukcja obsługi została zaprojektowana tak, aby zapewnić maksymalne wykorzystanie możliwości nowego produktu. Upewnij się, że jesteś w pełni zaznajomiony z dostarczonymi informacjami, zwracając szczególną uwagę na środki ostrożności zawarte w broszurze bezpieczeństwa (zeskanuj kod QR poniżej). Informacje te pomogą chronić siebie i innych przed potencjalnymi zagrożeniami, na które możesz się natknąć.

Upewnij się, że przeprowadzasz codzienne i okresowe kontrole konserwacyjne, aby zapewnić lata niezawodnej i bezproblemowej pracy.

Zadzwoń do swojego dystrybutora Jasic w mało prawdopodobnym przypadku wystąpienia problemu.

Zapisz poniżej szczegółowe informacje dotyczące produktu, ponieważ będą one wymagane do celów gwarancyjnych oraz w celu uzyskania prawidłowych informacji w przypadku konieczności uzyskania pomocy lub części zamiennych.

## Data Zakupu

---

## Skąd

---

## Numer Seryjny

---

(Numer seryjny zwykle znajduje się na górze lub na spodzie maszyny)

**Zastrzeżenie:** Chociaż dołożono wszelkich starań, aby informacje zawarte w niniejszym podręczniku były kompletne i dokładne, nie ponosimy odpowiedzialności za jakiegokolwiek błędy lub pominięcia. Należy pamiętać, że produkty podlegają ciągłemu rozwojowi i mogą ulec zmianie bez powiadomienia. Odwiedź [jasic.co.uk](http://jasic.co.uk), aby zobaczyć najbardziej aktualne instrukcje.

**Uwaga:** broszurę informacyjną dotyczącą bezpieczeństwa można znaleźć w Internecie, skanując poniższy kod QR



**Dokumenty posprzedażowe, w tym przewodniki po procesach spawania, można znaleźć na stronie [www.jasic.co.uk](http://www.jasic.co.uk)**

Niniejsza instrukcja nie powinna być kopiowana ani powielana bez pisemnej zgody Wilkinson Star Limited.

# ZAWARTOŚĆ

---

Twój nowy produkt	2
Zawartość	3
Specyfikacja produktu	4
Sterownica	5
Panel sterowania	6
Instalacja	7
Panel sterowania	9
Utrzymanie	13
Rozwiązywanie problemów	14
Kody błędów	15
Materiały i ich utylizacja	16
Deklaracja zgodności z dyrektywą RoHS	16
Oświadczenie gwarancyjne	17
Deklaracja zgodności	18
Uwagi	19

---

# SPECYFIKACJA PRODUKTU




Inwerterowe spawarki Jasic TIG zostały zaprojektowane jako zintegrowane i przenośne zasilacze spawalnicze. Włączenie najbardziej zaawansowanej technologii inwerterowej IGBT w energoelektronice z łatwą obsługą i regulacją dzięki przyjaznemu interfejsowi użytkownika.

Jest to cyfrowa spawarka inwerterowa DC z pełnymi funkcjami, wysoką wydajnością i zaawansowaną technologią. Jest to wielofunkcyjna spawarka ze spawaniem DC TIG, spawaniem TIG impulsowym DC, spawaniem ręcznym elektrodą otuloną oraz spawaniem punktowym TIG. Może być szeroko stosowany w precyzyjnych operacjach spawania różnych rodzajów materiałów metalowych, z wyjątkiem aluminium i stopów aluminium.

Unikalna konstrukcja elektryczna i konstrukcja kanału powietrznego wewnątrz maszyny mogą przyspieszyć rozpraszanie ciepła generowanego przez urządzenia zasilające, zwiększając w ten sposób cykl pracy maszyny. Ta konstrukcja zapewnia „szczelną” ochronę wrażliwym elementem sterującym, co zapewnia skuteczną ochronę przed kurzem i wodoodpornością, co znacznie poprawia niezawodność maszyny.

Spawarka TIG 300P zapewnia doskonałą wydajność spawania, bogatą integrację funkcji, wysoką wydajność, niewielkie rozmiary, niewielką wagę i wiele innych funkcji, dzięki którym jest w stanie spełnić wymagania spawalnicze we wszystkich rodzajach zastosowań spawalniczych.

## KLUCZOWE CECHY

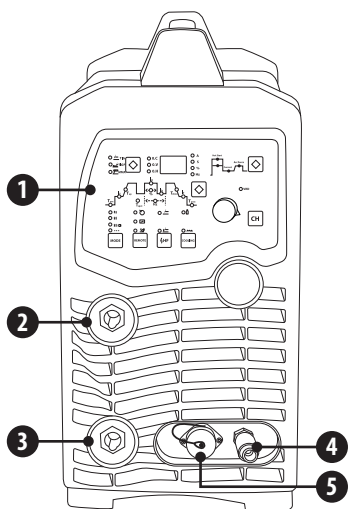
- TIG DC Pulse ze sterowaniem cyfrowym
- Przechowywanie pamięci programu
- Sterowanie mikroprocesorowe szerokim zakresem funkcji
- HF i Lift TIG
- Interfejs zdalnego sterowania
- Funkcja VRD
- Wyświetlacz cyfrowy
- Inteligentne sterowanie wentylatorem i chłodnicą
- Doskonałe właściwości spawalnicze
- System ochrony zwiększający żywotność sprzętu
-  Nadaje się do spawania w środowisku
- ze zwiększonym ryzykiem porażenia prądem
- Opcja chłodzona wodą
- Możliwość zdalnego sterowania MMA
- Przyjazny dla generatora AVR

## DANE TECHNICZNE

Napięcie wejściowe	AC 400V +/-15% - 50/60 Hz	
I <sub>eff</sub> (A)	9.9	
Moc wejściowa (kVA)	11	
Zakres prądu (A)	TIG	MMA
	5 - 300	20 - 210
Cykl pracy przy 40°C	300A @ 20%	210A @ 50%
Napięcie bez obciążenia (V)	60 (11.8V - VRD)	
Efektywność (%)	86	
Moc w stanie spoczynku	<50	
Klasa ochrony/izolacji	IP23S/F	
Wymiary (DxSxW mm)	566 x 224 x 405	
Waga (kg)	19.4	

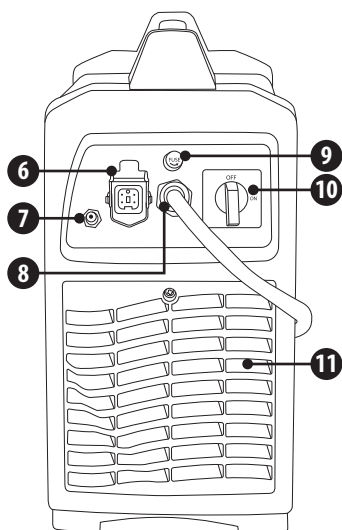
**Uwaga** Ze względu na różnice w produkowanych produktach wszystkie podane oceny wydajności, pojemności, wymiary, wymiary i masy są jedynie przybliżone. Osiągalna wydajność i oceny podczas użytkowania mogą zależeć od prawidłowej instalacji, aplikacji i użytkowania oraz regularnej konserwacji i serwisu.

# STEROWNICA



## Przedni Widok

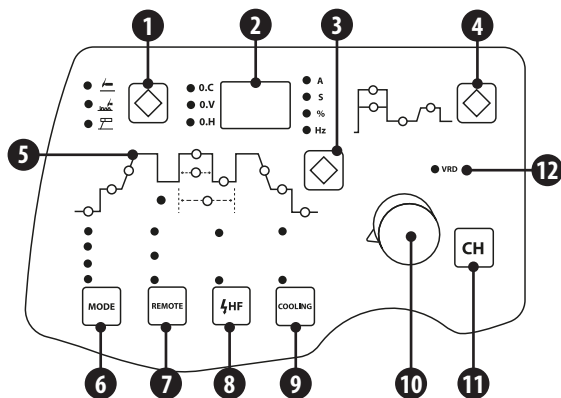
1. Panel sterowania
2. „+” Zacisk wyjściowy: Do podłączenia zacisku roboczego w trybie TIG lub uchwytu elektrody w trybie MMA
3. Zacisk wyjściowy „-”: Do podłączenia palnika TIG lub zacisku roboczego w trybie MMA
4. 9-pinowe gniazdo zdalnego połączenia
5. Terminal gazowy



## Widok z Tyłu

6. Wylot zasilania chłodnicy wody: Opcjonalna wtyczka chłodnicy połączy się z tym gniazdem
7. Przyłącze wlotu gazu
8. Wejściowy kabel zasilający
9. Bezpiecznik kontrolny: Ten bezpiecznik jest przeznaczony do wyjścia chłodnicy wodnej i ma prąd znamionowy 5 amperów
10. Przycisk zasilania
11. Wentylator chłodzący

# PANEL STEROWANIA



1. Strefa wyboru trybu spawania: Strefa wyboru trybu spawania zawiera wskaźniki trybu spawania i klawisz wyboru. Tryby spawania obejmują DC TIG, Pulse TIG, DC MMA. Naciśnij przycisk wyboru trybu spawania, aby wybrać żądany tryb spawania. Wybrany tryb spawania będzie sygnalizowany świeceniem odpowiedniej diody LED i przepływem prądu spawania
2. Miernik cyfrowy: Wyświetla ustawiony i aktualny prąd przed i podczas spawania. Służy również do wyświetlania ustawień regulacji parametrów wraz z wszelkimi kodami błędów
3. Przycisk wyboru parametrów: Naciśnij, aby wybrać żądany parametr spawania do regulacji
4. Strefa wyboru parametrów MMA: Naciskając przełącznik będziesz mieć dostęp do regulacji gorącego startu, prądu i siły łuku w trybie MMA
5. Obszar wyboru parametru: Naciśnięcie przełącznika wyboru (5) spowoduje podświetlenie diody LED parametru do regulacji w obszarze wyboru
6. Obszar wyboru trybu przełączania palnika TIG
7. Wybór pilota zdalnego sterowania: Naciśnięcie tego klawisza spowoduje ustawienie bieżącego sterowania z panelu lub urządzenia zdalnego, takiego jak pedał nożny lub zdalny potencjometr palnika TIG
8. Obszar wyboru trybu uruchamiania TIG (zajarzenie stykowe lub bezkontaktowe): Po naciśnięciu tego przełącznika można wybrać zajarzenie łuku HF lub tryb podniesienia łuku TIG, a odpowiedni wskaźnik zaświeci się
9. Przełącznik wyboru chłodzenia (woda lub powietrze): Użycie tego przełącznika włącza/wyłącza zamontowaną chłodziwą wody TIG i zaświeci się odpowiedni wskaźnik
10. Pokrętko regulacji regulacji: obrócenie tego pokrętki spowoduje dostosowanie wybranego parametru pokazanego na wyświetlaczu cyfrowym;
11. CH to selektor kanału przywoływania/zapisywania parametrów spawania
12. Wskaźnik VRD (urządzenie redukcji napięcia)

# INSTALACJA

---

## Rozpakowywanie

Sprawdź opakowanie pod kątem uszkodzeń.

Ostrożnie wyjmij maszynę i zachowaj opakowanie do czasu zakończenia instalacji.

## Lokalizacja

Maszyna powinna być umieszczona w odpowiednim miejscu i środowisku. należy uważać, aby uniknąć wilgoci, pyłu, para, olej lub gazy korozyjne.

Ustaw na bezpiecznej, równej powierzchni i upewnij się, że wokół maszyny jest odpowiedni prześwit, aby umożliwić naturalny przepływ powietrza.

## Połączenia Wejściowe

Przed podłączeniem maszyny należy upewnić się, że dostępne jest odpowiednie zasilanie. Szczegóły dotyczące wymagań maszyny można znaleźć na tabliczce znamionowej maszyny lub w danych technicznych przedstawionych w instrukcji.

Sprzęt powinien być podłączony przez odpowiednio wykwalifikowaną osobę kompetentną. Zawsze upewnij się, że sprzęt ma odpowiednie uziemienie.

Nigdy nie należy podłączać urządzenia do zasilania z usuniętymi panelami.

## Połączenia Wyjściowe

### Polaryzacja Elektrody

Ogólnie rzecz biorąc, podczas używania elektrod do ręcznego spawania łukowego uchwyt elektrody jest podłączony do zacisku dodatniego, a praca powraca do zacisku ujemnego. W przypadku jakichkolwiek wątpliwości należy zawsze zapoznać się z arkuszem danych producenta elektrody.

W przypadku używania urządzenia do spawania metodą TIG, palnik TIG należy podłączyć do zacisku ujemnego, a praca powrócić do zacisku dodatniego.

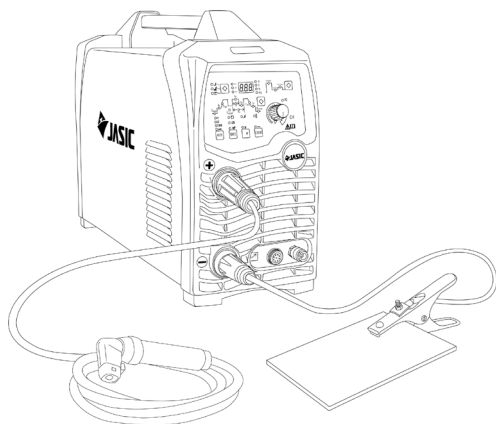
## Spawanie MMA

Włóż wtyczkę kabla z uchwytem elektrody do gniazda „+” włączone przedni panel spawarki i dokręć go zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

Włóż wtyczkę przewodu powrotnego przewodu roboczego do gniazda „-” na przedni panel spawarki i dokręć go zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

**Pamiętaj, aby nosić okulary ochronne, odzież ochronną i wszystkie niezbędne środki ochrony osobistej.**

**Podejmij również niezbędne środki w celu ochrony osób przebywających w okolicy.**



# INSTALACJA

---

## Połączenia Gazowe

Podłączyć wąż gazowy do reduktora/przepływomierza znajdującego się na butli z gazem osłonowym, a drugi koniec podłączyć do urządzenia.

**Uwaga:** Codziennie sprawdzaj te połączenia zasilania, aby upewnić się, że nie poluzowały się, w przeciwnym razie może wystąpić wyładowanie łukowe podczas pracy pod obciążeniem.

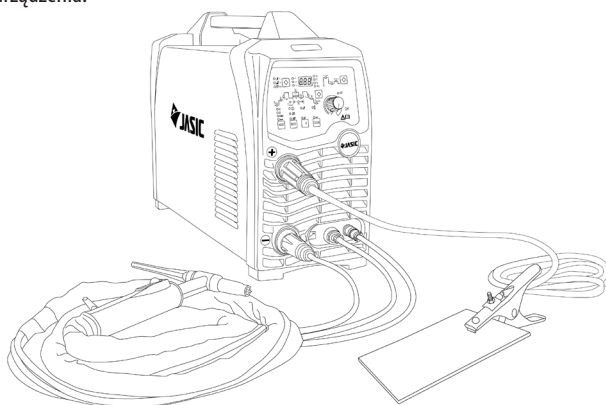
## Spawanie TIG

Wtyczkę kablową z zaciskiem roboczym włożyć do gniazda „+” na przednim panelu spawarki i dokręcić zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

Włóż wtyczkę przewodu palnika TIG do gniazda „-” na przednim panelu urządzenia i dokręć zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Podłącz szybkozłączkę gazu do wylotu z przodu maszyny.

Podłącz wtyczkę włącznika latarki do gniazda na panelu przednim. Przykład pokazany poniżej:

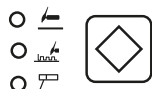
Podłączyć wąż gazowy do reduktora/przepływomierza znajdującego się na butli z gazem osłonowym, a drugi koniec podłączyć do urządzenia.





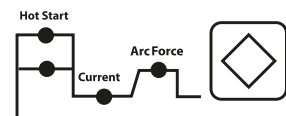
# PANEL STEROWANIA

## Przełącznik wyboru trybu spawania




Strefa wyboru trybu spawania zawiera wskaźniki trybu spawania wraz z przełącznikiem wyboru trybu dla trybów spawania TIG DC, TIG Pulse i MMA. Naciśnij przycisk wyboru trybu spawania, aby wybrać żądany tryb spawania. Dioda wybranego trybu spawania będzie się świecić po wybraniu i będzie płynąć prąd spawania.

## Strefa wyboru parametrów MMA



Ten obszar zawiera wybór parametrów MMA.

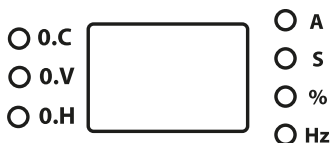
1. Upewnij się, że jesteś w trybie MMA (jak opisano powyżej).
2. Naciskając klawisz , będziesz poruszać się po funkcjach gorącego startu, prądu i Arc Force.

Funkcje te nie są dostępne w trybach TIG i TIGP.

## Obszar wyświetlania i parametrów

Obszar ten zawiera miernik wyświetlacza, wskaźniki parametrów urządzenia i wskaźnik ostrzegawczy.

3. Okno pośrodku to wyświetlacz pokazujący wszystkie parametry użytkownika
4. OC po lewej stronie to dioda LED zabezpieczenia nadprądowego
5. 0.V po lewej stronie to dioda LED ochrony przed przepięciem
6. OH po lewej stronie to dioda LED chroniąca przed przegrzaniem
7. Dioda A po prawej stronie jest aktualna
8. Dioda S po prawej stronie to czas w sekundach
9. Dioda % po prawej stronie to procent
10. Dioda Hz po prawej stronie to odpowiednio częstotliwość
11. Na tym ekranie pojawią się również kody błędów



## Przełącznik wyboru

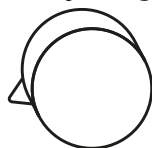


Ten przycisk służy do poruszania się po panelu sterowania.

## Wskaźnik VRD

 VRD Dioda VRD będzie się świecić, gdy urządzenie jest w trybie MMA i funkcja VRD jest wyłączona.

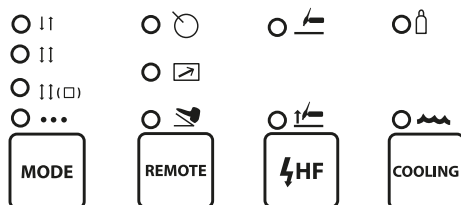
## Pokręto regulacji parametrów



Pokręto regulacji parametrów służy do regulacji wszystkich parametrów spawania dostępnych dla użytkownika.

# PANEL STEROWANIA

## Strefa wyboru opcji TIG



Ta strefa opcji TIG składa się z 4 części:

Wybór trybu wyzwalania uchwyty TIG, opcje zdalnego sterowania wyzwalaniem uchwyty TIG, przełącznik zajarzenia łuku HF do zajarzenia łuku HF lub zajarzenia łuku metodą lift TIG oraz przełącznik trybu chłodzenia wodą, które są opisane bardziej szczegółowo, jak poniżej:

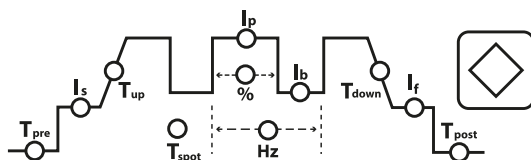
1. Tryby funkcji wyzwalania: 2T, 4T, powtórz i spot. Naciśnij przycisk „mode”, aby wybrać żądany tryb wyzwalania spawania, a w zależności od wybranej opcji wyzwalania uchwyty TIG zaświeci się odpowiedni wskaźnik LED.
2. Tryb zdalnego sterowania: Naciśnięcie klawisza „remote” umożliwi ustawienie bieżącego sterowania z panelu sterowania, zdalnego potencjometru palnika TIG lub pedału nożnego. W zależności od wybranej opcji pilota zaświeci się odpowiedni wskaźnik LED
3. Typ zajarzenia łuku TIG.
  - (a) Naciśnij klawisz „HF”, a gdy wskaźnik HF (górny) jest WŁĄCZONY, włączyłeś zajarzenie łuku HF.
  - (b) Naciśnij ponownie przycisk „HF”, a gdy wskaźnik Lift arc (dolny) jest włączony, uruchomiono zapłon łuku lift. Po ustawieniu palnika w tym trybie w taki sposób, aby stykał się z elementem obrabianym, należy pociągnąć spust palnika, a następnie powoli podnieść palnik, aby uzyskać zajarzenie łuku.
4. Przełącznik chłodzenia wodą (tryb TIG tylko dla pakietu JT-300P chłodzonego powietrzem/wodą). Naciskając klawisz „chłodzenie”, wybierasz następujące tryby chłodzenia:
  - (a) Gdy ten wskaźnik się świeci, oznacza to, że urządzenie jest w trybie chłodzenia powietrzem. Chłodnica nie uruchomi się, a jeśli zostanie użyty palnik chłodzony wodą, prawdopodobnie zawiedzie.
  - (b) Gdy ten wskaźnik się świeci, oznacza to, że urządzenie jest w trybie chłodzenia wodą. Po utworzeniu łuku spawalniczego chłodnica uruchomi się i zatrzyma automatycznie po zakończeniu spawania. Gdy chłodnica pracuje i nie jest wykonywane żadne spawanie, wyłączy się automatycznie po 15 minutach.

Podczas korzystania z uchwyty TIG chłodzonego wodą system chłodzenia wodą będzie monitorował przepływ wody i jeśli z jakiegoś powodu zbiornik chłodzący jest pusty lub przepływ ustaje lub występuje ograniczenie przepływu, na wyświetlaczu cyfrowym panelu sterowania pojawi się ostrzeżenie E-71, a spawanie przez maszyny zostanie zatrzymane. Użytkownik powinien wtedy sprawdzić układ chłodzenia.

# PANEL STEROWANIA

## Strefa wyboru parametrów TIG

Naciśnij , aby krążyć zgodnie z ruchem wskazówek zegara i wybierz żądany parametr TIG.



Tpre - Czas przed wypływem  $I_s$  -  
Prąd początkowy

Tup - Upslope

Ip - Prąd szczytowy

Ib - Prąd bazowy

Tdown - Czas opadania

Ie - Prąd końcowy

Tpost - Czas przepływu post

Hz - Częstotliwość impulsów

% - Cykl pracy impulsu

Tspot - Czas zgrzewania punktowego

**Uwaga:** Ib, Hz i % są dostępne tylko w przypadku wybrania trybu spawania TIG puls (TIGP) Tspot jest dostępne tylko w przypadku wybrania trybu wyzwalania punktowego (\*\*\*).

## Klucz kanału

CH

Spawarka TIG 300P jest wyposażona w 8 kanałów przechowywania parametrów spawalniczych dla TIG DC, TIG Pulse i DC MMA.

Gdy TIG 300P jest włączony, będzie pracował w określonym zapisanym kanale, który będzie kanałem używanym wcześniej przed wyłączeniem.

Aby sprawdzić numer kanału, naciśnij klawisz kanału, gdy urządzenie jest w trybie gotowości, a okno wyświetlacza pokaże bieżący numer kanału, na przykład, gdy bieżący kanał roboczy ma numer 6, na wyświetlaczu cyfrowym pojawi się CH-6.

Aby zmienić numer kanału, po prostu naciśnij klawisz kanału, gdy maszyna jest w trybie gotowości, a okno wyświetlacza pokaże bieżący numer kanału, użyj pokrętki regulacji, aby zmienić numer kanału roboczego z CH-1 na CH-8.

Aby wyjść z zarządzania kanałami wystarczy ponownie nacisnąć przycisk CH.

Zapisywanie parametrów kanału (spoiny) odbywa się poprzez wybranie najpierw wymaganego numeru kanału, który również chcesz zapisać, a następnie dostosowanie wymaganych parametrów spawania użytkownika, a następnie operator musi rozpocząć proces spawania, aby automatycznie zapisać bieżące parametry spawania.

**Uwaga:** Jeśli operator nie zajarzy łuku po dokonaniu zmian parametrów spawania na wybranym numerze kanału, system nie zapisze bieżących parametrów, co oznacza, że jeśli urządzenie zostanie wyłączone, a następnie ponownie włączone, automatycznie powróci do poprzedni numer kanału i parametry spawania.

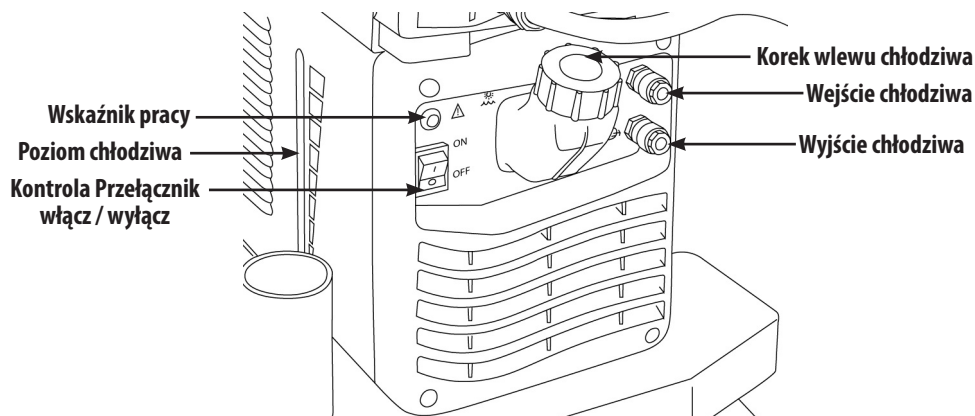
Aby załadować zapisane parametry kanału, naciśnij klawisz kanału, gdy urządzenie jest w trybie gotowości, cyfrowy wyświetlacz pokaże bieżący kanał roboczy. Aby uzyskać dostęp do żądanych kanałów, obracaj pokrętkę sterującą, aby zmienić numery kanałów z CH-1 na CH-8.

Naciśnij ponownie przycisk CH po wybraniu żądanego numeru kanału, a system pokaże teraz wszystkie parametry w tym kanale do użytku operatora.

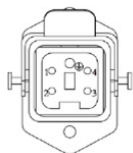
# CHŁODNICA WODY

Spawarka TIG 300P może być dostarczana jako kompletny pakiet chłodzony wodą (JT-300P-WC), który jest dostarczany z chłodnicą wody do palnika TIG, która jest montowana na wózku z zamontowanym powyżej inwerterowym źródłem zasilania Jasic.

Przedni panel chłodnicy wodnej zawiera wskaźnik pracy, włącznik/wyłącznik sterowania oraz szybkozłączka wyjścia wody (niebieski) i wejścia wody (czerwony), które umożliwiają podłączenie do uchwytu TIG.



1. Wskaźnik pracy jest wizualnym środkiem informującym użytkownika, czy chłodnica wody jest włączona, czy nie.
  - Jeśli wskaźnik pracy jest **WŁĄCZONY**, chłodnica wodna pompuje chłodziwo wokół palnika TIG
  - Jeśli wskaźnik pracy jest **wyłączony**, oznacza to, że chłodnica wody nie działa.
2. Stan pracy chłodnicy wodnej jest kontrolowany przez źródło prądu Jasic. Gdy źródło zasilania maszyny jest w trybie chłodzenia wodą TIG, co oznacza, że wskaźnik jest **WŁĄCZONY**, opcje są następujące:
  - Gdy ze źródła prądu jest prąd, wskaźnik pracy chłodnicy wodnej jest włączony.
  - W przypadku braku wyjścia prądowego chłodnica przestanie działać po 15 minutach, a wskaźnik pracy zgaśnie.
3. Bezpiecznik kontroli chłodnicy znajduje się na tylnym panelu źródła zasilania i ma bezpiecznik 5A.
4. Wyjście (zasilanie): To gniazdo szybkozłączka ma niebieską podstawę i służy do podłączenia węża doprowadzającego wodę do szybkozłączki palnika TIG (niebieskie szybkozłączka palnika TIG lub może być oznaczone jako wąż doprowadzający wodę).
5. Wejście (powrót): To gniazdo szybkozłączka ma czerwoną podstawę i służy do podłączenia węża chłodzącego wodę powrotną uchwytu TIG. Może to być przedłużenie przewodu zasilającego palnika, ponieważ przenosi powracającą „gorącą” wodę z palnika przez adapter na wodę podłączony do gniazda na wodę „-”.



6. Gniazdo wyjściowe chłodnicy znajduje się na tylnym panelu źródła zasilania, a styki gniazda są następujące:

Pin 1 i Pin 2 to zaciski wyjściowe 230 V AC zbiornika wody.

Pin 3 i Pin 4 to zaciski wejściowe sygnału błędny chłodnicy wodnej.

# UTRZYMANIE



Poniższa operacja wymaga odpowiedniej wiedzy zawodowej w zakresie aspektów elektrycznych i wszechstronna wiedza na temat bezpieczeństwa. Upewnij się, że kabel wejściowy urządzenia jest odłączony od zasilania elektrycznego i odczekaj 5 minut przed zdjęciem osłon urządzenia.

Aby zagwarantować sprawną i bezpieczną pracę maszyny, należy ją regularnie konserwować. Operatorzy powinni rozumieć metody konserwacji i środki obsługi maszyny. Ten przewodnik powinien umożliwiać klientom samodzielne przeprowadzenie prostego badania i zabezpieczenia. Spróbuj zmniejszyć liczbę usterek i czasy naprawy maszyny, aby wydłużyć żywotność.

Okres	Przedmiot Konserwacji
Codzienne badanie	Sprawdź stan maszyny, przewodów zasilających, spawalniczych i połączeń. Sprawdź, czy nie ma żadnych wskaźników ostrzegawczych i działania maszyny.
Badanie miesięczne	Odłącz od zasilania i odczekaj co najmniej 5 minut przed zdjęciem pokrywy. Sprawdź połączenia wewnętrzne i dokręć w razie potrzeby. Wyczyść wnętrze maszyny miękką szczotką i odkurzaczem. Uważaj, aby nie usunąć żadnych kabli ani nie uszkodzić komponentów. Upewnij się, że kratki wentylacyjne są czyste. Ostrożnie załóż osłony i przetestuj urządzenie. <b>Prace te powinny być wykonywane przez odpowiednio wykwalifikowaną osobę kompetentną.</b>
Badanie roczne	Przeprowadzić coroczny przegląd obejmujący kontrolę bezpieczeństwa zgodnie z normą producenta (EN 60974-1). <b>Prace te powinny być wykonywane przez odpowiednio wykwalifikowaną osobę kompetentną.</b>

## ZAPIS HARMONOGRAMU USŁUG

Data	Rodzaj przeprowadzonych prac serwisowych	Obsługiwane przez	Termin płatności następnego sprawdzenia

# ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Zanim maszyny zostaną wysłane z fabryki, zostały dokładnie sprawdzone. Maszyna nie powinna być manipulowana lub zmieniana. Konserwację należy przeprowadzać ostrożnie. Jeśli jakikolwiek przewód poluzuje się lub zostanie źle umieszczony, może być potencjalnie niebezpieczny dla użytkownika!

Tylko profesjonalny personel konserwacyjny powinien naprawiać maszynę!

Upewnij się, że zasilanie jest odłączone przed rozpoczęciem pracy na maszynie. Zawsze odczekaj 5 minut po wyłączeniu zasilania przed zdjęciem paneli.

Opis usterki	Możliwa przyczyna
Dioda zasilania jest WYŁĄCZONA, a wentylator nie działa	Pierwotne napięcie zasilania nie zostało włączone lub przepalił się bezpiecznik wejściowy
	Przełącznik wejściowy źródła prądu spawania jest wyłączony
	Luźne połączenia wewnętrznie
Dioda LED błędu świeci, a wentylator pracuje	Urządzenie znajduje się w stanie ochrony przed przegrzaniem i powróci automatycznie po ostygnięciu spawarki
	Sprawdź przychodzące zasilanie sieciowe, aby upewnić się, że jest w zakresie 400 V +/- 15%
Nie jest wytwarzana wysoka częstotliwość	Przełącznik wyboru procesu jest ustawiony na ręczny łuk metalowy (MMA)
	Przewód przełącznika spustu palnika jest odłączony lub przełącznik/przewód jest uszkodzony
	Iskriernik wysokiej częstotliwości zbyt szeroki lub zwarty
Prąd spawania zmniejsza się podczas spawania	Słabe połączenie przewodu roboczego z obrabianym przedmiotem
Elektroda TIG topi się po zajarzeniu łuku	Palnik TIG jest podłączony do zacisku (+) VE
Brak przepływu gazu po naciśnięciu spustu palnika TIG	Pusta butla gazowa
	Regulator gazu jest wyłączony
	Wąż gazowy jest zablokowany lub przecięty
	Przewód przełącznika spustu palnika jest odłączony lub przełącznik/przewód jest uszkodzony
Trudno zapalić łuk	Prąd zajarzania łuku jest zbyt niski lub czas zajarzania łuku jest zbyt krótki
Uchwyt elektrody bardzo się nagrzewa	Prąd znamionowy uchwytu elektrody jest mniejszy niż jego rzeczywisty prąd roboczy, należy go zastąpić wyższym prądem znamionowym
Nadmierne odpryski podczas spawania MMA	Połączenie polaryzacji wyjściowej jest nieprawidłowe, zmień polaryzację
Inne usterki	Skontaktuj się z dostawcą

# KODY BŁĘDÓW

Konserwację należy przeprowadzać ostrożnie. Jeśli jakikolwiek przewód poluzuje się lub zostanie źle umieszczony, może to być potencjalnie niebezpieczne dla użytkownika!

Tylko profesjonalny personel konserwacyjny powinien konserwować lub naprawiać maszynę!

Upewnij się, że zasilanie jest odłączone przed rozpoczęciem pracy na maszynie. Zawsze odczekaj 5 minut po wyłączeniu zasilania przed zdjęciem paneli.

Kod błędu	Kategoria	Objaw	Powoduje	Środki użytkownika
E10	Nadprądowe	Na stałe wyłącza obwód główny	Uszkodzony obwód wykrywania prądu lub zadziałanie zabezpieczenia nadprądowego głównych elementów zasilania	Wyłącz urządzenie i uruchom je ponownie. Jeśli awarii nie można rozwiązać, skontaktuj się z działem serwisowym w celu uzyskania pomocy
E34	Pod napięciem	Na stałe wyłącza obwód główny	Zasilanie pomocnicze jest nieprawidłowe	Wyłącz maszynę i sprawdź, czy przewód zasilania pomocniczego jest prawidłowo podłączony. Jeśli problemu nie można rozwiązać, skontaktuj się z działem serwisowym w celu uzyskania pomocy
E60	Przegrzany	Tymczasowo wyłącza obwód główny	Obwód główny działał zbyt długo w stopniu przekraczającym jego cykl pracy	Nie wyłączaj maszyny. Poczekaj, aż obwód główny ostygnie, a następnie wznów spawanie
E30	Nadnapięcie/ podnapięcie/ zanik fazy	Na stałe wyłącza obwód główny	Zanik fazy może być spowodowany zanikiem fazy zasilania wejściowego. Napięcie zasilania wejściowego nie mieści się w określonym zakresie napięcia. Moc wejściowa jest niewystarczająca	Sprawdź, czy normalne zasilanie wejściowe
E71	Brak dopływu wody	Tymczasowo wyłącza obwód główny	W zbiorniku jest niewystarczająca ilość płynu chłodzącego. Ścieżka chłodziwa jest zablokowana.	Sprawdź, czy poziom płynu chłodzącego w zbiorniku mieści się w wymaganym zakresie.  Sprawdź ścieżkę chłodziwa pod kątem blokad, załamania itp.
E13	Aktualne sprzężenie zwrotne jest nieprawidłowe;	Na stałe wyłącza obwód główny	Linia sprzężenia zwrotnego prądu ma słabe połączenie. Obwód przetwarzający prądowe sprzężenie zwrotne jest nieprawidłowy lub czujnik prądu Halla nie działa normalnie	Wyłącz maszynę i sprawdź połączenie linii prądu zwrotnego. Skontaktuj się z działem serwisowym w celu uzyskania pomocy
E33	Sprzężenie zwrotne napięcia jest nieprawidłowe	Na stałe wyłącza obwód główny	Linia sprzężenia zwrotnego napięcia ma słabe połączenie. Obwód przetwarzania dla sprzężenia zwrotnego napięcia jest nieprawidłowy	Wyłącz urządzenie i sprawdź połączenie linii sprzężenia zwrotnego napięcia. Skontaktuj się z działem serwisowym w celu uzyskania pomocy

# MATERIAŁY I ICH UTYLIZACJA

---

Sprzęt jest wyprodukowany z materiałów, które nie zawierają żadnych toksycznych ani trujących materiałów, które są niebezpieczne dla operatora.

W przypadku złomowania sprzętu należy go zdemontować oddzielając elementy zgodnie z rodzajem materiałów.

Nie wyrzucaj urządzenia wraz z normalnymi odpadami. Dyrektywa Europejska 2002/96/WE w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego stanowi, że sprzęt elektryczny, który osiągnął kres swojej żywotności, musi być zbierany oddzielnie i zwracany do przyjaznego dla środowiska zakładu recyklingu.

Jasic posiada odpowiedni system recyklingu, który jest zgodny i zarejestrowany w Wielkiej Brytanii w agencji ochrony środowiska. Nasz numer rejestracyjny to WEEMM3813AA.

Aby zachować zgodność z przepisami WEEE poza Wielką Brytanią, należy skontaktować się ze swoim dostawcą.

# DEKLARACJA ZGODNOŚCI ROHS

---

Niniejszym potwierdzamy, że wyżej wymieniony produkt nie zawiera żadnej z wymienionych substancji objętych ograniczeniami w Dyrektywie UE 2011/65/UE w stężeniach powyżej określonych w niej limitów.

**Zastrzeżenie:** Należy pamiętać, że to potwierdzenie jest podane zgodnie z naszą najlepszą obecną wiedzą i przekonaniem. Nic w niniejszym dokumencie nie stanowi i/lub nie może być interpretowane jako gwarancja w rozumieniu obowiązującego prawa gwarancyjnego.



# OŚWIADCZENIE GWARANCYJNE

---

Wszystkie nowe spawarki, przecinarki plazmowe i jednostki wieloprotocowe Jasic sprzedawane przez Jasic będą objęte gwarancją na rzecz pierwotnego właściciela, nieprzenoszalną, na wypadek awarii z powodu wadliwych materiałów lub produkcji przez okres 5 lat od daty zakupu. Oryginał faktury jest dokumentacją za standardowy okres gwarancyjny. Okres gwarancji opiera się na systemie jednozmianowym.

Wadliwe jednostki zostaną naprawione lub wymienione przez firmę w naszym warsztacie. Firma może zdecydować się na zwrot ceny zakupu (pomniejszonej o wszelkie koszty i amortyzację z tytułu użytkowania i zużycia). Firma zastrzega sobie prawo do zmiany warunków gwarancji w dowolnym momencie ze skutkiem na przyszłość.

Warunkiem pełnej gwarancji jest eksploatacja produktów zgodnie z dostarczoną instrukcją obsługi. Przestrzeganie odpowiedniej instalacji oraz wszelkich wymagań prawnych, zaleceń i wytycznych oraz wykonywanie instrukcji konserwacji przedstawionych w instrukcji obsługi. Powinno to być wykonane przez odpowiednio wykwalifikowaną, kompetentną osobę.

W mało prawdopodobnym przypadku wystąpienia problemu należy to zgłosić zespołowi wsparcia technicznego Jasic w celu rozpatrzenia roszczenia.

Klient nie ma prawa do wypożyczenia lub wymiany produktów podczas wykonywania napraw.

Gwarancja nie obejmuje:

- Wady wynikające z naturalnego zużycia
- Nieprzestrzeganie instrukcji obsługi i konserwacji
- Podłączenie do nieprawidłowego lub wadliwego zasilania sieciowego
- Przeciążenie podczas użytkowania
- Wszelkie modyfikacje wprowadzone do produktu bez uprzedniej pisemnej zgody
- Błędy oprogramowania spowodowane nieprawidłową obsługą
- Wszelkie naprawy wykonywane przy użyciu niezatwierdzonych części zamiennych
- Wszelkie uszkodzenia transportowe lub magazynowe
- Gwarancja nie obejmuje szkód bezpośrednich lub pośrednich, a także utraty zarobków
- Uszkodzenia zewnętrzne, takie jak pożar lub uszkodzenia spowodowane przyczynami naturalnymi, m.in. powódź

**UWAGA:** Zgodnie z warunkami gwarancji palniki spawalnicze, ich części eksploatacyjne, rolki napędowe podajnika drutu i

rukki prowadzące, kable i zaciski powrotne pracy, uchwyty elektrod, kable przyłączeniowe i przedłużające, przewody zasilające i sterujące, wtyczki, kółka, płyn chłodzący itp. objęte są 3 miesięczną gwarancją.

Jasic w żadnym wypadku nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek wydatki lub wydatki/koszty osób trzecich lub jakiegokolwiek pośrednie lub wtórne wydatki/koszty.

Jasic przedstawi fakturę za wszelkie prace naprawcze wykonane poza zakresem gwarancji. Wycena wszelkich napraw nieobjętych gwarancją zostanie podana przed wykonaniem jakichkolwiek napraw.

Decyzję o naprawie lub wymianie wadliwej(ych) części podejmuje Jasic. Wymienione części pozostają własnością Jasic.

Gwarancja obejmuje tylko maszynę, jej akcesoria i części znajdujące się w jej wnętrzu. Żadna inna gwarancja nie jest wyrażona ani dorozumiana. Żadna gwarancja nie jest wyrażona ani dorozumiana w odniesieniu do przydatności produktu do określonego zastosowania lub użytkowania.

# DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

Producent lub jego przedstawiciel prawny Wilkinson Star Limited oświadcza, że opisane poniżej urządzenie zostało zaprojektowane i wyprodukowane zgodnie z następującymi dyrektywami UE:

- Dyrektywa niskonapięciowa (LVD), nr: 2014/35/UE
- Dyrektywa kompatybilności elektromagnetycznej (EMC), nr: 2014/30/UE

I sprawdzone zgodnie z następującymi

UE - Normy

- EN 60 974-1:2012

- EN 60 974-10:2014+A1

Wszelkie przeróbki lub zmiany w tych maszynach przez osoby nieuprawnione unieważniają niniejszą deklarację.

## **Wilkinson Star Model**

ZXJT-300P

## **Jasic Model**

TIG 300P (W232)

### **Authorised Representative**

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

Signature

Dr John A Wilkinson OBE

Position Chairman

### **Manufacturer**

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

Signature

Shenzhen Jasic Technology Co LTD

Position

Date



Company stamp

Date



Company stamp





**Wilkinson Star Limited**

Shield Drive  
Wardley Industrial Estate  
Worsley  
Manchester  
UK  
M28 2WD

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



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

Listopad 2022 Wydanie 2