



JASIC[®]

EVO2.0



Priručnik za Operatera

EM-200CT TFT-LCD opcija ekrana

Koristi se u kombinaciji sa EM-200CT & EM-250CT uputstvom za upotrebu



VAŠ NOVI PROIZVOD

Hvala vam što ste odabrali ovaj proizvod Jasic EVO 2.0.

Ovaj priručnik za proizvod osmišljen je kako bi se osiguralo da ćete izvući maksimum iz svog novog proizvoda. Uvjerite se da ste u potpunosti upoznati s datim informacijama, obrađujući posebnu pažnju na sigurnosne mjere koje se nalaze u sigurnosnoj knjižici (Skenirajte QR kod ispod). Informacije će vam pomoći da zaštitite sebe i druge od potencijalnih opasnosti na koje možete naići.

Osigurajte da provodite dnevne i periodične provjere održavanja kako biste osigurali godine pouzdanosti i problema slobodan rad.

Molimo pozovite svog Jasic distributera u malo vjerovatnom slučaju da dođe do problema.

Molimo zabilježite u nastavku detalje o svom proizvodu jer će oni biti potrebni u svrhu garancije i kako biste bili sigurni da ćete dobiti tačne informacije ako vam zatreba pomoć ili rezervni dijelovi.

Datum kupovine

Odakle

Serijski broj

(Serijski broj će se obično nalaziti na gornjoj ili donjoj strani mašine)

Disclaimer: Iako su uloženi svi naponi da se osigura da su informacije sadržane u ovom priručniku potpune i tačne, ne možemo prihvatiti odgovornost za bilo kakve greške ili propuste. Imajte na umu da su proizvodi podložni kontinuiranom razvoju i mogu biti podložni promjenama bez prethodne najave. Posjetite jasic.co.uk da vidite najžurnije priručnike.

Napomena: Knjižicu sa sigurnosnim informacijama možete pronaći online skeniranjem QR koda ispod



Dokumenti nakon prodaje uključujući vodiče za proces zavarivanja mogu se naći na www.jasic.co.uk

Ovaj priručnik ne bi trebalo kopirati ili umnožavati bez pismene dozvole Wilkinson Star Limited.

SADRŽAJ

Vaš novi proizvod	2	RF deklaracija	8
Sadržaj	3	LF deklaracija	8
Sigurnosna uputstva	4	Materijali i njihovo odlaganje	9
Opća električna sigurnost	4	Opis simbola	10
Opća sigurnost rada	4	Opis TFT-LCD kontrolne table	12
PPE	5	Opis TFT-LCD ikone	15
Vodič za odabir boje za sočiva procesa zavarivanja	5	Kretanje kroz TFT-LCT kontrolnu tablu	21
Dim i plinovi zavarivanja	6	Operativni standard MIG	31
Rizici od požara	6	Operativni Synergic MIG	34
Radno okruženje	7	Operativni MMA	37
Zaštita od pokretnih dijelova	7	Radni lift TIG	39
Magnetna polja	7	Bilješke	41
Boce i regulatori komprimovanog gasa	7	Jasic Kontakt podaci	42

SIGURNOSNE UPUTSTVA



Ove opšte bezbednosne norme pokrivaju i mašine za elektrolučno zavarivanje i mašine za rezanje plazmom, osim ako nije drugačije naznačeno. Korisnik je odgovoran za ugradnju i rad opreme u skladu sa priloženim uputstvima. Važno je da korisnici ove opreme zaštite sebe i druge od povreda, pa čak i smrti. Oprema se smije koristiti samo za svrhu za koju je dizajnirana. Upotreba na bilo koji drugi način može dovesti do oštećenja ili ozljeda i kršenja sigurnosnih pravila. Samo odgovarajuće obučene i kompetentne osobe smiju upravljati opremom. Nosioci pejsmejкера treba da se konsultuju sa svojim lekarom pre upotrebe ove opreme. OZO i zaštitna oprema na radnom mjestu moraju biti kompatibilni za primjenu uključenog posla.

Uvijek izvršite procjenu rizika prije izvođenja bilo kakvih aktivnosti zavarivanja ili rezanja.

Opća električna sigurnost



Opremu treba instalirati kvalifikovana osoba u skladu sa važećim standardima u operaciji. Odgovornost korisnika je da osiguraju da je oprema priključena na odgovarajuće napajanje. Posavjetujte se sa svojim dobavljačem komunalnih usluga ako je potrebno.

Nemojte koristiti opremu sa uklonjenim poklopcima. Ne dirajte električne dijelove pod naponom ili dijelove koji su električno nabijeni. Isključite svu opremu kada nije u upotrebi. U slučaju neuobičajenog ponašanja opreme, opremu treba provjeriti od strane odgovarajuće kvalifikovanog servisera.

Ako je potrebno uzemljenje radnog komada, povežite ga direktno posebnim kablom sa strujnim kapacitetom koji može da izdrži maksimalni kapacitet struje mašine.

Kablove (primarno napajanje i zavarivanje) treba redovno provjeravati na oštećenja i pregrijavanje.

Nikada nemojte koristiti istrošene, oštećene, male ili loše spojene kablove.

Izolirajte se od rada i zemlje koristeći suhe izolacijske prostirke ili pokrivače dovoljno velike da spriječe bilo kakav fizički kontakt.

Nikada nemojte dodirivati elektrodu ako ste u kontaktu sa povratnim komadom.

Nemojte omotati kablove preko tela.

Pobrinite se da preduzmete dodatne sigurnosne mjere kada zavarite u uvjetima opasnim od električne energije kao što su vlažno okruženje, mokra odjeća i metalne konstrukcije.

Pokušajte izbjeći zavarivanje u skućenim ili ograničenim položajima.

Uvjerite se da je oprema dobro održavana. Odmah popravite ili zamijenite oštećene ili neispravne dijelove.

Redovno održavanje obavljajte u skladu sa uputstvima proizvođača.

EMC klasifikacija ovog proizvoda je klasa A u skladu sa standardima elektromagnetne kompatibilnosti CISPR 11 i IEC 60974-10 i stoga je proizvod dizajniran da se koristi samo u industrijskim okruženjima.

UPOZORENJE: Ova oprema klase A nije namenjena za upotrebu u stambenim prostorima gde se električna energija obezbeđuje putem javnog niskonaponskog sistema napajanja. Na tim lokacijama može biti teško osigurati elektromagnetnu kompatibilnost zbog provodnih i zračenja smetnji.

Opća sigurnost rada



Nikada nemojte nositi opremu ili je vješati za traku za nošenje ili ručke tokom zavarivanja.

Nikada nemojte vući ili podizati mašinu za gorionik za zavarivanje ili druge kablove.

Uvijek koristite ispravne tačke za podizanje ili ručke. Uvijek koristite transport ispod brzine prema preporuci proizvođača. Nikada ne podižite mašinu sa plinskom bocom na njoj.

Ako je radno okruženje klasifikovano kao opasno, koristite samo opremu za zavarivanje sa oznakom S sa sigurnim nivoom napona u praznom hodu. Takva okruženja mogu biti na primjer: vlažni, vrući ili prostori s ograničenim pristupom.

SIGURNOSNE UPUTSTVA

Upotreba lične zaštitne opreme (LZO)



Zraci luka zavarivanja iz svih procesa zavarivanja i rezanja mogu proizvesti intenzivne, vidljive i nevidljive (ultraljubičaste i infracrvene) zrake koje mogu opeći oči i kožu.

- Nosite odobrenu kacigu za zavarivanje opremljenu odgovarajućom nijansom filterskih leća kako biste zaštitili svoje lice i oči prilikom zavarivanja, rezanja ili gledanja.
- Nosite odobrene zaštitne naočare sa bočnim štitnicima ispod kacige.
- Nikada nemojte koristiti opremu koja je oštećena, pokvarena ili neispravna.
- Uvijek osigurajte da postoje adekvatne zaštitne mreže ili barijere za zaštitu drugih od blica, odsjaja i varnica iz područja zavarivanja i rezanja.
- Osigurajte da postoje odgovarajuća upozorenja da se vrši zavarivanje ili rezanje.
- Nosite odgovarajuću zaštitnu vatrootpornu odjeću, rukavice i obuću.
- Osigurajte odgovarajuću ekstrakciju i ventilaciju prije zavarivanja i rezanja kako biste zaštitili korisnike i sve radnike u blizini.
- Prije izvođenja bilo kakvog zavarivanja ili rezanja provjerite i uvjerite se da je područje bezbedno i da nema zapaljivih materijala.



Neke operacije zavarivanja i rezanja mogu proizvesti buku. Nosite zaštitnu zaštitu za uši da zaštitite svoj sluh ako nivo buke u okolini premašuje lokalnu dozvoljenu granicu (npr.: 85 dB).

Vodič za odabir boje sočiva za zavarivanje i rezanje

Struja zavarivanja	MMA elektrode	MIG laka legura	MIG teški metali	MAG	TIG svi metali	Plasma Cutting	Plazma zavarivanje	Izrezivanje ARC/AIR				
10	8	10	10	10	9	11	10	10				
15												
20												
30	10											
40												
60	10											
80												
100	11	11	11	11	12	12	12					
125												
150												
175												
200					12			12	13	13	13	13
225												
250	13	13	13	14	14	14						
275												
300	14	15	14	15	14	13	14	15				
350												
400												
450												
500												

SIGURNOSNE UPUTSTVA

Sigurnost od isparenja i gasova zavarivanja



HSE je identificirao zavarivače kao 'rizičnu' grupu za profesionalne bolesti koje nastaju zbog izloženosti prašini, plinovima, parama i dimovima od zavarivanja. Glavni identificirani zdravstveni učinci su upala pluća, astma, kronična opstruktivna plućna bolest (KOPB), rak pluća i bubrega, groznica metalnih para (MFF) i promjene funkcije pluća. Tokom operacija zavarivanja i vrućeg rezanja nastaju pare koje su

zajednički poznate kao dim od zavarivanja. Ovisno o vrsti procesa zavarivanja koji se izvodi, nastali dim je složena i vrlo varijabilna mješavina plinova i čestica.

Bez obzira na dužinu zavarivanja koja se izvodi, sav dim zavarivanja, uključujući zavarivanje blagog čelika, zahtijeva odgovarajuće inženjerske kontrole, a to je obično izvlačenje lokalne ispušne ventilacije (LEV) kako bi se smanjila izloženost dimu zavarivanja u zatvorenom prostoru i gdje LEV nije adekvatno kontrolisati izlaganje, takođe treba poboljšati korišćenjem odgovarajuće respiratorne zaštitne opreme (RPE) koja pomaže u zaštiti od zaostalih dimova.

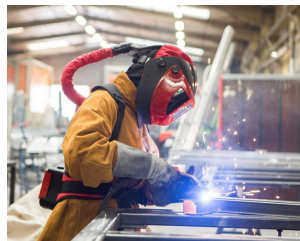
Prilikom zavarivanja na otvorenom treba koristiti odgovarajući RPE. Prije preduzimanja bilo kakvih zadataka zavarivanja treba izvršiti odgovarajuću procjenu rizika kako bi se osiguralo da su na snazi očekivane mjere kontrole.

Postavite opremu na dobro prozračenu poziciju i držite glavu podalje od dima od zavarivanja. Nemojte udisati dim od zavarivanja. Osigurajte da je zona zavarivanja dobro prozračena i da se osigura odgovarajući lokalni sistem za odvod dima. Ako je ventilacija loša, nosite odobrenu kacigu za zavarivanje ili respirator. Pročitajte i razumite sigurnosne listove materijala (MSDS) i upute proizvođača za metale, potrošni materijal, premaze, sredstva za čišćenje i odmašćivanje.

Nemojte zavarivati na mjestima u blizini bilo kakvih operacija odmašćivanja, čišćenja ili prskanja.

Imajte na umu da toplina i zraci luka mogu reagirati s parama i stvoriti vrlo otrovne i nadražujuće plinove.

Za dodatne informacije pogledajte HSE web stranicu www.hse.gov.uk za odgovarajuću dokumentaciju.



Primjer lične zaštite od dima

Mjere opreza protiv požara i eksplozije



Izbjegavajte izazivanje požara zbog varnica i vrućeg otpada ili rastopljenog metala. Osigurajte da su odgovarajući uređaji za zaštitu od požara dostupni u blizini područja zavarivanja i rezanja. Uklonite sve zapaljive i zapaljive materijale iz područja zavarivanja, rezanja i okolnih područja.

Nemojte zavarivati ili seći posude za gorivo i mazivo, čak i ako su prazne. One moraju biti pažljivo očišćene prije nego što se mogu zavariti ili rezati.

Uvek pustite da se zavareni ili isečeni materijal ohladi pre nego što ga dodirnete ili stavite u kontakt sa zapaljivim ili zapaljivim materijalom.

Nemojte raditi u atmosferi sa visokim koncentracijama zapaljivih isparenja, zapaljivih gasova i prašine.

Uvijek proverite radno područje pola sata nakon rezanja kako biste bili sigurni da nije došlo do požara.

Vodite računa da izbegnete slučajni kontakt elektrode gorionika s metalnim predmetima, jer to može uzrokovati lukove, eksploziju, pregrijavanje ili požar.

Poznajte i razumite svoje aparate za gašenje požara

Water	✓	✓	✓	✗	✓
Foam spray	✗	✓	✓	✓	✗
ABC powder	✗	✗	✓	✗	✗
Carbon dioxide	✗	✗	✓	✓	✗
Wet chemical	✗	✗	✗	✗	✓
Flammable Wood, Paper & Textiles	✓	✓	✓	✗	✓
Flammable Liquids	✗	✓	✓	✓	✗
Flammable Gases	✗	✗	✓	✗	✗
Electrical Equipment	✗	✗	✓	✓	✗
Cooling Liquids	✗	✗	✗	✗	✓

SIGURNOSNE UPUTSTVA

Radno okruženje



Uverite se da je mašina montirana u bezbednom i stabilnom položaju koji omogućava cirkulaciju vazduha za hlađenje.

Nemojte koristiti opremu u okruženju izvan propisanih radnih parametara.

Izvor struje za zavarivanje nije prikladan za upotrebu po kiši ili snijegu.

Mašinu uvijek čuvajte u čistom i suhom prostoru.

Osigurajte da je oprema čista od nakupljanja prašine.

Mašinu uvijek koristite u uspravnom položaju.

Zaštita od pokretnih dijelova



Kada je mašina u radu, držite se dalje od pokretnih delova kao što su motori i ventilatori.

Pokretni dijelovi, kao što je ventilator, mogu posjeći prste i ruke i zaglaviti odjeću.

Zaštite i obloge mogu se ukloniti radi održavanja i njima upravljati samo kvalifikovano osoblje nakon prvog isključivanja kabla za napajanje.

Zamijenite obloge i zaštite i zatvorite sva vrata kada se intervencija završi i prije pokretanja opreme.

Vodite računa da izbjegnute zaglavljivanje prstiju prilikom umetanja i uvlačenja žice tokom postavljanja i rada.

Pri hranjenju žice pazite da je ne usmjeravate prema drugim ljudima ili prema svom tijelu.

Uvek proverite da li poklopci mašine i zaštitni uređaji rade.

Rizici zbog magnetnih polja



Magnetna polja stvorena velikim strujama mogu uticati na rad pejsmejкера ili elektronski kontrolisane medicinske opreme. Nosioци vitalne elektronske opreme treba da se konsultuju sa svojim lekarom pre početka bilo kakvog elektrolučnog zavarivanja, rezanja, žlebanja ili tačkastog zavarivanja.

Nemojte se približavati opremi za zavarivanje s bilo kojom osjetljivom elektronskom opremom jer magnetna polja mogu uzrokovati oštećenje.

Kabel gorionika i radni povratni kabel držite što bliže jedan drugom cijelom dužinom. Ovo vam može pomoći da smanjite svoju izloženost štetnim magnetnim poljima.

Nemojte omotati kablove oko tela.

Rukovanje bocama i regulatorima komprimovanog gasa



Nepravilno rukovanje plinskim bocama može dovesti do pucanja i oslobađanja plina pod visokim pritiskom.

Uvijek provjerite da li je boca za plin ispravan tip za zavarivanje koje treba obaviti.

Uvijek čuvajte i koristite cilindre u uspravnom i sigurnom položaju.

Svim cilindrima i regulatorima pritiska koji se koriste u operacijama zavarivanja treba pažljivo rukovati.

Nikada nemojte dozvoliti da elektroda, držač elektrode ili bilo koji drugi električni "vrući" dijelovi dodiruju cilindar.

Držite glavu i lice dalje od izlaza ventila cilindra kada otvarate ventil cilindra.

Uvijek sigurno osigurajte cilindar i nikada se ne pomjerajte s priključenim regulatorom i crijevima.

Za pomicanje cilindara koristite odgovarajuća kolica.

Redovno provjeravajte sve spojeve i spojeve na curenje.

Pune i prazne boce treba čuvati odvojeno.

Nikada nemojte uništavati ili mijenjati bilo koji cilindar

SIGURNOSNE UPUTSTVA

Svijest o požaru



Proces rezanja i zavarivanja može uzrokovati ozbiljne rizike od požara ili eksplozije.

Rezanje ili zavarivanje zatvorenih kontejnera, rezervoara, bubnjeva ili cijevi može uzrokovati eksplozije.

Varnice iz procesa zavarivanja ili rezanja mogu uzrokovati požar i opekotine.

Provjerite i procijenite rizik da li je područje bezbedno prije bilo kakvog rezanja ili zavarivanja.

Prozračite svu zapaljivu ili eksplozivnu paru sa radnog mesta.

Uklonite sve zapaljive materijale dalje od radnog područja. Ako je potrebno, pokrijte zapaljive materijale ili posude odobrenim poklopcima (pridržavajući se uputstava proizvođača) ako ih ne možete ukloniti iz neposrednog područja.

Nemojte rezati ili zavariti tamo gde atmosfera može sadržati zapaljivu prašinu, gas ili tečnu paru.

Uvijek imajte u blizini odgovarajući aparat za gašenje požara i znajte kako ga koristiti.

Vrući dijelovi



Uvijek imajte na umu da će se materijal koji se reže ili zavariti jako zagrijati i zadržati tu toplinu znatno dugo vremena što će uzrokovati teške opekotine ako se ne nosi odgovarajuća LZO.

Ne dodirujte vruće materijale ili dijelove golim rukama.

Uvek sačekajte period hlađenja pre nego što počnete da radite na nedavno izrezanom ili zavarenom materijalu.

Koristite odgovarajuće izolirane rukavice za zavarivanje i odjeću za rukovanje vrućim dijelovima kako biste spriječili opekotine.

Svest o buci



Proces rezanja i zavarivanja može stvoriti buku koja može uzrokovati trajno oštećenje vašeg sluha.

Buka od opreme za rezanje i zavarivanje može oštetiti sluh.

Uvijek zaštitite uši od buke i nosite odobrenu i odgovarajuću zaštitu za uši ako je razina buke visoka.

Posavjetujte se sa svojim lokalnim stručnjakom ako niste sigurni kako provjeriti razinu buke.

RF deklaracija



Oprema koja je u skladu sa direktivom 2014/30/EU o elektromagnetnoj kompatibilnosti (EMC) i tehničkim zahtjevima EN60974-10 je dizajnirana za upotrebu u industrijskim zgradama, a ne za kućnu upotrebu gdje se električna energija obezbjeđuje preko niskonaponskog javnog distributivnog sistema.

Poteškoće mogu nastati u osiguravanju elektromagnetne kompatibilnosti klase A za sisteme instalirane na domaćim lokacijama zbog provodljivih i zračenja emisija.

U slučaju elektromagnetnih problema, odgovornost je korisnika da riješi situaciju. Možda će biti potrebno zaštititi opremu i postaviti odgovarajuće filtere na mrežno napajanje.

LF deklaracija



Za zahtjeve za napajanje pogledajte pločicu sa podacima na opremi.

Zbog povišene apsorpcije primarne struje iz mreže za napajanje, sistemi velike snage utiču na kvalitet električne energije koju pruža mreža. Shodno tome, ograničenja veze ili zahtjevi za maksimalnu impedanciju koje dozvoljava mreža na tački povezivanja javne mreže moraju se primijeniti na ove sisteme.

U tom slučaju, instalater ili korisnik su odgovorni da osiguraju da oprema može biti povezana, konsultujući se sa dobavljačem električne energije ako je potrebno.

SIGURNOSNE UPUTSTVA

Materijali i njihovo odlaganje























Oprema za zavarivanje je proizvedena prema BSI objavljenim standardima koji ispunjavaju CE zahtjeve za materijale koji ne sadrže nikakve toksične ili otrovne materijale opasne za operatera. Nemojte odlagati opremu sa normalnim otpadom.







Evropska direktiva 2012/19/EU o otpadnoj električnoj i elektronskoj opremi navodi da se električna oprema koja je završila svoj životni vijek mora odvojeno sakupljati i vraćati u ekološki prihvatljivo postrojenje za reciklažu radi odlaganja.

Za detaljnije informacije pogledajte HSE web stranicu www.hse.gov.uk

OPIS SIMBOLA

	Prije upotrebe pažljivo pročitajte ovo uputstvo za upotrebu.
	Upozorenje u radu.
	Monofazni statički frekventni pretvarač-transformatorski ispravljač.
	Simbol jednofaznog napajanja izmjeničnom strujom i nazivne frekvencije.
	Može se koristiti u okruženju koje ima visok rizik od strujnog udara.
IP	IP Stepen zaštite, kao što je IP23S.
U₁	U1 Nazivni AC ulazni napon (sa tolerancijom $\pm 15\%$).
I_{1max}	I1max Nazivna maksimalna ulazna struja.
I_{1eff}	I1eff Maksimalna efektivna ulazna struja.
X	X Radni ciklus, Omjer datog vremena trajanja/vrijeme punog ciklusa.
U₀	U0 Napon praznog hoda, napon otvorenog kola sekundarnog namotaja.
U₂	U2 Napon opterećenja.
H	H Klasa izolacije.
	Ne bacajte električni otpad sa drugim običnim otpadom. Zaštitite našu okolinu.
	Upozorenje o opasnosti od strujnog udara.
A	Trenutna jedinica "A"
	Indikator zaštite od pregrijavanja.
	Indikator zaštite od prekomjerne struje.
	Indikator funkcije VRD.
	MMA mod.
	LIFT TIG način rada.
$\phi 3.2$ $\phi 4.0$	Izbor prečnika elektrode za zavarivanje za MMA.
	MMA struja.
	Struja vrućeg starta MMA.
	Snaga luka MMA.
	Prebacivanje načina zavarivanja.
	Prebacivanje drugih funkcija.
	Bežična indikacija.
	Daljinski upravljač.
	Uparivanje bežičnog daljinskog upravljača.

OPIS SIMBOLA

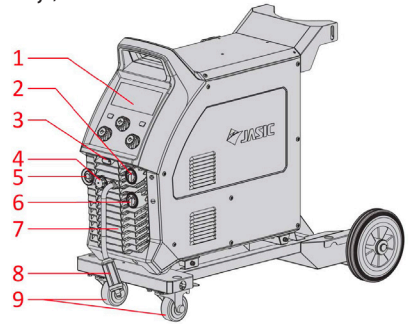
Steel Ar80% CO ₂ 20%	Zavarivanje mješovitim plinom (80% argona + 20% CO ₂) ugljičnog čelika
Steel FluxCored Ar80% CO ₂ 20%	Zavarivanje mješovitim plinom (80% argona + 20% CO ₂) ugljičnog čelika punjenog jezgrom
Steel FCW-SS	Samozaštićeno zavarivanje ugljičnog čelika
AlMg Ar100%	Zaštita od 100% argona legure aluminijuma i magnezijuma
CrNi Ar98% CO ₂ 2%	Mješovito plinsko zavarivanje (98% argona + 2% CO ₂) nehrdajućeg čelika
	Izbor vrste zavarivanja: zavarivanje osnovnog metala i plina
<ul style="list-style-type: none"> φ 0.6 φ 0.8 φ 1.0 φ 1.2 	Prečnik žice za zavarivanje
	MIG/Lift TIG 2T rad
	MIG/Lift TIG 4T rad
	MIG baklja
	MIG kalem gorionik
	MIG sinergijska funkcija
	Inching funkcija uvlačenja žice
	Funkcija provjere plina

OPIS KONTROLA

pogled sprijeda

1. Digitalna korisnička kontrolna ploča (pogledajte dolje za više informacija)
2. "+" Izlazni terminal*, priključak za gorionik u MIG modu
3. Bežični daljinski upravljač (opciono)
4. Žičani daljinski upravljač 9 pinska utičnica
5. Izlaz MIG gorionika, priključak koji se koristi za spajanje MIG gorionika euro stila
6. "-" Izlazni terminal*, Priključak za radni povratni vod u MIG modu
7. Prednja rešetka za hlađenje
8. Utikač zadnjeg kabela za euro utičnicu, ovaj utikač se koristi za određivanje polariteta euro izlaznog konektora gorionika
9. Prednji točkovi kočije (sa zaključavanjem)

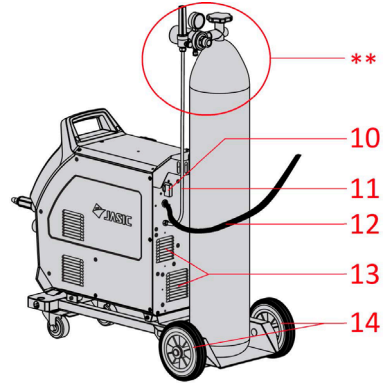
* Veličina utičnice je 35/50 mm



pogled sa zadnje strane

10. ON/OFF prekidač za napajanje
11. Cijev za dovod zaštitnog plina
12. Kabel za napajanje mašine
13. Zadnji panel sa integriranim otvorima za hlađenje
14. Zadnji potporni točkovi

** Boca za plin, regulator plina i mjerač protoka plina



KONTROLNA TABLA

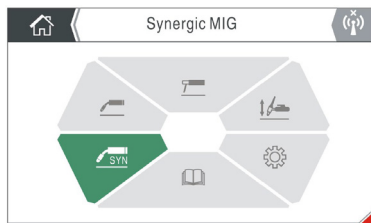


15. Dugme za početnu stranicu: Pritiskom na početnu tipku vratit ćete se direktno na početni ekran (kao što je prikazano na slici područja prikaza na stranici 13)
16. Toččić za kontrolu parametara je također kontrolno dugme koje kada se pritisne 'potvrđuje' ulazak u drugu opciju ekrana ili odabrani parametar koji se postavlja.
17. Toččić za podešavanje parametara A: Toččić za struju/brzinu povlačenja žice i koristi se za podešavanje struje zavarivanja u Synergic MIG ili brzine dodavanja žice u Standard MIG.
18. LCD ekran: Područje prikaza u boji od 5" prikazuje različite opcije načina zavarivanja, povezane parametre zavarivanja, kodove grešaka, korisnički priručnik za operatera. Nakon uključivanja mašine i tokom pokretanja mašine na ekranu će se prikazati Jasic logo.
19. Dugme za povratak: Pritiskom na dugme za povratak korisnika se vraća na prethodni ekran ili opciju.
20. Kontrolni toččić za podešavanje parametara: Rotiranjem ovog kontrolnog toččića omogućava korisniku da se kreće kroz ili da izvrši promene parametara koje se prikazuju na displeju.
21. Toččić za podešavanje parametara B: Toččić za napon/dužinu luka i koristi se za podešavanje napona zavarivanja ili dužine luka u Synergic MIG ili standardnom MIG-u.


OPIS 'LCD' KONTROLNE TABLE

Prikaz ekrana

Zaslon nudi rukovaocu mnoštvo informacija uključujući načine rada uključujući MIG, MMA i Lift TIG i povezane parametre. Početni ekran je prikazan desno i korišćenje centralnog točkica za podešavanje vam omogućava da se krećete kroz opcije mašine, a sledeće stranice će detaljnije objasniti ove karakteristike.

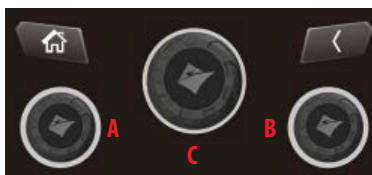


Dugme za Početak

 Pritiskom na početno dugme u bilo kom trenutku vratitićete se direktno na početni ekran koji je prikazan na slici ekrana ispod.

Dugme za Povratak

 Dugme za povratak će vas vratiti na prethodni ekran i 'gornji' nivo funkcije u kojoj ste bili.



Dugme za podešavanje parametara (C)

Centralno rotiranje kontrolnog točkica u smeru kazaljke na satu ili suprotno od kazaljke na satu omogućava operateru da skroluje kroz funkcije mašine, povećava ili smanjuje vrednosti parametara uključujući struju zavarivanja i kada su svi parametri podešeni, vrednosti se prikazuju na ekranu.

Dugme za podešavanje parametara (A)


Toččić za podešavanje parametara A: Toččić za struju/brzinu povlačenja žice i koristi se za podešavanje struje zavarivanja u Synergic MIG ili brzine dodavanja žice u Standard MIG.

Dugme za podešavanje parametara (B)


Toččić za podešavanje parametara B: Toččić za napon/dužinu luka će se koristiti za podešavanje napona zavarivanja ili dužine luka u Synergic MIG ili standardnom MIG-u.


Prikaz opcija ekrana

Početni ekran

 Pritiskom na dugme početnog ekrana (kao što je prikazano iznad) ući ćete na stranicu početnog ekrana i ikona početnog ekrana će se sada prikazati u gornjem levom uglu.

Opcije bežične veze

 Ikona bežične veze prikazana lijevo (gore desno na ekranu) označava da nije uspostavljena bežična veza i da nijedan bežični uređaj nije povezan na uređaj.

 Ikona bežične veze prikazana lijevo (gore desno na ekranu) označava da je bežični daljinski uređaj povezan i da je spreman za korišćenje.


OPIS 'LCD' KONTROLNE TABLE

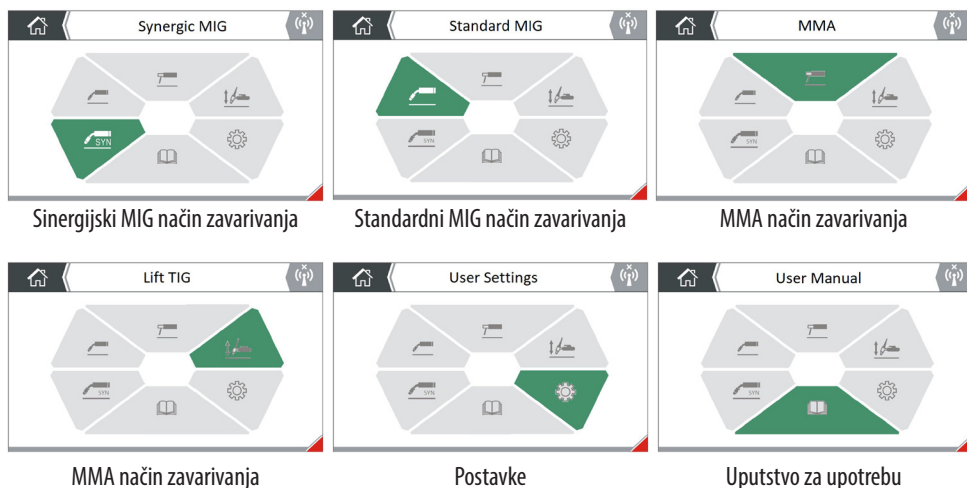
Prikaz opcija ekrana

Početni ekran

Nakon pritiska na tipku Home bićete prebačeni na početni ekran (kao što je prikazano ispod). Zadani ekran podešavanja za ovaj izbor je Synergic MIG, odavde možete rotirati centralni kontrolni toččić da biste istakli opciju koja vam je potrebna i da odaberete, jednostavno pritisnite kontrolni toččić za pristup: režimu zavarivanja, podešavanjima ili radnim informacijama.








Odabir načina i opcija zavarivanja

Prije nego započnete bilo kakvo zavarivanje, pritisnite tipku Home  da biste se vratili na početnu stranicu, tada možete rotirati centralni kontrolni toččić da odaberete sljedeću opciju MIG Synergic, MIG Standard, MMA, Lift TIG, Postavke i Korisnički priručnik, a zatim pritisnite središnji kontrolni kotačić za odabir željenog načina zavarivanja.



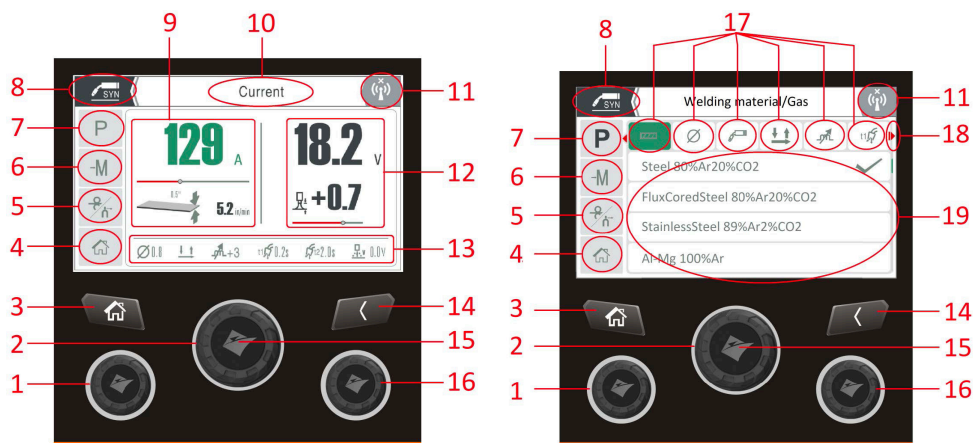
Tekst na vrhu stranice označava odeljak opcija koje je korisnik trenutno izabrao.

Svaka funkcija stranice na ekranu ima ikonu u gornjem lijevom kutu koja identifikuje trenutnu stranicu, što omogućava laku identifikaciju stranice za operatera. Detalji su prikazani u sljedećoj tabeli:

- | | |
|--|--|
|  | Početna sekcija |
|  | Sekcija za sinergijski MIG način zavarivanja |
|  | Standardna sekcija za MIG zavarivanje |
|  | Sekcija za MMA način zavarivanja |
|  | Lift-TIG režim zavarivanja sekcija |
|  | Odjeljak korisničkih postavki |
|  | Odjeljak uputstava za korisnike |

OPIS FUNKCIJA IKONA LCD EKRANA

Slike kontrolne table ispod su primeri režima ekrana na koje ćete naići tokom normalne upotrebe Jasic EM-200CT TFT-LCD mašine, a dole i sledeće stranice nude kratko objašnjenje za korišćene ikone.



Artikl br	Ikona	Naziv ikone	Opis
1		Donji lijevi rotacijski enkoder	Rotiranje lijevog donjeg kontrolnog točkića u smjeru kazaljke na satu ili suprotno od kazaljke na satu omogućava korisniku da poveća ili smanji struju u Synergic MIG načinu rada ili brzinu dodavanja žice u standardnom MIG načinu rada, vidi stavku 9.
2		Centralni rotacioni enkoder	Rotiranje centralnog kontrolnog točkića u smjeru kazaljke na satu ili suprotno od kazaljke na satu omogućava korisniku da se kreće po opcijama na ekranu, podešava struju zavarivanja ili različite parametre zavarivanja koji su dostupni u svim načinima zavarivanja i korisničkim/postavkama.
3		Dugme za početak	Pritiskom na tipku „Home“ vratit ćete se na ekran „Home“ glavnog menija (kao što je prikazano na stranici 14), a nakon pritiska na tipku ACTIG opcija će biti označena prema zadanim postavkama.
4		Početna ikona	Prilikom rotacije kontrolnog točkića (stavka 2) za izbor parametara ili načina rada, primijetit ćete da prođete preko odabrane ikone (ili početne ikone) ona će istaknuti zeleno, ako zatim pritisnete tipku kontrolnog točkića (stavka 12) u ovom slučaju početna ikone, bićete prebačeni na početni ekran. Detalji istaknute ikone će takođe biti navedeni u oblasti teksta (stavka 10) u gornjem centru ekrana.






OPIS FUNKCIJA IKONA LCD EKRANA

Slike kontrolne table (na strani 15) su primeri režima ekrana na koje ćete naići tokom normalne upotrebe Jasic EM-200CT TFT-LCD mašine, a dole i sledeće stranice nude kratko objašnjenje za korišćene ikone.

Artikl br	Ikona	Naziv ikone	Opis
5		Provjera plina i funkcije uvlačenja žice inča	Kada ste u MIG/Lift TIG modu zavarivanja, rotirajte kontrolni kotačić (stavka 2) dok simbol za provjeru plina ne zasvijetli zeleno, a zatim pritisnite dugme kontrolnog točkića da uđete i aktivirate bilo koje pročišćavanje plina koje nakon 20 sekundi, sistem će automatski izaći iz plina proverite funkciju ili inč za uvlačenje žice koji aktivira motor za dovođenje kako bi se omogućilo da se žica za zavarivanje provuče kroz MIG gorionik. Pritisnite dugme za kontrolu povratka da biste se vratili na prethodni meni ekrana.
6		Memorijska funkcija	Kada je u TIG ili MMA modu, mašina može pohraniti 4 memorijska kanala za svaki način zavarivanja (ukupno 16 uređaja). Okrećite kontrolni točkić dok ne zasvetli simbol -M i pritisnite kontrolno dugme. Primitičete da zaglavlje prikazuje 4 slota kanala sa zaglavljem koji navodi broj kanala sa prikazanim relevantnim parametrima. Odavde možete sačuvati, učitati i izbrisati.
7		Postavke funkcije	Kada se nalazite u bilo kojem od načina zavarivanja, P (Postavke funkcije) je sekundarni izbornik u kojem se mogu podesiti i podesiti dodatne funkcije. Na primjer: debljina materijala, veličina žice, plin prije/posle, način okidanja, postavke MMA i TIG podizanja itd. Također pogledajte odjeljak 17 na stranici 18 za više detalja o dostupnim parametrima.
8		Odjeljak za način rada ekrana	Podrazumevano engleski. Ovo područje prikazuje koja opcija kućnog režima je trenutno odabrana, tj. Synergic MIG, Standard MIG, MMA, Lift TIG, Postavke i Korisničko uputstvo.
9	--	Područje podataka o struji i debljini materijala	Kada je u Synergic MIG načinu zavarivanja, korištenje lijevog okretnog točkića će povećati ili smanjiti struju zavarivanja i zbog karakteristika sinergije, debljina materijala će se povećati ili smanjiti u skladu s tim, to će također biti zabilježeno s trakom napretka jer će se proporcionalno prilagoditi sa trenutno postavljenom vrednošću. Vidi i tačku 1.
	--	Podešavanje parametara	Kada su brojevi ili vrijednosti označeni zelenom bojom, rotiranje centralnog kontrolnog točkića u smjeru kazaljke na satu ili suprotno od kazaljke na satu omogućava korisniku da poveća ili smanji vrijednost odabranog parametra ili u slučaju slike A na stranici 15, struja zavarivanja je istaknuta prikazana kao 129 ampera . Na slici B, označena zelenom bojom je ikona za odabir materijala i plina i kada se centralni kontrolni točkić okrene, nastavit ćete s pomicanjem kroz druge sekundarne parametre koji se nalaze na toj gornjoj traci ikona.













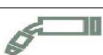


OPIS FUNKCIJA IKONA LCD EKRANA

Slike kontrolne table (na strani 15) su primeri režima ekrana na koje ćete naići tokom normalne upotrebe Jasic EM-200CT TFT-LCD mašine, a dole i sledeće stranice nude kratko objašnjenje za korišćene ikone.

Artikl br	Ikona	Naziv ikone	Opis
10	--	Opis funkcije	engleski standardno. Ovo područje prikazuje i objašnjava trenutno odabranu operaciju koja je obično označena zelenom bojom.
11		Nema bežične veze	Ova ikona bežične veze se prikazuje kada na uređaj nije povezan nijedan bežični daljinski upravljač.
		Ikona bežične veze	Ikona "Uspješno uparivanje" će se prikazati kada je bežični daljinski upravljač povezan na uređaj.
12	--	Područje podataka o naponu zavarivanja i dužini luka	Kada je u Synergic MIG načinu zavarivanja, korištenje desnog okretnog točkića će povećati ili smanjiti napon zavarivanja i zbog karakteristika sinergije, duljina luka će se povećati ili smanjiti u skladu s tim, to će također biti zabilježeno s trakom napretka jer će se proporcionalno prilagoditi sa unapred podešenom vrednošću napona. Vidi i tačku 16.
13	--	Donja traka sa ikonama	Ova traka sa više ikona pokazuje operateru brzi pregled parametara postavljenih 'pozadinskih', kao što je primjer prikazan na stranici 15 za Synergic MIG (s lijeva na desno) parametri su postavljeni na sljedeći način: Veličina žice za zavarivanje, 2T način okidanja, induktivnost zavarivanja vrijednost, vrijeme prije gasa, vrijeme nakon gasa i povratni napon. Prikazane ikone će se mijenjati ovisno o tome koji je način zavarivanja odabran i postavkama izbora parametara.
14		Dugme za povratak	Pritiskom na dugme za povratak preći ćete na prethodni ekran ili prethodni meni.
15		Kontrolno dugme	Funkcija kontrolnog dugmeta se aktivira pritiskom na prednju stranu centralnog kontrolnog točkića koji „ulazi“ ili potvrđuje izabranu funkciju na ekranu.
16		Donji desni rotacijski enkoder	Rotiranje lijevog donjeg kontrolnog kotačića u smjeru kazaljke na satu ili suprotno od kazaljke na satu omogućava korisniku da poveća ili smanji napon zavarivanja i da se ističe u Synergic MIG modu i napon zavarivanja u standardnom MIG načinu, vidi tačku 12.
17	--	Gornja traka sa ikonama Postavke funkcije	Ova traka sa više ikona će prikazati različite sekundarne ikone/opcije kada odaberete i unesete opcije postavki parametara (P). Ovo područje parametara opcija će se prikazati u bilo kojem od načina zavarivanja kada je odabrano 'P' sekundarne opcije parametara, gdje korisnik može podesiti i podesiti. Primjeri dostupnih parametara su: Debljina materijala, veličina žice, plin prije/posle, režim okidanja, postavke MMA i TIG podizanja itd. Također pogledajte odjeljak 7 na stranici 16 za više detalja o dostupnom parametru. ** Za kompletnu listu pogledajte sljedeću stranicu **



OPIS FUNKCIJA IKONA LCD EKRANA

Slike kontrolne table (na strani 15) su primeri režima ekrana na koje ćete naići tokom normalne upotrebe Jasic EM-200CT TFT-LCD mašine, a dole i sledeće stranice nude kratko objašnjenje za korišćene ikone.

Artikl br	Ikona	Naziv ikone	Opis
17		Postavke funkcije	Kada se nalazi u jednom od MIG, MMA ili TIG režima, P (postavke funkcije) je sekundarni meni u kojem se mogu podesiti i podesiti dodatne funkcije. Cijela lista Na primer: način rada okidača, HF ili Lift TIG, Waveform, podešavanje hlađenja zrakom/vodom.
		2T	Ova ikona predstavlja 2T režim okidanja gorionika, kada je ova opcija okidača odabrana, to znači da je mašina u 2T režimu.
		4T	Ova ikona predstavlja 4T režim okidanja gorionika, kada je ova opcija okidača odabrana, to znači da je mašina u 2T (zasun) režimu.
		Trenutno vrijeme pada	Ikona vremena pada, označava vrijeme postavljeno za početnu struju da dostigne vršnu struju, raspon podešavanja je 0 ~ 10 sekundi.
		Vrijeme prije gasa	Ikona vremena prije protoka, označava vrijeme prije protoka plina koje se može podesiti između 0 ~ 2 sekunde za MIG i 0 ~ 5 sekundi za TIG.
		Post Gas Time	Ikona vremena posle protoka, označava vreme posle protoka gasa koje se može podesiti između 0 ~ 5 sekundi za MIG i 0 ~ 10 sekundi za TIG.
		Vrsta materijala i izbor plina	Tip materijala i ikona za izbor gasa, ovo nudi korisniku izbor kombinacija materijala i gasa
		Induktivnost	Kontrola induktivnosti koja omogućava korisniku da u MIG modu podesi postavku induktivnosti između -10 ~ +10
		Hot Start Current	Kontrola vrućeg starta u MMA koja omogućava korisniku da poveća struju na početku zavarivanja kako bi poboljšao paljenje luka. Raspon podešavanja je 0 ~ 60 ampera.
		Struja sile luka	Kontrola sile luka u MMA koja povećava struju zavarivanja koja pomaže u sprječavanju zalijepljenja elektrode pri zavarivanju. Raspon podešavanja je 0 ~ 100 ampera.
		Veličina prečnika žice	Ikona veličine prečnika žice za zavarivanje koja omogućava korisniku da odabere veličinu žice kada je u Synergic MIG modu i mogu se odabrati veličine žice od 0,6 mm, 0,8 mm i 1,0 mm.
		Burn Back	Podešavanje napona povratnog izgaranja koje omogućava korisniku da podesi izbočenje žice nakon završetka zavara. Raspon podešavanja je - 3,0 ~ + 7,0 volti
		MIG baklja	Standardna MIG ikona za odabir gorionika
		Push Pull Torch	Ikona za odabir gorionika tipa Push Pull
		Spool On Torch	Spool na ikoni za odabir oružja

OPIS FUNKCIJA IKONA LCD EKRANA

Slike kontrolne table (na strani 15) su primeri režima ekrana na koje ćete naići tokom normalne upotrebe Jasic EM-200CT TFT-LCD mašine, a dole i sledeće stranice nude kratko objašnjenje za korišćene ikone.

Artikl br	Ikona	Naziv ikone	Opis
18		Ikona indikatora	Ova ikona označava da ima više dostupnih parametara ili opcija, ali se nalaze van ekrana, nastavak rotacije centralnog kontrolnog točkića omogućit će pristup ovim dodatnim parametrima ili opcijama kao što je navedeno na slici B na stranici 15.
		Ikona indikatora	Ova ikona označava koju opciju strukture menija koristite kada birate sekundarne parametre ili opcije kao što je navedeno na slici B na stranici 15.
19	--	Područje prikaza	Područje ekrana koje prikazuje različite podatke za svaki od procesa zavarivanja i također će prikazati različite vrijednosti sekundarnih parametara ili podatke ovisno o tome što je odabrano.

OPIS FUNKCIJA IKONA LCD EKRANA

Izbor i podešavanje parametara zavarivanja

Centralni 'master' enkoder može prebaciti i podesiti sve parametre. Kada i ako je okvir, broj ili opcije na LCD ekranu označeni zelenom bojom, to znači da se parametar može podesiti s glavnim enkoderom, pijesak koji se prikazuje u sivoj boji, to znači da se parametar ne može podesiti.

1. **Podešavanje glavnih parametara zavarivanja:** Na radnoj stranici zavarivanja, struja, brzina dodavanja žice i napon se mogu podesiti okretanjem tri dugmeta, respektivno.
U MIG modu, donji lijevi kontrolni kotačić (stavka 1 stranica 15) može podesiti struju zavarivanja ili brzinu dodavanja žice, a donji desni kontrolni kotačić (stavka 16 stranica 15) će podesiti napon zavarivanja ili dužinu luka, pri čemu se rotiranjem i pritiskom centralni glavni enkoder će podesiti, postaviti i skrolovati kroz sve dostupne parametre.
U MMA ili Lift TIG modu, struju može podesiti samo glavni enkoder.
2. **Podešavanje ostalih parametara zavarivanja:** Osim struje i napona, svi ostali parametri se mogu podesiti samo u "Postavke parametara", koje su detaljno prikazane u sljedećoj tabeli.

Način zavarivanja	Naziv parametra	Opcija ili opseg
Sinergijski MIG parametri	Materijal i plin	Čelik Ar80% CO220% Čelik FluxCored Ar80% CO220% Čelik FCW-SS CrNi Ar98% CO22% AlMg Ar100%
	Prečnik žice za zavarivanje	0.6mm, 0.8mm and 1.0mm
	Izbor gorionika za zavarivanje	Push lampa, push-pull lampa
	Način rada	2T & 4T
	Vrijeme prije protoka	0 ~ 2,0 sekundi
	Vrijeme nakon protoka	0 ~ 5,0 sekundi
	Induktivnost	-10 ~ +10
	Spali povratni napon	-3.0 ~ 7.0 Volts
	Odvojeni MIG parametri	Materijal i plin
Prečnik žice za zavarivanje		N/A
Izbor gorionika za zavarivanje		Push lampa, push-pull lampa, kalemska lampa
Način rada		2T & 4T
Vrijeme prije protoka		0 ~ 2,0 sekundi
Vrijeme nakon protoka		0 ~ 5,0 sekundi
Induktivnost		-10 ~ +10
Spali povratni napon		10.0 ~ 20.0 Volts
MMA parametri	Struja sile luka	0 ~ 100 Amps
	Struja vrućeg starta	0 ~ 60 Amps
Podignite TIG parametre	Vrijeme prije protoka	0 ~ 5,0 sekundi
	Vrijeme nakon protoka	0 ~ 10,0 sekundi
	Trenutno vrijeme pada	0 ~ 5,0 sekundi

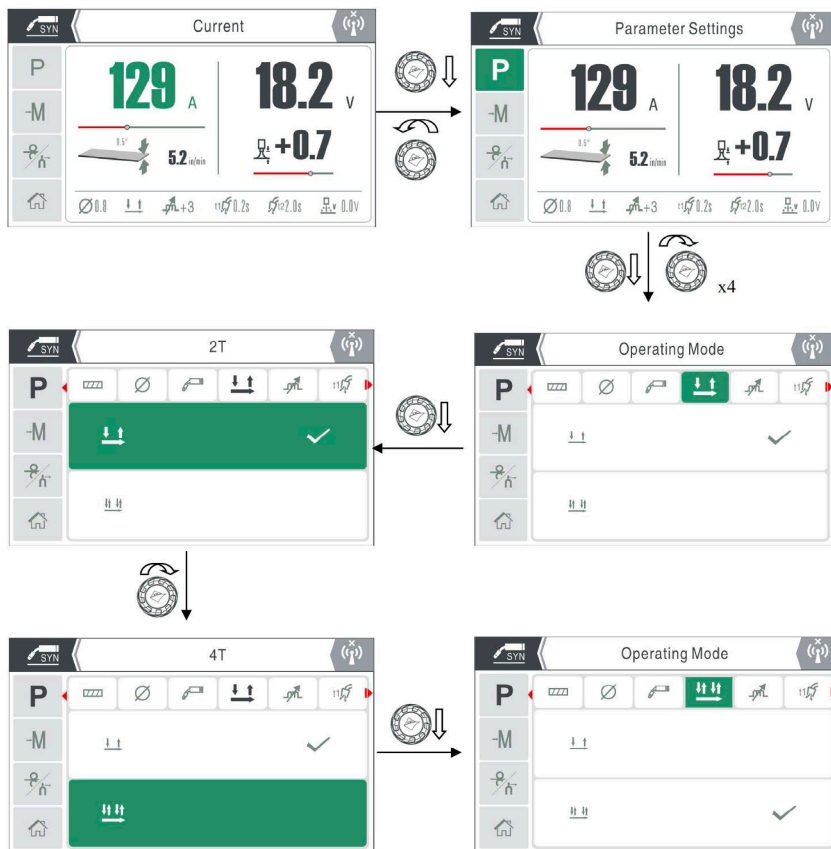
NAVIGACIJA 'LCD' KONTROLNOM PLOČOM

Izbor i podešavanje parametara zavarivanja

Prilikom odabira potrebnih parametara, operater će možda prvo trebati pritisnuti tipku centralnog enkodera kako bi istaknuo postavku struje zavarivanja, nakon što se istakne kao što je prikazano ispod, onda omogućava operateru da okreće središnji enkoder da bi zatim izabrao 'Parameter Settings' (P) i zatim pritiskom na tipku enkodera ući ćete na stranicu ekrana "Postavke parametara" i tako dalje.

Kao primjer procedure potrebne za postavljanje okidača gorionika na 4T način rada, pogledajte sljedeće korake:

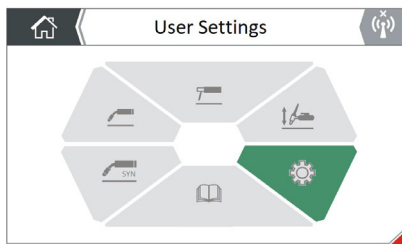
Ako korisnik želi podesiti način rada u Synergic MIG-u, rotirajte centralni enkoder da odaberete i uđete u ekran 'Parameter Settings' (P), zatim rotirajte enkoder da odaberete označite i odaberete 'Operating Mode' Sada ćete vidjeti svoje izbore opcija od 2T i 4T. Odabrani način rada promijenit će se iz sive u zeleno. Ako je odabrano, pritisnite glavni koder i pored odabrane opcije će se pojaviti znak '✓', što pokazuje da je opcija važeća. Nakon gornje operacije, korisnik može rotirati glavni enkoder da odabere druge parametre ili opcije, ili pritisnuti "Nazad" da se vrati na meni višeg nivoa. Ako se nikakva operacija ili dugme ne izvrši ili pritisne u roku od 3 sekunde, zavarivač će se automatski vratiti na Synergic MIG početnu stranicu.



NAVIGACIJA 'LCD' KONTROLNOM PLOČOM

Podešavanje sistema - odabir i podešavanje

Kao na prethodnim stranicama, da biste pristupili i prilagodili sistemske postavke sa početnog ekrana, samo idite na ikonu System Settings koja će biti označena zeleno (kao što je prikazano desno). Zatim pritisnite dugme kontrolnog točkica da uđete u ovaj ekran sa opcijama.

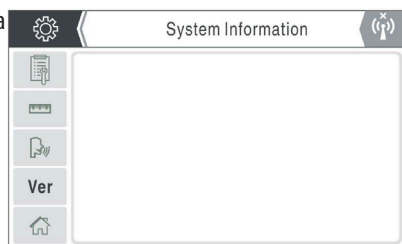


Ekran postavki

Kada uđete u ekran sa sistemskim postavkama, primetićete red opcija podešavanja levo od ekrana panela, kako sledi:

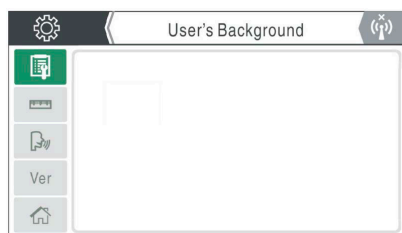
- Postavke korisničke pozadine
- Imperijalne/metričke postavke
- Jezik
- Informacije o sistemu
- Dom

Rotiranje kontrolnog točkica u smeru kazaljke na satu ili suprotno od kazaljke na satu omogućiće vam da se krećete kroz opcije sistemskih ikona.



Postavke pozadine korisnika

Kao na prethodnoj stranici, za pristup i podešavanje korisničkih postavki pozadine sa početnog ekrana, idite do ikone postavki pozadine koja će biti označena zeleno (kao što je prikazano desno). Zatim pritisnite dugme kontrolnog točkica da uđete u ovaj ekran sa opcijama



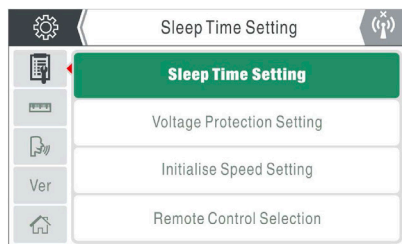
Opcije ekrana postavki

Jednom kada uđete u ekran korisničkih postavki pozadine, primijetite niz opcija podešavanja kao što je prikazano u nastavku:

- Podešavanje vremena spavanja
- Prekidač za zaštitu od prenapona / podnapona
- Sporo podešavanje brzine uvlačenja žice
- Način rada daljinskog upravljača (lokalni/daljinski)
- Uparivanje bežičnog daljinskog upravljača
- Reset parametara zavarivanja
- Factory Reset

Rotiranje kontrolnog točkica u smeru kazaljke na satu ili suprotno od kazaljke na satu omogućiće vam da se krećete kroz opcije sistemskih ikona.

Sljedeće stranice detaljnije pokrivaju ovaj odjeljak.

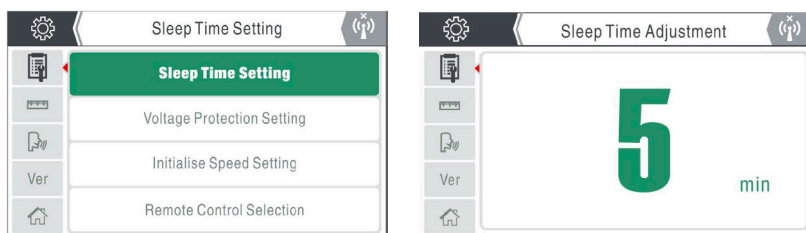


NAVIGACIJA 'LCD' KONTROLNOM PLOČOM

Podešavanje sistema - odabir i podešavanje

Opcija podešavanja vremena mirovanja

Vrijeme pripravnosti je funkcija da kada nema aktivnosti operatera sa Jasic TIG mašinom, onda nakon unaprijed određenog vremena (Fabričko vrijeme: 5 minuta) mašina prelazi u standby (sleep) mod. Da biste ušli u ekran funkcije režima mirovanja u režimu mirovanja, rotirajte kontrolni toččić da izaberete pomenutu ikonu (kao što je prikazano direktno ispod) i pritisnite dugme kontrolnog toččića da pristupite kontroli. Ovdje možete odabrati vrijeme mirovanja u stanju pripravnosti okretanjem kontrolnog toččića koji će se kretati kroz opcije vremena mirovanja u stanju pripravnosti od 0, 5, 10 i 15 minuta. (Fabrička postavka je 5 minuta, a 0 znači da je funkcija vremena pripravnosti isključena).



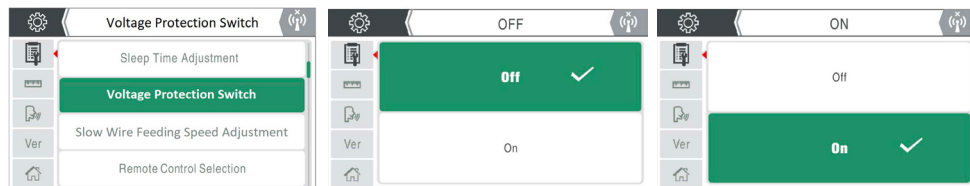
Pritiskom na dugme kontrolnog toččića potvrdit ćete i sačuvati vaš izbor i vratiti vas na prethodni ekran. Funkcija vremena mirovanja u stanju pripravnosti aktivna je samo u MIG i TIG modu (ako je aktivirana). Ako se mašina ne koristi u unapred zadatom vremenskom periodu (5 minuta na primer), mašina će tada ući u stanje pripravnosti gde se jedinica isključuje i na ekranu će se prikazati samo Jasic logo.

Mašina će se odmah probuditi i na ekranu će se prikazati prethodni podaci kada se pritisne okidač gorionika, daljinski uređaj ili ako se pritisne neko od tipki na kontrolnoj ploči.

Prekidač za zaštitu od prenapona i podnapona

Da biste ušli u ekran funkcije kontrole prekidača za zaštitu ulaznog napona, rotirajte kontrolni toččić da odaberete pomenutu ikonu (kao što je prikazano direktno iznad) i pritisnite dugme kontrolnog toččića da pristupite kontroli. Ovdje možete odabrati OFF ili ON za zaštitu ulaznog napona okretanjem kontrolnog toččića, a zatim pritisikom na dugme kontrolnog toččića da potvrdite svoj izbor.

Ova opcija je fabrički postavljena na UKLJUČENO, molimo razgovarajte sa Jasic tehničkim prije nego što ometate ovu postavku.



Pritiskom na dugme kontrolnog toččića potvrdićete i sačuvati vaš izbor i vratiti vas na prethodni ekran, inače pritisnite dugme za povratak da biste se vratili na prethodni ekran.

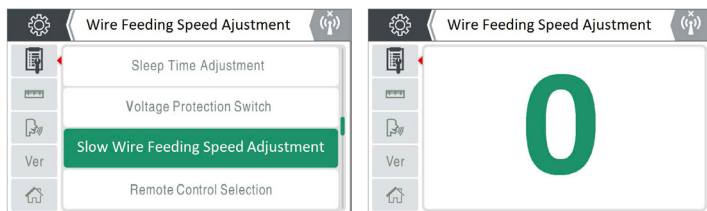
NAVIGACIJA 'LCD' KONTROLNOM PLOČOM

Podешavanje sistema - odabir i podешavanje

Sporo podешavanje brzine uvlačenja žice

Kako biste pomogli pri početnom lučenju mekih žica kao što je aluminij, možete uvesti spori početak brzine žice za napajanje, koja će 'nagnuti' brzinu žice. Povećanje ili smanjenje početnog početka dodavanja žice mijenja karakteristike početka zavarivanja.

Postavljanje 'početne' brzine pomaka žice MIG žice koja se može postaviti na "0", "1", "2" ili "3".



- "0" označava da je funkcija sporog dodavanja žice onemogućena.
- "1" označava da je spora brzina uvlačenja žice 1/3 trenutno podešene brzine, respektivno.
- "2" označava da je spora brzina uvlačenja žice 1/2 trenutno podešene brzine, respektivno.
- „3“ označava da je spora brzina uvlačenja žice 2/3 trenutno podešene brzine, respektivno.

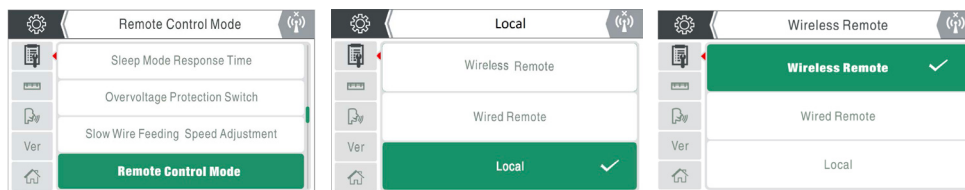
Odabir daljinskog upravljača

Asortiman mašina EVO omogućava korisniku da koristi ili žičanu ili bežičnu tehnologiju za potrebe daljinske kontrole koja korisniku nudi da koristi žičane ili bežične ručne ili nožne komande kada koristi mašinu u MMA, LIG TIG ili MIG načinima zavarivanja.

Daljinski upravljač za izbor omogućava korisniku da izabere trenutnu kontrolu sa prednje ploče ili da se njome upravlja daljinski ili preko 9-pinske kontrolne utičnice ili putem opcione bežične kontrole za MMA i TIG uređaje za daljinsko upravljanje.

Da biste ušli u ekran funkcije režima daljinskog upravljanja, rotirajte kontrolni točkić da biste izabrali ikonu režima upravljanja (kao što je prikazano desno) i pritisnite dugme kontrolnog točkića da biste pristupili ovoj funkciji.

Ovdje možete odabrati opciju UKLJUČENO ili ISKLJUČENO daljinskim upravljačem okretanjem kontrolnog točkića koji će se kretati kroz opcije bežičnog daljinskog upravljača, žičnog daljinskog upravljača ili lokalne opcije.



Pritiskom na dugme kontrolnog točkića potvrdićete i sačuvati vaš izbor i vratiti vas na prethodni ekran.

NAVIGACIJA 'LCD' KONTROLNOM PLOČOM

Podешavanje sistema - odabir i podešavanje

Opcija bežičnog daljinskog upravljača

Kao što je gore navedeno, EVO asortiman također može omogućiti korisniku korištenje bežične tehnologije u svrhu daljinske kontrole koja korisniku nudi korištenje bežičnih ručnih ili nožnih kontrola kada koristi mašinu u MMA, Lift TIG ili MIG načinima zavarivanja.

Procedura uparivanja bežičnog daljinskog upravljača

Da biste koristili bežični uređaj za daljinsko upravljanje, prvo morate osigurati da ste bežični prijemnik ugradili na svoj uređaj, pogledajte odjeljak bežične veze u priručniku za upotrebu EM-200CT / EM-250CT za više detalja.

Kao na prethodnim stranicama, da pristupite bežičnom uparivanju sa početnog ekrana, idite i uđite u System Settings, a zatim unesite

Postavke korisničke pozadine, a zatim skrolujte prema dolje da biste uključili bežično uparivanje koje će biti označeno zeleno (kao što je prikazano desno). Zatim pritisnite dugme kontrolnog točkića da uđete u ekran opcija bežičnog uparivanja.

- U ovom trenutku provjerite je li vaš daljinski bežični uređaj napunjen i uključen
- Kada pristupite ekranu za uparivanje, mašina će automatski početi da traži bežični uređaj
- Ovo potvrđuje ekran koji prikazuje "Uparivanje, molimo pričekajte"
- Provjerite je li vaš daljinski uređaj u načinu uparivanja (pogledajte upute za daljinsko upravljanje koje ste dobili uz uređaj)

Kada bežično uparivanje bude uspješno, na ekranu će se prikazati potvrda veze navodeći "Uparivanje uspješno!" i ikona indikatora bežične veze prikazuju ikonu bežične veze bez 'X' iznad nje.

Također ćete primijetiti da se označena zelena traka promijenila iz uključivanja 'uključeno' u 'isključeno' bežične veze.

Kada se ovaj zadatak završi ili pritisnete dugme „nazad“ ili pritisnete dugme „početna“ da biste nastavili da koristite mašinu.

Prekidanje bežične veze:

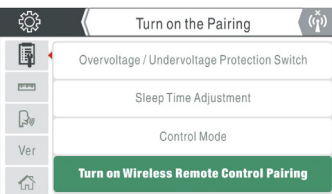
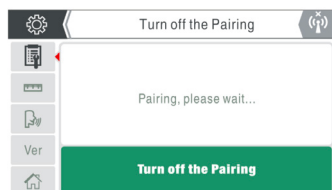
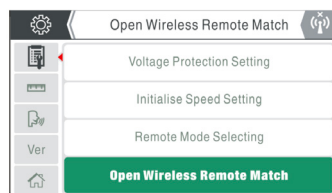
Nakon što je bežični daljinski upravljač uspješno uparen, prekidanje veze je slično gore navedenom.

Postoje 2 načina da isključite bežični uređaj:

- Pritisnite i držite taster za uparivanje uređaja na daljinskom upravljaču ili
- Pristupite ekranu opcija za uparivanje bežičnog daljinskog upravljača i pritisnite dugme kontrolnog točkića na označenoj zelenoj kartici „isključi uparivanje bežičnog daljinskog upravljača“.

Kada se bežični uređaj isključi, na ekranu će se prikazati ikona bežične veze, a označena zelena kartica će se promijeniti i uključiti (kao što je prikazano desno).

Kada se ovaj zadatak završi ili pritisnete dugme „nazad“ ili pritisnete dugme „početna“ da biste nastavili da koristite mašinu.

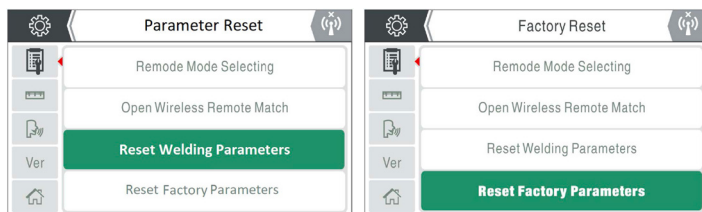


NAVIGACIJA 'LCD' KONTROLNOM PLOČOM

Podешavanje sistema - odabir i podешavanje

Parametar i funkcija vraćanja na tvorničke postavke

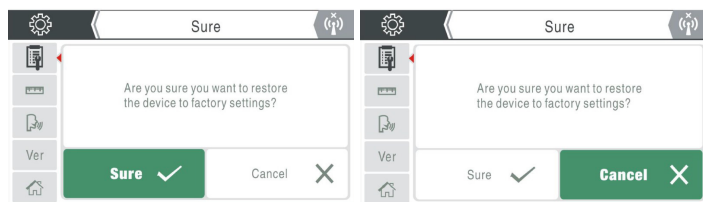
Pristup parametru i funkciji resetiranja na tvorničke postavke je jednostavan, pritisnite tipku 'početna' i iz izbornika početnog ekrana idite i udite u 'sistemske postavke', a zatim unesite postavke 'korisničke pozadine', a zatim se pomaknite dolje do resetiranja parametara ili funkcija vraćanja na tvorničke postavke koja je kasnije prikazana i označena zelenom dolje.



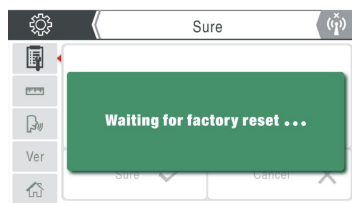
Proces operativne funkcije je isti za resetiranje parametara kao i za resetiranje na tvorničke postavke.

Funkcija vraćanja na tvorničke postavke

1. Odaberite opciju Factory Reset pritiskom na dugme kontrolnog točkića
2. Okrenite kontrolni točkić da odaberete i potvrdite željenu opciju ili „Sigurno“ ili „Otkazi“ kao što je prikazano ispod.



3. Nakon što pritisnete kontrolni točkić na označenoj zelenoj kartici „sigurno“, pojavit će se novi iskačući zeleni okvir koji označava „Čeka se vraćanje na fabrička podешavanja“, nakon otprilike 10 sekundi sistem će završiti, mašina je vraćena na fabrička podешavanja i ekran će se vratiti na početnu stranicu.



Funkcija resetiranja parametara

4. Odaberite opciju Reset parametara pritiskom na dugme kontrolnog točkića
5. Okrenite kontrolni točkić da biste odabrali željenu opciju ili „Sigurno“ ili „Otkazi“.
6. Nakon što pritisnete kontrolni točkić na označenoj zelenoj kartici „sigurno“, pojavit će se novi iskačući zeleni okvir koji pokazuje „Čeka se resetiranje parametara“, nakon otprilike 10 sekundi sistem će završiti proces i sve spremljene postavke parametara su resetirane. i ekran će se vratiti na prethodni meni umjesto da se vraća na početnu stranicu.

NAVIGACIJA 'LCD' KONTROLNOM PLOČOM

Podešavanje sistema - odabir i podešavanje

Vraćene postavke parametara

Fabričke postavke parametara za mašinu EM-200CT su prikazane u tabeli ispod.

Parametar	Jedinica	MMA	Lift TIG	Standardni MIG	Synergic MIG
Vrijeme prije protoka	Sekunde	-	0.5	0.5	0.5
Vršna struja	Pojačala	-	100	100	100
Vrijeme nizbrdica	Pojačala	-	0.5	0.5	0.5
Vrijeme nakon protoka	Sekunde	-	2	2	2
Struja zavarivanja	Pojačala	100	-	-	-
Burn Back Voltage	Volti	-	-	13	13
Struja vrućeg starta	Pojačala	30	-	-	-
Struja sile luka	Pojačala	30	-	-	-
Standby Time	Sekunde	10	10	10	10
Zaštita napona	-	Off	Off	Off	Off
Sporo uvlačenje žice	-	3	3	3	3
Remote Control Mode	-	Bežični	Bežični	Bežični	Bežični

Podešavanje sistema jedinice

Prilikom ulaska u ovu opciju, postoje dvije opcije sistema jedinica: „Metrički sistem” i „Imperijalni sistem”. Parametri koji se odnose na konverziju sistema jedinica sa EVO MIG asortimanom uključuju:

- Brzina dodavanja žice: Metrička: m/min, Imperijalna: inči/min.
- Prečnik žice za zavarivanje: Metrički: mm, Imperijalni: inči.
- Debljina ploče: Metrička: mm, Imperijalna: inči.

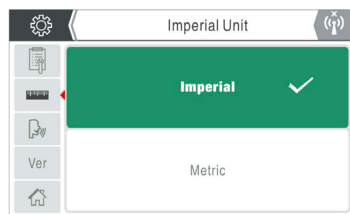
Odabir jezika

Da biste ušli u ekran sa informacijama o sistemu, rotirajte kontrolni toččić da biste izabrali ikonu jezika (kao što je prikazano desno) i pritisnite dugme kontrolnog toččića da biste pristupili ekranu za izbor jezika.

Rotiranjem kontrolnog toččića u smeru kazaljke na satu ili suprotno od kazaljke na satu pomeraćete se kroz opcije izbora jezika.

Jednom kada postavite željeni izbor jezika, pritiskom na dugme kontrolnog toččića sačuvaćete odabranu postavku.

Pritisnite dugme za povratak da biste se vratili na prethodni ekran.



NAVIGACIJA 'LCD' KONTROLNOM PLOČOM

Podешavanje sistema - odabir i podešavanje

Informacije o sistemu

Da biste ušli u ekran sa informacijama o sistemu, rotirajte kontrolni točkić da odaberete ikonu „Ver“ (kao što je prikazano desno) i pritisnite dugme za kontrolu sistema da biste pristupili stranici sa informacijama o sistemu koja otkriva informacije o mašini, koje se prikazuju redom od:

Nazivna struja, broj verzije softvera, broj verzije LCD-a i serijski broj mašine.

Pritisnite dugme za povratak da biste se vratili na prethodni ekran.



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

Uputstvo za upotrebu

Pristup korisničkom priručniku je jednostavan, pritisnite dugme „početna“ i sa ovog menija na početnom ekranu idite do ikone notebook računara i pritisnite dugme kontrolnog točkića da uđete u korisnički vodič (kao što je prikazano ispod).

Odavde se možete kretati kroz različite dijelove i stranice priručnika za uporabu.

Napomena: Za najnoviju i detaljniju verziju uputstva za upotrebu Jasic EVO EM-200CT, posetite www.jasic.co.uk i pogledajte stranicu proizvoda i kliknite na dokumente.

Kada se nalazite na ekranu Korisničkog priručnika, možete rotirati kontrolni točkić da biste odabrali kartice odjeljka na lijevoj strani ekrana koje su:

- Operacija
- Komponente (rezervni dijelovi)
- Održavanje

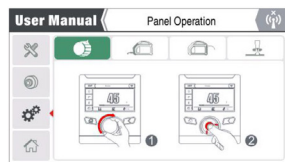
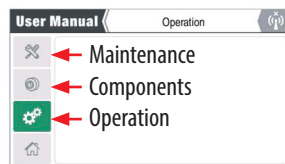
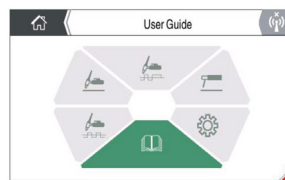
Kada odaberete, na primjer, odaberite i uđete u radnu karticu, otvorit ćete operacijsku stranicu koja također nudi sekundarni gornji red kartica stranica s daljnjim korisničkim operativnim podacima.

Rotiranjem kontrolnog točkića pomeraćete se kroz ove stranice koje će biti označene zeleno.

- Kartica za rad također uključuje dodatne informacije o radu ploče, povezivanju prednje ploče, radu stražnje ploče i vodiču za zavarivanje.

- Kartica komponente (rezervni dijelovi) također uključuje dodatne informacije o gorioniku za zavarivanje, potrošnom materijalu, kابلu za uzemljenje
- i druge dijelove.
- Kartica održavanja također uključuje dodatne informacije o kodovima alarma, rješenjima, dijelovima za popravak i rješavanju problema.

Kada pristupite ili otvorite stranice priručnika za upotrebu, stranica je možda veća od ekrana, ako tada pritisnete dugme kontrolnog točkića, uvećaćete stranicu, sliku ili grafikon i moći ćete da se krećete kroz podatke stranice rotacijom kontrolnog točkića, pritiskom na dugme kontrolnog točkića vrtićete se na prethodnu stranicu.



NAVIGACIJA 'LCD' KONTROLNOM PLOČOM

Podešavanje sistema - odabir i podešavanje

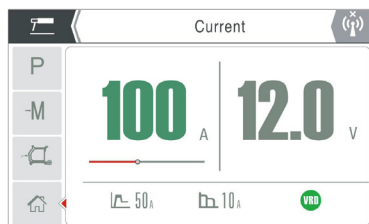
VRD funkcija

Uređaj za smanjenje napona (VRD) je kolo za smanjenje opasnosti ugrađeno u izvore napajanja za zavarivanje koje se koristi u procesu MMA/stick zavarivanja koje smanjuje napon otvorenog kruga (OCV) kada je izlazni napon mašine UKLJUČEN, ali ne i zavarivanje na sigurnom napon (obično ispod 20V). VRD nema utjecaja na pokretanje luka.

Tvornička postavka za VRD je UKLJUČENO i VRD simbol će biti prikazan kada je mašina u MMA režimu i izlazni napon je ograničen na 12V kada je mašina u stanju mirovanja (kao što je prikazano desno).

Napomena:

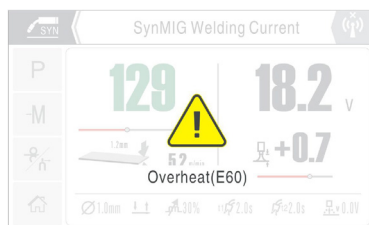
- Ikona VRD će se ugasiti kada se uspostavi luk zavarivanja.
- VRD se može onemogućiti iako je za to potreban tehničar za obavljanje ovog zadatka, molimo kontaktirajte svog dobavljača za više detalja.



Funkcija alarma

Asortiman mašina Evo ima ugrađene zaštitne uređaje i u nesretnom slučaju kvara, na LCD displeju se pojavljuje šifra greške zajedno sa odgovarajućim opisom greške kao što je prikazano u primjeru desno.

Sve dok je prikazan kod greške, operacija zavarivanja je općenito nemoguća.



Postoji sedam alarmnih stanja koje mašina može iskusiti na sljedeći način:

Zaštita od prekomjerne struje (E10), Zaštita od podnapona (E31), Zaštita od prenapona (E32), Alarm greške u podacima (E55),

Zaštita od pregrijavanja (E60), Zaštita od pregrijavanja (E61), Alarm hladnjaka vode (E71)

Pogledajte odjeljak za rješavanje problema u priručniku za upotrebu EM-200CT / EM-250CT PFC za dodatne detalje o kodovima grešaka i njihovom rješavanju.

Režim zaštite (čuvar ekrana).

Kada je mašina uključena, ali nije bila korišćena ili korišćena tokom određenog vremenskog perioda (vreme pripravnosti, pogledajte stranu 23 za više detalja), jedinica će ući u režim mirovanja (u mirovanju), a mašina će ući u režim mirovanja iako ekran će prikazati samo zaštitnu sliku koja je Jasic logo (kao što je prikazano desno).

Mašina će se odmah probuditi i na ekranu će se prikazati prethodni podaci ako se pritisne okidač svjetiljke, daljinski uređaj ili neko od tipki na kontrolnoj tabli.



NAVIGACIJA 'LCD' KONTROLNOM PLOČOM

Podешavanje sistema - odabir i podешavanje


Skladištenje memorije (kanala), opoziv ili brisanje

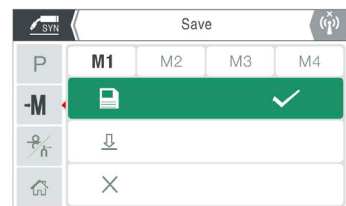
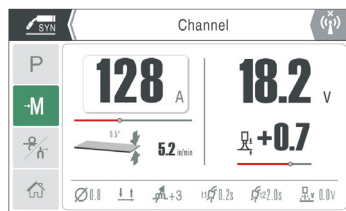
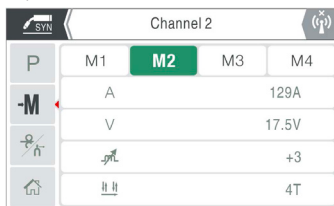
Kada ste u Synergic MIG, Standard MIG MMA ili Lift TIG modu zavarivanja, a prije zavarivanja možete odabrati sačuvani zadatak zavarivanja ili spremiti zadatak zavarivanja na i sa stranice funkcije memorije.

Jednom u memorijskoj stranici, primijetit ćete da postoje 4 memorijska slota za odabir "M1", "M2", "M3" i "M4" i ako je posao zavarivanja spremljen u bilo koji od 4 utora za zavarivanje, također ćete primijetiti da prethodni sačuvani parametri zavarivanja se prikazuju kada pregledate odabrani memorijski slot. Rotiranje i pritiskanje kontrolnog točkica na željenom memorijskom slotu će vas zatim odvesti na stranicu sa opcijom specifičnog memorijskog slota na kojoj imate tri opcije: "Sačuvaj", "Učitaj" ili "Izbriši".

 "Sačuvaj"

 "Učitaj"

 "Izbriši"



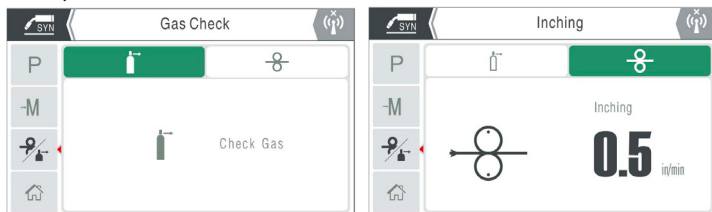
Odabir željene opcije vrši se okretanjem kontrolnog kotačića i (na primjer) pritiskom na opciju „Učitaj“ pozivate spremljene parametre zavarivanja i učitavate navedeni program.

Pritiskom na tipku za povratak odvest će vas do opozvanog ekrana zavarivanja gdje možete započeti postupak zavarivanja.

Gas Purge/Check i Wire Inch funkcija

Kada je u modusu Synergic MIG ili Standard MIG, korisnik može odabrati opciju na stranici rada za ulazak u funkciju "Inching" ili "Gas Check". Provjera plina je također dostupna u Lift TIG modu.

Da biste koristili funkciju "Wire Inch" ili "Gas Check" potrebno je odabrati rotiranjem i pritiskom na centralni kontrolni toččić. Kada započnete provjeru inča ili plina, LCD ekran će prikazati brzinu inča i umetanja i animaciju provjere plina, kao što je prikazano na slikama ispod.



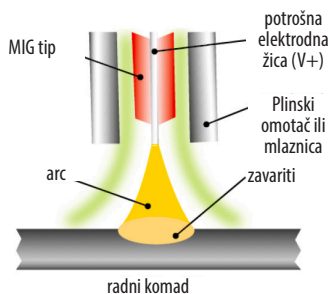
Da biste koristili funkciju „Provjera/pročišćavanje plina“, pritisnite središnji kontrolni kotačić i otpustite i ispuštanje plina će početi, pritisnite ga ponovo da zaustavite protok plina. Ispuštanje plina će se automatski zaustaviti nakon 20 sekundi.

Da biste koristili funkciju "Inč", centralni kontrolni kotačić se pritisne i drži, ako je kotačić otpušten, motor za dovođenje žice će prestati.

OPERACIJA - STANDARD MIG



Prije početka bilo kakve aktivnosti zavarivanja osigurajte da imate odgovarajuću zaštitu za oči i zaštitnu odjeću. Također poduzmite potrebne korake da zaštitite sve osobe u području zavarivanja.



MIG/MAG standardni način zavarivanja

MIG - zavarivanje metala inertnim plinom, MAG - zavarivanje metala aktivnim plinom, GMAW - plinsko zavarivanje metala

MIG zavarivanje je razvijeno kako bi se zadovoljili proizvodni zahtjevi ratne i poslijeratne ekonomije, a to je proces elektrolučnog zavarivanja u kojem se kontinuirana elektroda od čvrste žice dovodi kroz MIG pištolj za zavarivanje u zavareni bazen, spajajući dva osnovna materijala zajedno.

Zaštitni plin se također šalje kroz MIG pištolj za zavarivanje i štiti zavareni bazen od kontaminacije što također pojačava luk.

Spojite kablove MIG gorionika kao što je dolje opisano.

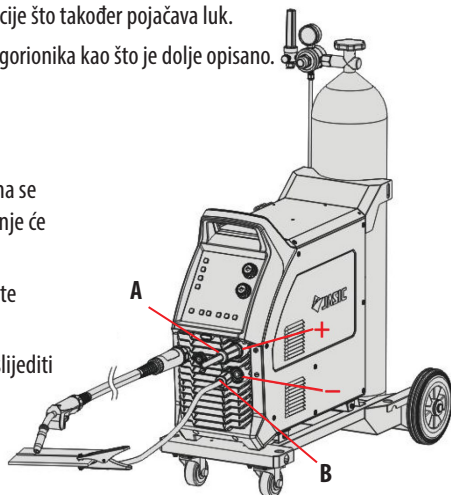
Radni povratni vod do '-' (B) i vod gorionika do '+' (A).

Uvjerite se da je priključen odgovarajući dovod zaštitnog plina.

Prebacite prekidač za napajanje na stražnjoj ploči na "ON" mašina se pokreće sa upaljenom kontrolnom pločom i ventilatori za hlađenje će u početku početi raditi.

Otvorite gasni ventil cilindra i podesite regulator gasa da dobijete željeni protok.

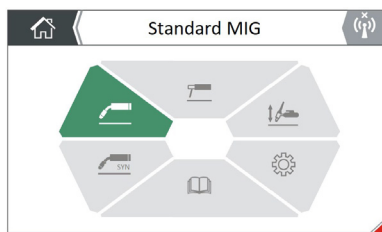
Ovisno o vašim tačnim zahtjevima za MIG zavarivanje, možete slijediti donje upute kako biste postigli svoje optimalno podešavanje.



Standardni način zavarivanja:

Nakon što je mašina podešena za MIG (kao gore zajedno sa stranicom 30) bićete u poziciji da podesite kontrolnu tablu za svoj zadatak MIG zavarivanja.

Slika kontrolne table lijevo je primjer stroja koji se postavlja za standardni MIG, a sljedećih nekoliko stranica će objasniti korake podešavanja rada.



OPERACIJA - STANDARD MIG

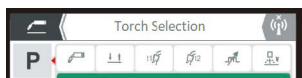


Prije početka bilo kakve aktivnosti zavarivanja osigurajte da imate odgovarajuću zaštitu za oči i zaštitnu odjeću. Također poduzmite potrebne korake da zaštitite sve osobe u području zavarivanja.

MIG/MAG standardni način zavarivanja

Kada ste u standardnom MIG modu, također možete podesiti različite MIG parametre (koji se prikazuju u donjem dijelu ekrana kao zaokruženi crvenom bojom na desnoj slici), kao što su način rada okidača, induktivnost, protok prije plina i vrijeme protoka nakon gasa i sagorijevanje nazad i njima se može pristupiti i podesiti preko ekrana opcija parametara 'P'.

Da biste pristupili ovim 'P' pozadinskim parametrima, pritisnite i zatim rotirajte centralni kontrolni točkić (A) dok se ne istakne ikona 'P', ponovnim pritiskom na kontrolni točkić ćete doći do ovih MIG parametara kroz koje možete da se krećete (kao što je prikazano ispod) za podešavanje i podešavanje prema potrebi.



Standardna MIG baklja, kalem ili Push Pull Gun izbor: Jasac EM-200CT se može koristiti sa standardnom MIG lampom u euro stilu, kalemom ili pištoljem za povlačenje koji se povezuje na mašinu preko euro izlaznog konektora. Za odabir vrste svjetiljke, rotirajte centralni kontrolni točkić (A) sve dok ikona svjetiljke ne bude istaknuta zeleno, a zatim pritisnite središnji gumb za biranje kako biste podesili koji tip svjetiljke je povezan u prozoru zaslona.

Izbor načina rada okidača baklje: Da biste odabrali postavku opcija okidača svjetiljke, rotirajte centralni kontrolni točkić dok ikona režima okidača ne bude istaknuta zelenom, a zatim pritisnite centralno dugme za biranje da odaberete režim okidanja. Ova ikona prikazana na gornjoj slici ekrana predstavlja režim okidanja 2T gorionika, kada je ova opcija okidača odabrana, to znači da je mašina u 2T režimu, 4T režim baklje se također može izabrati.

Izbor i podešavanje MIG pred-gasa: Da biste odabrali postavku vremena prethodnog protoka gasa, rotirajte centralni kontrolni točkić dok se ikona prethodnog protoka ne istakne zeleno, a zatim pritisnite centralno dugme za biranje da biste podesili vreme pre protoka prikazano na displeju. Opseg podešavanja predprotoka je 0 ~ 2 sekunde, fabrička postavka je 0,1 sekundu.

Izbor i podešavanje MIG post-gasa: Da biste odabrali postavku vremena gasa nakon protoka, rotirajte centralni kontrolni točkić sve dok ikona prethodnog protoka ne bude istaknuta zelenom, a zatim pritisnite centralno dugme za biranje da biste podesili vreme pre protoka prikazano na displeju. Opseg podešavanja predprotoka je 0 ~ 5 sekundi, a tvornička postavka je 0,5 sekundi.

Odabir i podešavanje induktivnosti: Da biste odabrali postavku induktivnosti, rotirajte centralni kontrolni točkić dok ikona induktivnosti ne bude istaknuta zeleno, a zatim pritisnite centralno dugme za biranje da biste podesili postavku induktivnosti kao što je prikazano u prozoru ekrana. Opseg podešavanja induktivnosti je -10 ~ +10, a tvornička postavka je 0.

Izbor i podešavanje Burn Back: Da biste odabrali postavku povratnog izgaranja, rotirajte centralni kontrolni točkić sve dok ikona povratnog izgaranja ne bude istaknuta zelenom, a zatim pritisnite centralno dugme za biranje da biste podesili postavku povratnog sagorijevanja kao što je prikazano u prozoru ekrana. Opseg podešavanja povratnog izgaranja je 10 ~ 13 volti, a tvornička postavka je 13 V.

OPERACIJA - STANDARD MIG

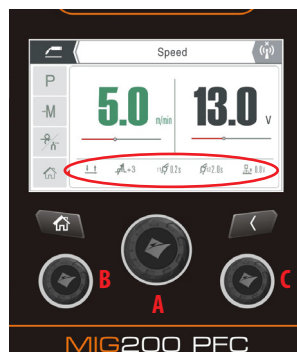


Prije početka bilo kakve aktivnosti zavarivanja osigurajte da imate odgovarajuću zaštitu za oči i zaštitnu odjeću. Također poduzmite potrebne korake da zaštitite sve osobe u području zavarivanja.

MIG/MAG standardni način zavarivanja

Kontrola brzine dodavanja žice

Kontrolni točkić (B) je rotirajući enkoder i kada se okreće u standardnom MIG režimu daje operateru mogućnost da kontroliše brzinu dodavanja žice. Rotiranje kontrolnog točkića u smeru kazaljke na satu povećava brzinu dodavanja žice (povećanje struje zavarivanja), dok rotiranje točkića u smeru suprotnom od kazaljke na satu smanjuje brzinu dodavanja žice i na kraju smanjuje struju zavarivanja, a brzina dodavanja žice je precizno prikazana u oblasti prikaza (kao što je prikazano desno). (Raspon brzine dodavanja žice je 2 ~ 16 m/min).



MIG kontrola napona

Kontrolni točkić (C) je rotirajući enkoder i kada se okreće u standardnom MIG načinu rada daje operateru mogućnost kontrole napona zavarivanja. Rotiranje kontrolnog točkića u smeru kazaljke na satu povećava napon zavarivanja, dok rotiranje točkića u smeru suprotnom od kazaljke na satu smanjuje napon zavarivanja, a napon zavarivanja je precizno prikazan na displeju (kao što je prikazano desno). (Raspon napona zavarivanja je 11 ~ 28 volti).

Kanal (memorija) Skladištenje, opoziv ili brisanje

Za odabir postavki opcija za spremanje memorije ili pozivanje, rotirajte središnji kontrolni točkić (A) sve dok ikona –M ne bude istaknuta zeleno, a zatim pritisnite gumb centralnog točkića da odaberete način rada memorijske opcije u kojem operater može odabrati sačuvani zadatak zavarivanja ili sačuvati zadatak zavarivanja do i sa ekrana funkcije memorije. Jednom u memorijskoj stranici, primijetiti ćete da postoje 4 memorijska slota za odabir "M1", "M2", "M3" i "M4" i ako je posao zavarivanja spremljen u bilo koji od 4 utora za zavarivanje, također ćete primijetiti da prethodni sačuvani parametri zavarivanja se prikazuju kada pregledate odabrani memorijski slot.

Rotiranje i pritiskanje kontrolnog točkića na željenom memorijskom slotu će vas zatim odvesti na stranicu sa opcijom specifičnog memorijskog slot na kojoj imate tri opcije: "Sačuvaj", "Učitaj" ili "Izbriši".

Odabir željene opcije vrši se okretanjem kontrolnog točkića i (na primjer) pritiskom na opciju „Učitaj“ pozivate spremljene parametre zavarivanja i učitavate navedeni program.

Pritiskom na tipku za povratak odvest će vas do opozvanog ekrana zavarivanja gdje možete započeti postupak zavarivanja. (Pogledajte stranicu 30 za više detalja).

Gas Purge/Check i Wire Inch funkcija

Da biste odabrali ekran za inče i ispuštanje plina, rotirajte središnji kontrolni točkić (A) dok ikona ne bude istaknuta zelenom, a zatim pritisnite centralno dugme za biranje da odaberete ekran funkcije inča ili režima provjere gasa.

Za pristup funkciji "Wire Inch" ili "Gas Check" rotirajte i pritisnite centralni kontrolni točkić (A). Kada započnete provjeru inča ili plina, LCD ekran će prikazati brzinu inča i pomaka i animaciju provjere plina.

Da biste koristili funkciju „Provjera/pročišćavanje plina“, pritisnite središnji kontrolni točkić i otpustite i ispuštanje plina će početi, pritisnite ga ponovo da zaustavite protok plina. Da biste koristili funkciju „Inč“, centralni kontrolni točkić se pritisne i drži, ako se dugme otpusti, motor za dovođenje žice će se zaustaviti.

OPERACIJA - STANDARD MIG



Prije početka bilo kakve aktivnosti zavarivanja osigurajte da imate odgovarajuću zaštitu za oči i zaštitnu odjeću. Također poduzmite potrebne korake da zaštitite sve osobe u području zavarivanja.

MIG/MAG standardni način zavarivanja

Nakon što je mašina podešena za MIG (kao na stranici 31 ovog priručnika), bit ćete u poziciji da postavite kontrolnu ploču za svoj zadatak MIG zavarivanja.

Sa početnog ekrana (kao što je prikazano lijevo) odabirom MIG Synergic ćete doći do glavnog ekrana sinergijskog MIG moda kao što je prikazano ispod.

Jednom u glavnom ekranu sinergijskog načina rada, prikazuju vam se različiti podaci o statusu koji obavještavaju operatera o trenutno postavljenim unaprijed postavljenim karakteristikama zavarivanja.

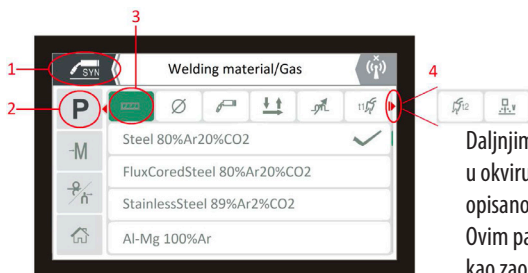
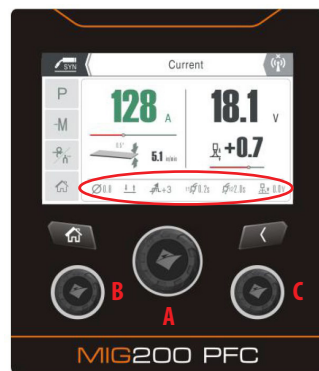
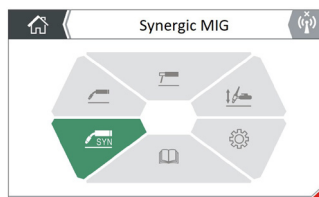
I lijevi kontrolni točkić (B) i centralni kontrolni točkić (A) se mogu koristiti za podešavanje struje zavarivanja.

Kada se podesi trenutna postavka, brzina dodavanja žice i debljina ploče se također proporcionalno mijenjaju s njom.

Rotiranje točkića (B) u smeru kazaljke na satu će povećati trenutne postavke, a rotiranje točkića u smeru suprotnom od kazaljke na satu će smanjiti trenutnu postavku zajedno sa postavkama debljine ploče i brzine uvlačenja žice.

Napon zavarivanja se kontrolira i podešava preko desnog kontrolnog točkića (C). Kada se podesi napon zavarivanja, proporcionalno se menja i dužina luka.

Rotiranje točkića (C) u smeru kazaljke na satu povećaće postavke napona zavarivanja, a rotiranje točkića u smeru kazaljke na satu smanjiće napon zavarivanja zajedno sa dužinom luka.



Daljnijim postavkama zavarivanja se može pristupiti i podesiti u okviru opcija parametara kao što je prikazano desno i opisano u nastavku.

Ovim parametrima (koji su prikazani u donjem dijelu ekrana kao zaokruženi crvenom bojom na slici lijevo) kao što su

veličina žice, način okidanja, induktivnost, protok prije plina i vrijeme protoka nakon gasa i nazad, mogu se pristupiti i podesiti putem Opcija parametara 'P' navedena u lijevoj koloni ekrana.

Da biste pristupili ovim zadnjim parametrima zavarivanja, pritisnite i zatim rotirajte centralni kontrolni točkić (A) dok se ne istakne ikona 'P' (2), ponovnim pritiskom na kontrolni točkić će se otvoriti ekran MIG parametara (kao što je prikazano ispod) gde možete skrolovati kroz punu listu podesivih parametara [(3) i bilo koje skrivene parametre kao što je (4) prikazano iznad] da biste odabrali, prilagodili i postavili prema vašim zahtjevima zavarivanja (kao što je prikazano gore).

Sljedeće stranice opisuju svaku opciju podesivog parametra koja je dostupna u MIG sinergijskom načinu zavarivanja

OPERACIJA - SINERGIČNI MIG



Prije početka bilo kakve aktivnosti zavarivanja osigurajte da imate odgovarajuću zaštitu za oči i zaštitnu odjeću. Također poduzmite potrebne korake da zaštitite sve osobe u području zavarivanja.

MIG/MAG standardni način zavarivanja

Vrsta materijala i izbor plina: Za odabir vrste materijala i odabira plina rotirajte središnji kontrolni kotačić sve dok ikona vrste materijala i plina ne budu istaknuti zelenom bojom, a zatim pritisnite središnji kotačić da odaberete ekran za odabir vrste materijala i kombinacije plina, odavde ćete moći odabrati željeni materijal i gasna kombinacija.

Veličina prečnika žice: Da biste odabrali željenu veličinu promjera žice za zavarivanje, rotirajte središnji kontrolni kotačić sve dok ikona veličine žice ne bude istaknuta zelenom bojom, a zatim pritisnite središnji kotačić za odabir veličine žice koju ste postavili. Odavde možete odabrati veličinu žice kada je u Synergic MIG modu moguće odabrati veličinu žice od 0,6 mm, 0,8 mm i 1,0 mm.

Standardna MIG baklja, kalem ili Push Pull Gun izbor: Jasic EM-200CT se može koristiti sa standardnom MIG lampom u euro stilu, kalemom ili pištoljem za povlačenje koji se povezuje na mašinu preko euro izlaznog konektora. Za odabir vrste svjetiljke, rotirajte centralni kontrolni toččić (A) sve dok ikona svjetiljke ne bude istaknuta zeleno, a zatim pritisnite središnji gumb za biranje kako biste podesili koji tip svjetiljke je povezan u prozoru zaslona.

Odabir načina okidanja gorionika: Za odabir podešavanja opcija okidača gorionika, rotirajte centralni kontrolni toččić dok ikona režima okidanja ne bude istaknuta zelenom, a zatim pritisnite centralno dugme za biranje da odaberete režim okidanja. Ova ikona prikazana na gornjoj slici ekrana predstavlja režim okidanja 2T gorionika, kada je ova opcija okidača odabrana, to znači da je mašina u 2T režimu, 4T režim baklje se takođe može izabrati.

Izbor i podešavanje MIG pred-gasa: Da biste odabrali postavku vremena prethodnog protoka gasa, rotirajte centralni kontrolni toččić dok se ikona prethodnog protoka ne istakne zeleno, a zatim pritisnite centralno dugme za biranje da biste podesili vreme pre protoka prikazano na displeju. Opseg podešavanja predprotoka je 0 ~ 2 sekunde, a fabrička postavka je 0,1 sekundu.

Izbor i podešavanje MIG post-gasa: Da biste odabrali postavku vremena gasa nakon protoka, rotirajte centralni kontrolni toččić sve dok ikona prethodnog protoka ne bude istaknuta zelenom, a zatim pritisnite centralno dugme za biranje da biste podesili vreme pre protoka prikazano na displeju. Opseg podešavanja predprotoka je 0 ~ 5 sekundi, a tvornička postavka je 0,5 sekundi.

Odabir i podešavanje induktivnosti: Da biste odabrali postavku induktivnosti, rotirajte centralni kontrolni toččić dok ikona induktivnosti ne bude istaknuta zeleno, a zatim pritisnite centralno dugme za biranje da biste podesili postavku induktivnosti kao što je prikazano u prozoru ekrana. Opseg podešavanja induktivnosti je -10 ~ +10, a tvornička postavka je 0.

Izbor i podešavanje Burn Back: Da biste odabrali postavku povratnog izgaranja, rotirajte centralni kontrolni toččić sve dok ikona povratnog izgaranja ne bude istaknuta zelenom, a zatim pritisnite centralno dugme za biranje da biste podesili postavku povratnog sagorevanja kao što je prikazano u prozoru ekrana. Opseg podešavanja povratnog izgaranja je 10 ~ 13 volti, a tvornička postavka je 13 V.

OPERACIJA - SINERGIČNI MIG



Prije početka bilo kakve aktivnosti zavarivanja osigurajte da imate odgovarajuću zaštitu za oči i zaštitnu odjeću. Također poduzmite potrebne korake da zaštitite sve osobe u području zavarivanja.

MIG/MAG sinergijski način zavarivanja

Kanal (memorija) Skladištenje, opoziv ili brisanje

Za odabir postavki opcija za spremanje memorije ili pozivanje, rotirajte središnji kontrolni kotačić (A) sve dok ikona –M ne bude istaknuta zeleno, a zatim pritisnite gumb centralnog kotačića da odaberete način rada memorijske opcije u kojem operater može odabrati sačuvani zadatak zavarivanja ili sačuvati zadatak zavarivanja do i od ekrana funkcije memorije.

Jednom u memorijskoj stranici, primijetit ćete da postoje 4 memorijska slota za odabir "M1", "M2", "M3" i "M4" i ako je posao zavarivanja spremljen u bilo koji od 4 utora za zavarivanje, također ćete primijetiti da prethodni sačuvani parametri zavarivanja se prikazuju kada pregledate odabrani memorijski slot.

Rotiranje i pritiskanje kontrolnog točkica na željenom memorijskom slotu će vas zatim odvesti na stranicu sa opcijom specifičnog memorijskog slota na kojoj imate tri opcije: "Sačuvaj", "Učitaj" ili "Izbriši".

Odabir željene opcije vrši se okretanjem kontrolnog kotačića i (na primjer) pritiskom na opciju „Učitaj“ pozivate spremljene parametre zavarivanja i učitavate navedeni program.

Pritiskom na tipku za povratak odvest će vas do opozvanog ekrana zavarivanja gdje možete započeti postupak zavarivanja. (Pogledajte stranicu 30 za više detalja).

Gas Purge/Check i Wire Inch funkcija

Da biste odabrali ekran za inče i ispuštanje plina, rotirajte centralni kontrolni točkic (A) dok ikona ne bude istaknuta zeleno, a zatim pritisnite centralno dugme za biranje da biste izabrali ekran funkcije inča ili režima provjere gasa.

Za pristup funkciji "Wire Inch" ili "Gas Check" rotirajte i pritisnite centralni kontrolni točkic (A). Kada započnete provjeru inča ili plina, LCD ekran će prikazati brzinu inča i pomaka i animaciju provjere plina.

Da biste koristili funkciju „Provjera/pročišćavanje plina“, pritisnite središnji kontrolni kotačić i otpustite i ispuštanje plina će početi, pritisnite ga ponovo da zaustavite protok plina.

Da biste koristili funkciju „Inč“, centralni kontrolni točkic se pritisne i drži, ako se dugme otpusti, motor za dovođenje žice će se zaustaviti.

OPERACIJA - MMA



Prije početka bilo kakve aktivnosti zavarivanja osigurajte da imate odgovarajuću zaštitu za oči i zaštitnu odjeću. Također poduzmite potrebne korake da zaštitite sve osobe u području zavarivanja.

MMA zavarivanje

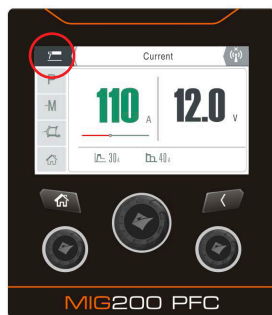
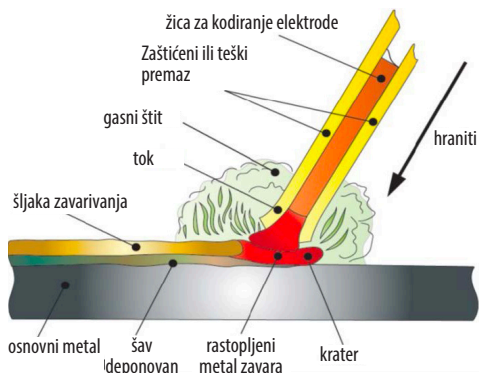
MMA (Manual Metal Arc), SMAW (Shielded Metal Arc Welding) ili samo zavarivanje štapom. Zavarivanje štapom je proces lučnog zavarivanja koji topi i spaja metale zagrijavajući ih lukom između prekrivene metalne elektrode i rada.

Zaštita se dobija od spoljašnjeg premaza elektrode, koji se često naziva fluks. Dodatni metal se prvenstveno dobija iz jezgra elektrode.

Vanjski premaz elektroda nazvan fluks pomaže u stvaranju luka i osigurava zaštitni plin, a pri hlađenju formira pokrov od šljake kako bi zaštitio zavar od kontaminacije.

Kada se elektroda pomiče duž radnog komada pravilnom brzinom, metalna jezgra nanosi jednoličan sloj koji se naziva zrno zavarivanja.

Nakon što povežete vodove za zavarivanje kao što je gore opisano, uključite Vašu mašinu u električnu mrežu i uključite mašinu, prekidač za napajanje se nalazi na zadnjoj strani mašine, postavite ga u položaj „UKLJUČENO“, indikator na panelu će zatim se upali, ventilator može početi da se okreće kako se aparat za zavarivanje uključi, a kontrolna tabla će takođe zasvetleti da pokaže da je mašina spremna za upotrebu kao što je prikazano ispod.



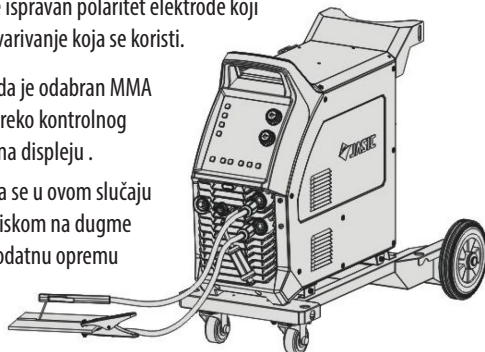
Pažnja, na oba izlazna terminala postoji izlazni napon.

Neki modeli zavarivanja opremljeni su funkcijom pametnog ventilatora. Kada se napajanje uključi nakon perioda prije početka zavarivanja, ventilator će automatski prestati raditi. Ventilator će tada automatski raditi kada započne zavarivanje.

Sada možete spojiti vodove za zavarivanje kao što je prikazano na donjoj slici, provjerite da li imate ispravan polaritet elektrode koji odgovara šipki za zavarivanje koja se koristi.

Na slici lijevo, primijetiti ćete da je MMA odabran (crveno) i da je odabran MMA parametar za kontrolu struje i da se MMA struja podešava preko kontrolnog točkića i da je postavljena na 130 ampera koja se prikazuje na displeju .

Primjećete da je opcija daljinskog upravljanja isključena, pa se u ovom slučaju trenutna kontrola vrši preko točkića na kontrolnoj tabli. Pritiskom na dugme daljinskog upravljača omogućit će se operateru da koristi dodatnu opremu za daljinsko upravljanje, pogledajte stranicu 18 za više informacija.



OPERACIJA - MMA



Prije nego započnete bilo kakvu aktivnost zavarivanja, osigurajte da imate odgovarajuću zaštitu za oči i zaštitnu odjeću jer zraci zavarivanja, prskanje, dim i visoke temperature koje nastaju u procesu mogu uzrokovati ozljede osoblja. Također poduzmite potrebne korake da zaštitite sve osobe u području zavarivanja koje mogu uzrokovati ozljede.

MMA zavarivanje

Odaberite MMA način zavarivanja odabirom MMA moda kada ste na početnom ekranu, a to se potvrđuje ulaskom na MMA ekran i konstatacijom da je MMA simbol prikazan u gornjem lijevom uglu ekrana (zaokruženo crveno) na slici gore desno. Kada ste u MMA modu, možete odabrati i podesiti struju zavarivanja, kao i parametre struje pokretanja i sile luka (koji se prikazuju u donjem dijelu ekrana na slici desno), kao što je opisano u nastavku.

MMA podešavanje struje zavarivanja

MMA struja zavarivanja sada se može podesiti preko centralnog kontrolnog točkića za podešavanje i rotiranjem ovog točkića u smeru kazaljke na satu ili suprotno od kazaljke na satu što će povećati ili smanjiti amperažu zavarivanja prikazanu na ekranu (prikazano na slici gore desno).

Napomena: Struja zavarivanja se može podesiti tokom zavarivanja.

Kada ste u MMA modu, također možete podesiti različite MMA parametre kao što su vrući start i sila luka, a oni se mogu podesiti preko parametra 'P' mod.

Pritiskom i zatim rotiranjem centralnog kontrolnog točkića možete skrolovati do funkcije parametara da biste postavili vrednosti pozadinskih MMA parametara.

Hot Start Current Adjustment

Da biste odabrali MMA vrući start, rotirajte centralni kontrolni točkić dok ikona vrućeg starta ne bude istaknuta zeleno, a zatim pritisnite centralno dugme za biranje, ovo će otvoriti prozor za podešavanje podešavanja vrućeg starta.

Opseg podešavanja vrućeg starta je 0 ~ 60 ampera, a tvornička postavka je 30 ampera.

Podešavanje struje sile luka

Da biste odabrali MMA silu luka, rotirajte centralni kontrolni točkić dok ikona sile luka ne bude istaknuta zeleno, a zatim pritisnite centralno dugme za točkić, ovo će otvoriti prozor za podešavanje sile luka.

Opseg podešavanja sile luka je 0 ~ 100 ampera, a tvornička postavka je 40 ampera.

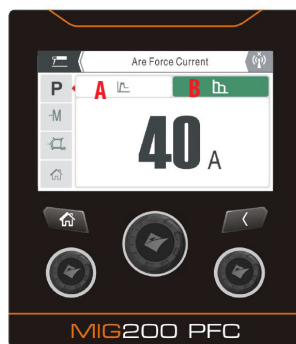
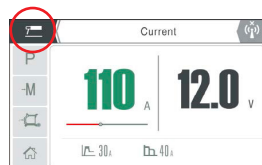
VRD indikator



Podrazumevano, ekran će prikazati i prikazati MMA napon (pogledajte sliku gore desno). U MMA modu, VRD LED dioda će se upaliti da pokaže da je VRD aktivan i da je izlazni napon mašine ispod 12V.

Napomena: Operater treba postaviti parametre koji zadovoljavaju zahtjeve zavarivanja.

- Ako su odabiri pogrešni, to može dovesti do problema kao što su nestabilni luk, prskanje ili lijepljenje elektrode za zavarivanje za radni komad.
- Ako su sekundarni kablovi (kabel za zavarivanje i kabl za uzemljenje) dugački, izaberite kabl za zavarivanje većeg poprečnog preseka kako biste smanjili pad napona.



OPERACIJA - LIFT TIG



Prije početka bilo kakve aktivnosti zavarivanja osigurajte da imate odgovarajuću zaštitu za oči i zaštitnu odjeću. Također poduzmite potrebne korake da zaštitite sve osobe u području zavarivanja.

LIFT TIG način zavarivanja

Korišteni termini: TIG – Tungsten Inert Gas, GTAW – Gas Tungsten Arc Welding.

TIG zavarivanje je proces elektrolučnog zavarivanja koji koristi nepotrošnu volframovu elektrodu za proizvodnju topline za zavarivanje. Područje zavara je zaštićeno od atmosfere kontaminacije zaštitnim plinom (obično inertnim plinom kao što je argon ili helij) i obično se koristi šipka za punjenje koja odgovara osnovnom materijalu, iako se neki zavari, poznati kao autogeni zavari, izvode bez potrebe za žicu za punjenje.

LIFT TIG proces zavarivanja sa mašinama EM-200CT i EM-250CT je u DC procesu (jednosmjerna struja) za zavarivanje čelika i nehrđajućeg čelika itd.

Sa EVO asortimanom mašina mogu se koristiti TIG gorionici u euro stilu (kao što je prikazano ispod).

Koristeći TIG gorionik u euro stilu, povežite euro utikač TIG gorionika sa (MIG) euro konektorom i okrenite ga u smjeru kazaljke na satu da biste ga zategli.

Uvjerite se da je prateći kabel spojen u “-” utičnicu na prednjoj ploči stroja i da je potpuno zategnut u smjeru kazaljke na satu.

Umetnite utikač na kابلu za povrat rada u utičnicu „+“ na prednjoj ploči mašine i rotirajte u smeru kazaljke na satu da biste je zategli.

Pričvrstite radnu stezaljku na radni komad.

Povežite dovodno crevo za gas na ulaz za gas na zadnjoj ploči ili na mašini. Drugi kraj dovodnog crijeva spaja se na regulator plina ili mjerač protoka na plinskom cilindru.

Pritisnite dugme za ispuštanje gasa na kontrolnoj tabli da aktivirate gasni solenoid da omogući protok gasa, što će vam omogućiti da podesite nivo protoka gasa.

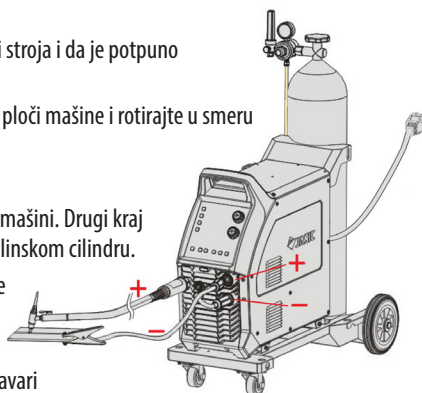
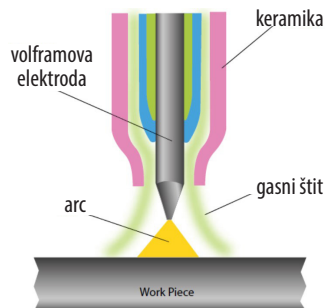
Podesite struju zavarivanja prema debljini radnog komada koji se zavari (za vodič za parametre TIG zavarivanja, pogledajte donju tabelu).

Pustite da TIG gorionik volfram dodirne radni komad i zatim pritisnite okidač gorionika.

Plin će tada početi teći, izlazni napon će se također aktivirati, a zatim podići TIG gorionik 2 ~ 4 mm dalje od radnog komada i luk će se pokrenuti i zavarivanje će započeti i održavati se na unaprijed postavljenom zavarivanju, zavarivanje se može izvesti.

Otpuštanjem okidača gorionika zaustavit će se luk zavarivanja iako će zaštitni plin nastaviti da teče tokom prethodno podešenog vremena nakon protoka, nakon čega se zavarivanje završava.

Vodič za amperažu za veličine volframa za TIG zavarivanje može varirati u zavisnosti od materijala, debljine radnog komada, položaja zavarivanja i oblika spoja.



Velicina volframa (mm)	DC - negativna elektroda
1.0	15 – 80A
1.6	70 – 150A
2.4	150 – 250A
3.2	250 – 400A

OPERACIJA - LIFT TIG



Prije početka bilo kakve aktivnosti zavarivanja osigurajte da imate odgovarajuću zaštitu za oči i zaštitnu odjeću. Također poduzmite potrebne korake da zaštitite sve osobe u području zavarivanja.

Podignite korake TIG operacije

Molimo pogledajte kompletno uputstvo za upotrebu EM-200CT/EM-250CT za proces podešavanja Lift Tig.

Nakon odabira opcije Lift TIG sa početnog ekrana, prikazat će vam se radni ekran Lift TIG kao što je prikazano desno samo za EM-200CT TFT-LCD model.

Podešavanje struje TIG zavarivanja

Podešavanje struje zavarivanja TIG sada se može izvršiti preko centralnog kontrolnog točkića na panelu, a to se može postići rotiranjem ovog enkodera u smjeru kazaljke na satu ili suprotno od kazaljke na satu što će povećati ili smanjiti amperazu zavarivanja prikazanu na displeju označenom zelenom bojom.

Opseg podešavanja struje zavarivanja je 10 ~ 160 A (režim 110 V) ili 10 ~ 200 A (režim 230 V). Podešavanje struje zavarivanja

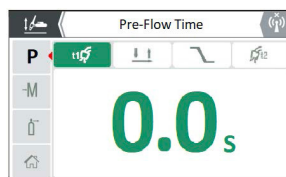


Napomena: Podešavanje struje zavarivanja može se izvršiti tokom zavarivanja.

Kada ste u Lift TIG modu, također možete podesiti različite TIG parametre (koji se prikazuju u donjem dijelu ekrana kao zaokruženi crvenom bojom na desnoj slici), kao što su način okidanja, protok prije plina, trenutno vrijeme pada i protok plina nakon oni se mogu podesiti preko parametra 'P' moda,

Pritiskom i zatim rotiranjem centralnog kontrolnog točkića možete skrolovati do parametarske funkcije da biste podesili pozadinske vrednosti parametara ili promenili funkcije.

- **Odabir i podešavanje za podizanje TIG pred-gasa:** Da biste odabrali postavku vremena prethodnog protoka gasa, rotirajte centralni kontrolni točkić dok se predprotok ne označi zelenom bojom, a zatim pritisnite centralno dugme za biranje da biste podesili vreme pre protoka prikazano na displeju. Opseg podešavanja predprotoka je 0 ~ 5 sekundi, a tvornička postavka je 0,5 sekundi.
- **Način okidanja baklje:** Da biste odabrali postavku opcija okidača svjetiljke, rotirajte centralni kontrolni točkić dok ikona režima okidača ne bude istaknuta zelenom, a zatim pritisnite centralno dugme za biranje da odaberete režim okidanja. Ova ikona prikazana na gornjoj slici ekrana predstavlja režim okidanja 2T gorionika, kada je ova opcija okidača odabrana, to znači da je mašina u 2T režimu, pritiskom na prekidač baklje će aktivirati mašinu, a otpuštanjem prekidača će se mašina zaustaviti.
- **Odabir i podešavanje vremena spuštanja TIG-a lifta:** Da biste odabrali i prilagodili vrijeme spuštanja, rotirajte centralni kontrolni točkić sve dok ikona spuštanja ne bude istaknuta zelenom bojom, a zatim pritisnite središnji kotačić za odabir i ulazak u ekran za podešavanje nagiba. Rotiranje centralnog točkića će povećati ili smanjiti vremenski raspon nagiba između 0 ~ 5 sekundi sa tvorničkom postavkom od 0,5 sekundi.
- **Izbor i podešavanje podizača TIG nakon gasa:** Da biste odabrali postavku vremena gasa nakon protoka, rotirajte centralni kontrolni točkić dok se predprotok ne označi zelenom bojom, a zatim pritisnite centralno dugme za biranje da biste podesili vrijeme prije protoka prikazano na displeju. Opseg podešavanja predprotoka je 0 ~ 5 sekundi, a tvornička postavka je 0,5 sekundi.
Pritiskom na dugme za povratak izaći ćete iz ove opcije ekrana i vratiti vas na prethodni ekran.





Wilkinson Star Limited

Shield Drive
Wardley Industrial Estate
Worsley
Manchester
UK
M28 2WD

+44(0)161 793 8127

 **JASIC®** | Strastveni u vezi sa vašim zavarivanjem

www.jasic.co.uk

April 2023 Issue 1