



# JASIC<sup>®</sup>

## EVO2.0



## Kasutusjuhend

# EM-200CTTFT-LCD-ekraani valik

Kasutamiseks koos EM-200CT ja EM-250CT kasutusjuhendiga



# TEIE UUS TOODE

---

Täname, et valisite selle Jasic EVO 2.0 toote.

See tootejuhend on koostatud selleks, et saaksite oma uuest tootest maksimumi võtta. Veenduge, et olete esitatud teabega täielikult kursis, pöörates erilist tähelepanu ohutusbrošüüris sisalduvatele ettevaatusabinõudele (skannige allpool QR-koodi). Teave aitab kaitsta ennast ja teisi võimalike ohtude eest, millega võite kokku puutuda.

Veenduge, et teete igapäevaseid ja perioodilisi hoolduskontrolle, et tagada aastatepikkune usaldusväärne ja tõrgeteta töö.

Ebatüüpilise probleemi ilmnemisel helistage oma Jasici edasimüüjale.

Salvestage allpool oma toote üksikasjad, kuna need on vajalikud garantii tagamiseks ja õige teabe saamiseks, kui vajate abi või varuosi.

## Ostmise kuupäev

---

## Kust

---

## Seerianumber

---

(Seerianumber asub tavaliselt masina peal või all)

**Vastutusest loobumine:** Kuigi on tehtud kõik endast oleneva tagamaks, et selles juhendis sisalduv teave on täielik ja täpne, ei vastuta vigade või puuduste eest. Pange tähele, et tooteid arendatakse pidevalt ja neid võidakse ette teetamata muuta. Värskeimate juhendite vaatamiseks külastage saiti [jasic.co.uk](http://jasic.co.uk).

**Pane tähele:** Ohutusteabe brošüüri leiате Internetist, skannides allolevat QR-koodi



**Müügiärsed dokumendid, sealhulgas keevitusprotsessi juhendid, leiате aadressilt [www.jasic.co.uk](http://www.jasic.co.uk)**

Seda kasutusjuhendit ei tohi kopeerida ega reprodutseerida ilma ettevõtte Wilkinson Star Limited kirjaliku loata.

# SISU

---

|   |   |                                    |    |
|---|---|------------------------------------|----|
| Teie uus toode                                      | 2 | RF deklaratsioon                   | 8  |
| Sisu  | 3 | LF deklaratsioon                   | 8  |
| Ohutusjuhend  | 4 | Materjalid ja nende utiliseerimine | 9  |
| Üldine elektriohutus                                | 4 | Sümbolite kirjeldus                | 10 |
| Üldine tööohutus                                    | 4 | TFT-LCD juhtpaneeli kirjeldus      | 12 |
| IKV   | 5 | Kirjeldus TFT-LCD Icons            | 15 |
| Keevitusprotsesside läätse varjundi valimise juhend | 5 | TFT-LCT juhtpaneelil navigeerimine | 21 |
| Suits ja keevitusgaasid                             | 6 | Tööstandard MIG                    | 31 |
| Tuleoht   | 6 | Töötav Synergic MIG                | 34 |
| Töökeskkond   | 7 | Töötav MMA                         | 37 |
| Kaitse liikuvate osade eest                         | 7 | Töötöstuk TIG                      | 39 |
| Magnetväljad  | 7 | Märkmed                            | 41 |
| Surugaasi balloonid ja regulaatorid                 | 7 | Jasici kontaktandmed               | 42 |

# OHUTUSJUHISED



Need üldised ohutusnormid hõlmavad nii kaarkeevitusseadmeid kui ka plasmalõikeseadmeid, kui pole märgitud teisiti. Kasutaja vastutab seadme paigaldamise ja kasutamise eest vastavalt lisatud juhistele.

On oluline, et selle seadme kasutajad kaitseksid ennast ja teisi vigastuste või isegi surma eest. Seadet tohib kasutada ainult sellel otstarbel, milleks see on ette nähtud. Selle muul viisil kasutamine võib põhjustada kahjustusi või vigastusi ning ohutuseeskirjade rikkumist. Seadet tohivad kasutada ainult vastava väljaõppe saanud ja pädevad isikud.

Südamestimulaatori kandjad peaksid enne selle seadme kasutamist konsulteerima oma arstiga. Isikukaitsevahendid ja töökoha ohutusseadmed peavad vastava töö tegemiseks ühilduma.

**Enne mis tahes keevitus- või lõikamistegevust viige alati läbi riskianalüüs.**

## Üldine elektriohutus



Seadme peab paigaldama kvalifitseeritud isik ja see peab olema kooskõlas kehtivate standarditega töökorras. Kasutaja vastutab selle eest, et seade oleks ühendatud sobiva toiteallikaga. Vajadusel konsulteerige oma kommunalteenuste tarnijaga.

Ärge kasutage seadet eemaldatud kaantega. Ärge puudutage pinge all olevaid elektriosi ega elektriliselt laetud osi. Lülitage kõik seadmed välja, kui neid ei kasutata. Seadme ebatavalise käitumise korral peaks seadet kontrollima sobiva kvalifikatsiooniga hooldusinsener.

Kui on vaja töödeldava detaili maandusühendust, ühendage see otse eraldi kaabliga, mille voolutugevus on võimeline kandma masina voolu maksimaalset võimsust.

Kaableid (nii primaartoite- kui ka keevituskaableid) tuleb regulaarselt kontrollida kahjustuste ja ülekuumenemise suhtes.

Ärge kunagi kasutage kulunud, kahjustatud, väiksema suurusega või halvasti ühendatud kaableid.

Isoleerige end tööst ja pinnasest, kasutades kuivi isolatsioonimatte või katteid, mis on piisavalt suured, et vältida füüsilist kontakti.

Ärge kunagi puudutage elektroodi, kui puutute kokku tooriku tagastusseadmega.

Ärge keerake kaableid üle keha.

Veenduge, et võtate kasutusele täiendavad ettevaatusabinõud, kui keevitate elektriliselt ohtlikes tingimustes, näiteks niiskes keskkonnas, märja riietuse ja metallkonstruktsioonide kandmisel.

Püüdke vältida keevitamist kitsas või piiratud asendis.

Veenduge, et varustus oleks hästi hooldatud. Kahjustatud või defektsed osad parandage või asendage kohe.

Tehke regulaarset hooldust vastavalt tootja juhistele.

Selle toote elektromagnetilise ühilduvuse klassifikatsioon on klass A vastavalt elektromagnetilise ühilduvuse standarditele CISPR 11 ja IEC 60974-10 ning seetõttu on toode ette nähtud kasutamiseks ainult tööstuskeskkonnas.

**HOIATUS:** See A-klassi seade ei ole ette nähtud kasutamiseks elamutes, kus elektritoiteallikaks on avalik madalpingesüsteem. Nendes kohtades võib juhtivate ja kiirgushäirete tõttu olla raske tagada elektromagnetilist ühilduvust.

## Üldine tööohutus



Ärge kunagi kandke seadet ega riputage seda kanderihmast või käepidemest keevitamise ajal.

Ärge kunagi tõmmake ega tõstke masinat keevituspõleti või muude kaablite abil.

Kasutage alati õigeid tõstepunkte või käepidemeid. Kasutage transporti alati varustuses vastavalt tootja soovitudele. Ärge kunagi tõstke masinat, kui sellele on paigaldatud gaasiballoon.

Kui töökeskkond on klassifitseeritud ohtlikuks, kasutage ainult S-märgisega keevitusseadmeid, millel on ohutu tühikäigupinge. Sellised keskkonnad võivad olla näiteks: niisked, kuumad või piiratud juurdepääsuga ruumid.

# OHUTUSJUHISED

## Isikukaitsevahendite (PPE) kasutamine

**⚠ CAUTION**  
**PPE REQUIRED**  
**AT ALL TIMES**

Kõigist keevitus- ja löikamisprotsessidest tulenevad keevituskaarekiired võivad tekitada intensiivseid, nähtavaid ja nähtamatuid (ultraviolet- ja infrapuna) kiiri, mis võivad põletada silmi ja nahka.

- Kandke heakskiidetud keevituskiivrit, mis on varustatud sobiva filtriläätsega, et kaitsta oma nägu ja silmi keevitamise, löikamise või vaatamise ajal.
- Kandke kiivri all heakskiidetud külgkaitsetega kaitseprille.
- Ärge kunagi kasutage seadmeid, mis on kahjustatud, katkised või vigased.
- Veenduge alati, et oleks olemas piisavad kaitsekraanid või tõkked, et kaitsta teisi keevitus- ja löikepiirkonnas tekkiva välgu, pimestamise ja sädemete eest.
- Veenduge, et keevitamise või löikamise kohta on piisavalt hoiatusi.
- Kanda sobivat leegikindlat kaitseriietust, kindaid ja jalanõusid.
- Kasutajate ja kõigi läheduses olevate töötajate kaitsmiseks veenduge enne keevitamist ja löikamist piisava väljatõmbe ja ventilatsiooni olemasolu.
- Enne mis tahes keevitamist või löikamist kontrollige ja veenduge, et ala on ohutu ja tuleohtlikest materjalidest puhas.



Mõned keevitus- ja löikamistoimingud võivad tekitada müra. Kui ümbritsev müratase ületab kohaliku lubatud piiri (nt 85 dB), kandke kuulmiskaitset.

## Keevitamise ja löikamise objektiivselt varju valimise juhend

| Keevitusvool | MMA elektroodid | MIG kergsulam | MIG ras-kemetallid | MAG | TIG Kõik metallid | Plasma löikamine | Plasma keevitamine | ARC/AIR löikamine |
|--------------|-----------------|---------------|--------------------|-----|-------------------|------------------|--------------------|-------------------|
| 10           | 8               | 10            | 10                 | 10  | 9                 | 11               | 11                 | 10                |
| 15           |                 |               |                    |     |                   |                  |                    |                   |
| 20           |                 |               |                    |     |                   |                  |                    |                   |
| 30           | 9               | 10            | 10                 | 10  | 10                | 11               | 11                 | 10                |
| 40           |                 |               |                    |     |                   |                  |                    |                   |
| 60           |                 |               |                    |     |                   |                  |                    |                   |
| 80           | 10              | 11            | 11                 | 11  | 11                | 12               | 12                 | 10                |
| 100          |                 |               |                    |     |                   |                  |                    |                   |
| 125          |                 |               |                    |     |                   |                  |                    |                   |
| 150          | 11              | 11            | 11                 | 12  | 12                | 12               | 13                 | 11                |
| 175          |                 |               |                    |     |                   |                  |                    |                   |
| 200          |                 |               |                    |     |                   |                  |                    |                   |
| 225          | 12              | 12            | 12                 | 13  | 13                | 12               | 13                 | 11                |
| 250          |                 |               |                    |     |                   |                  |                    |                   |
| 275          |                 |               |                    |     |                   |                  |                    |                   |
| 300          | 13              | 13            | 13                 | 13  | 14                | 13               | 14                 | 12                |
| 350          |                 |               |                    |     |                   |                  |                    |                   |
| 400          |                 |               |                    |     |                   |                  |                    |                   |
| 450          | 13              | 14            | 13                 | 14  | 14                | 13               | 14                 | 13                |
| 500          |                 |               |                    |     |                   |                  |                    |                   |
| 500          | 14              | 15            | 14                 | 15  |                   |                  |                    | 14                |
|              |                 |               |                    |     |                   |                  |                    | 15                |

# OHUTUSJUHISED

## Ohutus aurude ja keevitusgaaside eest



HSE on tuvastanud, et keevitajad on tolmu, gaaside, aurude ja keevitusaurudega kokkupuutest tulenevate kutsuhaiguste riskirühm. Peamised tuvastatud tervisemõjud on kopsupõletik, astma, krooniline obstruktiivne kopsuhaigus (KOK), kopsu- ja neeruvähk, metallisuitsu palavik (MFF) ja kopsufunktsiooni muutused. Kevitamise ja kuumlõikamise "kuumtöö" käigus tekivad suitsud, mida ühiselt nimetatakse

keevitusauruks. Sõltuvalt teostatava keevitusprotsessi tüübist on tekkiv aur keerukas ja väga muutuv gaaside ja tahkete osakeste segu.

Olenemata keevitamise pikkusest nõuab igasugune keevitusuits, sealhulgas pehme teraskeevitus, sobivate tehniliste juhtimisseadmete olemasolu, mis on tavaliselt kohaliku väljatõmbeventilatsiooni (LEV) eemaldamine, et vähendada kokkupuudet keevitusauruga siseruumides ja kus LEV ei toimi piisavalt.

Kokkupuudet kontrolli all hoidmiseks tuleks seda tõhustada ka sobivate hingamisteede kaitsevahendite (RPE) abil, mis aitavad kaitsta jääksuitsu eest.

Väljas keevitamisel tuleks kasutada sobivat RPE-d. Enne mis tahes keevitustööde tegemist tuleks läbi viia asjakohane riskihindamine, et tagada eeldatavate kontrollimeetmete rakendamine.

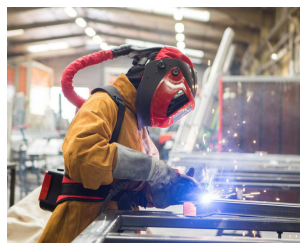
Asetage seade hästi ventileeritavasse kohta ja hoidke oma pead keevitusaurudest eemal. Ärge hingake sisse keevitusauru. Veenduge, et keevitussoon oleks hästi ventileeritud ja tuleks ette näha sobiv kohalik suitsuärastussüsteem.

Kui ventilatsioon on halb, kandke heakskiidetud õhuga keevituskiivrit või respiraatorit. Lugege läbi ja mõistke materjali ohutuskarta (MSDS) ja tootja juhiseid metallide, kulumaterjalide, kattekihtide, puhastusvahendite ja rasvaemaldusvahendite kohta.

Ärge keevitage rasvaärastus-, puhastus- või pihustamistoimingute läheduses.

Pidage meeles, et kuumus ja kaarekiired võivad aurudega reageerida, moodustades väga mürgiseid ja ärritavaid gaase.

**Lisateabe saamiseks vaadake seotud dokumentatsiooni HSE veebisaidilt [www.hse.gov.uk](http://www.hse.gov.uk).**



Näide isiklikust suitsukaitsest

## Ettevaatusabinõud tulekahju ja plahvatuse vastu



Vältige sädemete ja kuumade jäätmete või sulametalli tõttu tulekahjude tekitamist. Veenduge, et keevitus- ja lõikekoha läheduses oleksid sobivad tuleohutusseadmed. Eemaldage keevitus-, lõike- ja ümbritsevatelt aladelt kõik tuleohtlikud ja põlevad materjalid.

Ärge keevitage ega lõigake kütuse- ja määrdeainemahuteid, isegi kui need on tühjad. Neid tuleb enne keevitamist või lõikamist hoolikalt puhastada.

Laske keevitatud või lõigatud materjalil alati jahtuda, enne kui puudutate seda või puutute kokku süttiva või süttiva materjaliga.

Ärge töötage atmosfääris, kus on kõrge põlevate aurude, tuleohtlike gaaside ja tolmu kontsentratsioon.

Kontrollige alati tööpiirkonda pool tundi pärast lõikamist, et veenduda, et tulekahju pole alanud.

Vältige põleti elektroodi juhuslikku kokkupuudet metallsemetega, kuna see võib põhjustada kaare, plahvatuse, ülekuumenemise või tulekahju.

**Tea ja mõista oma tulekustuteid**

| Symbols listed on fire extinguisher at what they mean | Water | Foam spray | ABC powder | Carbon dioxide | Wet chemical |
|---|-------|------------|------------|----------------|--------------|
| Flammable liquids & solids                            | ✓     | ✓          | ✓          | ✗              | ✓            |
| Flammable gases                                       | ✗     | ✓          | ✓          | ✗              | ✗            |
| Flammable gases                                       | ✗     | ✗          | ✓          | ✗              | ✗            |
| Electrical contact                                    | ✗     | ✗          | ✓          | ✓              | ✗            |
| Cooking oil & fats                                    | ✗     | ✗          | ✗          | ✗              | ✓            |

# OHUTUSJUHISED

## Töökeskkond



Veenduge, et masin on paigaldatud ohutusse ja stabiilsesse asendisse, mis võimaldab jahutusõhu ringlust.

Ärge kasutage seadet keskkonnas, mis ei vasta ettenähtud tööparameetritele.

Keevitusjõuallikas ei sobi kasutamiseks vihma või lumega.

Hoidke masinat alati puhtas ja kuivas ruumis.

Veenduge, et seade on tolmu kogunemise eest puhas.

Kasutage masinat alati püstises asendis.

## Kaitse liikuvate osade eest



Kui masin töötab, hoidke eemal liikuvatest osadest, nagu mootorid ja ventilaatorid.

Liikuvad osad, nagu ventilaator, võivad sõrmi ja käsi lõigata ning rõivaid kinni hoida.

Kaitsesid ja kattede tohivad hoolduseks eemaldada ning neid võib hooldada ainult kvalifitseeritud personal pärast toitekaabli esmast lahtiühendamist.

Vahetage katted ja kaitsed ning sulgege kõik ukсед, kui sekkumine on lõppenud ja enne seadme käivitamist.

Ettevaatust, et traadi laadimisel ja etteandmisel seadistamise ja töötamise ajal ei jääks sõrmed lõksu.

Traadi söötmisel olge ettevaatlik, et vältida selle suunamist teistele inimestele või oma kehale.

Veenduge, et masina katted ja kaitseseadmed oleksid alati töökorras.

## Magnetväljadest tulenevad ohud



Suurte voolude tekitatud magnetväljad võivad mõjutada südamestimulaatorite või elektrooniliselt juhitatavate meditsiiniseadmete tööd. Elutahtsate elektroonikaseadmete kandjad peaksid enne kaarkeevitus-, lõikamis-, lõikamis- või punktkeevitustoimingute alustamist konsulteerima oma arstiga.

Ärge minge tundlike elektroonikaseadmetega keevitusseadmete lähedusse, kuna magnetväljad võivad kahjustada.

Hoidke põleti kaabel ja töö tagastuskaabel kogu pikkuses üksteisele võimalikult lähedal. See võib aidata minimeerida kokkupuudet kahjulike magnetväljadega.

Ärge keerake kaableid ümber keha.

## Surugaasiballoonide ja regulaatorite käsitlemine



Gaasiballoonide vale käsitlemine võib põhjustada rebenemist ja kõrgsurvegaasi eraldumist.

Kontrollige alati, kas gaasiballoon on keevitamiseks õiget tüüpi.

Hoidke ja kasutage silindrid alati püstises ja kindlas asendis.

Kõiki keevitustöödel kasutatavaid silindreid ja rõhuregulaatoreid tuleb käsitseda ettevaatlikult.

Ärge kunagi laske elektroodil, elektroodihoidikul ega muudel elektriliselt kuumadel osadel silindrit puudutada.

Silindri klapi avamisel hoidke pea ja nägu silindri klapi väljalaskevast eemal.

Kinnitage silinder alati turvaliselt ja ärge kunagi liigutage, kui regulaator ja voolikud on ühendatud.

Kasutage silindrite teisaldamiseks sobivat karu.

Kontrollige regulaarselt kõiki ühendusi ja ühendusi lekete suhtes.

Täis ja tühje balloone tuleks hoida eraldi.

**Ärge kunagi rikkuge ega muutke ühtki silindrit**

# OHUTUSJUHISED

---

## Tuleteadlikkus



Lõikamis- ja keevitusprotsess võib põhjustada tõsiseid tulekahju- või plahvatusohtu. Suletud mahutite, paakide, trumlite või torude lõikamine või keevitamine võib põhjustada plahvatusi. Keevitus- või lõikamisprotsessist tekkivad sädemed võivad põhjustada tulekahjusid ja põletusi. Enne lõikamist või keevitamist kontrollige ja hinnake ala ohutust.

Ventileerige töökohalt kõik tule- või plahvatusohtlikud auru.

Eemaldage tööpiirkonnast kõik tuleohtlikud materjalid. Vajadusel katke tuleohtlikud materjalid või mahutid heakskiidetud katetega (järgides tootja juhiseid), kui neid ei saa lähiümbrusest eemaldada.

Ärge lõigake ega keevitage kohtades, kus atmosfäär võib sisaldada süttivat tolmu, gaasi või vedelikuauru.

Hoidke alati läheduses sobivat tulekustutit ja teadke, kuidas seda kasutada.

## Kuumad osad



Pidage alati meeles, et lõigatav või keevitatav materjal läheb väga kuumaks ja hoiab seda kuumust märkimisväärselt kaua, mis põhjustab tõsiseid põletusi, kui sobivat isikukaitsevahendit ei kasutata. Ärge puudutage kuumat materjali ega osi paljaste kätega.

Enne hiljuti lõigatud või keevitatud materjaliga töötamist laske alati jahtuda.

Põletuste vältimiseks kasutage kuumade osade käsitsemiseks sobivaid isoleeritud keevituskindaid ja riideid.

## Mürateadlikkus



Lõikamis- ja keevitusprotsess võib tekitada müra, mis võib põhjustada püsivaid kuulmiskahjustusi. Lõike- ja keevitusseadmete müra võib kahjustada kuulmist.

Kaitske oma kõrvu alati müra eest ning kandke heakskiidetud ja sobivaid kõrvakaitseid, kui müratase on kõrge. Kui te pole kindel, kuidas mürataset testida, pidage nõu kohaliku spetsialistiga.

## RF deklaratsioon



Seadmed, mis vastavad elektromagnetilise ühilduvuse (EMC) direktiivile 2014/30/EL ja standardi EN60974-10 tehnilistele nõuetele, on mõeldud kasutamiseks tööstushoonetes, mitte kodumajapidamises, kus elekter saadakse madalpinge avaliku jaotusvõrgu kaudu.

Juhtivate ja kiirgavate emissioonide tõttu võib tekkida raskusi A-klassi elektromagnetilise ühilduvuse tagamisel kodusse paigaldatud süsteemide jaoks.

Elektromagnetiliste probleemide korral vastutab kasutaja olukorra lahendamise eest. Võib osutada vajalikuks seadmed varjestada ja vooluvõrku paigaldada sobivad filtrid.

## LF deklaratsioon



Toiteallika nõudeid leiate seadme andmesildilt.

Toitevõrgu primaarvoolu suurenenud neeldumise tõttu mõjutavad suure võimsusega süsteemid võrgu poolt pakutava võimsuse kvaliteeti. Sellest tulenevalt tuleb nendele süsteemidele rakendada avaliku võrgu liitumispunktis võrgu poolt lubatud ühenduspiiranguid või maksimaalse impedantsi nõudeid.

Sel juhul vastutab paigaldaja või kasutaja selle eest, et seadmed saaksid ühendada, vajadusel konsulteerides elektritarnijaga.



# OHUTUSJUHISED

---

## Materjalid ja nende utiliseerimine



Keevitusseadmed on toodetud vastavalt BSI avaldatud standarditele, mis vastavad CE nõuetele materjalidele, mis ei sisalda kasutajale ohtlikke toksilisi või mürgiseid materjale.





















Ärge visake seadet koos tavajäätmetega.











Euroopa direktiiv 2012/19/EL elektri- ja elektroonikaseadmete jäätmete kohta sätestab, et oma kasutusea lõppenud elektriseadmed tuleb eraldi koguda ja viia utiliseerimiseks keskkonnasõbralikku taaskasutuskohta.

**Täpsema teabe saamiseks vaadake HSE veebisaiti [www.hse.gov.uk](http://www.hse.gov.uk)**

# SÜMBOLIDE KIRJELDUS

|   |  |
|---|--|
|    | Enne kasutamist lugege see kasutusjuhend hoolikalt läbi.                       |
|    | Hoiatus töökorras.   |
|     | Ühefaasiline staatiline sagedusmuundur-trafo alaldi.                           |
|    | Ühefaasilise vahelduvvoolu toiteallika ja nimisageduse sümbol.                 |
|    | Võib kasutada keskkonnas, kus on kõrge elektrilöögi oht.                       |
| <b>IP</b>   | IP Kaitseaste, näiteks IP23S.  |
| <b>U<sub>1</sub></b>  | U <sub>1</sub> vahelduvvoolu nimipinge (tolerantsiga ±15%).                    |
| <b>I<sub>1max</sub></b>   | I <sub>1max</sub> Maksimaalne nimisisendvool.                                  |
| <b>I<sub>1eff</sub></b>   | I <sub>1eff</sub> Maksimaalne efektiivne sisendvool.                           |
| <b>X</b>  | X Töotsükkel, antud kestuse aja ja täistsükli aja suhe.                        |
| <b>U<sub>0</sub></b>  | U <sub>0</sub> tühivoolupinge, sekundaarmähise avatud vooluahela pinge.        |
| <b>U<sub>2</sub></b>  | U <sub>2</sub> Koormuspinge.   |
| <b>H</b>  | H Isolatsiooniklass.   |
|    | Ärge visake elektrijäätmeid koos muude tavajäätmetega. Kaitske meie keskkonda. |
|    | Elektrilöögi ohu hoiatus.  |
| <b>A</b>  | Praegune ühik "A"  |
|    | Ülekuumenemiskaitse indikaator.  |
|    | Ülevoolukaitse indikaator.   |
|    | VRD funktsiooni indikaator.  |
|   | MMA režiim.  |
|  | LIFT TIG režiim.   |
| $\varnothing 3.2$<br>$\varnothing 4.0$  | Keevituselektroodi läbimõõdu valik MMA jaoks.                                  |
|  | MMA vool.  |
|  | MMA kuumkäivitusvool.  |
|  | MMA kaarejõud.   |
|  | Keevitusrežiimi ümberlülitamine.   |
|  | Muude funktsioonide vahetamine.  |
|  | Juhtmeta näit.   |
|  | Pult.  |
|  | Juhtmeta kaugjuhtimispuldi sidumine.   |

# SÜMBOLIDE KIRJELDUS

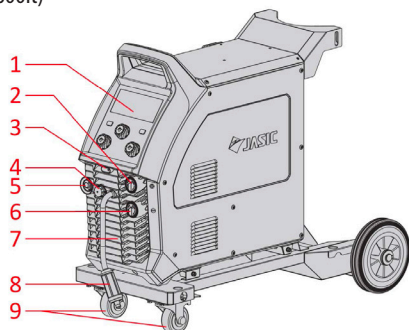
|  |  |
|--|--|
| Steel<br>Ar80% CO <sub>2</sub> 20%   | Süsinikterase segaaskeevitus (80% argoon + 20% CO <sub>2</sub> ).          |
| Steel FluxCored<br>Ar80% CO <sub>2</sub> 20%   | Räbustiga süsinikterase segaaskeevitus (80% argoon + 20% CO <sub>2</sub> ) |
| Steel FCW-SS   | Süsinikterase isevarjestatud keevitamine                                   |
| AlMg Ar100%  | 100% argooni varjestus alumiinium-magneesiumisulamist                      |
| CrNi<br>Ar98% CO <sub>2</sub> 2%   | Roostevaba terase segaaskeevitus (98% argoon + 2% CO <sub>2</sub> ).       |
|                     | Keevitusliigi valik: mitteväärismetalli ja gaasi keevitamine               |
| <ul style="list-style-type: none"> <li>φ 0.6</li> <li>φ 0.8</li> <li>φ 1.0</li> <li>φ 1.2</li> </ul> | Keevitraadi läbimõõt   |
|                     | MIG/Lift TIG 2T töö  |
|                     | MIG/Lift TIG 4T töö  |
|                     | MIG taskulamp  |
|                     | MIG pooli taskulamp  |
|                     | MIG sünergiline funktsioon   |
|                     | Traadi etteande funktsioon   |
|                     | Gaasi kontrollimise funktsioon   |

# JUHTELEMENTIDE KIRJELDUS

## Eestvaade

1. Digitaalne kasutaja juhtpaneel (lisateabe saamiseks vaadake altpoolt)
2. "+" Väljundklemm\*, Põleti ühendus MIG-režiimis
3. Juhtmeta kaugjuhtimisvulv (valikuline)
4. Juhtmega kaugjuhtimisvulvi 9 kontaktiga pesa
5. MIG-põleti väljund, ühendus, mida kasutatakse eurotüüpi MIG-põleti ühendamiseks
6. "-" Väljundklemm\*, töö tagastusjuhtme ühendus MIG-režiimis
7. Eesmine jahutusgrill
8. Euro väljalaskeava kaabli pistik, seda pistikut kasutatakse põleti euro pistikupesaga polaaruse määramiseks
9. Vankri esirattad (lukustatavad)

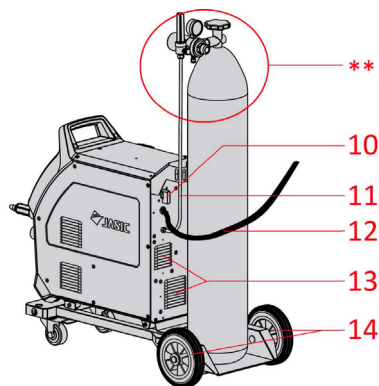
\* Paneeli pesa suurus on 35/50 mm



## Tagantvaade

10. ON/OFF toitelüliti
11. Kaitsegaasi sisselaskevoolik
12. Masina toitekaabel
13. Integreeritud jahutusavadega tagapaneel
14. Tagumised tugirattad

\*\* Gaasiballoon, gaasiregulaator ja gaasivoolumõõtur



# KONTROLLPANEEL



15. Kodunupp: avakuva nupu vajutamine viib teid otse tagasi avakuvale (nagu on näidatud kuvaala pildil lk 13)
16. Parameetrite juhtketas on ka juhtnupp, millele vajutades "kinnitab" sisenemise teise ekraanivalikusse või valitud parameetri seadistamisse.
17. Parameetrite reguleerimisketas A: Voolu/traadi etteande kiiruse ketas ja seda kasutatakse keevitusvoolu reguleerimiseks sünergilises MIG-s või traadi etteande kiiruse reguleerimiseks standard-MIG-s.
18. Vedelkristallekraan: 5-tollisel värvilisel ekraanil kuvatakse erinevad keevitusrežiimi valikud, nendega seotud keevitusparameetrid, veakoodid, kasutaja käsiraamat. Masina sisselülitamisel ja masina

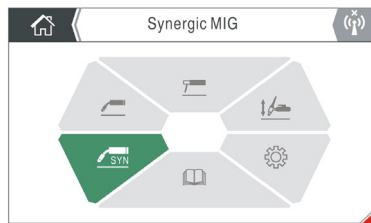
käivitamise ajal kuvatakse ekraanil Jasici logo.

19. Tagasipöördumisnupp: naasmisnupu vajutamine viib kasutaja tagasi eelmisele ekraanile või valikule.
20. Parameetrite reguleerimise juhtketas: seda juhtketast pöörates saab kasutaja ekraanil kuvatavaid parameetreid kerida või muuta.
21. Parameetrite reguleerimisketas B: pinge/kaare pikkuse ketast ja kasutatakse keevituspinge või kaare pikkuse reguleerimiseks sünergilises MIG-s või standardises MIG-is.


# „LCD” JUHTPANEELI KIRJELDUS

## Ekraan

Ekraan pakub operaatorile hulgaliselt teavet, sealhulgas töörežiimid, sealhulgas MIG, MMA ja Lift TIG ning nendega seotud parameetrid. Avakuva kuvatakse paremal ja keskse reguleerimisketta abil saate navigeerida masina valikutes ning järgmistel lehekülgedel selgitatakse neid funktsioone üksikasjalikumalt.

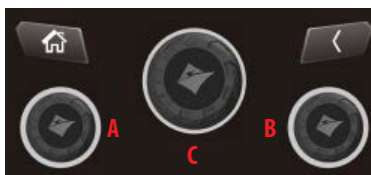


## Kodu

 Kodunupu mis tahes ajal vajutamine naaseb otse avakuvale, mis on näidatud alloleval ekraanipildil.

## Tagastusnupp

 Tagasipöördumisnupp viib teid tagasi eelmisele ekraanile ja funktsiooni "ülemisele" tasemele, milles viibisite.



## Parameetrite reguleerimise nupp (C)

Juhtnupu keskne pööramine päri- või vastupäeva võimaldab operaatoril kerida masina funktsioonide vahel, suurendada või vähendada parameetrite väärtusi, sealhulgas keevitusvoolu, ja kui neid parameetreid reguleeritakse, kuvatakse need väärtused ekraanil.

## Parameetrite reguleerimise nupp (A)


Parameetrite reguleerimisketas A: Voolu/traadi etteande kiiruse ketas ja seda kasutatakse keevitusvoolu reguleerimiseks sünergilises MIG-s või traadi etteande kiiruse reguleerimiseks standard-MIG-s.

## Parameetrite reguleerimise nupp (B)


Parameetrite reguleerimisketas B: pinge/kaare pikkuse ketast kasutatakse keevituspinge või kaare pikkuse reguleerimiseks sünergilises MIG-s või standardises MIG-is.

## Kuva ekraanivalikud

### Avakuva

 Avakuva nupu vajutamisel (nagu ülal näidatud) sisenete avakuva lehele ja nüüd kuvatakse vasakus ülانurgas avakuva ikoon.

### Traadita ühenduse valikud

 Vasakul kuvatud traadita ühenduse ikoon (ekraani paremas ülانurgas) näitab, et traadita ühendust pole loodud ja seadmega pole ühendatud ühtegi traadita ühenduse seadet.

 Vasakpoolne traadita ühenduse ikoon (ekraani paremas ülانurgas) näitab, et juhtmevaba kaugseade on ühendatud ja kasutamiseks valmis.

# „LCD” JUHTPANEELI KIRJELDUS

## Kuva ekraanivalikud

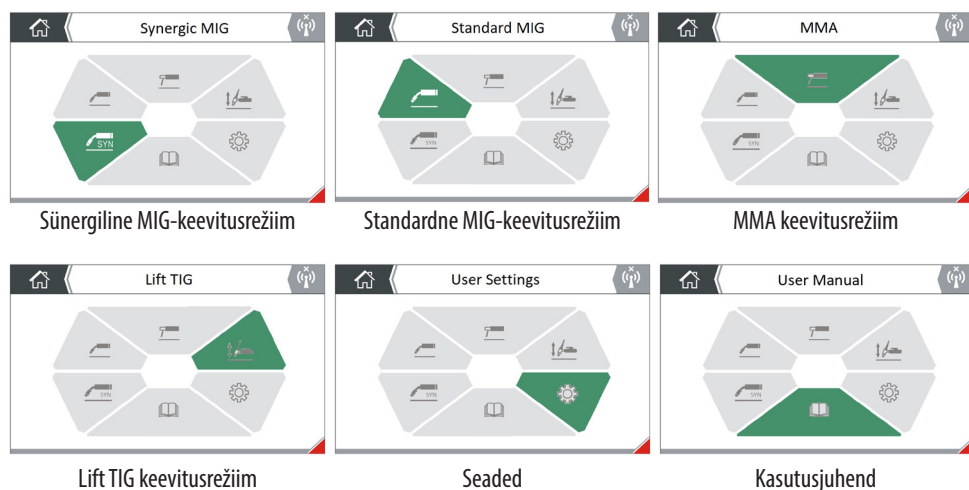
### Avakuva

Kodunupu vajutamisel suunatakse teid avakuvale (nagu allpool näidatud). Selle valiku vaikeseadete ekraan on Synergic MIG, siit saate pöörata keskjuhtketast, et tõsta esile soovitud suvand, ja valimiseks vajutate lihtsalt juhtketast, et pääseda juurde: keevitusrežiimile, sätetele või töötaabele.








### Keevitusrežiimide ja -valikute valimine

Enne keevitamise alustamist vajutage nuppu Kodu  avalehele naasmiseks saate keskjuhtketast pöörata, et valida järgmised suvandid MIG Synergic, MIG Standard, MMA, Lift TIG, Settings ja User manual, seejärel vajutate keskjuhtketta nuppu, et valida vajalik keevitusrežiim.

Lehe ülaosas olev tekst näitab kasutaja poolt hetkel valitud suvandite jaotist.

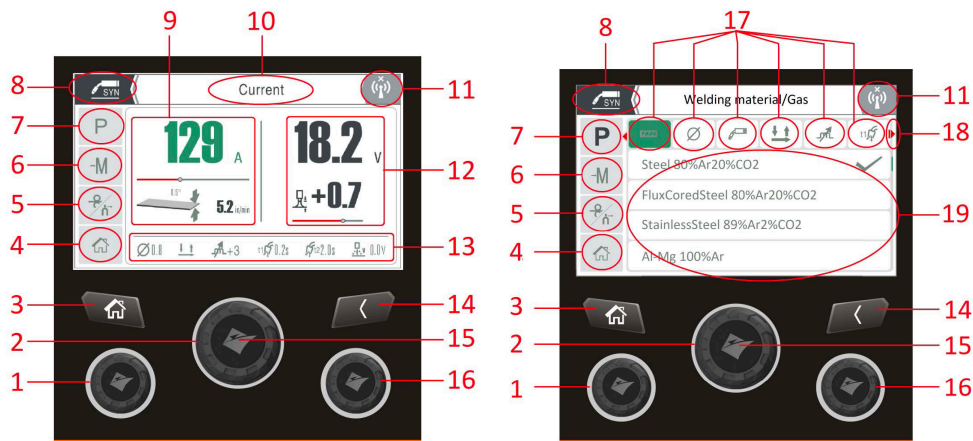


Iga ekraani lehefunktsiooni vasakus ülanurgas on ikoon, mis identifitseerib aktiivse lehe, mis võimaldab operaatoril hõlpsalt lehekülge tuvastada. Üksikasjad on näidatud järgmises tabelis:

-  Kodu jaotis
-  Sünergilise MIG-keevitusrežiimi sektsioon
-  Standardne MIG-keevitusrežiimi osa
-  MMA-keevitusrežiimi sektsioon
-  Lift-TIG keevitusrežiimi sektsioon
-  Kasutaja seadete jaotis
-  Kasutusjuhiste jaotis

# LCD EKRAANI IKONI FUNKTSIOONIDE KIRJELDUSED


Allolevad juhtpaneeli pildid on näited ekraanirežiimidest, millega Jasici tavapärasel kasutamisel kokku puutute EM-200CT TFT-LCD masin ning allolevad ja järgnevad leheküljed pakuvad kasutatud ikoonide kohta lühikest selgitust.



| Kauba nr | Ikon | Ikooni nimi                     | Kirjeldus  |
|----------|------|---------------------------------|--|
| 1        |      | Alumine vasakpoolne pöördkooder | Vasaku alumise juhtketta päri- või vastupäeva pööramine võimaldab kasutajal suurendada või vähendada voolu sünergilises MIG-režiimis või traadi etteande kiirust standardrežiimis MIG-režiimis, vt punkti 9.   |
| 2        |      | Keskne pöörlev kodeerija        | Keskse juhtnupu päri- või vastupäeva pööramine võimaldab kasutajal navigeerida ekraanivalikutes, reguleerida keevitusvoolu või erinevaid keevitusparameetreid, mis on saadaval kõikides keevitusrežiimides ja kasutaja/seadistusvalikutes.   |
| 3        |      | Kodu                            | Nupu „Kodu“ vajutamine viib teid tagasi peamenuü „Home“ ekraanile (nagu näidatud lk 14) ja pärast nupu vajutamist tõstetakse vaikimisi esile AC TIG valik.   |
| 4        |      | Kodu ikoon                      | Kui pöörate juhtkettast (element 2) parameetri või režiimi valimiseks, märkate valitud ikooni (või koduikooni) möödumisel roheliselt esiletõstetud, kui seejärel vajutate juhtketta nuppu (element 12), sel juhul kuvatakse avaleht ikooni, suunatakse teid avakuvale. Esiletõstetud ikooni üksikasjad kuvatakse ka tekstiala (üksus 10) ekraani ülaosas keskel. |

# LCD EKRAANI IKONI FUNKTSIOONIDE KIRJELDUSED






Juhtpaneeli pildid (lk 15) on näited ekraanirežiimidest, mida kohtate Jasic EM-200CT TFT-LCD masina tavapärasel kasutamisel ning allolevatel ja järgnevatel lehekülgedel on kasutatud ikoonide kohta lühike selgitus.

| Kauba nr | Ikoon   | Ikooni nimi   | Kirjeldus  |
|----------|---|---|--|
| 5        |  | Gaasi kontroll ja juhtmetollise etteande funktsioonid | MIG/Lift TIG keevitusrežiimis keerake juhtketast (element 2), kuni gaasikontrolli sümbol süttib roheliselt, seejärel vajutage juhtketta nuppu, et siseneda ja aktiveerida kas gaasipuhastus, mis 20 sekundi pärast väljub automaatselt gaasist. kontrolli funktsiooni või traadi etteande tolli, mis aktiveerib etteandemootori, et võimaldada keevitustraadi söötmist läbi MIG-põleti. Eelmise ekraanimenüüsse naasmiseks vajutage naasmise juhtnuppu.      |
| 6        |  | Mälu funktsioon                                       | TIG- või MMA-režiimis saab masin iga keevitusrežiimi jaoks salvestada 4 mälu kanalit (masinal on kokku 16). Pöörake juhtketast, kuni süttib sümbol -M, ja vajutage juhtnuppu. Pange tähele, et päises on 4 kanalipesa, mille päises on kanali number koos kuvatud asjakohaste parameetritega. Siit saate salvestada, laadida ja kustutada.   |
| 7        |  | Funktsiooni seaded                                    | Mis tahes keevitusrežiimis on P (funktsiooni seaded) teisene menüü, kus saab reguleerida ja seadistada lisafunktsioone. Näiteks: materjali paksus, traadi suurus, eel-/järelgaas, käivitusrežiim, MMA ja Lift TIG sätted jne. Saadaolevate parameetrite kohta vaadake ka jaotist 17 leheküljel 18.   |
| 8        |  | Ekraanirežiimi jaotis                                 | Vaikimisi inglise keel. See ala näitab, milline kodurežiimi valik on praegu valitud, st Synergic MIG, Standard MIG, MMA, Lift TIG, Settings ja User Guide.   |
| 9        | --  | Praeguse ja materjali paksuse andmeala                | Sünergilise MIG-keevitusrežiimis suurendab või vähendab vasaku pöördnupu kasutamine keevitusvoolu ja sünergilise omaduste tõttu suureneb või väheneb materjali paksus vastavalt, seda märgitakse ka edenemisribaga, kuna see reguleerib proportsionaalselt praeguse eelseadistatud väärtusega. Vaata ka punkti 1.  |
|          | --  | Parameetrite seadistus                                | Kui numbrid või väärtused on roheliselt esile tõstetud, võimaldab keskse juhtketta päri- või vastupäeva pööramine kasutajal valitud parameetri väärtust suurendada või vähendada või leheküljel 15 oleva pildi A puhul on keevitusvool esile tõstetud 129 amprina. Pildil B on roheliselt esile tõstetud materjali ja gaasi valiku ikoon ja kui keskjuhtketast pööratakse, jätkate sellel ülemisel ikooniribal asuvate sekundaarsete parameetrite sirvimist. |


















# LCD EKRAANI IKONI FUNKTSIOONIDE KIRJELDUSED

Juhtpaneeli pildid (lk 15) on näited ekraanirežiimidest, mida kohtate Jasic EM-200CT TFT-LCD masina tavapärasel kasutamisel ning allolevatel ja järgnevatel lehekülgedel on kasutatud ikoonide kohta lühike selgitus.

| Kauba nr | Ikoon   | Ikooni nimi                             | Kirjeldus   |
|----------|---|---|---|
| 10       | --  | Funktsiooni kirjeldus                   | Vaikimisi inglise keel. See ala kuvab ja selgitab praegu valitud toimingut, mis on tavaliselt roheliselt esile tõstetud.  |
| 11       |    | Traadita ühendust pole                  | Seda traadita ühenduse ikooni kuvatakse, kui masinaga pole ühendatud ühtegi juhtmevaba kaugjuhtimisseadet.  |
|          |    | Traadita ühenduse ikoon                 | Kui juhtmevaba kaugjuhtimisseade on masinaga ühendatud, kuvatakse ikoon "Sidustamine õnnestus".   |
| 12       | --  | Keevituspinge ja kaare pikkuse andmeala | Sünergilise MIG-keevitusrežiimis suurendab või vähendab parema pöördnupu kasutamine keevituspinget ja sünergilise omaduste tõttu kaare pikkus vastavalt suureneb või väheneb, seda märgitakse ka edenemisribaga, kuna see reguleerib proportsionaalselt pinge eelseadistatud väärtusega. Vaata ka punkti 16.  |
| 13       | --  | Alumine ikooniriba                      | See mitmekordne ikooniriba näitab operaatorile kiirvaadet "tausta" seatud parameetritest, nagu on näidatud lk 15, Synergic MIG (vasakult paremale) parameetrid on seatud järgmiselt: Keevitusjuhtme suurus, 2T päästiku režiim, keevitusinduktiivsus väärtus, gaasieelne aeg, gaasijärgne aeg ja tagasipõlemispinge. Näidatud ikoonid muutuvad sõltuvalt valitud keevitusrežiimist ja parameetrivaliku sätetest.  |
| 14       |    | Tagasi nupp                             | Tagasinupu vajutamine viib teid eelmisele ekraanile või eelmisele menüüle.  |
| 15       |   | Juhtnupp                                | Juhtnupu funktsioon aktiveeritakse, vajutades keskse juhtketta esiküljele, mis "sisendab" või kinnitab ekraanil valitud funktsiooni.  |
| 16       |  | Alumine parem pöördkooder               | Vasaku alumise juhtnupu pööramine päri- või vastupäeva võimaldab kasutajal suurendada või vähendada keevituspinget ja jääda välja sünergilises MIG-režiimis ja keevituspinge standardrežiimis MIG-režiimis, vt punkti 12.   |
| 17       | --  | Ülemise ikooniriba funktsiooni seaded   | See mitme ikooniriba näitab erinevaid sekundaarseid ikoone/suvandeid, kui valite ja sisestate parameetrite sätete (P) suvandid. See valikuparameetrite ala kuvatakse kõigis keevitusrežiimides, kui on valitud sekundaarsete parameetrite suvandid P, mida kasutaja saab reguleerida ja seadistada. Saadaolevate parameetrite näited on: Materjali paksus, traadi suurus, eel-/järelgaas, päästikurežiim, MMA ja Lift TIG sätted jne. Saadaolevate parameetrite kohta vaadake ka jaotist 7 leheküljel 16. ** Täieliku loendi leiate järgmiselt lehel ** |



# LCD EKRAANI IKONI FUNKTSIOONIDE KIRJELDUSED

Juhtpaneeli pildid (lk 15) on näited ekraanirežiimidest, mida kohtate Jasic EM-200CT TFT-LCD masina tavapärasel kasutamisel ning allolevatel ja järgnevatel lehekülgedel on kasutatud ikoonide kohta lühike selgitus.

| Kauba nr | Ikoon   | Ikooni nimi                    | Kirjeldus   |
|----------|---|--------------------------------|---|
| 17       |    | Funktsiooni seaded             | MIG-, MMA- või TIG-režiimis on P (funktsiooni sätted) teisene menüü, kus saab reguleerida ja seadistada lisafunktsioone. Täielik nimekiri Näiteks: päästikurežiim, HF või Lift TIG, laineaju, õhk/vesijahutuse seadistus. |
|          |    | 2T                             | See ikoon tähistab 2T põleti päästiku režiimi, kui see päästik on valitud, näitab see, et masin on 2T režiimis.   |
|          |    | 4T                             | See ikoon tähistab 4T põleti päästiku režiimi, kui see päästiku suvand on valitud, näitab see, et masin on 2T (riiv) režiimis.  |
|          |    | Praegune langusaeg             | Languseaja ikoon, näitab esialgse voolu tippvoolu saavutamiseks määratud aega, reguleerimisvahemik on 0–10 sekundit.  |
|          |    | Gaasieelne aeg                 | Eelvooluaja ikoon näitab gaasi eelvooluaega, mida saab reguleerida vahemikus 0–2 sekundit MIG-i puhul ja 0–5 sekundit TIG-i puhul.  |
|          |    | Gaasijärgne aeg                | Järelvooluaja ikoon näitab gaasi järelvoolu aega, mida saab reguleerida vahemikus 0–5 sekundit MIG-i puhul ja 0–10 sekundit TIG-i puhul.  |
|          |    | Materjali tüübi ja gaasi valik | Materjali tüübi ja gaasi valiku ikoon pakub kasutajale valikut materjali ja gaasi kombinatsioone  |
|          |    | Induktiivsus                   | Induktiivsuse juhtimine, mis võimaldab kasutajal MIG-režiimis reguleerida induktiivsuse seadistust vahemikus -10 kuni +10   |
|          |    | Kuum käivituvool               | Kuumkäivituse juhtseade MMA-s, mis võimaldab kasutajal kaare süttimise parandamiseks keevisõmbluse alguses voolu suurendada. Reguleerimisvahemik on 0 ~ 60 amprit.  |
|          |  | Kaare jõuvool                  | Arc Force Control MMA-s, mis suurendab keevitusvoolu, mis aitab vältida elektroodi kleepumist keevitamisel. Reguleerimisvahemik on 0 ~ 100 amprit.  |
|          |  | Traadi läbimõõdu suurus        | Keevitustraadi läbimõõdu suuruse ikoon, mis võimaldab kasutajal Synergic MIG režiimis valida traadi suurust ning valida saab traadi suurused 0,6 mm, 0,8 mm ja 1,0 mm.  |
|          |  | Põleta tagasi                  | Põletuspinge reguleerimine, mis võimaldab kasutajal keevisõmbluse lõpetamisel traati välja reguleerida. Reguleerimisvahemik on -3,0 ~ + 7,0 volti   |
|          |  | MIG taskulamp                  | Standardse MIG-põleti valiku ikoon  |
|          |  | Push Pull Torch                | Push Pull tüüpi põleti valiku ikoon   |
|          |  | Pool taskulambil               | Pool relva valikuikoonil  |

# LCD EKRAANI IKONI FUNKTSIOONIDE KIRJELDUSED

Juhtpaneeli pildid (lk 15) on näited ekraanirežiimidest, mida kohtate Jasic EM-200CT TFT-LCD masina tavapärasel kasutamisel ning allolevatel ja järgnevatel lehekülgedel on kasutatud ikoonide kohta lühike selgitus.

| Kauba nr | Ikoon   | Ikooni nimi       | Kirjeldus   |
|----------|---|-------------------|---|
| 18       |  | Indikaatori ikoon | See ikoon näitab, et saadaval on rohkem parameetreid või valikuid, kuid need asuvad väljaspool ekraani. Keskse juhtketta pööramise jätkamine võimaldab juurdepääsu nendele lisaparameetritele või -valikutele, nagu on märgitud pildil B lk 15. |
|          |  | Indikaatori ikoon | See ikoon näitab, millises menüüstruktuuri valikus te teisest parameetrite või suvandite valimisel kasutate, nagu on märgitud pildil B lk 15.   |
| 19       | --  | Kuvamisala        | Ekraaniala, mis kuvab erinevaid andmeid iga keevitusprotsessi kohta ning kuvab ka erinevaid sekundaarsete parameetrite väärtusi või andmeid olenevalt sellest, mis on valitud.  |

# LCD EKRAANI IKONI FUNKTSIOONIDE KIRJELDUSED

## Keevitusparameetrite valik ja reguleerimine

Keskne “pea” kodeerija saab lülitada ja reguleerida kõiki parameetreid. Kui ja kui kast, number või suvandid LCD-ekraanil on roheliselt esile tõstetud, näitab see, et parameetrit saab reguleerida põhikooderi liivaga, mida nad kuvavad halli värviga, näitab see, et parameetrit ei saa reguleerida.

1. Peamiste keevitusparameetrite reguleerimine: Keevitamise töölehel saab voolu, traadi etteande kiirust ja pinget reguleerida vastavalt kolme nupu pööramisega.  
MIG-režiimis saab alumine vasakpoolne juhtketas (element 1, lk 15) reguleerida keevitusvoolu või traadi etteande kiirust ning alumine parem juhtketas (element 16, lk 15) reguleerib keevituspinget või kaare pikkust, kui seda keerates ja vajutades. keskne põhikooder reguleerib, seadistab ja kerib kõiki saadaolevaid parameetreid.  
MMA või Lift TIG režiimis saab voolu reguleerida ainult põhikooderiga.
2. Muude keevitusparameetrite reguleerimine: Kõiki muid parameetreid, välja arvatud voolu ja pinget, saab reguleerida ainult jaotises “Parameetrite seaded”, mis on üksikasjalikult kirjeldatud järgmises tabelis.

| Keevitusrežiim               | Parameetri nimi           | Valik või vahemik   |
|------------------------------|---------------------------|---|
| Sünergilised MIG parameetrid | Materjal ja gaas          | Teras Ar80% CO220%<br>Terasest FluxCored Ar80% CO220%<br>Terasest FCW-SS<br>CrNi Ar98% CO22%<br>AlMg Ar100% |
|                              | Keevitustraadi läbimõõt   | 0.6mm, 0.8mm and 1.0mm  |
|                              | Keevituspõleti valik      | Push tõrvik, lükka-tõmba tõrvik   |
|                              | Toimimisviis              | 2T & 4T   |
|                              | Eelvoolu aeg              | 0 ~ 2.0 Seconds   |
|                              | Järelvoolu aeg            | 0 ~ 5.0 Seconds   |
|                              | Induktiivsus              | -10 ~ +10   |
|                              | Põletage pinget tagasi    | -3.0 ~ 7.0 Volts  |
|                              | Eraldatud MIG parameetrid | Materjal ja gaas  |
| Keevitustraadi läbimõõt      |                           | N/A   |
| Keevituspõleti valik         |                           | Push tõrvik, lükake-tõmba põleti, poolpõleti  |
| Toimimisviis                 |                           | 2T & 4T   |
| Eelvoolu aeg                 |                           | 0 ~ 2.0 Seconds   |
| Järelvoolu aeg               |                           | 0 ~ 5.0 Seconds   |
| Induktiivsus                 |                           | -10 ~ +10   |
| Põletage pinget tagasi       |                           | 10.0 ~ 20.0 Volts   |
| MMA parameetrid              | Kaare jõuvool             | 0 ~ 100 Amps  |
|                              | Kuumkäivitusvool          | 0 ~ 60 Amps   |
| Tõstke TIG parameetrid       | Eelvoolu aeg              | 0 ~ 5.0 Seconds   |
|                              | Järelvoolu aeg            | 0 ~ 10.0 Seconds  |
|                              | Praegune langusaeg        | 0 ~ 5.0 Seconds   |

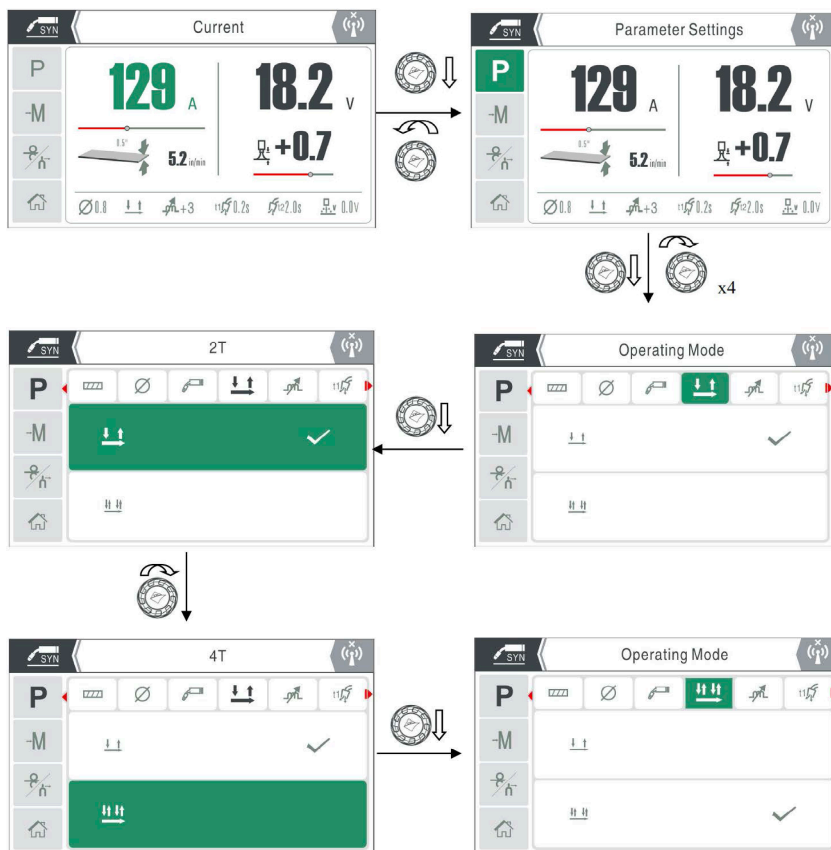
# 'LCD' JUHTPANEELIL NAVIGEERIMINE

## Keevitusparameetrite valik ja reguleerimine

Vajalike parameetrite valimisel võib operaatoril olla vaja esmalt vajutada keskse anduri nuppu, et tõsta esile keevitusvoolu seadistus. Kui see on esile tõstetud, nagu allpool näidatud, võimaldab see operaatoril keskandurit pöörata, et seejärel valida 'Parameetri sätted' (P) ja siis kodeerija nupu vajutamisel siseneda ekraanilehele "Parameetri sätted" ja nii edasi.

Põleti päästiku 4T režiimi seadmiseks vajaliku protseduuri näitena vaadake järgmisi samme.

Kui kasutaja soovib Synergic MIG-is töörežiimi reguleerida, pöörake kesket kodeerijat, et valida ja siseneda ekraanile 'Parameter Settings' (P), seejärel pöörake kodeerijat, et valida esiletõst ja valida "Operating Mode" Nüüd näete oma valikuvalikuid. kas 2T ja 4T. Valitud töörežiim muutub hallist roheliseks. Kui see on valitud, vajutage põhikodeerijat ja valitud suvandi kõrvale kuvatakse '✓'; mis näitab, et valik on kehtiv. Pärast ülaltoodud toimingut saab kasutaja pöörata peakodeerijat muude parameetrite või valikute valimiseks või vajutada nuppu "Tagasi", et naasta ülemise taseme menüüsse. Kui 3 sekundi jooksul ei sooritata ega vajutata ühtegi toimingut ega nuppu, naaseb keevitaja automaatselt Synergic MIG avalehele.



# 'LCD' JUHTPANEELIL NAVIGEERIMINE

## Süsteemi seadistus – valik ja reguleerimine

Nagu eelmistel lehtedel, avakuval süsteemiseadetele juurdepääsuks ja nende reguleerimiseks liikuge lihtsalt süsteemiseadete ikoonile, mis on roheliselt esile tõstetud (nagu paremal näidatud).

Seejärel vajutage selle valikukuva sisenemiseks juhtketta nuppu.

## Seadete ekraan

Pärast süsteemiseadete ekraanile sisenemist märkate paneeliekraani vasakus servas seadistusvalikute rida järgmiselt.

- Kasutaja taustaseaded
- Imperial/Metric Settings
- Keel
- Süsteemi info
- Kodu

Juhtketast päri- või vastupäeva keerates saate sirvida süsteemiikooni valikuid.

## Kasutaja taustaseaded

Nagu eelmiselgi lehel, navigeerige avakuval kasutaja taustaseadete avamiseks ja reguleerimiseks taustaseadete ikoonile, mis on roheliselt esile tõstetud (nagu paremal näidatud). Seejärel vajutage selle valikukuva sisenemiseks juhtketta nuppu

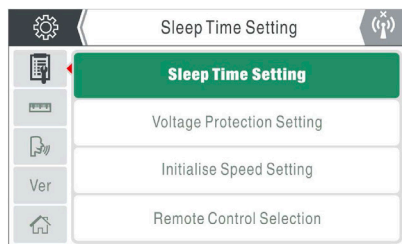
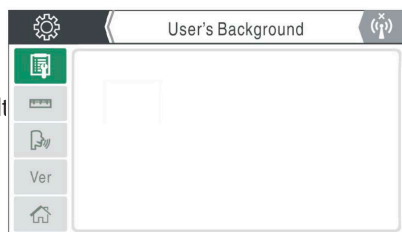
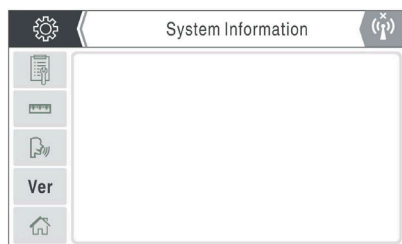
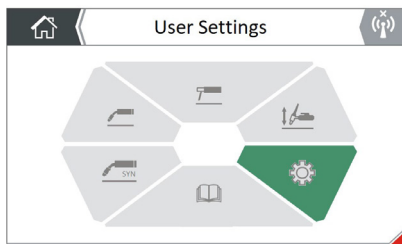
## Seadete ekraani valikud

Kui olete kasutaja taustaseadete ekraanile sisenenud, näete allpool näidatud seadistusvalikute rida.

- Uneaja reguleerimine
- Ülepinge/alapinge kaitse lüliti
- Aeglane traadi etteande kiiruse reguleerimine
- Kaugjuhtimispluudi režiim (kohalik/kaugjuhtimine)
- Juhtmeta kaugjuhtimispluudi sidumine
- Keevitusparameetri lähtestamine
- Tehaseadete taastamine

Juhtketast päri- või vastupäeva keerates saate sirvida süsteemiikooni valikuid.

Järgmised leheküljed käsitlevad seda jaotist üksikasjalikumalt.

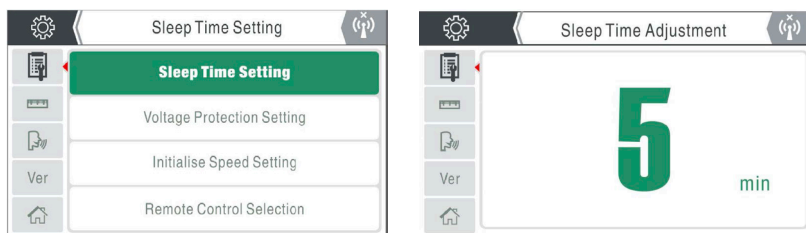


# 'LCD' JUHTPANEELIL NAVIGEERIMINE

## Süsteemi seadistus – valik ja reguleerimine

### Uneaja reguleerimise valik

Ooteaeg on funktsioon, mille kohaselt kui Jasac TIG masinaga operaator ei tegutse, siis pärast etteantud aega (tehaseaeg: 5 minutit) lülitub masin ooterežiimi (unerežiimile). Ooterežiimi unetaimeri funktsiooniekraanile sisnemiseks pöörake juhtketast, et valida nimetatud ikoon (nagu on näidatud otse allpool) ja vajutage juhtnuppu, et pääseda juhtnuppu. Siin saate valida ooterežiimi uneaja, keerates juhtketast, mis kerib ooterežiimi uneaja valikuid 0, 5, 10 ja 15 minutit. (Tehase vaikesead on 5 minutit ja 0 tähendab, et ooteaja funktsioon on välja lülitatud).



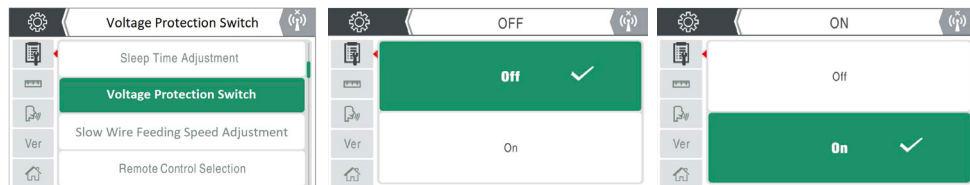
Juhtnupu vajutamine kinnitab ja salvstab teie valiku ning naaseb eelmisele ekraanile. Ooterežiimi puhkeaja funktsioon on aktiivne ainult MIG- ja TIG-režiimis (kui see on aktiveeritud). Kui masinat ei kasutata eelseadistatud aja jooksul (näiteks 5 minuti jooksul), lülitub masin seejärel ooterežiimi, kus seade lülitub välja ja ekraanil kuvatakse ainult Jasicu logo.

Masin ärkab kohe üles ja ekraanil kuvatakse eelmised andmed, kui vajutada põleti päästikut, kaugseadet või mõnda juhtpaneeli nuppu.

### Üle- ja alapinge kaitse lüliti

Sisendpinge kaitselülitit juhtimisfunktsiooni ekraanile sisnemiseks pöörake juhtketast, et valida nimetatud ikoon (nagu on näidatud otse ülal) ja vajutage juhtnuppu, et pääseda juhtnuppu. Siin saate valida sisendpinge kaitseks kas VÄLJAS või SEES, pöörates juhtketast ja seejärel vajutades oma valiku kinnitamiseks juhtketta nuppu.

See valik on tehases seatud olekusse ON, rääkige enne selle seadistuse sekkumist Jasici tehnilisega.



Juhtnupu vajutamine kinnitab ja salvstab teie valiku ning naaseb eelmisele ekraanile, vastasel juhul vajutage eelmisele ekraanile naasmiseks naasmisnuppu.

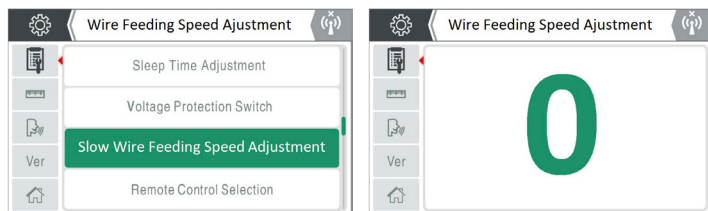
# 'LCD' JUHTPANEELIL NAVIGEERIMINE

## Süsteemi seadistus – valik ja reguleerimine

### Aeglane traadi etteande kiiruse reguleerimine

Pehme juhtmete, näiteks alumiiniumi, esmase kaare tekitamise hõlbustamiseks võite etteandetraadi kiirust aeglasemalt käivitada, mis muudab traadi kiiruse "kalde". Traadi etteande algse käivitamise suurendamine või vähendamine muudab keevisõmbluse käivitusomadusi.

MIG-traadi traadi etteande algkiiruse määramine, mille saab seada kas "0", "1", "2" või "3".



- "0" näitab, et aeglase traadi etteande funktsioon on keelatud.
- "1" näitab, et aeglane traadi etteande kiirus on vastavalt 1/3 praegusest seadistatud kiirusest.
- "2" näitab, et aeglane traadi etteande kiirus on vastavalt 1/2 praegusest seadistatud kiirusest.
- "3" näitab, et aeglane traadi etteande kiirus on vastavalt 2/3 praegusest seadistatud kiirusest.

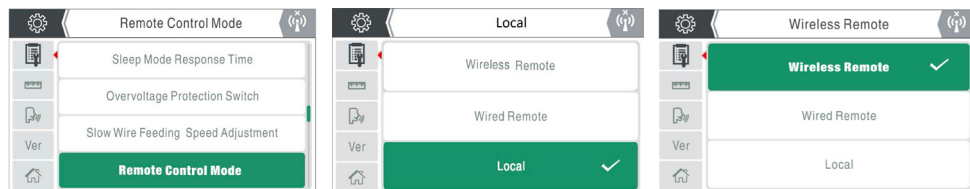
### Kaugjuhtimispuldi valik

EVO masinate valik võimaldab kasutajal kasutada kaugjuhtimise eesmärgil kas juhtmega või juhtmevaba tehnoloogiat, mis pakub kasutajale juhtmega või juhtmevaba käsi- või jalguhti, kui kasutate masinat MMA, LIG TIG või MIG keevitusrežiimides.

Kaugjuhtimispuul võimaldab kasutajal valida voolu juhtimist kas esipaneelilt või kaugjuhtimise teel kas 9 kontaktiga juhtpesa või MMA ja TIG kaugjuhtimiseseadmete valikulise juhtmevaba juhtimise kaudu.

Kaugjuhtimisrežiimi funktsioonide ekraanile sisenemiseks pöörake juhtketast, et valida juhtimisrežiimi ikoon (nagu näidatud paremal) ja vajutage sellele funktsioonile juurdepääsuks juhtketta nuppu.

Siin saate valida kaugjuhtimispuldi SISSE või VÄLJAS valiku, pöörates juhtketast, mis kerib läbi traadita kaugjuhtimispuldi, juhtmega kaugjuhtimispuldi või kohalike valikute.



Juhtnupu vajutamine kinnitab ja salvestab teie valiku ning naaseb eelmisele ekraanile.



# 'LCD' JUHTPANEELIL NAVIGEERIMINE

## Süsteemi seadistus – valik ja reguleerimine

### Juhtmeta kaugjuhtimispuldi valik

Nagu eespool öeldud, võib EVO sari võimaldada kasutajal kasutada kaugjuhtimise eesmärgil juhtmevaba tehnoloogiat, mis võimaldab kasutajal kasutada juhtmevaba käsi- või jalgnuppu, kui kasutate masinat MMA, Lift TIG või MIG keevitusrežiimides.

### Juhtmeta kaugjuhtimispuldi sidumise protseduur

Kaugjuhtimispuuldiga juhtmevaba seadme kasutamiseks peate esmalt veenduma, et olete oma masinale paigaldanud traadita vastuvõtja, lisateabe saamiseks vaadake EM-200CT / EM-250CT kasutusjuhendi juhtmevaba osa.

Nagu eelmistel lehtedel, avakuval juhtmevaba sidumise avamiseks navigeerige ja sisenege süsteemiseadetes ning seejärel sisestage

Kasutaja taustaseaded ja seejärel kerige alla, et lülitada sisse juhtmevaba sidumine, mis on roheliselt esile tõstetud (nagu paremal näidatud).

Seejärel vajutage juhtketta nuppu, et siseneda juhtmevaba sidumise valikukuva.

- Sel hetkel veenduge, et teie traadita kaugseade on laetud ja sisse lülitatud
- Sidumiskuvale sisenedes hakkab masin automaatselt otsima juhtmeta seadet
- Seda kinnitab ekraan "Sidustamine, palun oodake"
- Veenduge, et teie kaugseade on sidumisrežiimis (vt seadmega kaasas olevaid kaugjuhtimispuuldi juhiseid)

Kui traadita side sidumine on edukas, kuvatakse ekraanil ühenduse kinnitus teatega "Sidumine õnnestus!" ja traadita ühenduse indikaatori ikoon kuvab traadita ühenduse ikooni ilma „x” selle kohal.

Samuti märkate, et esiletõstetud roheline riba on muutunud sisselülitamiseks traadita ühenduse väljalülitamiseks.

Kui see ülesanne on lõpetatud, vajutage masina kasutamise jätkamiseks nuppu "Tagasi" või nuppu "Kodu".

### Traadita ühenduse katkestamine:

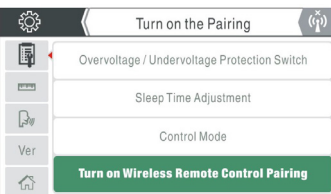
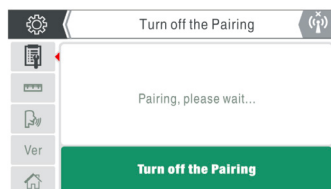
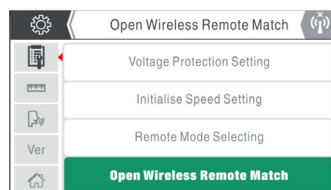
Pärast juhtmevaba kaugjuhtimispuuldi edukat sidumist toimub ühenduse katkestamine ülaltooduga sarnaselt.

Juhtmeta seadme ühenduse katkestamiseks on kaks võimalust:

- Vajutage ja hoidke all kaugjuhtimispuuldi sidumisklahvi või
- Avage masinate juhtmevaba kaugjuhtimispuuldi sidumise valikukuva ja vajutage juhtketasklahvi esiletõstetud rohelisel vahekaardil „Lülita juhtmevaba kaugjuhtimispuuldi sidumine välja”.

Kui juhtmevaba seade on lahti ühendatud, kuvatakse ekraanil traadita ühenduse katkestamise ikoon ja esiletõstetud roheline vahekaart lülitub sisse (nagu paremal näidatud).

Kui see ülesanne on lõpetatud, vajutage masina kasutamise jätkamiseks nuppu "Tagasi" või nuppu "Kodu".

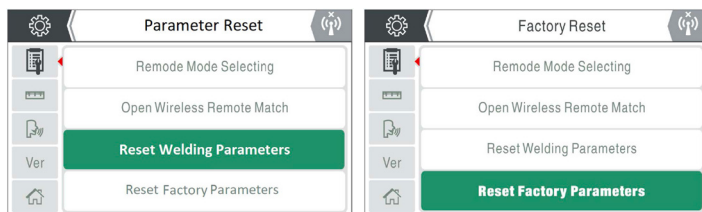


# 'LCD' JUHTPANEELIL NAVIGEERIMINE

## Süsteemi seadistus – valik ja reguleerimine

### Parameetrite ja tehase lähtestamise funktsioon

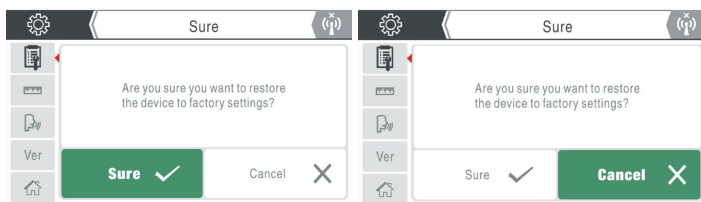
Juurdepääs parameetritele ja tehase lähtestamise funktsioonile on otse edasi, vajutades nuppu "Kodu" ja avakuva menüüst, navigeerige ja sisenege jaotisse "Süsteemi seaded" ja seejärel sisestage "kasutaja tausta" seaded ja seejärel kerige alla parameetri lähtestamiseni. või tehase lähtestamise funktsiooni, mis on allpool näidatud ja roheliselt esile tõstetud.



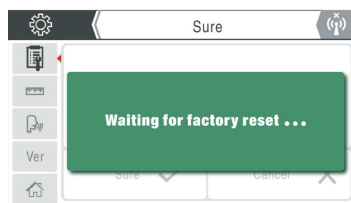
Töofunktsiooni protsess on parameetrite lähtestamise ja tehase lähtestamise puhul sama.

### Tehase lähtestamise funktsioon

1. Valige suvand Tehase lähtestamine, vajutades juhtketta nuppu
2. Pöörake juhtketast, et valida ja kinnitada soovitud valik „Sure” või „Cancel”, nagu allpool näidatud. 3.



3. Kui olete vajutanud juhtketast esiletõstetud rohelisel vahekaardil "kindel", kuvatakse uus hüpinkroheline kast, mis näitab "Ootan tehaseseadetele lähtestamist", umbes 10 sekundi pärast lõpetab süsteem masina tehaseseadetele lähtestamise ja ekraan naaseb avalehele.



### Parameetrite lähtestamise funktsioon

1. Valige suvand Parameetri lähtestamine, vajutades juhtketta nuppu
2. Pöörake juhtketast, et valida vajalik valik „Sure” või „Cancel”.
3. Kui olete vajutanud juhtketast esiletõstetud rohelisel vahekaardil "kindel", kuvatakse uus hüpinkroheline kast, mis näitab "Ootab parameetrite lähtestamist", umbes 10 sekundi pärast lõpetab süsteem protsessi ja kõik salvestatud parameetri sätted on lähtestatud. ja ekraan naaseb avalehele naasmise asemel eelmisele menüüle.

# 'LCD' JUHTPANEELIL NAVIGEERIMINE

## Süsteemi seadistus – valik ja reguleerimine

### Parameetri seaded on taastatud

Masina EM-200CT tehase parameetriseaded on näidatud allolevas tabelis.

| Parameeter                     | Üksus    | MMA      | Lift TIG | Standard MIG | Synergic MIG |
|--------------------------------|----------|----------|----------|--------------|--------------|
| Eelvoolu aeg                   | Sekundid | -        | 0.5      | 0.5          | 0.5          |
| Tippvool                       | Amper    | -        | 100      | 100          | 100          |
| Allakäigu aeg                  | Amper    | -        | 0.5      | 0.5          | 0.5          |
| Järelvoolu aeg                 | Sekundid | -        | 2        | 2            | 2            |
| Keevitusvool                   | Amper    | 100      | -        | -            | -            |
| Põletuspinge                   | volti    | -        | -        | 13           | 13           |
| Kuumkäivitusvool               | Amper    | 30       | -        | -            | -            |
| Kaar-jõu vool                  | Amper    | 30       | -        | -            | -            |
| Ooteaeg                        | Sekundid | 10       | 10       | 10           | 10           |
| Pingekaitse                    | -        | Väljas   | Väljas   | Väljas       | Väljas       |
| Aeglane traadi etteande kiirus | -        | 3        | 3        | 3            | 3            |
| Kaugjuhtimispldi režiim        | -        | Juhtmeta | Juhtmeta | Juhtmeta     | Juhtmeta     |

### Ühikusüsteemi seadistus

Selle valiku sisestamisel on kaks ühikusüsteemi valikut: "Metric System" ja "Imperial System". Seadmesüsteemi muundamisega EVO MIG tootevalikuga seotud parameetrid on järgmised:

- Traadi etteande kiirus: Meetriline: m/min, Imperial: tolli/min.
- Keevitraadi läbimõõt: Meetriline: mm, Imperial: tolli.
- Plaadi paksus: meetermõõdustik: mm, keiserlik: tolli.

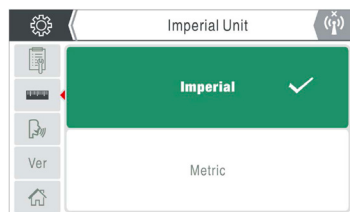
### Keele valik

Süsteemiteabe ekraanile sisenemiseks pöörake juhtketast, et valida keele ikoon (nagu näidatud paremal) ja vajutage juhtketta nuppu, et avada keelevaliku kuva.

Juhtketast päri- või vastupäeva pöörates keritakse keelevaliku valikutest.

Kui olete valinud soovitud keele, salvestab juhtnupu vajutamine teie valitud sätte.

Eelmisele ekraanile naasmiseks vajutage naasmise nuppu.



# 'LCD' JUHTPANEELIL NAVIGEERIMINE


## Süsteemi seadistus – valik ja reguleerimine

### Süsteemi info

Süsteemiteabe ekraanile sisenemiseks pöörake juhtketast, et valida ikoon „Ver“ (nagu näidatud paremal) ja vajutage juhtketta nuppu, et pääseda juurde süsteemiteabe lehele, kus kuvatakse seadme teave, mis kuvatakse järgmises järjekorras:

Nimivool, tarkvara versiooni nr, LCD versiooni nr ja masina seerianumber.

Eelmisele ekraanile naasmiseks vajutage naasmise nuppu.



| System Information |                          |
|--------------------|--------------------------|
| Rated Current      | 200A                     |
| LCD Version        | 1.00                     |
| Software Version   | 1.00                     |
| Ver                |                          |
| Serial Num :       | 000000000000000000000000 |

### Kasutusjuhend

Juurdepäas Kasutusjuhendile on lihtne, vajutage avakuva nuppu ja avakuva menüüst liikuge sülearvuti ikoonile ja vajutage juhtnuppu, et siseneda kasutusjuhendisse (nagu allpool näidatud).

Siit saate navigeerida kasutusjuhendi erinevate jaotiste ja lehtede vahel.

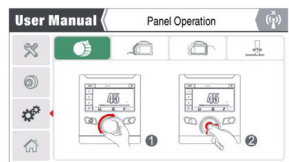
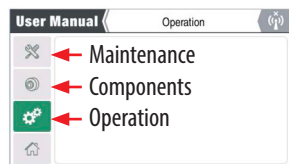
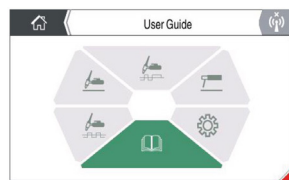
**Pane tähele:**Jasic EVO EM-200CT kasutusjuhendi uusima ja põhjalikuma versiooni saamiseks külastage veebisaiti [www.jasic.co.uk](http://www.jasic.co.uk), otsige üles tooteleht ja klõpsake dokumentidel.

Kui Kasutusjuhendi ekraanil saate juhtketast pöörata, et valida ekraani vasakus servas sektsioonide vahelehed, mis on järgmised:

- Operatsioon
- Komponentid (varuosad)
- Hooldus

Kui valite näiteks toimingu vahekaardi ja sisestate selle, siis avate toimingute lehe, mis pakub ka lehe vahekaartide teist ülemist rida täiendavate kasutaja tööandmetega.

Juhtketast pöörates keritakse neid lehti põhjalikult, mis on roheliselt esile tõstetud.



- Juhtimiskaart sisaldab ka lisateavet paneeli kasutamise, esipaneeli ühenduse, tagapaneeli kasutamise ja keevitusjuhendi kohta.
- Komponentide (varuosade) vahekaart sisaldab ka lisateavet keevituspõleti, kulumaterjalide, maanduskaabli kohta ja muud osad.
- Vahekaart hooldus sisaldab ka lisateavet häirekoodide, lahenduste, remondiosade ja kõrgeotsingu kohta.

Kasutusjuhendi lehekülgede avamisel võib leht olla suurem kui ekraan, kui vajutate seejärel juhtketta nuppu, suurendate lehte pilti või diagrammi ja saate juhtketast pöörates lehekülje andmeid kerida. , naaseb juhtketta nuppu vajutades eelmisele lehele.

# 'LCD' JUHTPANEELIL NAVIGEERIMINE

## Süsteemi seadistus – valik ja reguleerimine

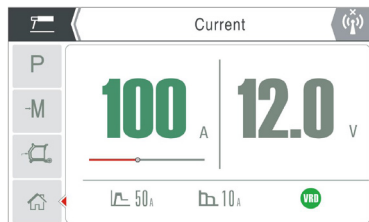
### VRD funktsioon

Pinge vähendamise seade (VRD) on keevitusvooluallikatesse sisseehitatud ohtu vähendav vooluahel, mida kasutatakse MMA/pulgatekevitusprotsessis ja mis vähendab avatud vooluahela pinget (OCV), kui masina väljundpinge on sees, kuid ei keevita ohutusse. pinge (tavaliselt alla 20 V). VRD ei mõjuta kaare käivitamist.

VRD tehase seade on SEES ja VRD sümbol kuvatakse, kui masin on MMA-režiimis ja väljundpinge on piiratud 12 V-ni, kui masin on tühikäigul (nagu näidatud paremal).

#### Pane tähele:

- VRD ikoon kustub, kui keevituskaar on loodud.
- VRD saab keelata, kuigi selle ülesande täitmiseks on vaja tehnikut. Lisateabe saamiseks võtke ühendust oma tarnijaga.

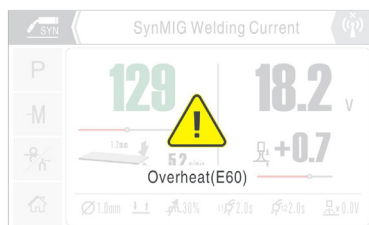


### Häire funktsioon

Evo seeria masinatel on sisseehitatud kaitseseadmed ja kahetsusväärse rikke korral kuvatakse veakood ja LCD-ekraanile vastav veakirjeldus, nagu on näidatud paremal.

Kuni veakoodi kuvatakse, pole keevitus üldiselt võimalik.

Masin võib kogeda seitse häireseisundit järgmiselt.



Ülevoolukaitse (E10), alapingekaitse (E31), ülepingekaitse (E32), andmevea alarm (E55),

Ülekuumenemiskaitse (E60), Ülekuumenemiskaitse (E61), Vesijahuti alarm (E71)

Lisateavet veakoodide ja nende tõrkeotsingu kohta vaadake EM-200CT / EM-250CT PFC kasutusjuhendi tõrkeotsingu jaotisest.

### Ekraani (säätja) kaitseržiim

Kui masin on sisse lülitatud, kuid seda pole määratud aja jooksul kasutatud ega kasutatud (ootaeg, vt lisateavet lk 23), lülitub seade ooterežiimi (jõudeolekusse) ja masin lülitub puhkerežiimi, kuigi ekraanikuvaga näitab ainult kaitsepilti, mis on Jasicu logo (nagu paremal näidatud).

Masin ärkab kohe ja ekraanil kuvatakse eelmised andmed, kui vajutada kas põleti päästikut, kaugeadeti või mõnda juhtpaneeli nuppu.



# 'LCD' JUHTPANEELIL NAVIGEERIMINE

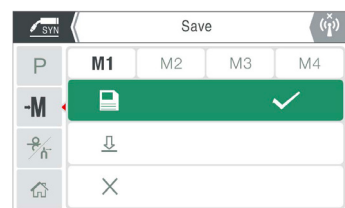
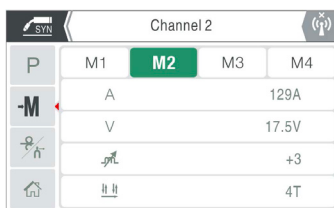
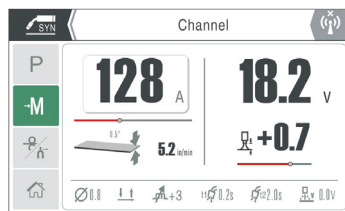
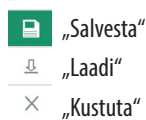
## Süsteemi seadistus – valik ja reguleerimine

### Mälu (kanali) salvestamine, tagasisvõtmine või kustutamine

Sünergilise MIG, Standard MIG MMA või Lift TIG keevitusrežiimis ja enne keevitamist saate valida salvestatud keevitustöö või salvestada keevitustöö mälufunktsiooni lehele ja sealt tagasi.

Mälu lehel on 4 mälupeša, kus valida "M1", "M2", "M3" ja "M4" ning kui keevitustöö salvestati ükskõik millisesse neljast keevituspesast, märkate ka, et Eelmised salvestatud keevitusparameetrid kuvatakse valitud mälupeša vaatamisel.

Soovitud mälupeša juhtnupu pööramine ja vajutamine viib teid konkreetse mälupeša valikute lehele, kus on kolm valikut: „Salvesta“, „Laadi“ või „Kustuta“.



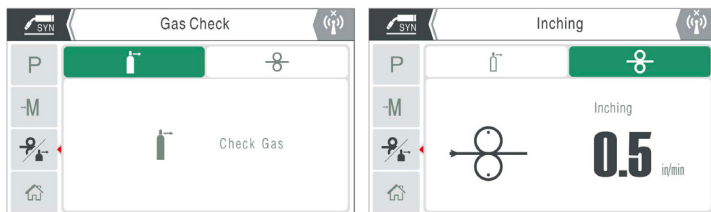
Soovitud valiku valimiseks keerake juhtketast ja (näiteks) nuppu "Laadi" vajutades kutsuge tagasi salvestatud keevitusparameetrid ja laadige programm.

Tagasinupu vajutamine viib teid tagasi kutsutud keevitusekraanile, kus saate seejärel keevitusprotseduuri alustada.

### Gas Purge/Check ja Wire Inch funktsioon

Kas Synergic MIG või Standard MIG režiimis saab kasutaja valida toimimislehel suvandi, et siseneda funktsioonile "Inching" või "Gas Check". Gaasikontroll on saadaval ka režiimis Lift TIG.

Funktsiooni "Wire Inch" või "Gas Check" kasutamiseks tuleb valida keskjuhtketast pöörates ja vajutades. Traadi tolli- või gaasikontrolli käivitamisel kuvatakse vedelkristallekraanil sisselaske- ja etteandekiirus ning gaasikontrolli animatsioon, nagu on näidatud allolevatel piltidel.



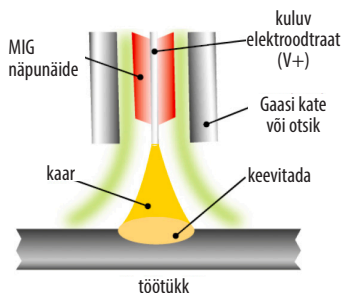
Funktsiooni "Gas Check/Purge" kasutamiseks vajutage keskjuhtketast ja vabastage ning gaasi läbipuhumine algab, gaasivoolu peatamiseks vajutage seda uuesti. Gaasi puhastamine peatub automaatselt 20 sekundi pärast.

Funktsiooni "Toll" kasutamiseks vajutatakse keskjuhtketast ja hoitakse seda all, kui ketas vabastatakse, siis traadi etteandemootor seiskub.

# KASUTAMINE - STANDARDNE MIG



Enne keevitustegevuse alustamist veenduge, et teil on sobivad kaitseprillid ja kaitseriietus. Samuti võtke vajalikud meetmed, et kaitsta keevitusalas viibivaid inimesi.



## MIG/MAG standardne keevitusrežiim

MIG – metalli inertgaaskeevitus, MAG – metalli aktiivgaaskeevitus, GMAW – gaas-metalli kaarkeevitus

MIG-keevitus töötati välja selleks, et aidata täita sõja- ja sõjajärgse majanduse tootmisvajadusi, mis on kaarkeevitusprotsess, mille käigus pidev tahke traatelektrood juhitakse läbi MIG-keevituspüstoli keevisvanni, ühendades kaks alusmaterjali.

MIG-keevituspüstoli kaudu suunatakse ka kaitsegaas, mis kaitseb keevisvanni saastumise eest, mis suurendab ka kaaret.

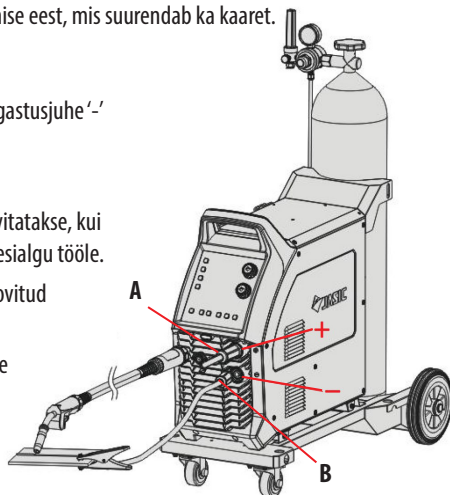
Ühendage MIG-põleti juhtmed allpool kirjeldatud viisil. Töö tagastusjuhe '-' (B) ja põleti tagumine juhe '+' (A).

Veenduge, et oleks ühendatud sobiv kaitsegaasivarustus.

Lülitage tagapaneelil olev toitelüliti asendisse "ON", masin käivitatakse, kui juhtpaneelil valgustus põleb ja jahutusventilaatorid hakkavad esialgu tööle.

Avage ballooni gaasiventil ja reguleerige gaasiregulaatorit soovitud voolukiiruse saavutamiseks.

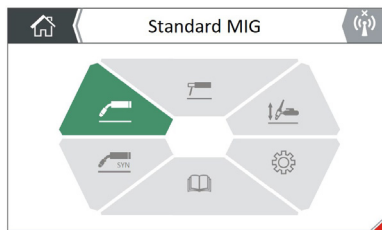
Sõltuvalt teie täpsetest MIG-keevitusnõuetest saate optimaalse seadistuse saavutamiseks järgida alltoodud juhiseid.



## Standardne keevitusrežiim:

Kui masin on MIG-i jaoks seadistatud (nagu ülal ja lk 30), saate seadistada juhtpaneelil oma MIG-keevitusülesande jaoks.

Vasakpoolne juhtpaneelil pilt on näide masina seadistamisest standardse MIG-i jaoks ja järgmistel lehekülgedel selgitatakse seadistamise toiminguid.



# OPERATSIOON - STANDARDNE MIG

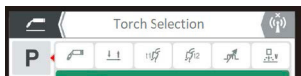


Enne keevitustegevuse alustamist veenduge, et teil on sobivad kaitseprillid ja kaitseriietus. Samuti võtke vajalikud meetmed, et kaitsta keevitusalas viibivaid inimesi.

## MIG/MAG standardne keevitusrežiim

Tavalises MIG-režiimis saate reguleerida ka mitmesuguseid MIG-i parameetreid (mida kuvatakse ekraani alumises osas, nagu paremal pildil punasega ringis), nagu päästikurežiim, induktiivsus, gaasi eelvool ja järelvoolu-aeg ning põlemisaeg. tagasi ja neile pääseb juurde ja neid saab reguleerida parameetri 'P' valikukuva kaudu.

Nendele P-tagaparametritele juurde pääsemiseks vajutage ja seejärel pöörake keskjuhtketast (A), kuni ikoon P on esile tõstetud. Juhtketta uuesti vajutamine viib teid nende MIG parameetrite juurde, kus saate sirvida (nagu näidatud allpool), et reguleerida ja seadistada vastavalt vajadusele.



**Standardne MIG-põleti, pooli või tõmbepüstoli valik:** Jasic EM-200CT-d saab kasutada standardse Euro-tüüpi MIG-põleti, pooli või tõmbepüstoliga, mis ühendatakse masinaga Euro-väljundi pistiku kaudu.

Põleti tüübi valimiseks pöörake keskjuhtketast (A), kuni põleti ikoon on roheliselt esile tõstetud, seejärel vajutage keskmist valikunuppu, et reguleerida ekraaniaknas ühendatud põleti tüüpi.

**Põleti päästiku režiimi valik:** Põleti päästiku suvandite seadistuse valimiseks pöörake keskjuhtketast, kuni päästikurežiimi ikoon on roheliselt esile tõstetud, seejärel vajutage päästikurežiimi valimiseks keskketasnuppu. See ülaloleval ekraanipildil näidatud ikoon tähistab 2T põleti päästiku režiimi, kui see päästiku suvand on valitud, näitab see, et masin on 2T režiimis, valida saab ka 4T põleti režiimi.

**MIG eelgaasi valik ja reguleerimine:** Gaasi eelvooluaja seadistuse valimiseks keerake keskjuhtketast, kuni eelvoolu ikoon on roheliselt esile tõstetud, seejärel vajutage keskvalija nuppu, et reguleerida kuvaaknas kuvatavat eelvoolu aega. Voolu eelreguleerimise vahemik on 0 ~ 2 sekundit ja tehasesead on 0,1 sekundit.

**MIG-i järelgaasi valik ja reguleerimine:** Järelvoolu gaasiaja seadistuse valimiseks keerake keskjuhtketast, kuni eelvoolu ikoon on roheliselt esile tõstetud, seejärel vajutage keskvalija nuppu, et reguleerida kuvaaknas kuvatavat eelvoolu aega. Voolu eelreguleerimise vahemik on 0 ~ 5 sekundit ja tehasesead on 0,5 sekundit.

**Induktiivsuse valik ja reguleerimine:** Induktiivsuse seadistuse valimiseks keerake keskjuhtketast, kuni induktiivsuse ikoon on roheliselt esile tõstetud, seejärel vajutage keskvalija nuppu, et reguleerida induktiivsuse seadistust, nagu kuvatakse ekraanil. Induktiivsuse reguleerimisvahemik on -10 ~ +10 ja tehasesead on 0.

**Burn Back valik ja reguleerimine:** Tagasipõletuse seadistuse valimiseks pöörake keskjuhtketast, kuni tagasipõletamise ikoon on roheliselt esile tõstetud, seejärel vajutage keskvalija nuppu, et reguleerida tagasipõletamise sätet, nagu kuvatakse ekraanil. Tagasipõlemise reguleerimisvahemik on 10-13 volti ja tehasesead on 13 V.



# OPERATSIOON - STANDARDNE MIG



Enne keevitustegevuse alustamist veenduge, et teil on sobivad kaitseprillid ja kaitseriietus. Samuti võtke vajalikud meetmed, et kaitsta keevitusalas viibivaid inimesi.

## MIG/MAG standardne keevitusrežiim

### Traadi etteande kiiruse reguleerimine

Juhtketas (B) on pöörlev kooder ja standardses MIG-režiimis pööramine annab operaatorile võimaluse juhtida traadi etteande kiirust.

Juhtnupu pööramine päripäeva suurendab traadi etteandmise kiirust (suurendab keevitusvoolu), samal ajal kui ketta pööramine vastupäeva vähendab traadi etteandmise kiirust, vähendades lõpuks keevitusvoolu ja traadi etteandekiirust kuvatakse ekraanialal täpselt (nagu näidatud paremal). (Traadi etteande kiiruse vahemik on 2–16 m/min).



### MIG pingeline juhtimine

Juhtketas (C) on pöörlev kooder ja standardses MIG-režiimis pööramisel annab operaatorile võimaluse juhtida keevituspinget. Juhtnupu pööramine päripäeva suurendab keevituspinget, samal ajal kui ketta pööramine vastupäeva vähendab keevituspinget ja keevituspinget kuvatakse täpselt ekraanialal (nagu paremal näidatud). (Keevituspinge vahemik on 11–28 volti).

### Kanali (mälu) salvestus, tagasi kutsumine või kustutamine

Mällu salvestamise või tagasikutsumise suvandite seadistuste valimiseks pöörake keskjuhtketast (A), kuni ikoon –M on roheliselt esile tõstetud, seejärel vajutage keskketasnuppu, et valida mäluvalikurežiim, kus operaator saab valida salvestatud keevitustöö või salvestada keevitustöö. mälu funktsiooni ekraanile ja sealt tagasi.

Mälu lehel on 4 mälupesta, kus valida "M1", "M2", "M3" ja "M4" ning kui keevitustöö salvestati ükskõik millisesse neljast keevituspesast, märkate ka, et Eelmised salvestatud keevitusparameetrid kuvatakse valitud mälupesta vaatamisel. Soovitud mälupesta juhtnupu pööramine ja vajutamine viib teid konkreetse mälupesta valikute lehele, kus on kolm valikut: „Salvesta“, „Laadi“ või „Kustuta“.

Soovitud valiku valimiseks keerake juhtketast ja (näiteks) nuppu "Laadi" vajutades kutsuge tagasi salvestatud keevitusparameetrid ja laadige programm.

Tagasinupu vajutamine viib teid tagasi kutsutud keevitusekraanile, kus saate seejärel keevitusprotseduuri alustada. (Lisateavet vt lk 30).

### Gas Purge/Check ja Wire Inch funktsioon

Tollise ja gaasi puhastamise ekraani valimiseks pöörake keskjuhtketast (A), kuni ikoon on roheliselt esile tõstetud, seejärel vajutage keskvalija nuppu, et valida tolli- või gaasikontrollirežiimi funktsiooniküva.

Funktsiooni "Wire Inch" või "Gas Check" avamiseks pöörake ja vajutage keskmist juhtketast (A). Traadi tolli- või gaasikontrolli käivitamisel kuvatakse vedelkristallekraanil sisselaske- ja etteandekiirus ning gaasikontrolli animatsioon. Funktsiooni "Gaasi kontroll/puhastus" kasutamiseks vajutage keskjuhtketast ja vabastage ning gaasi läbipuhumine algab, gaasivoolu peatamiseks vajutage seda uuesti. Funktsiooni "Toll" kasutamiseks vajutatakse keskjuhtketast ja hoitakse seda all, kui ketas vabastatakse, siis traadi etteandemootor seiskub.

# OPERATSIOON - STANDARDNE MIG



Enne keevitustegevuse alustamist veenduge, et teil on sobivad kaitseprillid ja kaitseriietus. Samuti võtke vajalikud meetmed, et kaitsta keevitusalas viibivaid inimesi.

## MIG/MAG standardne keevitusrežiim

Kui masin on MIG-i jaoks seadistatud (nagu käesoleva juhendi lk 31), saate juhtpaneeli seadistada oma MIG-keevitusülesande jaoks.

MIG Synergic valimine avakuval (nagu näidatud vasakul) viib teid sünergilise MIG-režiimi põhikuvale, nagu allpool näidatud.

Sünergilise režiimi põhiekraanil kuvatakse teile erinevad olekuandmed, mis teavitavad operaatorit hetkel seatud eelseadistatud keevitusomadustest.

Keevitusvoolu reguleerimiseks saab kasutada nii vasakut juhtketast (B) kui ka keskmist juhtketast (A).

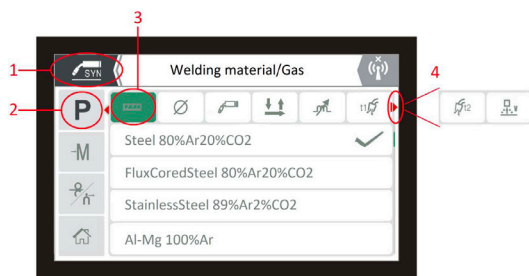
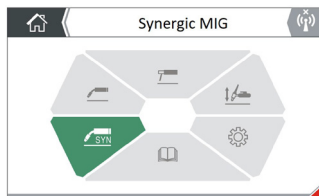
Praeguse seadistuse reguleerimisel muutuvad sellega proportsionaalselt ka traadi etteande kiirus ja plaadi paksus.

Ketta (B) päripäeva pööramine suurendab praeguseid sätteid ja ketta pööramine vastupäeva vähendab praegust seadistust koos plaadi paksuse ja traadi etteandekiiruse sätetega.

Keevituspinget juhitakse ja reguleeritakse parempoolse juhtkettaga (C).

Keevituspinge reguleerimisel muutub sellega võrdeliselt ka kaare pikkus.

Keevitusketta (C) päripäeva pööramine suurendab keevituspinge seadistusi ja ketta pööramine vastupäeva vähendab keevituspinget koos kaare pikkusega.



Täiendavatele keevitusseadetele pääsete juurde ja neid saab reguleerida parameetriveralike kaudu, nagu näidatud paremal ja kirjeldatud allpool.

Neid parameetreid (mida kuvatakse ekraani alumises osas, nagu vasakpoolsel pildil on punasega ümbritsetud), nagu juhtme suurus, päästikurežiim, induktiivsus, gaasi eelvool ja gaasi voolujärgne aeg ning tagasipõlemine, saab juurde pääseda ja neid reguleerida Parameetri 'P' valik

märgitud vasakpoolses veerus ekraanilt.

Nendele tagaotsa keevitusparameetritele juurde pääsemiseks vajutage ja seejärel pöörake keskjuhtketast (A), kuni ikoon P (2) on esile tõstetud. Juhtketast uuesti vajutades avaneb suvand MIG parameetrite ekraan (nagu allpool näidatud), kus saate kerida läbi reguleeritavate parameetrite täieliku loendi [(3) ja mis tahes peidetud parameetrid, nagu ülal näidatud (4)], et valida, reguleerida ja seadistada vastavalt oma keevitusnõuetele (nagu ülal näidatud).

Järgmistel lehekülgedel kirjeldatakse kõiki MIG sünergilises keevitusrežiimis saadaolevaid reguleeritavaid parameetreid

# OPERATSIOON – SYNERGIC MIG

---



Enne keevitustegevuse alustamist veenduge, et teil on sobivad kaitseprillid ja kaitseriietus. Samuti võtke vajalikud meetmed, et kaitsta keevitusalas viibivaid inimesi.

## MIG/MAG standardne keevitusrežiim

**Materjali tüübi ja gaasi valik** Materjali tüübi ja gaasivaliku valimiseks keerake keskjuhtketast, kuni materjali tüüp ja gaasi ikoon on roheliselt esile tõstetud, seejärel vajutage materjali tüübi ja gaasikombinatsiooni valiku kuva valimiseks keskvalija nuppu. Siit saate valida vajaliku materjali ja gaasi kombinatsiooni.

**Traadi läbimõõt:** Keevitustraadi vajaliku läbimõõdu valimiseks keerake keskjuhtketast, kuni traadi suuruse ikoon on roheliselt esile tõstetud, ja seejärel vajutage keskketasnuppu, et valida paigaldatud traadi suurus. Siit saate valida traadi suuruse, kui režiimis Synergic MIG saab valida traadi suurus 0,6 mm, 0,8 mm ja 1,0 mm.

**Standardne MIG-põleti, pooli või tõmbepüstoli valik:** Jasic EM-200CT-d saab kasutada standardse Euro-tüüpi MIG-põleti, pooli või tõmbepüstoliga, mis ühendatakse masinaga Euro-väljundi pistiku kaudu. Põleti tüübi valimiseks pöörake keskjuhtketast (A), kuni põleti ikoon on roheliselt esile tõstetud, seejärel vajutage keskmist valikunuppu, et reguleerida ekraaniaknas ühendatud põleti tüüpi.

Põleti päästiku režiimi valik: Põleti päästiku suvandite valimiseks pöörake keskjuhtketast, kuni päästikurežiimi ikoon on roheliselt esile tõstetud, seejärel vajutage päästikurežiimi valimiseks keskketasnuppu. See ülaloleval ekraanipildil näidatud ikoon tähistab 2T põleti päästiku režiimi, kui see päästiku suvand on valitud, näitab see, et masin on 2T režiimis, valida saab ka 4T põleti režiimi.

**MIG eelgaasi valik ja reguleerimine:** Gaasi eelvooluaja seadistuse valimiseks keerake keskjuhtketast, kuni eelvoolu ikoon on roheliselt esile tõstetud, seejärel vajutage keskvalija nuppu, et reguleerida kuvaaknas kuvatavat eelvoolu aega. Voolu eelreguleerimise vahemik on 0 ~ 2 sekundit ja tehaseseade on 0,1 sekundit.

**MIG-i järelgaasi valik ja reguleerimine:** Järelvoolu gaasiaja seadistuse valimiseks keerake keskjuhtketast, kuni eelvoolu ikoon on roheliselt esile tõstetud, seejärel vajutage keskvalija nuppu, et reguleerida kuvaaknas kuvatavat eelvoolu aega. Voolu eelreguleerimise vahemik on 0 ~ 5 sekundit ja tehaseseade on 0,5 sekundit.

**Induktiivsuse valik ja reguleerimine:** Induktiivsuse seadistuse valimiseks keerake keskjuhtketast, kuni induktiivsuse ikoon on roheliselt esile tõstetud, seejärel vajutage keskvalija nuppu, et reguleerida induktiivsuse seadistust, nagu kuvatakse ekraanil. Induktiivsuse reguleerimisvahemik on  $-10 \sim +10$  ja tehaseseade on 0.

**Burn Back valik ja reguleerimine:** Tagasipõletuse seadistuse valimiseks pöörake keskjuhtketast, kuni tagasipõletamise ikoon on roheliselt esile tõstetud, seejärel vajutage keskvalija nuppu, et reguleerida tagasipõletamise sätet, nagu kuvatakse ekraanil. Tagasipõletamise reguleerimisvahemik on 10–13 volti ja tehaseseade on 13 V.

# OPERATSIOON – SYNERGIC MIG

---



Enne keevitustegevuse alustamist veenduge, et teil on sobivad kaitseprillid ja kaitseriietus. Samuti võtke vajalikud meetmed, et kaitsta keevitusalas viibivaid inimesi.

## MIG/MAG sünergiline keevitusrežiim

### Kanali (mälu) salvestus, tagasi kutsumine või kustutamine

Mällu salvestamise või tagasikutsumise suvandite seadistuste valimiseks pöörake keskjuhtketast (A), kuni ikoon –M on roheliselt esile tõstetud, seejärel vajutage keskketasnuppu, et valida mäluvalikurežiim, kus operaator saab valida salvestatud keevitustöö või salvestada keevitustöö. mälufunktsiooni ekraanile ja sealt tagasi.

Mälu lehel on 4 mälupesa, kus valida “M1”, “M2”, “M3” ja “M4” ning kui keevitustöö salvestati ükskõik millisesse neljast keevituspesast, märkate ka, et Eelmised salvestatud keevitusparameetrid kuvatakse valitud mälupesa vaatamisel.

Soovitud mälupesa juhtnupu pööramine ja vajutamine viib teid konkreetse mälupesa valikute lehele, kus on kolm valikut: „Salvesta“, „Laadi“ või „Kustuta“.

Soovitud valiku valimiseks keerake juhtketast ja (näiteks) nuppu “Laadi” vajutades kutsuge tagasi salvestatud keevitusparameetrid ja laadige programm.

Tagasinupu vajutamine viib teid tagasi kutsutud keevitusekraanile, kus saate seejärel keevitusprotseduuri alustada. (Lisateavet vt lk 30).

### Gas Purge/Check ja Wire Inch funktsioon

Tollise ja gaasi puhastamise ekraani valimiseks pöörake keskjuhtketast (A), kuni ikoon on roheliselt esile tõstetud, seejärel vajutage keskvalija nuppu, et valida tolli- või gaasikontrollirežiimi funktsioonikuva.

Funktsiooni “Wire Inch” või “Gas Check” avamiseks pöörake ja vajutage keskmist juhtketast (A). Traadi tolli- või gaasikontrolli käivitamisel kuvatakse vedelkristallekraanil sisselaske- ja etteandekiirus ning gaasikontrolli animatsioon.

Funktsiooni “Gaasi kontroll/puhastus” kasutamiseks vajutage keskjuhtketast ja vabastage ning gaasi läbipuhumine algab, gaasivoolu peatamiseks vajutage seda uuesti.

“Toll” funktsiooni kasutamiseks vajutatakse keskjuhtketast ja hoidke seda all, kui ketas vabastatakse, siis traadi etteandemootor peatub.

# KASUTAMINE – MMA



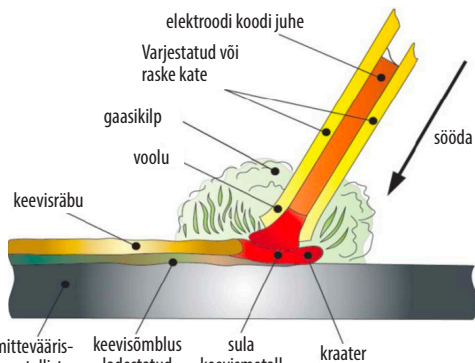
**Enne keevitustegevuse alustamist veenduge, et teil on sobivad kaitseprillid ja kaitseriietus. Samuti võtke vajalikud meetmed, et kaitsta keevitusalas viibivaid inimesi.**

## MMA keevitamine

MMA (käsitli metallkaar), SMAW (varjestatud metalli kaarkeevitus) või lihtsalt pulkkeevitus. Pulkkeevitus on kaarkeevitusprotsess, mis sulatab ja ühendab metalle, kuumutades neid kaetud metallelektroodi ja töö vahel kaarega.

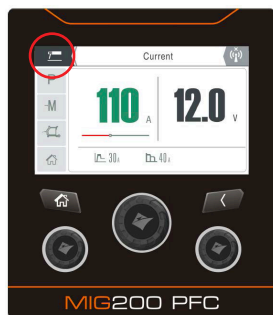
Varjestus saadakse elektroodi väliskattest, mida sageli nimetatakse vooluks. Täitemetalli saadakse peamiselt elektroodi südamikust.

Elektroodide väliskate, mida nimetatakse fluxiks, aitab kaasa kaare loomisele ja tagab kaitsegaasi ning jahutamisel moodustab räbu kate, et kaitsta keevisõmblust saastumise eest



Kui elektroodi liigutatakse piki töödeldavat detaili õigel kiirusel, ladestub metallisüdamik ühtlase kihi, mida nimetatakse keevisõmbluseks.

Pärast keevitusjuhtmete ühendamist ülalkirjeldatud viisil ühendage masin vooluvõrku ja lülitage masin sisse, toitelüliti asub masina tagapaneelil, asetage see asendisse "ON", paneeli indikaator hakkab seejärel süttima, ventilaator võib keevitusmasina sisselülitamisel pöörlema hakata ja juhtpaneel süttib samuti, mis näitab, et masin on kasutamiseks valmis, nagu allpool näidatud.



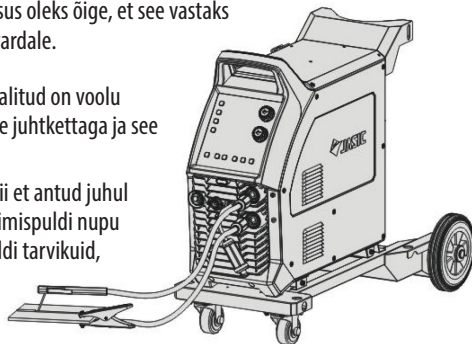
**Ettevaatust, mõlemas väljundklemmis on väljundpinge.**

Mõned keevitusmudelid on varustatud nutika ventilaatori funktsiooniga. Kui toide lülitatakse sisse pärast mõnda aega enne keevitamise algust, lakkab ventilaator automaatselt töötamast. Ventilaator hakkab seejärel keevitamise alustamisel automaatselt tööle.

Nüüd saate ühendada keevitusjuhtmed alloleval pildil näidatud viisil, veenduge, et elektroodide polaarsus oleks õige, et see vastaks kasutatavale keevitusvardale.

Vasakpoolsel pildil näete, et valitud on MMA (punasega) ja valitud on voolu juhtimiseks MMA parameeter ning MMA voolu reguleeritakse juhtkettaga ja see on seatud 130 amprit, mis kuvatakse ekraanil. .

Pange tähele, et kaugjuhtimispuldi valik on välja lülitatud, nii et antud juhul toimub praegune juhtimine juhtpaneeli ketta abil. Kaugjuhtimispuldi nupu vajutamine võimaldab operaatoril kasutada kaugjuhtimispuldi tarvikuid, lisateabe saamiseks vaadake lk 18.



# OPERATSIOON - MMA



Enne mis tahes keevitustegevuse alustamist veenduge, et teil on sobivad kaitseprillid ja kaitseriietus, kuna protsessi käigus tekkivad keevituskiired, pritsmed, suits ja kõrged temperatuurid võivad põhjustada vigastusi. Samuti võtke vajalikud meetmed, et kaitsta keevitusalas viibivaid inimesi, kes võivad vigastusi põhjustada.

## MMA keevitamine

Valige MMA-keevitusrežiim, valides avakuval MMA-režiimi ja seda kinnitab MMA-ekraanile sisenemine ja MMA-sümboli kuvamine ekraani vasakus ülannurgas (punane ringiga) pildi paremas ülannurgas.

MMA-režiimis saate valida ja reguleerida keevitusvoolu, samuti kuumkäivitusvoolu ja kaarejõu parameetreid (mida kuvatakse parempoolsel pildil ekraani alumises osas), nagu allpool kirjeldatud.

## MMA keevitusvoolu reguleerimine

MMA-keevitusvoolu saab nüüd reguleerida keske juhtkettaga ja seda ketast kas päri- või vastupäeva keerates, mis suurendab või vähendab ekraanil kuvatavat keevitusvoolu (näidatud üleval paremal).

**Pane tähele:** Keevitusvoolu saab keevitamise ajal välja reguleerida.

MMA-režiimis saate reguleerida ka erinevaid MMA parameetreid, nagu kuumkäivitus ja kaarejõud, ning neid saab reguleerida parameetri "P" režiimi kaudu.

Vajutades ja seejärel pöörates keskujuhtketast, saate kerida parameetriefunktsioonile, et määrata MMA parameetrite taustaväärtused.

## Kuumkäivitusvoolu reguleerimine

MMA kuumkäivituse valimiseks pöörake keskujuhtketast, kuni kuumkäivituse ikoon on roheliselt esile tõstetud, seejärel vajutage keskaliku nuppu. See avab kuumkäivituse reguleerimise kuvaakna.

Kuumkäivituse reguleerimisvahemik on 0–60 amprit ja tehaseseade on 30 amprit.

## Kaare jõu voolu reguleerimine

MMA kaarejõu valimiseks pöörake keskmist juhtketast, kuni kaarejõu ikoon on roheliselt esile tõstetud, seejärel vajutage keskketta nuppu. See avab kaarejõu reguleerimise kuvaakna.

Kaare jõu reguleerimisvahemik on 0 ~ 100 amprit ja tehaseseade on 40 amprit.

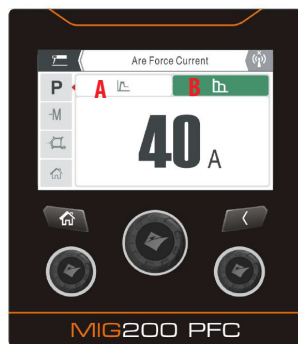
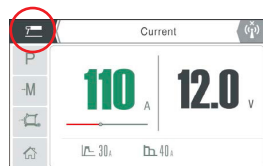
## VRD indikaator



Vaikimisi kuvatakse ekraanil ja kuvatakse MMA pinge (vt pilti üleval paremal). MMA-režiimis süttib VRD LED-tuli, mis näitab, et VRD on aktiivne ja masina väljundpinge on alla 12 V.

**Pane tähele:** Operaator peaks määrama keevitusnõuetele vastavad parameetrid.

- Kui valikud on valed, võib see põhjustada selliseid probleeme nagu ebastabiilne kaar, pritsmed või keevituselektroodi kleepumine tooriku külge.
- Kui sekundaarkaablid (keevituskaabel ja maanduskaabel) on pikad, valige pingelanguse vähendamiseks suurema ristlõikega keevituskaabel.



# LIFT TIG SEADISTAMINE



**Enne keevitustegevuse alustamist veenduge, et teil on sobivad kaitseprillid ja kaitseriietus. Samuti võtke vajalikud meetmed, et kaitsta keevitusalas viibivaid inimesi.**

## LIFT TIG keevitusrežiim

Kasutatud terminid: TIG – Tungsten Inert Gas, GTAW – Gas Tungsten Arc Welding.

TIG-keevitus on kaarkeevitusprotsess, mille käigus kasutatakse keevitamiseks vajaliku soojuse tootmiseks mittekuluvat volframelektroodi. Keevisõmbuluse piirkond on kaitstud atmosfääri saastumise eest kaitsegaasiga (tavaliselt inertgaasiga, nagu argoon või heelium) ja tavaliselt kasutatakse alusmaterjaliga sobivat täitevarda, kuigi mõned keevisõmbulused, mida nimetatakse autogeenseteks keevisõmbulusteks, tehakse ilma vajaduseta. täitetraadi jaoks.

LIFT TIG-keevitusprotsess masinatega EM-200CT ja EM-250CT on terase ja roostevaba terase jne keevitamiseks alalisvooluprotsessis (alalisvool).

EVO seeria masinatega saab kasutada eurotüüpi (nagu allpool näidatud) TIG-tüüpi põletid.

Kasutades eurotüüpi TIG-põletit, ühendage TIG-põleti eurotüüpi pistik (MIG) europistikku väljundiga ja keerake pingutamiseks päripäeva.

Veenduge, et järelejuhe on ühendatud masina esipaneelil oleva “-” pesaga ja päripäeva täielikult kinni keeratud.

Sisestage töö tagastuskaabli tühjendus pistik masina esipaneelil olevasse “+” pesasse ja keerake pingutamiseks päripäeva.

Kinnitage tööklamber tooriku külge.

Ühendage toitegaasivoolik tagapaneelil või masinal asuva gaasisisendiga.

Toitevooliku teine ots ühendub gaasiballooni gaasiregulaatori või voolumõõturiga.

Vajutage juhtpaneelil asuvat gaasipuhastusnuppu, et aktiveerida gaasisolenoid, et gaas saaks voolata. See võimaldab teil seadistada gaasivoolu taset.

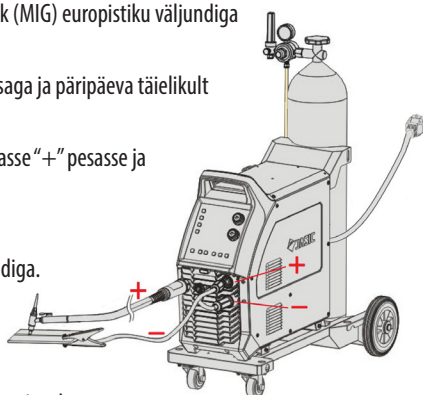
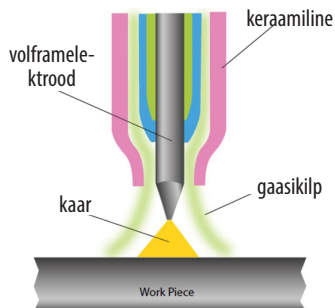
Reguleerige keevitusvoolu vastavalt keevititava detaili paksusele (TIG-keevitusparameetrite juhendi leiate allolevast tabelist).

Laske TIG-põleti volframil töödeldavat detaili puudutada ja seejärel vajutage põleti päästikut.

Seejärel hakkab gaas voolama, aktiveerub ka väljundpinge ja seejärel tõstke TIG-põleti töödeldavast detailist 2–4 mm kaugusele ning kaar käivitub ning keevitamine algab ja seda jätkatakse eelseadistatud keevitusega, keevitamine saab teha.

Põleti päästiku vabastamine peatab keevituskaare, kuigi kaitsegaas jätkab voolu eelseadistatud järelvooluaja jooksul, seejärel keevitamine lõpeb.

TIG-keevitusvolframi suuruste voolutugevuse juhised võib varieeruda sõltuvalt materjalist, tooriku paksusest, keevitusasendist ja ühenduskoha vormist.



| Volframi suurus (mm) | DC – elektrood negatiivne |
|----------------------|---------------------------|
| 1.0                  | 15 – 80A                  |
| 1.6                  | 70 – 150A                 |
| 2.4                  | 150 – 250A                |
| 3.2                  | 250 – 400A                |

# OPERATSIOON - LIFT TIG



Enne keevitustegevuse alustamist veenduge, et teil on sobivad kaitseprillid ja kaitseriietus. Samuti võtke vajalikud meetmed, et kaitsta keevitusalas viibivaid inimesi.

## Tõstke TIG-i tööetapid

Lift TIG seadistusprotsessi kohta vaadake täielikku EM-200CT/EM-250CT kasutusjuhendit.

Kui valite avakraanilt suvandi Lift TIG, kuvatakse teile TIG tõstmise tööekraan, nagu on näidatud paremal ainult mudeli EM-200CT TFT-LCD jaoks.

## Lift TIG keevitusvoolu reguleerimine

TIG-keevitusvoolu saab nüüd reguleerida paneeli keske juhtnupu abil ja seda saab saavutada, keerates seda andurit kas päri- või vastupäeva, mis suurendab või vähendab roheliselt esiletõstetud ekraanil kuvatavat keevitusvoolu.

Keevitusvoolu reguleerimisvahemik on 10–160 amprit (110 V režiim) või 10–200 amprit (230 V režiim).

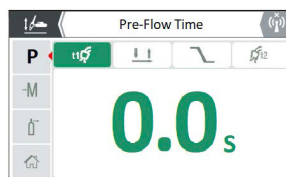
**Pane tähele:** Keevitusvoolu saab reguleerida keevitamise ajal.

Lift TIG režiimis saate reguleerida ka erinevaid TIG parameetreid (mida kuvatakse ekraani alumises osas nagu paremal pildil punasega ringis), nagu päästikurežiim, gaasi eelvool, praegune langusaeg ja gaasi järgne vool ning neid saab reguleerida režiimi "P" kaudu,

Vajutades ja seejärel pöörates keskjuhtketast, saate kerida parameetri funktsioonile, et määrata parameetrite taustaväärtusi või muuta funktsioone.

- **Tõste TIG eelgaasi valik ja reguleerimine:** Gaasi eelvooluaja seadistuse valimiseks keerake keskjuhtketast, kuni eelvool on roheliselt esile tõstetud, seejärel vajutage keskvalija nuppu, et reguleerida kuvaaknas kuvatavat eelvoolu aega. Voolu eelreguleerimise vahemik on 0 ~ 5 sekundit ja tehasesead on 0,5 sekundit.
- **Põleti päästikurežiim:** Põleti päästiku suvandite seadistuse valimiseks pöörake keskjuhtketast, kuni päästikurežiimi ikoon on roheliselt esile tõstetud, seejärel vajutage päästikurežiimi valimiseks keskketasnuppu. See ülaloleval ekraanipildil näidatud ikoon tähistab 2T põleti päästiku režiimi, kui see päästikuvahel on valitud, näitab see, et masin on 2T režiimis, põleti lüliti vajutamine aktiveerib masina ja lüliti vabastamine peatab masina.
- **Tõste TIG languse aja valik ja reguleerimine:** Langusaja valimiseks ja reguleerimiseks pöörake keskjuhtketast, kuni languse ikoon on roheliselt esile tõstetud, ja vajutage keskvalija nuppu, et valida ja siseneda languse reguleerimise ekraanile. Keske valikuketta pööramine suurendab või vähendab langusaja vahemikku 0–5 sekundit, kui tehasesead on 0,5 sekundit.
- **Tõste TIG järelgaasi valik ja reguleerimine:** Gaasi järelvooluaja seadistuse valimiseks keerake keskjuhtketast, kuni eelvool on roheliselt esile tõstetud, seejärel vajutage keskvalija nuppu, et reguleerida kuvaaknas kuvatavat eelvoolu aega. Voolu eelreguleerimise vahemik on 0 ~ 5 sekundit ja tehasesead on 0,5 sekundit.

Tagasinupu vajutamine väljub sellest ekraanivalikust ja viib teid tagasi eelmisele ekraanile.









**Wilkinson Star Limited**

Shield Drive  
Wardley Industrial Estate  
Worsley  
Manchester  
UK  
M28 2WD

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

 **JASIC**® | Teie keevitamise vastu kirglik

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

April 2023 Issue 1