



JASIC®

EVO2.0



Rekstrarhandbók

EM-200CT TFT-LCD skjámöguleiki

Til að nota í tengslum við EM-200CT & EM-250CT notkunarhandbókina



NÝJA VARA ÞÍN

Þakka þér fyrir að velja þessa Jasic EVO 2.0 vöru.

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

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

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

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

Dagsetning keypt

Hvaðan

Raðnúmer

(Raðnúmerið er venjulega staðsett efst eða neðan á vélinni)

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

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



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

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

INNIHALD

Nýja varan þín	2	RF yfirlýsing	8
Innihald	3	LF yfirlýsing	8
Öryggisleiðbeiningar	4	Efni og förgun þeirra	9
Almennt rafmagnsöryggi	4	Lýsing á táknum	10
Almennt rekstraröryggi	4	Lýsing á TFT-LCD stjórnborði	12
PPE	5	Lýsing TFT-LCD tákni	15
Leiðbeiningar fyrir linsuskuggaval fyrir suðuferli	5	Farið yfir TFT-LCT stjórnborðið	21
Gufur og suðulofttegundir	6	Rekstrarstaðall MIG	31
Eldhætta	6	Starfandi Synergic MIG	34
Vinnuumhverfið	7	Að reka MMA	37
Vörn gegn hreyfanlegum hlutum	7	Rekstrarlyfta TIG	39
Segulsvið	7	Skýringar	41
Þjappað gashylki og þrýstijafnarar	7	Jasic tengiliðaupplýsingar	42

ÖRYGGISLEIÐBEININGAR



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

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

Almennt rafmagnsöryggi



Búnaðurinn ætti að vera settur upp af hæfum aðila og í samræmi við gildandi staðla í aðgerð. Það er á ábyrgð notenda að tryggja að búnaðurinn sé tengdur við viðeigandi aflgjafa. Hafðu samband við þjónustuveituna þína ef þörf krefur.

Ekki nota búnaðinn með hlífarnar fjarlægðar. Ekki snerta rafmagnshluta eða hluta sem eru rafhlaðnir. Slökktu á öllum búnaði þegar hann er ekki í notkun. Ef um er að ræða óeðlilega hegðun búnaðarins skal búnaðurinn skoðaður af viðeigandi hæfum þjónustuverkfræðingi.

Ef nauðsynlegt er að jarðtengja vinnuhlutinn skal tengja það beint með aðskildum snúru með straumflutningsgetu sem getur borið hámarksafkastagetu vélstraumsins.

Kaðlar (bæði aðalveitu og suðu) ættu að vera reglulega athugað með tilliti til skemmda og ofhitnunar.

Notið aldrei slitna, skemmda, undir stóra eða illa samsetta snúra.

Einangraðu þig frá vinnu og jörðu með því að nota þurrar einangrunarmottur eða hlífar sem eru nógu stórar til að koma í veg fyrir líkamlega snertingu.

Aldrei snerta rafskautið ef þú ert í snertingu við vinnuhlutinn.

Ekki vefja snúrur yfir líkama þinn.

Gakktu úr skugga um að þú gerir frekari öryggisráðstafanir þegar þú ert að suða við rafmagnshættulegar aðstæður eins og rakt umhverfi, í blautum fötum og málmbyggingum.

Reyndu að forðast suðu í þröngum eða takmörkuðum stöðum.

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

Framkvæmdu hvers kyns reglubundið viðhald í samræmi við leiðbeiningar framleiðanda.

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

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

Almennt rekstraröryggi



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

Aldrei draga eða lyfta vélinni í logsuðu eða öðrum snúrum.

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

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

ÖRYGGISLEIÐBEININGAR

Notkun persónuhlífa (PPE)



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

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

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



Leiðbeiningar um suðu- og skurðargler fyrir linsuskugga

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

ÖRYGGISLEIÐBEININGAR

Öryggi gegn gufum og suðuloftegundum



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

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

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

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

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

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

Ekki suða á stöðum nálægt fituhreinsun, hreinsun eða úðaðgerðum.

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

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

Varúðarráðstafanir gegn eldi og sprengingu



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

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

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

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

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

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

Þekktu og skildu slökkvitækin þín



An example of personal fume protection

Symbols found on fire extinguishers & what they mean		Water	Foam spray	ABC powder	Carbon dioxide	Wet chemical
Skráðir eldfimmar og hvarfgrætur Flammable & toxic liquids	A	✓	✓	✓	✗	✓
	B	✗	✓	✓	✓	✗
	C	✗	✗	✓	✗	✗
Skráðir eldfimmar og hvarfgrætur Flammable gases	A	✗	✗	✓	✗	✗
	B	✗	✗	✓	✓	✗
Skráðir eldfimmar og hvarfgrætur Electrical conductors	A	✗	✗	✓	✓	✗
	B	✗	✗	✗	✗	✓

ÖRYGGISLEIÐBEININGAR

Vinnuumhverfið



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

Geymið vélinna alltaf á hreinu, þurru rými.

Gakktu úr skugga um að búnaðurinn sé hreinn frá ryksöfnun.

Notaðu vélinna alltaf í uppréttri stöðu.

Vörn gegn hreyfanlegum hlutum



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

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

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

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

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

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

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

Áhætta vegna segulsviða



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

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

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

Ekki vefja snúrurnar utan um líkamann.

Meðhöndlun þjappaðra gashylkja og þrýstijafnara



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

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

Geymið og notið hólka alltaf í uppréttri og öruggri stöðu.

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

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

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

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

Notaðu viðeigandi vagn til að færa strokka.

Athugaðu reglulega allar tengingar og samskeyti fyrir leka.

Fulla og tóma strokka skal geyma sérstaklega.

Aldrei skaða eða breyta neinum strokkum

ÖRYGGISLEIÐBEININGAR

Eldvitund



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

Loftið alla eldfima eða sprengifima gufu frá vinnustaðnum. Fjarlægðu öll eldfim efni frá vinnusvæðinu. Ef nauðsyn krefur skaltu hylja eldfim efni eða ílát með viðurkenndum hlífum (eftir leiðbeiningum framleiðanda) ef ekki er hægt að fjarlægja það frá næsta svæði. Ekki skera eða suða þar sem andrúmsloftið getur innihaldið eldfimt ryk, gas eða vökvagufu. Vertu alltaf með viðeigandi slökkvitæki nálægt og veistu hvernig á að nota það.

Heitir hlutar



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

Gefðu alltaf kælingu áður en unnið er að efni sem nýlega var skorið eða soðið. Notaðu viðeigandi einangraða suðuhanska og fatnað til að meðhöndla heita hluta til að koma í veg fyrir bruna.

Hávaðavitund



Skurðar- og suðuferlið getur valdið hávaða sem getur valdið varanlegum skaða á heyrn þinni. Hávaði frá skurðar- og suðubúnaði getur skaðað heyrn. Verndaðu eyrun alltaf fyrir hávaða og notaðu viðurkenndar og viðeigandi eyrmahlífar ef hávaði er eru háar. Hafðu samband við sérfræðing á staðnum ef þú ert ekki viss um hvernig á að prófa fyrir hávaða.

RF yfirlýsing



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

Erfiðleikar geta komið upp við að tryggja rafsegulviðssamhæfni í flokki A fyrir kerfi sem eru sett upp á heimilisstöðum vegna útgeislunar og útgeislunar. Ef um rafsegulvandamál er að ræða er það á ábyrgð notandans að leysa ástandið. Nauðsynlegt getur verið að hlífa búnaðinum og setja viðeigandi síur á rafveituna.

LF yfirlýsing



Hafðu samband við gagnaplötuna á búnaðinum varðandi kröfur um aflagjafa. Vegna aukinnar gleypni aðalstraumsins frá aflagjafakerfinu, mikil aflkerfi hafa áhrif á gæði orkunnar sem netið veitir. Þar af leiðandi verður að beita tengitakmörkunum eða hámarksviðnámskröfum sem netið heimilar á almenna nettengistaðnum á þessi kerfi. Í þessu tilviki ber uppsetningaraðili eða notandi ábyrgð á að hægt sé að tengja búnaðinn, með samráði við rafveituna ef þörf krefur.

ÖRYGGISLEIÐBEININGAR

Efni og förgun þeirra



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





















Ekki farga búnaðinum með venjulegum úrgangi.












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

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

LÝSING Á TÁKNA

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

LÝSING Á TÁKNA

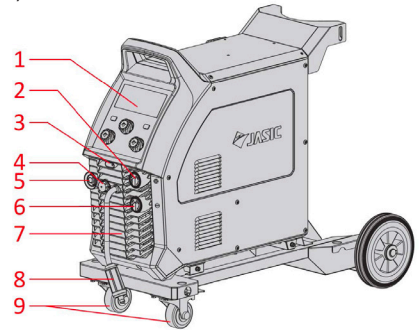
Steel Ar80% CO ₂ 20%	Blandað gassuðu (80% argon + 20% CO ₂) úr kolefnisstáli
Steel FluxCored Ar80% CO ₂ 20%	Blandað gassuðu (80% argon + 20% CO ₂) úr flæðikjana kolefnisstáli
Steel FCW-SS	Sjálfhlífðarsuðu úr kolefnisstáli
AlMg Ar100%	100% argon vörn úr áli magnesíumblendi
CrNi Ar98% CO ₂ 2%	Blandað gassuðu (98% argon + 2% CO ₂) úr ryðfríu stáli
	Val á suðugerð: suðu á grunnmálmi og gasi
	Suðuvír þvermál
	MIG/Lift TIG 2T aðgerð
	MIG/Lift TIG 4T aðgerð
	MIG kyndill
	MIG spóla blys
	MIG samvirkni
	Tomma vírfóðrunaraðgerð
	Gasathugunaraðgerð

LÝSING Á STJÓRNTÆKJUM

Front View

1. Stafræn notendastjórnborð (sjá neðarlega fyrir frekari upplýsingar)
2. „+“ Úttakstengi*, Tenging fyrir kyndil í MIG-stillingu
3. Þráðlaus fjarstýring (valfrjálst)
4. Þráðlaus fjarstýring 9 pinna innstunga
5. MIG kyndillinnstunga, Tengingin sem notuð er til að tengja MIG kyndilinn í evru stíl
6. „-“ Úttakstengi*, Tenging fyrir vinnuafursnúruna í MIG-ham
7. Kæligrill að framan
8. Evru innstungur aftan snúru stinga, þessi stinga er notuð til að ákvarða pólun evru innstungu tengisins.
9. Framhjól á vagni (læsanleg)

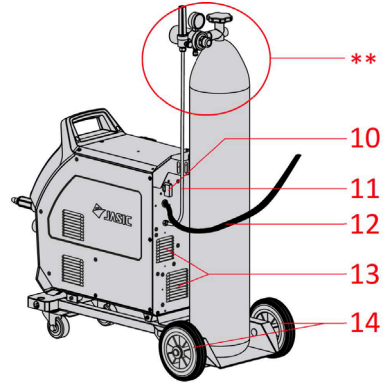
* Stærð innstungu er 35/50 mm



Baksýn

10. ON/OFF rofi
11. Hlífðargas inntaksslanga
12. Bakhlið með innbyggðum kælivögum
13. Stuðningshjól að aftan

** Gashylki, gasstillir og gasflæðismælir



STJÓRNBORÐ



15. Heimahnappur: Með því að ýta á heimahnappinn færðu þig beint aftur á heimaskjáinn (eins og sýnt er á skjásvæðismyndinni á síðu 13)
16. Stýriskífan er einnig stjórnhnappur sem þegar ýtt er á hann „staðfestir“ aðgang að öðrum skjávalkosti eða valinni færíbreytu sem verið er að stilla.
17. Stillingarskífa A: Hraðaskífa fyrir straum/vírstraum og er notuð til að stilla suðustrauminn í Synergic MIG eða virmeiðsluhraða í Standard MIG.
18. LCD skjár: 5" litaskjávæðið sýnir ýmsa suðustillingarvalkosti, tilheyrandi suðubreytu, villukóða, notendahandbók fyrir stjórnandann.

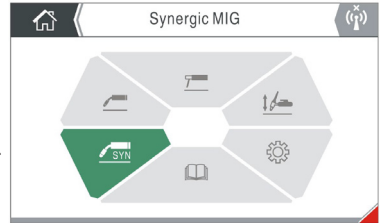
Þegar kveikt er á vélinni og meðan á ræsingu stendur mun skjárin sýna Jasic lógóið.

19. Til baka hnappur: Með því að ýta á afturhnappinn fer notandinn aftur á fyrri skjá eða valmöguleika.
20. Stýriskífa fyrir færíbreytur: Með því að snúa þessari stýriskífu gerir notandann kleift að fletta í gegnum eða gera breytingar á færíbreytum sem eru sýndar á skjánum.
21. Stillingarskífa B: Spennu/bogalengdarskífan og er verður notuð til að stilla suðuspennu eða ljósbogalengd í Synergic MIG eða venjulegu MIG.

LÝSING Á „LCD“ STJÓRNJAFNI

Skjár

Skjárin býður rekstraraðilanum upp á mikið af upplýsingum, þar á meðal notkunarstillingar, þar á meðal MIG, MMA og Lift TIG og tilheyrandi færíbreytur. Heimaskjárin er sýndur til hægri og með því að nota miðlægu stilliskífuna er hægt að fletta í gegnum valkosti vélarinnar og eftirfarandi síður munu útskýra þessa eiginleika nánar.



Heimahnappur

Með því að ýta á heimahnappinn hvenær sem er verður farið beint aftur á heimaskjáinn sem er sýndur á skjámyndinni hér að neðan.

Skilahnappur

Til baka hnappurinn mun fara aftur á fyrri skjá og „efri“ stig aðgerðarinnar sem þú varst í.



Stillingarhnappur (C)

Með miðlægru snúning á stjórnskífunni réttisælis eða rangsælis gerir stjórnandanum kleift að fletta í gegnum aðgerðir vélarinnar, hækkar eða lækkar færíbreytugildi þar á meðal suðustraum og þegar þessar breytur eru stilltar birtast gildin á skjánum.

Stillingarhnappur (A)

Stillingarskífa A: Hraðaskífa fyrir straum/vírstraum og er notuð til að stilla suðustrauminn í Synergic MIG eða vírmeiðsluhraða í Standard MIG.

Stillingarhnappur (B)

Stillingarskífa B: Spennu/bogalengdarskífan verður notuð til að stilla suðuspennu eða ljósbogalengd í Synergic MIG eða venjulegu MIG.

Skjávalkostir

Heimaskjár

Þegar ýtt er á heimaskjáhnappinn (eins og sýnt er hér að ofan) ferðu inn á heimaskjássíðuna og heimaskjástáknið mun nú birtast efst í vinstra horninu.

Valkostir fyrir þráðlausa tengingu

Þráðlausa táknið sem sýnt er til vinstri (efst til hægri á skjánum) gefur til kynna að engin þráðlaus tenging sé gerð og ekkert þráðlaust tæki sé tengt við vélina.

Þráðlausa táknið sem sýnt er til vinstri (efst til hægri á skjánum) gefur til kynna að þráðlaust fjarstýrt tæki sé tengt og tilbúið til notkunar.

LÝSING Á „LCD“ STJÓRNJAFNI

Skjávalkostir

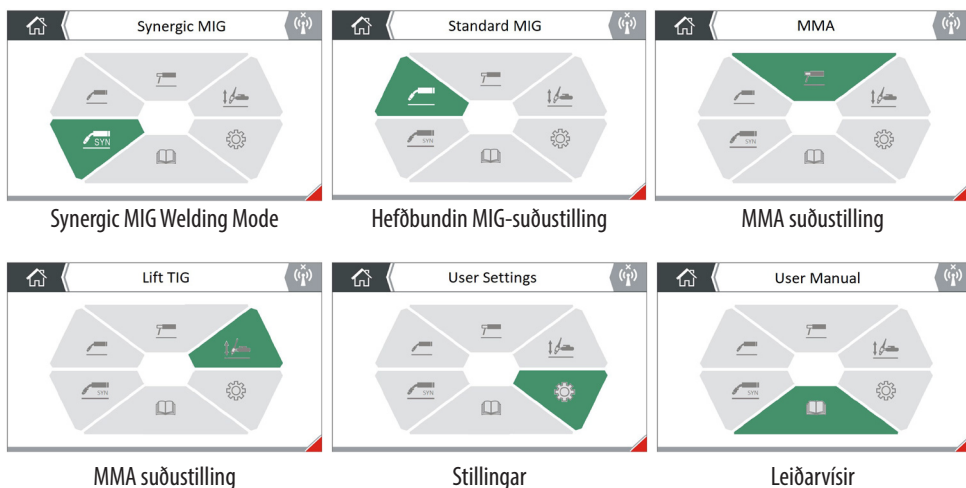
Heimaskjár

Þegar ýtt er á heimahnappinn verðurðu fluttur á heimaskjáinn (eins og sýnt er hér að neðan). Sjálfgefinn stillingaskjár fyrir þetta val er Synergic MIG, héðan geturðu snúið miðstýringarskífuna til að auðkenna þann valkost sem þú þarfnast og til að velja, ýttu einfaldlega á stjórnskífuna til að fá aðgang að: suðustillingu, stillingum eða notkunarupplýsingum.








Velja suðustillingar og valkosti

Áður en byrjað er á suðu skaltu ýta á heimahnappinn  til að fara aftur á heimasíðuna þá geturðu snúið miðstýringarskífuna til að velja eftirfarandi valmöguleika MIG Synergic, MIG Standard, MMA, Lift TIG, Settings og User manual, ýttu síðan á miðstýringarskífuna til að velja nauðsynlega suðuham.

Texti efst á síðunni gefur til kynna valmöguleikahlutann sem notandinn hefur valið.

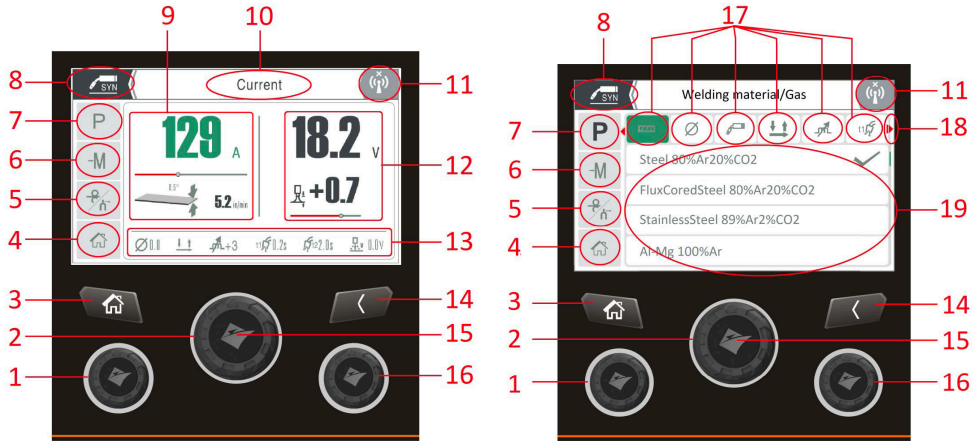


Hver skjásíðuaðgerð er með tákmynd efst í vinstra horninu sem auðkennir númerandi síðu, sem býður upp á auðkenni síðunnar fyrir símafyrirtækið. Upplýsingar eru sýndar í eftirfarandi töflu:

-  Heimahluti
-  Samvirkur MIG-suðustillingarhluti
-  Venjulegur MIG-suðustillingarhluti
-  MMA suðustillingarhluti
-  Lift-TIG suðustillingarhluti
-  Notendastillingarhluti
-  Notendaleiðbeiningar hluti

LCD SKJÁTÁKN LÝSINGAR Á GERÐUM

Myndir stjórnborðsins hér að neðan eru dæmi um skjástillingar sem þú munt hitta við venjulega notkun á Jasic EM-200CT TFT-LCD vél og neðangreindar og eftirfarandi síður bjóða upp á stutta skýringu á táknum sem notuð eru.



hlutur númer	Táknmynd	Nafn táknmyndar	Lýsing
1		Neðri vinstri snúning-skóðari	Snúið vinstri neðri stýriskifunni réttisælis eða rangsælis gerir notandanum kleift að auka eða minnka straum í Synergic MIG ham eða vírmatarhraða í venjulegu MIG ham, sjá lið 9.
2		Miðlægur snúning-skóðari	Með því að snúa miðstýringarskifunni réttisælis eða rangsælis getur notandinn flakkað um skjávalkostina, stillt suðustraum eða hinar ýmsu suðufæribreytur sem eru tiltækar í öllum suðustillingum og notanda/stillingarmöguleikum.
3		Heimahnappur	Með því að ýta á „Heim“ hnappinn kemurðu aftur í aðalvalmynd „Heim“ (eins og sýnt er á síðu 14) og eftir að ýtt hefur verið á hnappinn verður AC TIG valkosturinn auðkenndur sjálfgefið.
4		Heimilistákn	Þegar stýriskifunni (hlutur 2) fyrir val á færibleyru eða stillingu er snúið, muntu taka eftir því þegar þú ferð framhá valnu tákni (eða heimatákninu) mun það auðkenna grænt, ef þú ýtir síðan á stýriskifuhnappinn (atrið 12) í þessu tilvikki heimilið táknið verður þú færð á heimaskjáinn. Auðkenndu táknmyndin smáatriði munu einnig koma fram á textasvæðinu (liður 10) efst á miðju skjásins.






LCD SKJÁTÁKN LÝSINGAR Á GERÐUM

Stjórnborðsmyndirnar (á blaðsíðu 15) eru dæmi um skjástillingar sem þú munt rekjast á við venjulega notkun Jasic EM-200CT TFT-LCD vélarinnar og hér að neðan og eftirfarandi síður bjóða upp á stutta útskýringu á táknum sem notuð eru.

hlutur númer	Táknmynd	Nafn táknmyndar	Lýsing
5		Gasathugun og Wire Inch Feed Aðgerðir	Þegar þú ert í MIG/Lift TIG suðuham skaltu snúa stýriskífunni (liður 2) þar til gasathugunartáknið logar grænt, ýttu síðan á stýriskífnappinn til að slá inn og virkja annaðhvort gashreinsun sem eftir 20 sekúndur mun kerfið fara sjálfkrafa út úr gasinu athuga virkni eða víramatartommu sem virkjar fódurmótorinn til að leyfa suðuvírum að fara í gegnum MIG kyndilinn. Ýttu á afturstýringarhnappinn til að fara aftur í fyrri skjávalmynd.
6		Minni virka	Í annaðhvort TIG- eða MMA-stillingu getur vélin geymt 4 minnisrásir fyrir hverja suðuham (heildarvélin er 16). Snúðu stýriskífunni þar til -M táknið kviknar og ýttu á stjórnhnappinn. Þú munt taka eftir því að hausinn sýnir 4 rásarauf með hausnum sem sýnir rásarnúmerið með viðeigandi breytum sýndar. Héðan geturðu vistað, hlaðið og eytt.
7		Aðgerðarstillingar	Þegar þú ert í einhverjum af suðustillingunum er P (aðgerðastillingar) aukavalmynd þar sem hægt er að stilla og stilla viðbótaraðgerðir. Til dæmis: Efnisþykkt, vírstærð, Pre/post gas, kveikjuhamur, MMA og Lift TIG stillingar o.s.frv. Sjá einnig kafla 17 á blaðsíðu 18 til að fá frekari upplýsingar um tiltæka færíbreytu.
8		Skjástillingarhluti	Enska sjálfgefið. Þetta svæði sýnir hvaða heimastillingarvalkostur er valinn, þ.e. Synergic MIG, Standard MIG, MMA, Lift TIG, Settings and User Guide.
9	--	Gagnasvæði fyrir straum og efnisþykkt	Þegar þú ert í Synergic MIG suðustillingu mun notkun vinstri snúningsskífunnar auka eða minnka suðustrauminn og vegna eiginleika samvirkni mun efnisþykktin aukast eða minnka í samræmi við það, þetta verður einnig tekið fram með framvindustikunni þar sem þetta mun stilla hlutfallslega með núverandi forstilltu gildi. Sjá einnig lið 1.
	--	Færíbreytustilling	Þegar tölur eða gildi eru auðkennd með grænu, með því að snúa miðstýringarskífunni réttisælis eða rangsælis gerir notandanum kleift að hækka eða lækka gildi valinnar færíbreytu eða ef um er að ræða mynd A á blaðsíðu 15, er suðustraumur auðkenndur sem 129amp. Á mynd B, auðkenndur grænn er efnis- og gasvalstáknið og þegar miðstýringarskífunni er snúið heldurðu áfram að fletta í gegnum aðrar aukafæríbreytur sem staðsettar eru á efstu táknskífunni.
















LCD SKJÁTÁKN LÝSINGAR Á GERÐUM

Stjórnborðsmyndirnar (á blaðsíðu 15) eru dæmi um skjástillingar sem þú munt rekjast á við venjulega notkun Jasic EM-200CT TFT-LCD vélarinnar og hér að neðan og eftirfarandi síður bjóða upp á stutta útskýringu á táknum sem notuð eru.

hlutur númer	Táknmynd	Nafn táknmyndar	Lýsing
10	--	Aðgerðarlýsing	Enska sjálfgefið. Þetta svæði sýnir og útskýrir núverandi valda aðgerð sem venjulega er auðkennd með grænu.
11		Engin þráðlaus tenging	Þetta þráðlausa tákn birtist þegar ekkert þráðlaust fjarstýringartæki er tengt við vélin.
		Tákn fyrir þráðlausa tengingu	Táknið „Pörun tókst“ birtist þegar þráðlaust fjarstýringartæki hefur verið tengt við vélin.
12	--	Gagnasvæði suðuspennu og ljósbogalengdar	Þegar þú ert í Synergic MIG suðustillingu mun notkun hægri snúningsskifunnar auka eða lækka suðuspennuna og vegna eiginleika samvirkrar suðu mun ljósbogalengdin aukast eða minnka í samræmi við það, þetta verður einnig tekið fram með framvindustikunni þar sem þetta mun stilla hlutfallslega með forstilltu spennugildinu. Sjá einnig lið 16.
13	--	Botn táknstika	Þessi margfalda táknstika sýnir stjórnanda fljótlega yfirsýn yfir færribreytur „bakgrunn“, eins og sýnt er á síðu 15 fyrir Synergic MIG (frá vinstri til hægri) færribreytur eru stilltar sem hér segir: Suðuvirstærð, 2T kveikjuhamur, suðuinductance gildi, forgastími, eftirgastími og afturbrennsluspennu. Táknin sem sýnd eru munu birtast eftir því hvaða suðustilling er valin og stillingum fyrir val á færribreytum.
14		Til baka hnappur	Með því að ýta á bakhnappinn ferðu á fyrri skjá eða fyrri valmynd.
15		Stjórnhnappur	Stýrihnappaaðgerðin er virkjuð með því að ýta á framhlið miðstýringarskifunnar sem „slær inn“ eða staðfestir valda aðgerð á skjánum.
16		Neðri hægri snúning-skóðari	Snúið vinstri neðri stýriskifunni rétttsælis eða rangsælis gerir notandanum kleift að auka eða minnka suðuspennu og standa út í Synergic MIG ham og suðuspennu í venjulegu MIG ham, sjá lið 12.
17	--	Top Icon Bar Virkastillingar	Þessi margfalda táknstika mun sýna ýmis aukatákn/valkosti þegar þú velur og slærð inn færribreytustillingar (P) valkosti. Þetta valkostafærribreytusvæði mun birtast í hvaða suðuham sem er þegar 'P' aukafærribreytur valkostur er valinn, þar sem notandinn getur stillt og stillt. Dæmi um tiltæka færribreytu eru: Efnisþykkt, vírstærð, for/eftir gas, kveikjuhamur, MMA og Lift TIG stillingar o.s.frv. Vinsamlega skoðuðu einnig kafla 7 á síðu 16 fyrir frekari upplýsingar um færribreytuna sem til er. ** Sjá eftirfarandi síðu fyrir allan lista **



LCD SKJÁTÁKN LÝSINGAR Á GERÐUM

Stjórnborðsmyndirnar (á blaðsíðu 15) eru dæmi um skjástillingar sem þú munt rekjast á við venjulega notkun Jasic EM-200CT TFT-LCD vélarinnar og hér að neðan og eftirfarandi síður bjóða upp á stutta útskýringu á táknum sem notuð eru.

hlutur númer	Táknmynd	Nafn táknmyndar	Lýsing
17		Function settings	Þegar í annarri hvorri MIG, MMA eða TIG stillingunum er P (aðgerðastillingar) aukavalmynd þar sem hægt er að stilla og stilla viðbótaraðgerðir. Allur listi Til dæmis: Trigger mode, HF eða Lift TIG, Waveform, loft/vatnskælt stilling.
		2T	Þetta tákn tákna kveikjuham fyrir 2T kyndil, þegar þessi kveikjuvalkostur er valinn gefur það til kynna að vélin sé í 2T stillingu.
		4T	Þetta tákn tákna kveikjuham fyrir 4T kyndil, þegar þessi kveikjuvalkostur er valinn gefur það til kynna að vélin sé í 2T (lás) ham.
		Current Downslope Time	Tákn fyrir niðurhalla tíma, gefur til kynna þann tíma sem stilltur er fyrir upphafsstrauminn til að ná hámarksstraumnum, aðlögunarsviðið er 0 ~ 10 sekúndur.
		Pre Gas Time	Tákn fyrir forflæðistíma, gefur til kynna forflæðistíma gass sem hægt er að stilla á milli 0 ~ 2 sekúndur fyrir MIG og 0 ~ 5 sekúndur fyrir TIG.
		Post Gas Time	Tákn fyrir eftirrennsli, gefur til kynna eftirstreymistíma gass sem hægt er að stilla á milli 0 ~ 5 sekúndur fyrir MIG og 0 ~ 10 sekúndur fyrir TIG.
		Material Type & Gas Choice	Efnistegund og gasvalstákn, þetta býður notandanum upp á úrval af efnis- og gassamsetningum
		Inductance	Inductance control sem gerir notandanum kleift að stilla inductance stillingu á milli -10 ~ +10 þegar hann er í MIG ham.
		Hot Start Current	Heitstartstýring í MMA sem gerir notandanum kleift að auka strauminn við upphaf suðunnar til að bæta ljósbogakveikju. Stillingarsviðið er 0 ~ 60 amper.
		Arc Force Current	Arc Force Control í MMA sem eykur suðustrauminn sem hjálpar til við að koma í veg fyrir að rafskautið festist við suðu. Stillingarsviðið er 0 ~ 100 amper.
		Wire Diameter Size	Stærðartákn suðuvírþvermáls sem gerir notandanum kleift að velja vírstærð þegar hann er í Synergic MIG ham og hægt er að velja vírstærðir 0,6 mm, 0,8 mm og 1,0 mm.
		Burn Back	Aðlögun brennsluspennu sem gerir notandanum kleift að stilla vírstöngina út þegar suðu er lokið. Stillingarsviðið er -3,0 ~ +7,0 Volt
		MIG Torch	Staðlað MIG blys val tákn
		Push Pull Torch	Ýttu á Tákn fyrir val á dráttartegund
		Spool On Torch	Táknið fyrir vali á byssu

LCD SKJÁTÁKN LÝSINGAR Á GERÐUM

Stjórnborðsmyndirnar (á blaðsíðu 15) eru dæmi um skjástillingar sem þú munt rekjast á við venjulega notkun Jasic EM-200CT TFT-LCD vélarinnar og hér að neðan og eftirfarandi síður bjóða upp á stutta útskýringu á táknum sem notuð eru.

hlutur númer	Táknmynd	Nafn táknmyndar	Lýsing
18		Vísir táknmynd	Þetta tákn gefur til kynna að það eru fleiri færribreytur eða valkostir í boði en eru staðsettir utan skjásins, ef áfram er snúið miðstýringarskífundi mun fá aðgang að þessum viðbótarfærribreytum eða valmöguleikum eins og fram kemur á mynd B á síðu 15.
		Vísir táknmynd	Þetta tákn sýnir hvaða valmyndaruppbyggingarvalkosti þú ert í þegar þú velur aukafærribreytur eða valkosti eins og fram kemur á mynd B á síðu 15.
19	--	Sýningarsvæði	Skjásvæði sem sýnir ýmis gögn fyrir hvert suðuferli og mun einnig sýna ýmis aukafærribreytugildi eða gögn eftir því hvað hefur verið valið.

LCD SKJÁTÁKN LÝSINGAR Á GERÐUM

Val og aðlögun á suðubreytum

Miðlægi „master“ kóðarinn getur skipt um og stillt allar breytur. Þegar og ef kassi, númer eða valmöguleikar á LCD skjánum eru auðkenndir með grænum lit, gefur það til kynna að hægt sé að stilla færribreytuna með aðalkóðunarsandinum sem þeir sýna í gráum lit, þetta gefur til kynna að ekki sé hægt að stilla færribreytuna.

1. Aðlögun á helstu suðubreytum: Á vinnusíðu suðu er hægt að stilla straum, vírstraumhraða og spennu með því að snúa þremur hnöppum, í sömu röð.

Í MIG-stillingu getur neðri vinstri stjórnskifan (hlutur 1 bls. 15) stillt suðustraum eða vírspennuhraða og neðri hægri stýriskifan (hlutur 16 bls. 15) mun stilla suðuspennu eða lengd boga, þar sem snúningur og þrýsta aðalkóðarinn mun stilla, stilla og fletta í gegnum allar tiltækar færribreytur.

Í MMA eða Lift TIG ham er aðeins hægt að stilla strauminn með aðalkóðaranum.

2. Aðlögun á öðrum suðubreytum: Fyrir utan straum og spennu er aðeins hægt að stilla allar aðrar færribreytur í „Parameter Settings“, sem eru nánar í eftirfarandi töflu.

Suðuhumur	Nafn færribreytu	Valkostur eða svið
Samvirkar MIG færribreytur	Efni og gas	Stál Ar80% CO220% Steel FluxCored Ar80% CO220% Stál FCW-SS CrNi Ar98% CO22% AlMg Ar100%
	Suðuvir þvermál	0.6mm, 0.8mm and 1.0mm
	Val á logsuðu	Ýta kyndill, ýta-draga kyndill
	Aðferðaraðferð	2T & 4T
	Forflæðistími	0 ~ 2.0 Seconds
	Tími eftir flæði	0 ~ 5.0 Seconds
	Inductance	-10 ~ +10
	Brenna aftur spennu	-3.0 ~ 7.0 Volts
	Aðskildar MIG breytur	Efni og gas
Suðuvir þvermál		N/A
Val á logsuðu		Ýta kyndill, ýta-draga kyndill, spóla bly
Aðferðaraðferð		2T & 4T
Forflæðistími		0 ~ 2.0 Seconds
Tími eftir flæði		0 ~ 5.0 Seconds
Inductance		-10 ~ +10
Brenna aftur spennu		10.0 ~ 20.0 Volts
MMA breytur	Bogakraftur straumur	0 ~ 100 Amps
	Hot start straumur	0 ~ 60 Amps
Lyftu TIG breytum	Forflæðistími	0 ~ 5.0 Seconds
	Tími eftir flæði	0 ~ 10.0 Seconds
	Núverandi niðurfallstími	0 ~ 5.0 Seconds

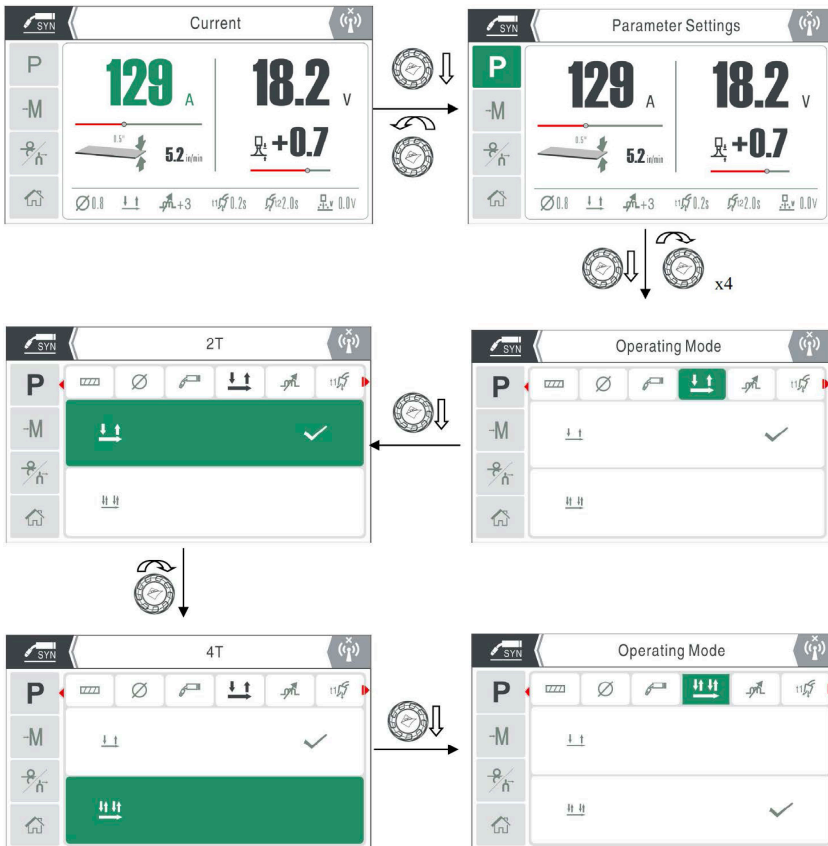
FLOKKAR Á „LCD“ STJÓRNJAFNIÐ

Val og aðlögun á suðubreytum

Þegar þú velur nauðsynlegar færíbreytur gæti stjórnandinn þurft fyrst að ýta á miðlæga kóðarahnappinn til að auðkenna suðustraumstillinguna, þegar hann hefur verið auðkenndur eins og sýnt er hér að neðan gerir það rekstraraðilanum kleift að snúa miðlægum kóðara til að velja svo 'Parameter Settings' (P) og síðan þegar þú ýtir á kóðarahnappinn muntu fara inn á "Parameter Settings" skjásíðuna og svo framvegis.

Sem dæmi um aðferðina sem þarf til að stilla kyndilkveikjuna á 4T stillingu, vinsamlegast skoðaðu eftirfarandi skref:

Ef notandinn vill stilla rekstrarhaminn í Synergic MIG, snúðu miðlægum kóðara til að velja og sláðu inn 'Parameter Settings' (P) skjáinn, snúðu síðan kóðaranum til að velja hápunktur og veldu 'Operating Mode'. Þú munt nú sjá valkostina þína af annað hvort 2T og 4T. Valin notkunarhamur mun breytast úr gráum í grænan. Ef valið er, ýttu á aðalkóðarann og '√' mun birtast við hlið valins valkosti, sem gefur til kynna að valkosturinn sé gildur. Eftir ofangreinda aðgerð getur notandinn snúið aðalkóðaranum til að velja aðrar breytur eða valkosti, eða ýtt á „Til baka“ til að fara aftur í valmyndina á efri stigi. Ef engin aðgerð eða hnappur er framkvæmd eða ýtt á innan 3 sekúndna mun suðumaðurinn fara sjálfkrafa aftur á Synergic MIG heimasíðuna.



FLOKKAR Á „LCD“ STJÓRNJAFNIÐ

Kerfisstilling - Val og aðlögun

Eins og á fyrri síðum, til að fá aðgang að og stilla kerfisstillingar frá heimaskjánum, farðu bara að kerfisstillingartákninu sem verður auðkennt grænt (eins og sýnt er til hægri).

Ýttu síðan á stýriskífuna til að fara inn á þennan valkostaskjá.

Stillingarskjár

Þegar þú hefur farið inn á kerfisstillingaskjáinn muntu taka eftir röð stillingavalkosta vinstra megin við spjaldskjáinn sem hér segir:

- Stillingar fyrir bakgrunn notenda
- Imperial/Metric Settings
- Tungumál
- Kerfisupplýsingar
- Heim

Með því að snúa stýriskífunni réttisælis eða rangsælis geturðu fletta í gegnum valkosti kerfistáknins.

Bakgrunnsstillingar notenda

Eins og á fyrri síðu, til að fá aðgang að og stilla bakgrunnsstillingar notenda frá heimaskjánum, farðu að bakgrunnsstillingartákninu sem verður auðkennt grænt (eins og sýnt er til hægri). Ýttu síðan á stýriskífuna til að fara inn á þennan valkostaskjá.

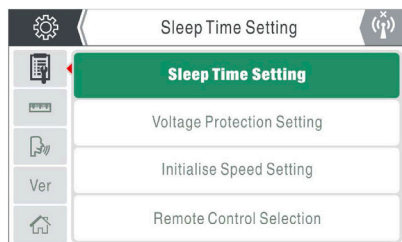
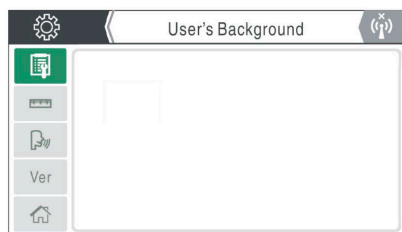
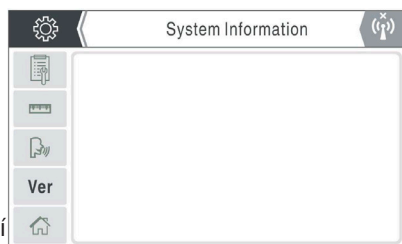
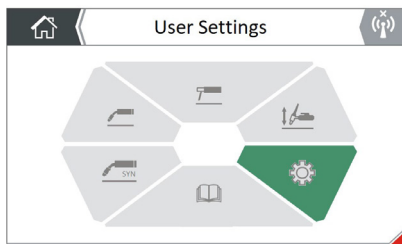
Stillingar Skjávalkostir

Þegar þú hefur farið inn á bakgrunnsstillingaskjá notanda muntu taka eftir röð stillingarvalkosta eins og sýnt er hér að neðan:

- Aðlögun svefntíma
- Yfirspennu / undirspennuverndarrof
- Hægt að stilla vírfóðrun
- Fjarstýringarstilling (staðbundin/fjarstýring)
- Þráðlaus fjarstýringapörun
- Endurstillta suðufæribreytur
- Factory Reset

Með því að snúa stýriskífunni réttisælis eða rangsælis geturðu fletta í gegnum valkosti kerfistáknins.

Eftirfarandi síður fjalla nánar um þennan hluta.

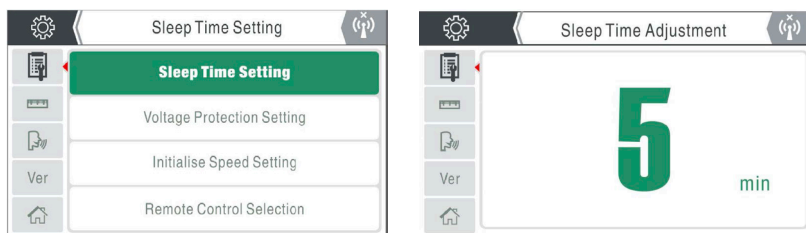


FLOKKAR Á „LCD“ STJÓRNJAFNIÐ

Kerfisstilling - Val og aðlögun

Aðlögunarvalkostur fyrir svefntíma

Biðtími er aðgerð sem gerir það að verkum að þegar það er engin virkni stjórnanda með Jasic TIG vélinni, þá fer vélin í biðstöðu (svefn) eftir fyrirfram ákveðinn tíma (verksmiðjutími: 5 mínútur). Til að fara inn á biðskjáinn fyrir svefntímastillingu skaltu snúa stýriskífunni til að velja táknið (eins og sýnt er beint fyrir neðan) og ýta á stýriskífuhnappinn til að fá aðgang að stjórninni. Hér getur þú valið biðsvefntíma með því að snúa stýriskífunni sem flettir í gegnum biðtímavalkostina 0, 5, 10 og 15 mínútur. (Framstillingarstillingin er 5 mínútur og 0 þýðir að slökkt er á biðtímaaðgerðinni).



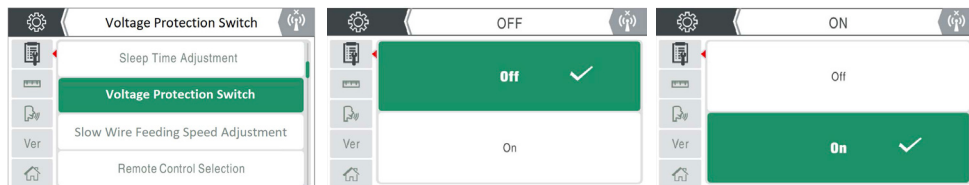
Með því að ýta á stýriskífuhnappinn mun þú staðfesta og vista val þitt og fara aftur á fyrri skjá. Biðsvefntíminn er aðeins virk í MIG og TIG ham (ef hún er virkjuð). Ef vélin er ekki notuð innan ákveðins tíma (til dæmis 5 mínútur) fer hún í biðstöðu þar sem einingin slekkur á sér og skjárinn sýnir bara Jasic lógóið.

Vélina vaknar strax og skjárinn sýnir fyrri gögn þegar annað hvort kyndillinn, fjarstýringin eða ef ýtt er á einn hnappa á stjórnborðinu.

Yfirspennu- og undirspennuverndarrofi

Til að fara inn á skjáinn fyrir inntaksspennuverndarrofa, snúðu stýriskífunni til að velja táknið (eins og sýnt er beint hér að ofan) og ýtið á stýriskífuna til að fá aðgang að stjórninni. Hér getur þú valið annað hvort OFF eða ON fyrir innspennuvörn með því að snúa stýriskífunni og ýta svo á stýriskífuna til að staðfesta valið.

Þessi valkostur er stilltur frá verksmiðju á ON, vinsamlegast ræddu við Jasic tæknimanninn áður en þú truflar þessa stillingu.



Með því að ýta á stýriskífuhnappinn mun þú staðfesta og vista val þitt og fara aftur á fyrri skjá, annars ýttu á afturhnappinn til að fara aftur á fyrri skjá.

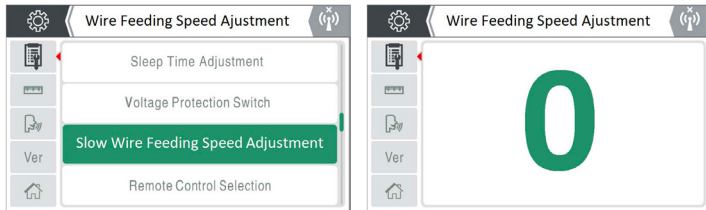
FLOKKAR Á „LCD“ STJÓRNJAFNIÐ

Kerfisstilling - Val og aðlögun

Hægt að stilla vírfóðrun

Til að aðstoða við upphafsbogamyndun mjúkra víra eins og áls, geturðu tekið upp hæga byrjun á hraða vísins, sem mun „halla“ í vírhraðanum. Með því að auka eða minnka upphaflega vírmatsræsiingu breytist suðubyrjunareiginleikum.

Stilling á „upphafs“ vírstraumhraða MIG vírs sem hægt er að stilla á annað hvort „0“, „1“, „2“ eða „3“.



- „0“ gefur til kynna að slökkt sé á hægum vírveitingum.
- „1“ gefur til kynna að hægur vírstraumshraði sé 1/3 af núverandi stilltum hraða, í sömu röð.
- „2“ gefur til kynna að hægur vírstraumshraði sé 1/2 af núverandi stilltum hraða, í sömu röð.
- „3“ gefur til kynna að hægur vírspennuhraði sé 2/3 af núverandi stilltum hraða, í sömu röð.

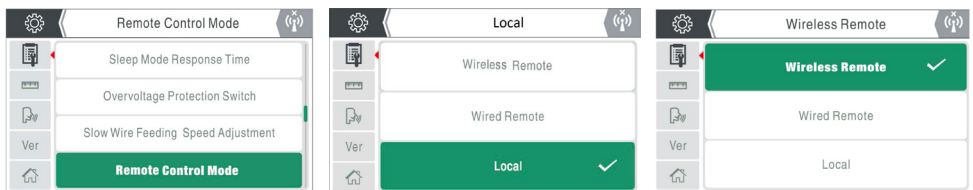
Val á fjarstýringu

EVO vélaúrval véla gerir notandanum kleift að nota annaðhvort þráðlausu eða þráðlausu tækni í fjarstýringarskyni sem býður notandanum upp á að nota þráðlausu eða þráðlausu hand- eða fótstýringu þegar vélin er notuð í MMA, LIG TIG eða MIG suðustillingum.

Fjarstýringin gerir notandanum kleift að velja straumstýringu annað hvort frá framhliðinni eða fjarstýringu annaðhvort í gegnum 9 pinna stýrisinnstunguna eða með valfrjálssu þráðlausu stjórninni fyrir MMA og TIG fjarstýringartæki.

Til að fara í aðgerðaskjá fjarstýringarhamsins skaltu snúa stýriskífunni til að velja stjórnstillingartáknið (eins og sýnt er til hægri) og ýta á stýriskífuhnappinn til að fá aðgang að þessari aðgerð.

Hér getur þú valið ON eða OFF fjarstýringuna með því að snúa stýriskífunni sem mun fletta í gegnum annað hvort þráðlausu fjarstýringu, þráðlausu fjarstýringu eða staðbundna valkosti.



Með því að ýta á stýriskífuhnappinn mun þú staðfesta og vista val þitt og fara aftur á fyrri skjá.

FLOKKAR Á „LCD“ STJÓRNJAFNIÐ

Kerfisstilling - Val og aðlögun

Valkostur fyrir þráðlausa fjarstýringu

Eins og fram hefur komið hér að ofan getur EVO sviðið einnig gert notandanum kleift að nota þráðlausa tækni í fjarstýringarskyni sem býður notandanum að nota þráðlausar hand- eða fótstýringar þegar vélin er notuð í MMA, Lift TIG eða MIG suðustillingum.

Pörunaraðferð fyrir þráðlausa fjarstýringu

Til að nota þráðlaust fjarstýrt tæki þarftu fyrst að ganga úr skugga um að þú hafir sett þráðlausa móttakarann á vélna þína, sjá þráðlausa hlutann í EM-200CT / EM-250CT notkunarhandbókinni fyrir frekari upplýsingar.

Eins og á fyrri síðum, til að fá aðgang að þráðlausri pörun frá heimaskjánum skaltu fletta og fara inn í kerfisstillingar og fara svo inn

Notanda bakgrunnsstillingar og skrunaðu síðan niður til að kveikja á þráðlausri pörun sem verður auðkennd með grænum lit (eins og sýnt er til hægri).

Ýttu síðan á stýriskífuhnappinn til að fara í valkostaskjáinn fyrir þráðlausa pörun.

- Á þessum tímamarki skaltu ganga úr skugga um að ytra þráðlausa tækið þitt sé hlaðið og kveikt á því
- Þegar þú opnar pörunarskjáinn mun vélin sjálfkrafa byrja að leita að þráðlausa tæki
- Þetta er staðfest af skjánum sem sýnir „Pörun, vinsamlegast bíðið“
- Gakktu úr skugga um að ytra tækið þitt sé í pörunarham (sjá fjarstýringarleiðbeiningar sem fylgja með tækinu)

Þegar þráðlaus pörun hefur tekist mun skjáinn sýna staðfestingu á tengingu með því að segja „Pörun tókst!“ og táknið fyrir þráðlausa tengingu sýna þráðlausa táknið án „x“ fyrir ofan það.

Þú munt líka taka eftir því að auðkennda græna stíkan hefur breyst úr því að kveikja á 'kveikja' í að slökkva á þráðlausu.

Þegar þessu verkefni er lokið annað hvort ýttu á „til baka“ hnappinn eða ýttu á „heim“ hnappinn til að halda áfram að nota vélna.

Að aftengja þráðlausa tengingu:

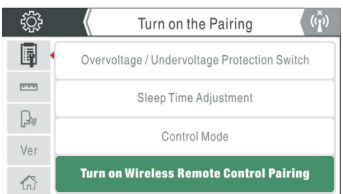
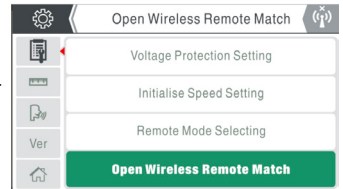
Eftir að búið var að para þráðlaust fjarstýringartæki, er aftenging svipuð og hér að ofan.

Það eru tvær leiðir til að aftengja þráðlausa tækið:

- Haltu inni pörunartakka fjarstýringarinnar eða
- Opnaðu valmöguleikaskjá vélarinnar fyrir þráðlausa fjarstýringapörun og ýttu á stýriskífuhnappinn á auðkennda græna „slökkva á þráðlausri fjarstýrupörun“ flípanum.

Þegar þráðlausa tækið hefur verið aftengt mun skjáinn sýna þráðlausa „aftengdur“ táknið og auðkenndur græni flípann mun breytast í „kveikja“ (eins og sýnt er til hægri).

Þegar þessu verkefni er lokið annað hvort ýttu á „til baka“ hnappinn eða ýttu á „heim“ hnappinn til að halda áfram að nota vélna.

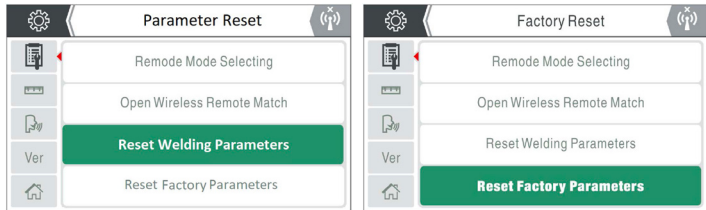


FLOKKAR Á „LCD“ STJÓRNJAFNIÐ

Kerfisstilling - Val og aðlögun

Færibreytur og verksmiðjustillingaraðgerð

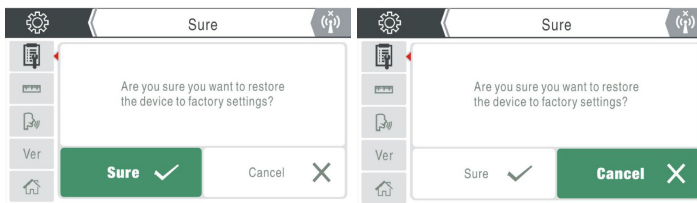
Aðgangur að færibreytunni og verksmiðjustillingaraðgerðinni er beint áfram, ýttu á 'heima' hnappinn og af heimaskjásvalmyndinni, flettu og farðu inn í 'kerfisstillingar' og sláðu síðan inn 'notandabakgrunn' stillingar og skrunaðu síðan niður að annað hvort endurstillingu færibreytu eða endurstillingaraðgerðina sem síðari er sýndur og auðkenndur grænn fyrir neðan.



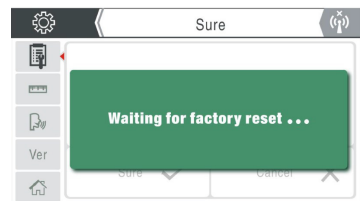
Aðgerðarferlið er það sama fyrir endurstillingu breytu og fyrir endurstillingu á verksmiðju.

Verksmiðjustillingaraðgerð

1. Veldu valkostinn Factory Reset með því að ýta á stýriskífuhnappinn
2. Snúðu stýriskífunni til að velja og staðfesta nauðsynlegan valmöguleika annað hvort „Jú“ eða „Hætta við“ eins og sýnt er hér að neðan. 3.



3. Þegar þú hefur ýtt á stýriskífuna á auðkennda græna „víst“ flípanum birtist nýr sprettigrænn kassi sem gefur til kynna „Waiting for factory reset“, eftir um það bil 10 sekúndur mun kerfið klára vélina hefur verið endurstílt í verksmiðjustillingar og skjáinn fer aftur á heimasíðuna.



Endurstilling færibreytu

4. Veldu valkostinn Parameter Reset með því að ýta á stýriskífuhnappinn
5. Snúðu stýriskífunni til að velja nauðsynlegan valkost, annaðhvort „Jú“ eða „Hætta við“.
6. Þegar þú hefur ýtt á stýriskífuna á auðkennda græna „víst“ flípanum birtist nýr sprettigrænn kassi sem gefur til kynna „Bíður eftir endurstillingu færibreytu“, eftir um það bil 10 sekúndur mun kerfið ljúka ferlinu og allar vistaðar færibreytustillingar hafa verið endurstíltar. og skjáinn mun fara aftur í fyrri valmynd frekar en að fara aftur á heimasíðuna.

FLOKKAR Á „LCD“ STJÓRNJAFNIÐ

Kerfisstilling - Val og aðlögun

Endurheimtar færíbreytustillingar

Verksmiðjufæríbreytustillingarnar fyrir EM-200CT vélina eru eins og sýnt er í töflunni hér að neðan.

Parameter	Eining	MMA	Lift TIG	Staðlað MIG	Samvirkt MIG
Forflæðistími	Sekúndur	-	0.5	0.5	0.5
Hámarksstraumur	Magnarar	-	100	100	100
Niður-brekkutími	Magnarar	-	0.5	0.5	0.5
Tími eftir flæði	Sekúndur	-	2	2	2
Suðustraumur	Magnarar	100	-	-	-
Burn Back Voltage	Volt	-	-	13	13
Hot start straumur	Magnarar	30	-	-	-
Bogakraftur straumur	Magnarar	30	-	-	-
Biðtími	Sekúndur	10	10	10	10
Spennuvörn	-	Off	Off	Off	Off
Hægur vírstraumhraði	-	3	3	3	3
Fjarstýringarstilling	-	Þráðlaust	Þráðlaust	Þráðlaust	Þráðlaust

Einingakerfisstilling

Þegar þú ferð inn í þennan valkost eru tveir einingakerfisvalkostir: 'Metric System' og 'Perial System'. Færíbreytur sem tengjast einingakerfisbreytingunni með EVO MIG-sviðinu eru:

- Vírstraumhraði: Metra: m/mín., Imperial: tommur/mín.
- Þvermál suðuvír: Metrískt: mm, Imperial: tommur.
- Plataþykkt: Metrískt: mm, Imperial: tommur.

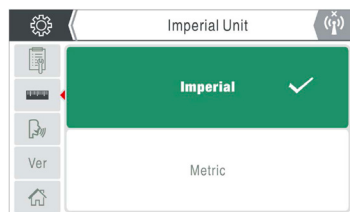
Tungumálaval

Til að fara inn á kerfisupplýsingaskjáinn skaltu snúa stýriskífunni til að velja tungumálatákn (eins og sýnt er til hægri) og ýta á stýriskífuhnappinn til að opna tungumálavalskjáinn.

Með því að snúa stýriskífunni réttssælis eða rangsælis flettir þú í gegnum tungumálavalkostina.

Þegar þú hefur stillt á áskilið tungumál, mun það vista valda stillingu með því að ýta á stýriskífuhnappinn.

Ýttu á afturhnappinn til að fara aftur á fyrri skjá.



FLOKKAR Á „LCD“ STJÓRNJAFNIÐ

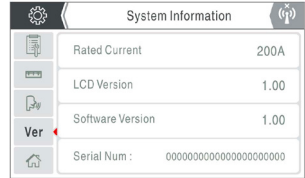
Kerfisstilling - Val og aðlögun

Kerfisupplýsingar

Til að fara inn á kerfisupplýsingaskjáinn skaltu snúa stýrskífunni til að velja „Ver“ tákníð (eins og sýnt er til hægri) og ýta á stýrskífuhnappinn til að fá aðgang að kerfisupplýsingasíðunni sem sýnir vélaupplýsingarnar, sem birtast í röð frá:

Málstraumur, hugbúnaðarútgáfa nr, LCD útgáfunúmer og raðnúmer vélar.

Ýttu á afturhnappinn til að fara aftur á fyrri skjá.



System Information	
Rated Current	200A
LCD Version	1.00
Software Version	1.00
Ver	
Serial Num :	00000000000000000000

Leiðarvísir

Aðgangur að notendahandbókinni er einfaldur, ýttu á „heim“ hnappinn og frá þessari heimaskjásvalmynd, farðu að minnisbókartákninu og ýttu á stýrskífuhnappinn til að fara í notendahandbókina (eins og sýnt er hér að neðan).

Héðan er hægt að fletta í gegnum ýmsa hluta og síður í notkunarhandbókinni.

Vinsamlegast athugið:Fyrir nýjustu og ítarlegri útgáfu Jasic EVO EM-200CT notkunarhandbókarinnar, vinsamlegast farðu á www.jasic.co.uk og flettu vörusíðuna upp og smelltu á skjöl.

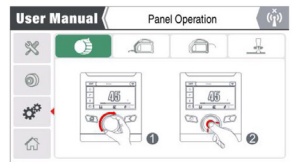
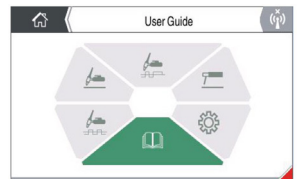
Þegar í notendahandbókarskjánum er hægt að snúa stýrskífunni til að velja hlutaflípana vinstra megin á skjánum sem eru:

- Aðgerð
- Íhlutir (varahlutir)
- Viðhald

Þegar þú velur til dæmis velja og slærð inn aðgerðaflípann opnarðu síðan aðgerðasíðuna sem býður einnig upp á aðra efstu röð af síðuflípa með frekari rekstrarögnum notenda.

Með því að snúa stýrskífunni fletta þig í gegnum þessar síður sem verða grænar auðkenndar.

- Aðgerðaflípann inniheldur einnig frekari upplýsingar um virkni spjaldsins, tengingu framhliðar, aðgerð að aftan og suðuleiðbeiningar.
 - Íhlutir (varahlutir) flípann inniheldur einnig frekari upplýsingar um logsuðu, rekstrarvörur, jarðstreng og aðra hluta.
 - Viðhaldsflípa inniheldur einnig frekari upplýsingar um viðvörunarkóða, lausnir, viðgerðarhluta og bilanaleit.
- Þegar þú opnar eða opnar síður í notkunarhandbókinni er síðan kannski stærri en skjárin, ef þú ýtir síðan á stýrskífuna stækkaðu síðuna, myndina eða töfluna og getur flett í gegnum síðugögnin með því að snúa stýrskífunni, með því að ýta á stýrskífuhnappinn ferðu aftur á fyrri síðu.



FLOKKAR Á „LCD“ STJÓRNJAFNIÐ

Kerfisstilling - Val og aðlögun

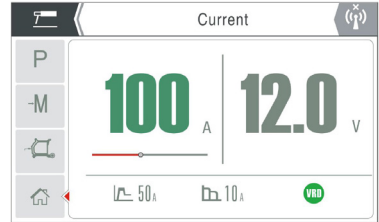
VRD aðgerð

Spennaminnkunarþúnaður (VRD) er hættuminnkandi rafrás sem er innbyggð í suðuafgjafa sem er notuð í MMA/ Stíck suðuferlinu sem dregur úr opnu spennu (OCV) þegar spennuúttak vélarinnar er Kveikt en ekki soðið í öryggishólf spennu (venjulega undir 20V). VRD hefur engin áhrif á ljósbogaræsinguna.

Verksmiðjustillingin fyrir VRD er ON og VRD táknið mun birtast þegar vélin er í MMA ham og úttaksspennan er takmörkuð við 12V þegar vélin er aðgerðalaus (eins og sýnt er til hægri).

Vinsamlegast athugið:

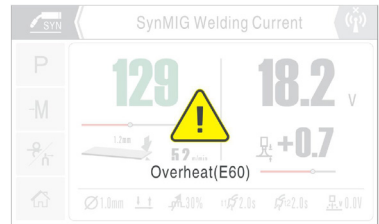
- VRD-táknið slokknar þegar suðubogi er komið á.
- Hægt er að slökva á VRD þó að þetta krefjist tæknimanns til að framkvæma þetta verkefni, vinsamlegast hafðu samband við birgjann þinn til að fá frekari upplýsingar.



Viðvörunaraðgerð

Evo vélarúrvalið er með innbyggðum verndarþúnaði og ef bilun er óheppileg er villukóði sýndur ásamt samsvarandi villulýsingu sem birtist á LCD skjánum eins og dæmið til hægri sýnir.

Svo lengi sem villukóði er sýndur er suðuadgerð almennt ekki möguleg.



Það eru sjö viðvörunaraðstæður sem vélin getur upplifað sem hér segir:

Yfirsraumsvörn (E10), Undirspennuvörn (E31), Yfirsþennuvörn (E32), Gagnavilluviðvörun (E55),

Ofhitunavörn (E60), ofhitunavörn (E61), vatnskælirviðvörun (E71)

Sjá kaflann um bilanaleit í EM-200CT / EM-250CT PFC notendahandbókinni fyrir frekari upplýsingar um villukóða og bilanaleit þeirra.

Skjár (bjargvættur) verndarstilling

Þegar kveikt er á vélinni en hefur ekki verið notað eða notað í ákveðinn tíma (biðtími, sjá blaðsíðu 23 fyrir frekari upplýsingar), fer tækið í biðstöðu (aðgerðalaus) og vélin fer í svefnstillingu þótt skjáinn sýni aðeins verndarmyndina sem er Jasic lógóið (eins og sýnt er til hægri).

Vélin vaknar strax og skjáinn sýnir fyrri gögn ef annaðhvort er ýtt á kyndilkveikjuna, ytra tækið eða einn af stjórnborðshnappunum.



FLOKKAR Á „LCD“ STJÓRNJAFNIÐ




Kerfisstilling - Val og aðlögun

Minni (rás) Geymsla, endurkalla eða eyða

Þegar þú ert í annað hvort Synergic MIG, Standard MIG MMA eða Lift TIG suðuham og fyrir suðu geturðu valið vistað suðuverk eða vistað suðuverk á og frá minniáðgerðasiðunni.

Þegar þú ert kominn á minniáðgerðunna muntu athuga að það eru 4 minnisrauf til að velja „M1“, „M2“, „M3“ og „M4“ og ef suðuvinnna var vistuð í einhverjum af 4 suðuraufunum muntu einnig hafa í huga að fyrri vistaðar suðufæribreytur birtast þegar þú skoðar valda minnisrauf.

Með því að snúa og ýta á stýriskifuna á minnisraufinni sem óskað er eftir mun þú fara á tiltekna minnisraufa síðu þar sem þú hefur þrjá valkosti: „Vista“, „Hlaða“ eða „Eyða“.

-  “Vista”
-  “Hlaða”
-  “Eyða”



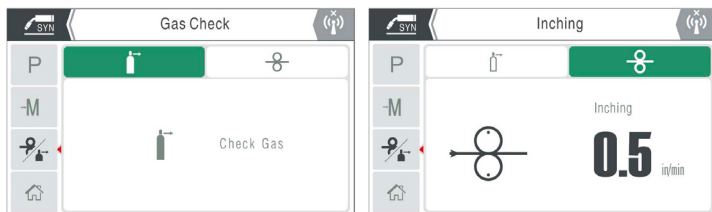
Valkosturinn sem þú vilt velja fer fram með því að snúa stýriskifunni og (til dæmis) ýta á „Hlaða“ valmöguleikann til að kalla vistaðar suðufæribreytur og hlaða umræddu forriti.

Með því að ýta á bakhnappinn ferðu á innkallaða suðuskjáinn þar sem þú getur síðan hafið suðuferlið.

Gashreinsun/athugun og Wire Inch aðgerð

Þegar hann er í annaðhvort Synergic MIG eða Standard MIG ham getur notandinn valið þann möguleika á aðgerðasiðunni að fara í „Inching“ eða „Gas Check“ aðgerðina. Gasathugun er einnig fánleg í Lift TIG ham.

Til að nota „Wire Inch“ eða „Gas Check“ aðgerðina þarf að velja með því að snúa og ýta á miðstýringarskifuna. Þegar vírtommu- eða gasathugun er hafin, mun LCD-skjárin sýna tommu- og fódurhraða og gasathugunarhreyfinguna, eins og sýnt er á myndunum hér að neðan.



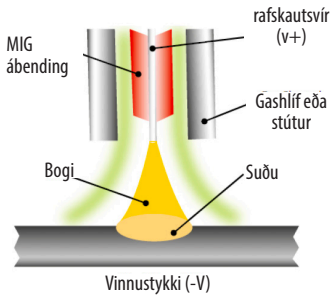
Til að nota „Gas Check/Purge“ aðgerðina, ýttu á miðstýringarskifuna og slepptu og gashreinsun hefst, ýttu aftur á hana til að stöðva gasflæðið. Gashreinsun stöðvast sjálfkrafa eftir 20 sekúndur.

Til að nota „tommur“ aðgerðina er miðstýringarskifunni ýtt á og haldið inni, ef skifunni er sleppt, vírmatarmotoranum mun hættast.

REKSTUR - MIG



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



MIG/MAG Standard Welding Mode

MIG - Metal Inert Gas Welding, MAG - Metal Active Gas Welding, GMAW - Gas Metal Arc Welding

MIG-suðu var þróuð til að hjálpa til við að mæta framleiðsluþörfum stríðs- og eftirstríðshagkerfisins sem er bogsuðuferli þar sem samfellt solid vír rafskaut er færft í gegnum MIG-suðubyssu og inn í suðulaugina og sameinar grunnnefnin tvö.

Hlíflíðargas er einnig sent í gegnum MIG suðubyssuna og verndar suðulaugina frá mengun sem einnig eykur ljósbogann.

Tengdu MIG kyndilleiðslur eins og lýst er hér að neðan.

Vinnuskilaleiðsla í „-“ (B) og aftari ljóss í „+“ (A).

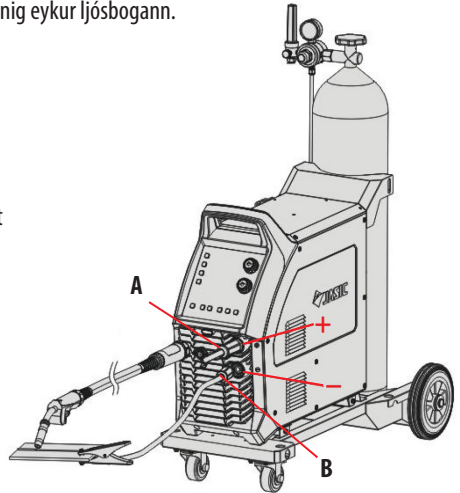
Gakktu úr skugga um að viðeigandi hlífðargasveita sé tengd.

Snúðu aflrofanum á bakhliðinni á „ON“, vélin er ræst með kveikt á stjórnborðinu og kælivifturnar byrja í upphafi að ganga.

Opnaðu gaslokann á hylkinu og stilltu gasstillinn til að fá æskilegan flæðishraða.

Það fer eftir nákvæmum MIG-suðukröfum þínum

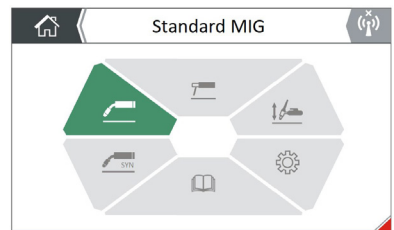
þú getur fylgst með leiðbeiningunum hér að neðan til að fá bestu uppsetningu þína.



Venjulegur suðuhamur:

Þegar vélin hefur verið sett upp fyrir MIG (eins og hér að ofan ásamt síðu 30) muntu vera í aðstöðu til að setja upp stjórnborðið fyrir MIG suðuverkefnið þitt.

Myndin á stjórnborðinu til vinstri er dæmi um vélna sem verið er að setja upp fyrir staðlaða MIG og eftirfarandi nokkrar síður munu útskýra uppsetningarþrep aðgerðarinnar.



REKSTUR - STAÐALL MIG

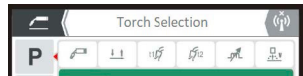


Gakktu úr skugga um að þú hafir viðeigandi augnhlíf og hlífðarfatnað áður en byrjað er á suðu. Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda fólk innan suðusvæðisins.

MIG/MAG staðal suðuhamur

Þegar þú ert í hefðbundinni MIG-stillingu geturðu einnig stillt ýmsar MIG-breytur (sem birtast í neðri hluta skjásins eins og hringt er í rauðu á myndinni til hægri) eins og kveikjuhamur, Inductance, forgasflæði og eftir gasflæðistíma og brennslu. til baka og hægt er að nálgast þær og stilla þær í gegnum Parameter 'P' valmöguleikaskjáinn.

Til að fá aðgang að þessum 'P' bakenda breytum, ýttu á og snúðu síðan miðstýringarskífurni (A) þar til 'P' táknið er auðkennt, með því að ýta aftur á stjórnskífuna ferðu í þessar MIG færribreytur þar sem þú getur flett í gegnum (eins og sýnt er á myndinni). hér að neðan) til að stilla og stilla eftir þörfum.



Val á hefðbundnum MIG kyndli, spólu eða ýttu byssu: Jasic EM-200CT er hægt að nota með venjulegu Euro stíl MIG kyndli, spólu eða þrýstibyssu sem tengist vélinni í gegnum Euro úttakstengi.

Til að velja tegund kyndils, snúið miðstýringarskífurni (A) þar til kyndiltáknið er auðkennt grænt og ýtið síðan á miðstýringhappinn til að stilla hvaða kyndiltegund er tengd í skjáglugganum.

Val á kyndilkveikjustillingu: Til að velja stillingu fyrir kyndilkveikjuvalkosti, snúið miðstýringarskífurni þar til kveikjuhamstáknið er auðkennt grænt og ýtið síðan á miðstýringarhappinn til að velja kveikjustillingu. Þetta tákni sem sýnt er á skjámyndinni hér að ofan táknar 2T kyndilstillingu, þegar þessi kveikjuvalkostur er valinn gefur það til kynna að vélin sé í 2T stillingu, einnig er hægt að velja 4T kyndilstillingu.

MIG forgasval og stilling: Til að velja gastímastillingu fyrir forflæði, snúið miðstýringarskífurni þar til forflæðistáknið er auðkennt grænt og ýtið síðan á miðstýringhappinn til að stilla forflæðistímamann sem sýndur er á skjáglugganum. Stillingarsviðið fyrir flæði er 0 ~ 2 sekúndur og verksmiðjustillingin er 0,1 sekúnda.

MIG eftir-gas val og aðlögun: Til að velja gastímastillingu eftir flæði, snúið miðstýringarskífurni þar til forflæðistáknið er auðkennt grænt og ýtið síðan á miðstýringhappinn til að stilla forflæðistímamann sem sýndur er á skjáglugganum. Forflæðisstillingarsviðið er 0 ~ 5 sekúndur og verksmiðjustillingin er 0,5 sekúndur.

Inductance val og aðlögun: Til að velja sprautustillingu, snúið miðstýringarskífurni þar til sprautustáknið er auðkennt grænt og ýtið síðan á miðskífuhappinn til að stilla spólustillinguna eins og sýnt er á skjáglugganum. Stillingarsvið inductance er -10 ~ +10 og verksmiðjustillingin er 0.

Burn Back val og aðlögun: Til að velja afturbrenslustillingu, snúðu miðstýringarskífurni þar til afturbrenslutáknið er auðkennt grænt og ýttu síðan á miðstýringhappinn til að stilla afturbrenslustillinguna eins og sýnt er á skjáglugganum. Stillingarsvið brennslunnar er 10 ~ 13 volt og verksmiðjustillingin er 13V.

REKSTUR - STAÐALL MIG



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

MIG/MAG staðal suðuhamur

Hraðastýring vírstraums

Stjórnskifa (B) er snúningskóðari og þegar henni er snúið í staðlaða MIG-stillingu gefur það stjórnandanum möguleika á að stjórna vírmatshraða.

Snúið stýrisskifunni réttisælis eykur vírstraumshraða (eykur suðustraum) á meðan að snúa skifunni rangsælis mun vírsnúningshraðinn minnka og dregur að lokum úr suðustraumi og vírstraumurinn er nákvæmlega sýndur á skjásvæðinu (eins og sýnt er til hægri). (Hraðasvið vírstraumsins er 2 ~ 16 m/mín).

MIG spennastýring

Stjórnskifa (C) er snúningskóðari og þegar henni er snúið í staðlaða MIG-stillingu gefur það stjórnandanum möguleika á að stjórna suðuspennunni. Snúið stýrisskifunni réttisælis eykur suðuspennuna á meðan að snúa skifunni rangsælis lækkar suðuspennan og suðuspennan er nákvæmlega sýnd á skjásvæðinu (eins og sýnt er til hægri). (Suðuspennusviðið er 11 ~ 28 volt).



Rás (minni) Geymsla, Innkalla eða Eyða

Til að velja stillingar fyrir minni vistunar eða innkalla valkosta, snúið miðstýringarskifunni (A) þar til –M táknid er auðkennt grænt og ýtið síðan á miðstýringarnappinn til að velja stillingar fyrir minnisvalkosti þar sem stjórnandinn getur valið vistað suðuverk eða vistað suðuverk. til og frá minnisaðgerðaskjámum.

Þegar þú ert kominn á minnissíðuna muntu athuga að það eru 4 minnisrauf til að velja „M1“, „M2“, „M3“ og „M4“ og ef suðuvinna var vistuð í einhverjum af 4 suðuraufunum muntu einnig hafa í huga að fyrri vistaðar suðufæribreytur birtast þegar þú skoðar valda minnisrauf.

Með því að snúa og ýta á stýrisskifuna á minnisraufinni sem óskað er eftir mun þú fara á tiltekna minnisraufa síðu þar sem þú hefur þrjá valkosti: „Vista“, „Hlaða“ eða „Eyða“.

Valkosturinn sem þú vilt velja fer fram með því að snúa stýrisskifunni og (til dæmis) ýta á „Hlaða“ valmöguleikann til að kalla vistaðar suðufæribreytur og hlaða umræddu forriti.

Með því að ýta á baknappinn ferðu á innkallaða suðuskjáinn þar sem þú getur síðan hafið suðuferlið. (Sjá blaðsíðu 30 fyrir frekari upplýsingar).

Gashreinsun/athugun og Wire Inch aðgerð

Til að velja tommu- og gashreinsunarskjáinn, snúið miðstýringarskifunni (A) þar til táknid er auðkennt grænt og ýtið síðan á miðstýringarnappinn til að velja tommu- eða gasathugunaraðgerðaskjáinn.

Til að fá aðgang að „Wire Inch“ eða „Gas Check“ aðgerðinni skaltu snúa og ýta á miðstýringarskifuna (A). Þegar vírtommu- eða gasathugun er hafin mun LCD skjáinn sýna tommu- og fóðurhraða og hreyfimyndina fyrir gasathugun.

Til að nota „Gas check/purge“ aðgerðina, ýttu á miðstýringarskifuna og slepptu og gashreinsun hefst, ýttu aftur á hana til að stöðva gasflæðið. Til að nota „tommur“ aðgerðina er miðstýringarskifunni ýtt á og haldið henni inni, ef skifunni er sleppt stöðvast vírmatarmótorinn.

REKSTUR - STAÐALL MIG



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

MIG/MAG staðal suðuhumur

Þegar búið er að setja upp vélina fyrir MIG (eins og á síðu 31 í þessari handbók) muntu vera í aðstöðu til að setja upp stjórnborðið fyrir MIG suðuverkefnið þitt.

Á heimaskjánum (eins og sýnt er til vinstri) með því að velja MIG Synergic mun þú fara á aðal samvirka MIG ham skjáinn eins og sýnt er hér að neðan.

Þegar þú ert kominn á aðalskjámyndina fyrir samvirknistillingu færðu ýmis stöðugögn sem upplýsa stjórnandann um forstillta suðueiginleikana sem eru stilltir.

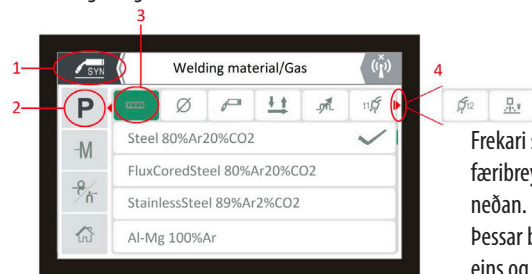
Hægt er að nota bæði vinstri stjórnskífuna (B) og miðlægu stýriskífuna (A) til að stilla suðustrauðinn.

Þegar núverandi stilling er stillt breytist vírmatarhraði og plötubýkkt einnig í réttu hlutfalli við það.

Snúið skífuna (B) réttisælis mun hækka núverandi stillingar og að snúa skífuna rangsælis lækkar núverandi stillingu ásamt plötubýkkt og vírmatshraðastillingum.

Suðuspennu er stjórnað og stillt með hægri stjórnskífuna (C). Þegar suðuspenna er stillt breytist lengd boga einnig í hlutfalli við hana.

Snúið skífuna (C) réttisælis mun hækka suðuspennustillingarnar og að snúa skífuna rangsælis lækkar suðuspennuna ásamt lengd boga.



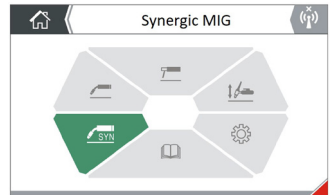
Frekari suðustillingu er hægt að nálgast og stilla innan færribreytuvalkostanna eins og sýnt er til hægri og lýst hér að neðan.

Þessar breytur (sem eru sýndar í gegnum neðri hluta skjásins eins og hringt er með rauðum hring á myndinni til vinstri)

eins og vírstærð, kveikjuhamur, inductance, forgasflæði og eftir gasflæðistíma og afturbrennslu er hægt að nálgast og stilla í gegnum Valmöguleikinn 'P' tilgreindur í vinstri dálki af skjánum.

Til að fá aðgang að þessum bakenda suðubreytum, ýttu á og snúðu síðan miðstýringarskífuna (A) þar til 'P' táknið (2) er auðkennt, ef ýtt er aftur á stýriskífuna opnast MIG færribreytuskiðinn (eins og sýnt er hér að neðan) þar sem þú getur skrúnað í gegnum allan listann yfir stillanlegar færribreytur [(3) og allar faldar færribreytur eins og (4) sýndar hér að ofan] til að annað hvort velja, stilla og stilla samkvæmt suðukröfum þínum (eins og sýnt er hér að ofan).

Eftirfarandi síður lýsa sérhverjum stillanlegum færribreytuvalkostum sem til eru í MIG samvirkni suðuham



REKSTUR - SÁMVERKANDI MIG



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

MIG/MAG staðal suðuhumur

Material Type & Gas Choice Til að velja efnisgerð og gasval skaltu snúa miðstýringarskífurni þar til efnisgerð og gastáknið er auðkennt grænt og ýttu síðan á miðstýrihnappinn til að velja efnistegund og gassamsetningarvalskjá, héðan geturðu valið efni sem þú þarft og gassamsetningu.

Þvermál vír Stærð: Til að velja nauðsynlega þvermál suðuvírs skaltu snúa miðstýringarskífurni þar til vírstærðartáknið er auðkennt grænt og ýta síðan á miðskífuhnappinn til að velja vírstærðina sem þú hefur sett á. Héðan geturðu valið vírstærð þegar þú ert í Synergic MIG ham þar sem hægt er að velja vírstærðir 0,6 mm, 0,8 mm og 1,0 mm.

Val á hefðbundnum MIG kyndli, spólu eða ýttu byssu: Jasic EM-200CT er hægt að nota með venjulegu Euro stíl MIG kyndli, spólu eða þrýstibyssu sem tengist vélinni í gegnum Euro úttakstengi. Til að velja tegund kyndils, snúið miðstýringarskífurni (A) þar til kyndiltáknið er auðkennt grænt og ýtið síðan á miðstýrihnappinn til að stilla hvaða kyndiltegund er tengd í skjáglugganum.

Val á kyndilkveikjustillingu: Til að velja stillingu fyrir kyndilkveikjuvalkosti skaltu snúa miðstýringarskífurni þar til kveikjuhamstáknið er auðkennt grænt og ýttu síðan á miðstýrihnappinn til að velja kveikjustillingu. Þetta tákni sem sýnt er á skjámyndinni hér að ofan tákna 2T kyndilstillingu, þegar þessi kveikjuvalkostur er valinn gefur það til kynna að vélin sé í 2T stillingu, einnig er hægt að velja 4T kyndilstillingu.

MIG forgasval og stilling: Til að velja gastímastillingu fyrir forflæði, snúið miðstýringarskífurni þar til forflæðistáknið er auðkennt grænt og ýtið síðan á miðstýrihnappinn til að stilla forflæðistímamann sem sýndur er á skjáglugganum. Stillingarsviðið fyrir flæði er 0 ~ 2 sekúndur og verksmiðjustillingin er 0,1 sekúnda.

MIG eftir-gas val og aðlögun: Til að velja gastímastillingu eftir flæði, snúið miðstýringarskífurni þar til forflæðistáknið er auðkennt grænt og ýtið síðan á miðstýrihnappinn til að stilla forflæðistímamann sem sýndur er á skjáglugganum. Forflæðisstillingarsviðið er 0 ~ 5 sekúndur og verksmiðjustillingin er 0,5 sekúndur.

Inductance val og aðlögun: Til að velja sprautustillingu, snúið miðstýringarskífurni þar til sprautustáknið er auðkennt grænt og ýtið síðan á miðskífuhnappinn til að stilla spólustillinguna eins og sýnt er á skjáglugganum. Stillingarsvið inductance er -10 ~ +10 og verksmiðjustillingin er 0.

Burn Back val og aðlögun:

Til að velja afturbrennslustillingu, snúðu miðstýringarskífurni þar til afturbrennslutáknið er auðkennt grænt og ýttu síðan á miðstýrihnappinn til að stilla afturbrennslustillinguna eins og sýnt er á skjáglugganum. Stillingarsvið brennslunnar er 10 ~ 13 volt og verksmiðjustillingin er 13V.

REKSTUR - SAMVERKANDI MIG



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

MIG/MAG samvirknisuðustilling

Rás (minni) Geymsla, Innkalla eða Eyða

Til að velja stillingar fyrir minni vistunar eða innkalla valkosta, snúið miðstýringarskífurni (A) þar til –M táknið er auðkennt grænt og ýtið síðan á miðstýringarnappinn til að velja stillingar fyrir minnisvalkosti þar sem stjórnandinn getur valið vistað suðuverk eða vistað suðuverk. til og frá minnisaðgerðaskjánum.

Þegar þú ert kominn á minnissíðuna muntu athuga að það eru 4 minnisrauf til að velja „M1“, „M2“, „M3“ og „M4“ og ef suðuvinna var vistuð í einhverjum af 4 suðuraufunum muntu einnig hafa í huga að fyrri vistaðar suðufæribreytur birtast þegar þú skoðar valda minnisrauf.

Með því að snúa og ýta á stýriskífuna á minnisraufinni sem óskað er eftir mun þú fara á tiltekna minnisraufa síðu þar sem þú hefur þrjá valkosti: „Vista“, „Hlaða“ eða „Eyða“.

Valkosturinn sem þú vilt velja fer fram með því að snúa stýriskífurni og (til dæmis) ýta á „Hlaða“ valmöguleikann til að kalla vistaðar suðufæribreytur og hlaða umræddu forriti.

Með því að ýta á bakhnappinn ferðu á innkallaða suðuskjáinn þar sem þú getur síðan hafið suðuferlið. (Sjá blaðsíðu 30 fyrir frekari upplýsingar).

Gashreinsun/athugun og Wire Inch aðgerð

Til að velja tommu- og gashreinsunarskjáinn, snúið miðstýringarskífurni (A) þar til táknið er auðkennt grænt og ýtið síðan á miðstýringarnappinn til að velja tommu- eða gasathugunaraðgerðaskjáinn.

Til að fá aðgang að „Wire Inch“ eða „Gas Check“ aðgerðinni skaltu snúa og ýta á miðstýringarskífuna (A). Þegar virtommu- eða gasathugun er hafin mun LCD skjáinn sýna tommu- og fóðurhraða og hreyfimyndina fyrir gasathugun.

Til að nota „Gas check/purge“ aðgerðina, ýttu á miðstýringarskífuna og slepptu og gashreinsun hefst, ýttu aftur á hana til að stöðva gasflæðið.

Til að nota „tømmu“ aðgerðina er miðstýringarskífurni ýtt á og haldið inni, ef skífurni er sleppt, vírmatarmótoranum mun hætta.

REKSTUR - MMA



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

MMA suðu

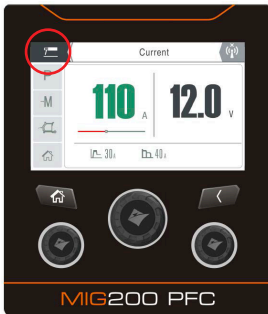
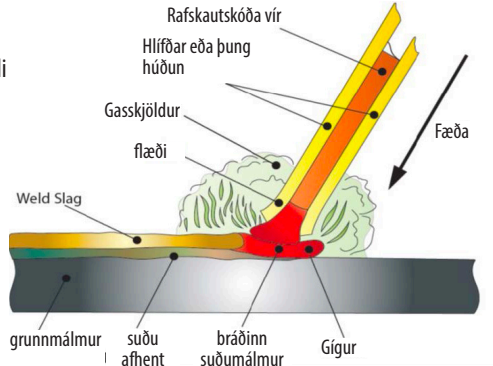
MMA (Manual Metal Arc), SMAW (Shielded Metal Arc Welding) eða bara Stick Welding. Stafsúðu er bogasuðuferli sem bræðir og sameinar málma með því að hita þá með boga á milli yfirbyggðrar málmrafskauts og verksins.

Hlíf er fengin frá ytri húðun rafskautsins, oft kallað flæði. Fyllimálmur er fyrst og fremst fenginn úr rafskautskjarna.

Ytri húðun rafskautanna sem kallast flæði hjálpar til við að búa til ljósbogann og gefur hlífðargas og myndar gjallhlíf við kælingu til að verja suðuna gegn mengun.

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

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



Varúð, það er spennuútgangur á báðum úttakstöngum.

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

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

Á myndinni til vinstri sérðu að MMA hefur verið valið (í rauðu) og að MMA færirbreytan fyrir straumstýringu hefur verið valin og MMA straumur er stilltur með stjórnskífunni og hefur verið stilltur á 130 amper sem er forskoðað á skjánum .

Þú munt taka eftir því að slökkt er á fjarstýringarvalkostinum, þannig að í þessu tilfelli er núverandi stjórn með skífunni á stjórnborðinu. Með því að ýta á fjarstýringarhnappinn getur stjórnandinn notað aukabúnað fyrir fjarstýringu, sjá síðu 18 fyrir frekari upplýsingar.



REKSTUR - MMA



Áður en suðaðgerð er hafin skaltu ganga úr skugga um að þú hafir viðeigandi augnhlífar og hlífðarfatnað þar sem suðugeislar, skvettur, reykur og hár hiti sem myndast í ferlinu geta valdið meiðslum á starfsfólki. Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda alla á suðusvæðinu sem gætu valdið meiðslum.

MMA suðu

Veldu MMA-suðustillingu með því að velja MMA-stillingu þegar þú ert á heimaskjánum og það er staðfest með því að fara inn á MMA-skjáinn og athugaðu að MMA-táknið sést efst í vinstra horninu á skjánum (rautt hring) á myndinni efst til hægri.

Þegar þú ert í MMA-stillingu geturðu valið og stillt suðustræm sem og heitstartstræm og ljósbogakraftbreytur (sem eru sýndar í neðri hluta skjásins á myndinni til hægri) eins og lýst er hér að neðan.

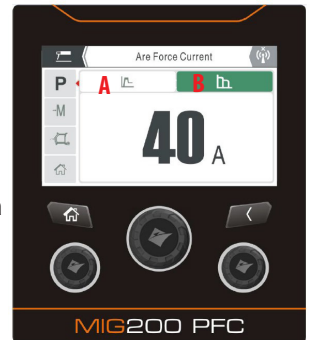
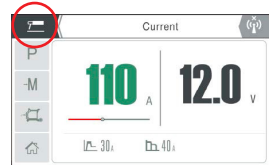
MMA suðustræmstilling

Nú er hægt að stilla MMA suðustræm með stillingarskífunni fyrir miðstýringu og snúa þessari skífu annað hvort réttisælis eða rangsælis sem mun auka eða minnka suðustræminn sem sýndur er á skjánum (sýnt á mynd efst til hægri).

Vinsamlegast athugið: Hægt er að stilla suðustræm út við suðu.

Þegar þú ert í MMA ham geturðu líka stillt ýmsar MMA færíbreytur eins og heitstart og bogakraft og þær er hægt að stilla með færíbreytunni 'P' ham.

Með því að ýta á og snúa síðan miðstýringarskífunni er hægt að skruna að færíbreytuaðgerðinni til að stilla MMA færíbreytugildi bakenda.



Hot Start núverandi aðlögun

Til að velja MMA heitræsing, snúið miðstýringarskífunni þar til heitræsingartáknið er auðkennt grænt og ýtið síðan á miðstýringarhnappinn, þetta mun opna skjástillingargluggann fyrir heitræsing. Stillingarsvið hitaræsingar er 0 ~ 60 amper og verksmiðjustillingin er 30 amper.

Arc Force stræmstilling

Til að velja MMA bogakraft, snúið miðstýringarskífunni þar til ljósbogakraftstáknið er auðkennt grænt og ýtið síðan á miðskífuhnappinn, þetta mun opna ljósbogakraftstillingargluggann. Stillingarsvið bogakraftsins er 0 ~ 100 amper og verksmiðjustillingin er 40 amper.

VRD vísir



Sjálfgefið er að skjárin birtist og sýnir MMA spennuna (sjá mynd efst til hægri). Í MMA ham, VRD ljósdíóða kviknar til að gefa til kynna að VRD sé virkt og úttaksspenna vélarinnar sé undir 12V.

Vinsamlegast athugið: Rekstraraðili ætti að stilla færíbreytur sem uppfylla suðukröfur.

- Ef valið er rangt getur það leitt til vandamála eins og óstöðugans ljósboga, sletta eða suðurafskautsins festist við vinnustykkið.
- Ef aukastrengirnir (suðustrengur og jarðstrengur) eru langir skaltu velja suðustreng með stærra þversniði til að minnka spennufallið.

LIFT TIG UPPSETNING



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

LIFT TIG suðustilling

Notuð hugtök: TIG – Tungsten Inert Gas, GTAW – Gas Tungsten Arc Welding.

TIG-suðu er bogsuðuferli sem notar wolframrafskaut sem ekki er hægt að nota til að framleiða hita fyrir suðu. Suðusvæðið er varið gegn mengun andrúmsloftsins með hlífðargasi (venjulega óvirku gasi eins og argon eða helíum) og fyllingarstöng sem passar við grunnefnið er venjulega notuð, þó sumar suðu, þekktar sem sjálfsuðu, séu framkvæmdar án þess að þörf sé á. fyrir áfyllingarvir.

LIFT TIG suðuferlið með EM-200CT og EM-250CT vélunum er í DC ferli (jafnstraumur) til að suða stál og ryðfrítt stál o.fl.

Með EVO vélarvalinu er hægt að nota evru-stíl (eins og sýnt er hér að neðan) gerð TIG blys.

Notaðu evru-stíl TIG-kyndil, tengdu TIG-kyndil-evru-stíl við innstungu (MIG) evru-tengis og snúðu réttisælis til að herða.

Gakktu úr skugga um að aftari leiðin sé tengd í „-“ innstunguna á framhlið vélarinnar og að fullu hert réttisælis.

Stingdu þvottatappinu á vinnuafturnúrunni í „+“ innstunguna á framhlið vélarinnar og snúðu réttisælis til að herða.

Festið vinnuklemmuna við vinnustykkið.

Tengdu gasslönguna við gasinntakið á bakhliðinni eða vélinni. Hinn endi aðveitislöngunnar tengist gasstillinum eða flæðimælinum á gashylkinu.

Ýttu á gashreinsunarhnappinn á stjórnborðinu til að virkja gas segullokann til að leyfa gasi að flæða, þetta gerir þér kleift að stilla gasflæðisstigið.

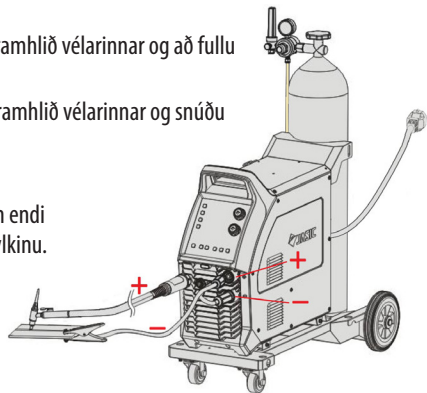
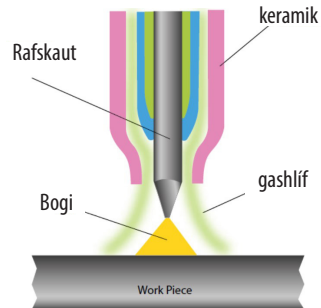
Stilltu suðustrauminn í samræmi við þykkt vinnuhlutans sem á að sjóða (fyrir leiðbeiningar um TIG suðufæribreytur, vinsamlegast skoðaðu töfluna hér að neðan).

Leyfðu TIG kyndlinum wolfram að snerta vinnustykkið og ýttu síðan á kyndilinn.

Gas mun þá byrja að flæða, úttaksspenna mun einnig virkjust og lyftir síðan TIG kyndlinum 2 ~ 4mm frá vinnustykkinu og ljósboginn mun hefjast og suðu hefst og verður haldið við forstillta suðu, suðu er hægt að framkvæma.

Með því að sleppa kveikjaranum verður suðuboginn stöðvaður þó hlífðargasið haldi áfram að streyma í forstilltan eftirrennslistíma, suðu lýkur síðan.

Stærðarviðmiðið fyrir TIG-suðu wolframstærðir getur verið mismunandi eftir efni, þykkt vinnustykkis, suðustöðu og samskeyti.



Volframstærð (mm)	DC - Rafskaut Neikvætt
1.0	15 – 80A
1.6	70 – 150A
2.4	150 – 250A
3.2	250 – 400A

REKSTUR - LYFT TIG



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

Lyftu TIG-aðgerðarskrefum

Vinsamlegast skoðaðu alla notkunarhandbók EM-200CT/EM-250CT fyrir Lift Tig uppsetningarferlið.

Þegar þú velur Lift TIG valmöguleikann á heimaskjánum verður þér sýndur Lift TIG aðgerðaskjárinn eins og sýnt er til hægri fyrir EM-200CT TFT-LCD gerðina eingöngu.

Lyftu TIG suðustræmstilling

Nú er hægt að stilla TIG suðustræmmin með miðstýringarskífurni á spjaldið og það er hægt að ná með því að snúa þessum kóðara annað hvort réttisælis eða rangsælis sem mun auka eða minnka suðustræmstyrkinn sem sýndur er á skjánum sem er auðkenndur með grænu.

Stillingarsvið suðustræmsins er 10 ~ 160 amper (110v stilling) eða 10 ~ 200 amper (230v stilling).

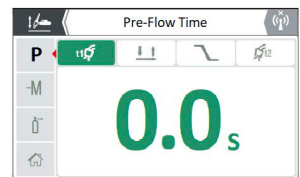
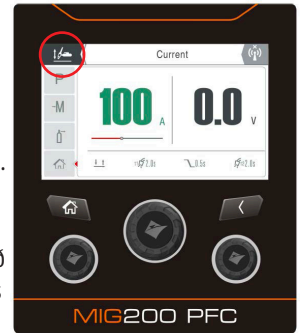
Vinsamlegast athugið: Hægt er að stilla suðustræm við suðu.

Þegar þú ert í Lift TIG ham geturðu einnig stillt ýmsar TIG færíbreytur (sem eru sýndar í neðri hluta skjásins eins og hringt er í rauðu á myndinni til hægri) eins og kveikjuhamur, forgasflæði, núverandi niðurrhallatími og eftir gasflæði og þetta er hægt að stilla með Parameter 'P' ham,

Með því að ýta á og snúa síðan miðstýringarskífurni er hægt að skruna að færíbreytuaðgerðinni til að stilla bakhlíð færíbreytugildin eða breyta aðgerðum.

- **Lyftu TIG forgasval og stillingu:** Til að velja forflæðistímastillingu fyrir gas, snúðu miðstýringarskífurni þar til forflæði er auðkennt grænt og ýtið síðan á miðskífuhnappinn til að stilla forflæðistíma sem sýndur er á skjáglugganum. Forflæðisstillingarsviðið er 0 ~ 5 sekúndur og verksmiðjustillingin er 0,5 sekúndur.
- **Kyndillkveikjuhamur:** Til að velja stillingu fyrir kyndillkveikjuvalkosti, snúðu miðstýringarskífurni þar til kveikjuhamstáknin er auðkennt grænt og ýtið síðan á miðstýringarhnappinn til að velja kveikjustillingu. Þetta tákn sem sýnt er á skjámyndinni hér að ofan tákna 2T kyndillkveikjustillingu, þegar þessi kveikjavalkostur er valinn gefur það til kynna að vélin sé í 2T stillingu, með því að ýta á kyndilrofan virkjar vélin og ef rofanum er sleppt stöðvast vélin.
- **Lyftu TIG niðurrhalla tímaval og stillingu:** Til að velja og stilla niðurrhallatíma skaltu snúa miðstýringarskífurni þar til niðurrhallatáknin er auðkennt grænt og ýttu á miðskífuhnappinn til að velja og fara inn í niðurrhallastillingarskjáinn. Ef miðskífurni er snúin eykur eða minnkar niðurrhallatímabilið á milli 0 ~ 5 sekúndur með verksmiðjustillingu 0,5 sekúndur.
- **Lyftu TIG eftir gasval og stillingu:** Til að velja gastímastillingu eftir flæði, snúðu miðstýringarskífurni þar til forflæði er auðkennt grænt og ýtið síðan á miðskífuhnappinn til að stilla forflæðistíma sem sýndur er á skjáglugganum. Forflæðisstillingarsviðið er 0 ~ 5 sekúndur og verksmiðjustillingin er 0,5 sekúndur.

Með því að ýta á bakhnappinn er hætt við þennan skjávalkost og farið aftur á fyrri skjá.





Wilkinson Star Limited

Shield Drive
Wardley Industrial Estate
Worsley
Manchester
UK
M28 2WD

+44(0)161 793 8127

 **JASIC**® | Ástríðufullur um suðuna þína

www.jasic.co.uk

April 2023 Issue 1