



JASIC®

EVO2.0



Operatora Rokasgrāmata

EM-200CT TFT-LCD ekrāna opcija

Izmantošanai kopā ar EM-200CT un EM-250CT lietošanas rokasgrāmatu



JŪSU JAUNAIS PRODUKTS

Paldies, ka izvēlējāties šo Jasic EVO 2.0 produktu.

Šī izstrādājuma rokasgrāmata ir izstrādāta, lai nodrošinātu, ka jūs pilnībā izmantojat savu jauno produktu. Lūdzu, pārliecinieties, ka esat pilnībā iepazinies ar sniegto informāciju, īpašu uzmanību pievēršot drošības bukletā ietvertajiem drošības pasākumiem (sk. QR kodu). Šī informācija palīdzēs aizsargāt sevi un citus pret iespējamem apdraudējumiem, ar kuriem jūs varat saskarties.

Lūdzu, veiciet ikdienas un periodiskas apkopes pārbaudes, lai nodrošinātu uzticamu un bezproblēmu darbību gadiem ilgi.

Lūdzu, zvaniet savam Jasic izplatītājam maz ticamā gadījumā, ja radīsies problēma.

Lūdzu, ierakstiet tālāk informāciju par savu produktu, jo tā būs nepieciešama garantijas nolūkos un lai nodrošinātu pareizu informāciju, ja jums nepieciešama palīdzība vai rezerves daļas.

Pirkšanas datums

No kurienes

Sērijas numurs

(Sērijas numurs parasti atrodas iekārtas augšpusē vai apakšā)

Atruna: Lai gan ir pieliktas visas pūles, lai nodrošinātu, ka šajā rokasgrāmatā ietvertā informācija ir pilnīga un precīza, nevar uzņemties atbildību par kļūdām vai izlaidumiem. Lūdzu, ņemiet vērā, ka produkti tiek pastāvīgi pilnveidoti un var tikt mainīti bez iepriekšēja brīdinājuma. Apmeklējiet vietni jasic.co.uk, lai skatītu jaunākās rokasgrāmatas.

Lūdzu, ņemiet vērā: Drošības informācijas bukletu var atrast tiešsaistē, skenējot tālāk norādīto QR kodu



Pēcpārdošanas dokumentus, tostarp metināšanas procesa rokasgrāmatas, var atrast vietnē www.jasic.co.uk

Šo rokasgrāmatu nedrīkst kopēt vai reproducēt bez Wilkinson Star Limited rakstiskas atļaujas.

SATURS

Jūsu jaunais produkts	2	RF deklarācija	8
Saturs	3	LF deklarācija	8
Drošības instrukcija	4	Materiāli un to iznīcināšana	9
Vispārējā elektrodrošība	4	Simbolu apraksts	10
Vispārējā ekspluatācijas drošība	4	TFT-LCD vadības paneļa apraksts	12
PPE	5	Apraksts TFT-LCD ikonās	15
Metināšanas procesu objektīva toņu izvēles rokasgrāmata	5	Navigācija TFT-LCT vadības panelī	21
Dūmi un metināšanas gāzes	6	Darbības standarts MIG	31
Ugunsgrēka risks	6	Darbojas Sinērgiskais MIG	34
Darba vide	7	Darbojas MMA	37
Aizsardzība pret kustīgām daļām	7	Darbības lifts TIG	39
Magnētiskie lauki	7	Piezīmes	41
Saspiestās gāzes baloni un regulatori	7	Jasic kontaktinformācija	42

DROŠĪBAS INSTRUKCIJAS



Šīs vispārīgās drošības normas attiecas gan uz loka metināšanas mašīnām, gan uz plazmas griešanas mašīnām, ja vien nav norādīts citādi. Lietotājs ir atbildīgs par iekārtas uzstādīšanu un ekspluatāciju saskaņā ar pievienotajām instrukcijām. Ir svarīgi, lai šī aprīkojuma lietotāji pasargātu sevi un citus no kaitējuma vai pat nāves. Iekārtu drīkst izmantot tikai paredzētajam mērķim. Izmantojot to citādā veidā, var rasties bojājumi vai savainojumi, kā arī var tikt pārkāpti drošības noteikumi. Ar iekārtu drīkst strādāt tikai atbilstoši apmācītas un kompetentas personas. Elektrokardiostimulatora lietotājiem pirms šī aprīkojuma lietošanas jākonsultējas ar savu ārstu. IAL un darba vietas drošības aprīkojumam jābūt saderīgiem, lai veiktu attiecīgo darbu.

Pirms metināšanas vai griešanas darbības vienmēr veiciet riska novērtējumu.

Vispārējā elektrodrošība



Iekārta jāuzstāda kvalificētai personai un saskaņā ar spēkā esošajiem standartiem. Lietotājs ir atbildīgs par to, lai iekārta būtu pievienota piemērotam barošanas avotam. Ja nepieciešams, konsultējieties ar savu komunālo pakalpojumu piegādātāju.

Nelietojiet iekārtu ar noņemtiem vākiem. Nepieskarieties elektriskajām daļām vai daļām, kas ir elektriski uzlādētas. Izslēdziet visu aprīkojumu, kad to neizmantojat. Iekārtas neparastas darbības gadījumā iekārta jāpārbauda atbilstoši kvalificētam servisa inženierim.

Ja ir nepieciešama sagataves zemējuma savienošana, savienojiet to tieši ar atsevišķu kabeli ar strāvas nestspēju, kas spēj izturēt maksimālo iekārtas strāvas jaudu.

Kabeļi (gan primārā barošana, gan metināšana) regulāri jāpārbauda, vai nav bojājumu un pārkaršanas.

Nekad neizmantojiet nolietotus, bojātus, zem izmēra vai slikti savienotus kabeļus.

Izolējieties no darba un zemes, izmantojot sausus izolācijas pakļājus vai pārsegus, kas ir pietiekami lieli, lai novērstu jebkādu fizisku kontaktu.

Nekad nepieskarieties elektrodam, ja esat saskarē ar sagataves atgriešanos.

Netiniet kabeļus virs ķermeņa.

Veicot metināšanu elektriski bīstamos apstākļos, piemēram, mitrā vidē, valkājot mitru apģērbu un metāla konstrukcijas, noteikti ievērojiet papildu drošības pasākumus.

Centieties izvairīties no metināšanas šaurās vai ierobežotās vietās.

Pārlicinieties, ka iekārta ir labi uzturēta. Nekavējoties salabojiet vai nomainiet bojātās vai bojātās daļas.

Veiciet regulāras apkopes saskaņā ar ražotāja norādījumiem.

Šī izstrādājuma EMC klasifikācija ir A klase saskaņā ar elektromagnētiskās saderības standartiem CISPR 11 un IEC 60974-10, tāpēc izstrādājums ir paredzēts lietošanai tikai rūpnieciskā vidē.

BRĪDINĀJUMS: Šī A klases iekārta nav paredzēta lietošanai dzīvojamās vietās, kur elektroenerģiju nodrošina publiska zemsprieguma apgādes sistēma. Šajās vietās var būt grūti nodrošināt elektromagnētisko savietojamību vadītu un izstarotu traucējumu dēļ.

Vispārējā ekspluatācijas drošība



Metināšanas laikā nekad nenēsājiet iekārtu un nepiekariet to aiz pārnēsāšanas siksnas vai rokturiem.

Nekad nevelciet vai neceliet iekārtu aiz metināšanas degļa vai citiem kabeļiem.

Vienmēr izmantojiet pareizos pacelšanas punktus vai rokturus. Vienmēr izmantojiet transportēšanu zem pārnēsma, kā ieteicis ražotājs. Nekad neceliet mašīnu, kurai ir uzstādīts gāzes balons.

Ja darbības vidē ir klasificēta kā bīstama, izmantojiet tikai S marķētas metināšanas iekārtas ar drošu tukšgaitas sprieguma līmeni. Šādas vides var būt, piemēram: mitras, karstas vai ierobežotas pieejamības telpas.

DROŠĪBAS INSTRUKCIJAS

Individuālo aizsardzības līdzekļu (IAL) lietošana

⚠ CAUTION
PPE REQUIRED
AT ALL TIMES

Metināšanas loka stari no visiem metināšanas un griešanas procesiem var radīt intensīvus, redzamus un neredzamus (ultravioletos un infrasarkanos) starus, kas var apdedzināt acis un ādu.

- Valkājiet apstiprinātu metināšanas ķiveri, kas aprīkota ar atbilstošu filtra lēcu, lai aizsargātu seju un acis metināšanas, griešanas vai skatīšanās laikā.
- Valkājiet apstiprinātas aizsargbrilles ar sānu aizsargiem zem ķiveres.
- Nekad neizmantojiet iekārtu, kas ir bojāta, salauzta vai bojāta.
- Vienmēr pārliecinieties, ka ir piemēroti aizsargekrāni vai barjeras, lai pasargātu citus no zibspuldzes, spīduma un dzirkstelēm no metināšanas un griešanas vietas.
- Nodrošiniet atbilstošus brīdinājumus, ka notiek metināšana vai griešana.
- Valkājiet piemērotu ugunsdrošu aizsargapģērbu, cimdus un apavus.
- Pirms metināšanas un griešanas nodrošiniet atbilstošu nosūkšanu un ventilāciju, lai aizsargātu lietotājus un visus tuvumā esošos darbiniekus.
- Pirms metināšanas vai griešanas veikšanas pārbaudiet un pārliecinieties, ka vieta ir droša un brīva no viegli uzliesmojošiem materiāliem.



Dažas metināšanas un griešanas darbības var radīt troksni. Valkājiet drošības ausu aizsargus, lai aizsargātu dzirdi, ja apkārtējā trokšņa līmenis pārsniedz vietējo pieļaujamo robežu (piemēram, 85 dB).

Metināšanas un griešanas objektīva toņu izvēles rokasgrāmata

Metināšanas strāva	MMA elektrodi	MIG viegls sakausējums	MIG smagie metāli	MAG	TIG Visi metāli	Plazmas griešana	Plazmas metināšana	ARC/AIR griešana
10	8	10	10	10	9	11	10	10
15								
20								
30								
40	9	10	10	10	10	11	11	10
60								
80								
100								
125	10	11	11	11	11	12	12	10
150								
175								
200								
225	11	11	11	12	12	13	13	11
250								
275								
300								
350	12	12	12	13	13	14	14	12
400								
450								
500								
500	13	13	13	14	14	15	15	13
350								
400								
450								
500	14	14	14	15	15	16	16	14
350								
400								
450								
500	15	15	15	16	16	17	17	15
350								
400								
450								

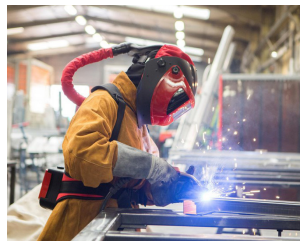
DROŠĪBAS INSTRUKCIJAS

Drošība pret dūmiem un metināšanas gāzēm



HSE ir noteikusi, ka metinātāji ir “riska” grupa ar slimībām, ko izraisa putekļi, gāzu, tvaiku un metināšanas dūmu iedarbība. Galvenās identificētās sekas uz veselību ir pneimoniya, astma, hroniska obstruktīva plaušu slimība (HOPS), plaušu un nieru vēzis, metālu izgarojumu drudzis (MFF) un plaušu funkcijas izmaiņas. Metināšanas un karstās griešanas “karstā darba” operāciju laikā rodas izgarojumi,

kurus kopā sauc par metināšanas dūmiem. Atkarībā no veicamā metināšanas procesa veida radītie dūmi ir sarežģīts un ļoti mainīgs gāzu un daļiņu maisījums. Neatkarīgi no veicamās metināšanas ilguma visiem metināšanas dūmiem, tostarp vieglai tērauda metināšanai, ir jābūt piemērotai inženiertehniskai kontrolei, kas parasti ir vietējās izplūdes ventilācijas (LEV) nosūkšana, lai samazinātu metināšanas dūmu iedarbību iekštelpās un vietās, kur metināšanas dūmi nedarbojas pietiekami. kontrolēt iedarbību, tā arī jāpastiprina, izmantojot piemērotus elpceļu aizsarglīdzekļus (RPE), lai palīdzētu aizsargāt pret atlikušajiem dūmiem.



Personīgās dūmu aizsardzības piemērs

Metinot ārpus telpām, jāizmanto atbilstošs RPE. Pirms jebkuru metināšanas darbu veikšanas jāveic atbilstošs riska novērtējums, lai nodrošinātu paredzēto kontroles pasākumu veikšanu.

Novietojiet iekārtu labi vēdināmā vietā un sargājiet galvu no metināšanas dūmiem. Neieelpot metināšanas dūmus. Nodrošiniet, lai metināšanas zona būtu labi vēdināta, un ir jānodrošina piemērota vietēja dūmu nosūkšanas sistēma. Ja ventilācija ir slikta, valkājiet apstiprinātu gaisa padeves metināšanas ķiveri vai respiratoru. Izlasiet un izprotiet materiālu drošības datu lapas (MSDS) un ražotāja norādījumus par metāliem, paligmateriāliem, pārklājumiem, tīrīšanas līdzekļiem un attaukošanas līdzekļiem.

Nemetiniet vietās, kur tiek veiktas attaukošanas, tīrīšanas vai izsmidzināšanas darbības.

Ņemiet vērā, ka siltums un loka stari var reaģēt ar tvaikiem, veidojot ļoti toksiskas un kairinošas gāzes.

Lai iegūtu papildinformāciju, lūdzu, skatiet saistīto dokumentāciju HSE tīmekļa vietnē www.hse.gov.uk.

Piesardzības pasākumi pret ugunsgrēku un sprādzienu



Izvairieties no aizdegšanās dzirksteļu un karstu atkritumu vai izkausēta metāla dēļ. Nodrošiniet, lai metināšanas un griešanas vietas tuvumā būtu pieejamas atbilstošas ugunsdrošības ierīces. No metināšanas, griešanas un apkārtējām zonām noņemiet visus uzliesmojošos un degošus materiālus.

Nemetiniet un negrieziet degvielas un smērvielu tvertnes, pat ja tās ir tukšas. Pirms metināšanas vai griešanas tie ir rūpīgi jānotīra.

Vienmēr ļaujiet metinājamam vai grieztajam materiālam atdzist, pirms pieskaraties tam vai nokļūstat saskarē ar degošu vai uzliesmojošu materiālu. Nestradājiet atmosfērā ar augstu degošu dūmu, uzliesmojošu gāzu un putekļu koncentrāciju.

Vienmēr pārbaudiet darba zonu pusstundu pēc griešanas, lai pārliecinātos, ka nav sācies ugunsgrēks.

Uzmanieties, lai izvairītos no nejaušas degļa elektroda saskares ar metāla priekšmetiem,

jo tas var izraisīt lokus, eksploziju, pārkaršanu vai aizdegšanos.

Zināt un izprast savus ugunsdzēsamos aparātus

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

DROŠĪBAS INSTRUKCIJAS

Darba vide



Pārliecinieties, vai iekārta ir uzstādīta drošā un stabilā stāvoklī, kas nodrošina dzesešanas gaisa cirkulāciju. Nedarbiniet aprīkojumu vidē, kas neatbilst noteiktajiem darbības parametriem. Metināšanas strāvas avots nav piemērots lietošanai lietū vai sniegā.

Vienmēr glabājiet mašīnu tirā, sausā vietā.

Pārliecinieties, ka iekārta ir tīra no putekļu uzkrāšanās.

Vienmēr izmantojiet mašīnu vertikālā stāvoklī.

Aizsardzība pret kustīgām daļām



Kad iekārta darbojas, turiet prom no kustīgām daļām, piemēram, motoriem un ventilatoriem.

Kustīgās daļas, piemēram, ventilators, var sagriezt pirkstus un rokas un aizķert apģērbu.

Apkopes veikšanai aizsargus un pārsegus drīkst noņemt un pārvaldīt tikai kvalificēts personāls pēc strāvas padeves kabeļa atvienošanas.

Nomainiet pārsegus un aizsargus un aizveriet visas durvis, kad iejaukšanās ir pabeigta un pirms iekārtas iedarbināšanas.

Uzmanieties, lai iestatīšanas un darbības laikā, ielādējot un padodot stiepli, neiespiestu pirkstus.

Padodot vadu, esiet piesardzīgs, lai to nenovērstu pret citiem cilvēkiem vai pret savu ķermeni.

Vienmēr pārliecinieties, ka mašīnas pārsegi un aizsargierīces darbojas.

Magnētiskā lauka radītie riski



Magnētiskie lauki, ko rada liela strāva, var ietekmēt elektrokardiostimulatoru vai elektroniski vadāmu medicīnas iekārtu darbību. Svarīgu elektronisko iekārtu lietotājiem pirms jebkādu loka metināšanas, griešanas, urbšanas vai punktmetināšanas darbību uzsākšanas jākonsultējas ar savu ārstu.

Neējiet tuvu metināšanas iekārtām ar jutīgām elektroniskām ierīcēm, jo magnētiskie lauki var izraisīt bojājumus.

Turiet degļa kabeli un darba atgriešanas kabeli pēc iespējas tuvāk viens otram visā to garumā. Tas var palīdzēt samazināt kaitīgo magnētisko lauku iedarbību.

Neaptiniet kabelus ap ķermeni.

Saspiestās gāzes balonu un regulatoru apstrāde



Nepareiza rīcība ar gāzes baloniem var izraisīt plīsumus un augstspiediena gāzes izplūdi.

Vienmēr pārbaudiet, vai gāzes balons ir pareizā tipa metināšanai.

Vienmēr glabājiet un izmantojiet balonus vertikālā un drošā stāvoklī.

Ar visiem baloniem un spiediena regulatoriem, ko izmanto metināšanas darbībās, jārikojas uzmanīgi.

Nekad neļaujiet elektrodam, elektrodu turētājam vai citām elektriski "karstām" daļām pieskarties cilindram.

Atverot cilindra vārstu, turiet galvu un seju prom no cilindra vārsta izejas.

Vienmēr droši nostipriniet balonu un nekad nepārvietojieties ar pievienotu regulatoru un šļūtenēm.

Cilindru pārvietošanai izmantojiet piemērotus ratiņus.

Regulāri pārbaudiet visus savienojumus un savienojumus, vai nav noplūdes.

Pilni un tukši baloni jāuzglabā atsevišķi.

Nekad nesabojājiet un nepārveidojiet nevienu cilindru

DROŠĪBAS INSTRUKCIJAS

Uguns apziņa



Griešanas un metināšanas process var izraisīt nopietnu ugunsgrēka vai eksplozijas risku. Slēgtu konteineru, tvertņu, mucu vai cauruļu griešana vai metināšana var izraisīt sprādzienu. Metināšanas vai griešanas procesā radušās dzirksteles var izraisīt aizdegšanos un apdegumus. Pirms griešanas vai metināšanas pārbaudiet un novērtējiet, vai vieta ir droša.

Izvēdiniet visus uzliesmojošos vai sprādzienbīstamos tvaikus no darba vietas.

Noņemiet visus uzliesmojošos materiālus prom no darba zonas. Ja nepieciešams, pārklājiet uzliesmojošus materiālus vai konteinerus ar apstiprinātiem vākiem (sekojot ražotāja norādījumiem), ja tos nevar izņemt no tuvākās apkārtnes.

Negrieziet vai nemetiniet vietās, kur atmosfērā var būt uzliesmojoši putekļi, gāzes vai šķidrie tvaiki.

Vienmēr turiet tuvumā atbilstošu ugunsdzēsamo aparātu un zināt, kā to lietot.

Karstās daļas



Vienmēr ņemiet vērā, ka materiāls, kas tiek griezts vai metināts, ļoti sakarst un saglabās šo siltumu ievērojami ilgu laiku, kas var izraisīt smagus apdegumus, ja netiek lietoti atbilstošie IAL.

Nepieskarieties karstam materiālam vai daļām ar kailām rokām.

Vienmēr ļaujiet atdzist, pirms strādājat ar materiālu, kas nesēn griezts vai metināts.

Izmantojiet atbilstošus izolētus metināšanas cimdus un apģērbu, lai apstrādātu karstās daļas, lai izvairītos no apdegumiem.

Trokšņa izpratne



Griešanas un metināšanas process var radīt troksni, kas var radīt neatgriezeniskus dzirdes bojājumus.

Griešanas un metināšanas iekārtu radītais troksnis var sabojāt dzirdi.

Ja trokšņa līmenis ir augsts, vienmēr pasargājiet ausis no trokšņa un valkājiet apstiprinātas un piemērotas ausu aizsargierīces. Konsultējieties ar vietējo speciālistu, ja neesat pārliecināts, kā pārbaudīt trokšņa līmeni.

RF deklarācija



Iekārtas, kas atbilst Direktīvai 2014/30/ES par elektromagnētisko savietojamību (EMC) un EN60974-10 tehniskajām prasībām, ir paredzētas lietošanai industriālās ēkās, nevis sadzīves vajadzībām, kur elektroenerģiju nodrošina ar zemsprieguma sabiedrisko sadales sistēmu.

Var rasties grūtības nodrošināt A klases elektromagnētisko savietojamību sistēmām, kas uzstādītas mājāsaimniecībās vadītās un izstarotās emisijas dēļ.

Elektromagnētisko problēmu gadījumā lietotājs ir atbildīgs par situācijas atrisināšanu. Var būt nepieciešams ekranēt aprīkojumu un uzstādīt piemērotus filtrus pie elektrotīkla.

LF deklarācija



Strāvas padeves prasības skatiet iekārtas datu plāksnītē.

Sakarā ar paaugstinātu primārās strāvas absorbciju no barošanas tīkla, lieljaudas sistēmas ietekmē tīkla nodrošinātās jaudas kvalitāti. Līdz ar to šīm sistēmām ir jāpiemēro pieslēguma ierobežojumi vai maksimālās pretestības prasības, ko pieļauj tīkls publiskā tīkla pieslēguma punktā.

Šajā gadījumā uzstādītājs vai lietotājs ir atbildīgs par iekārtas pieslēgšanu, nepieciešamības gadījumā konsultējoties ar elektroenerģijas piegādātāju.

DROŠĪBAS INSTRUKCIJAS

Materiāli un to iznīcināšana



Metināšanas iekārtas tiek ražotas saskaņā ar BSI publicētajiem standartiem, kas atbilst CE prasībām materiāliem, kas nesatur operatoram bīstamus toksiskus vai indīgus materiālus.





















Neizmetiet iekārtu kopā ar parastajiem atkritumiem.









Eiropas Direktīva 2012/19/ES par elektrisko un elektronisko iekārtu atkritumiem nosaka, ka elektroiekārtas, kurām ir pienācis mūža beigas, ir jāsavāc atsevišķi un jānodod videi draudzīgā pārstrādes uzņēmumā, lai tos iznīcinātu.

Lai iegūtu sīkāku informāciju, lūdzu, skatiet HSE tīmekļa vietni www.hse.gov.uk

SIMBOLU APRAKSTS

	Pirms lietošanas uzmanīgi izlasiet šo lietošanas rokasgrāmatu.
	Brīdinājums darbībā.
	Vienfāzes statiskais frekvences pārveidotājs-transformators taisngriezis.
 1 ~ 50/60Hz	Vienfāzes maiņstrāvas avota un nominālās frekvences simbols.
	Var izmantot vidē, kurā ir augsts elektriskās strāvas trieciena risks.
IP	IP Aizsardzības pakāpe, piemēram, IP23S.
U₁	U ₁ Nominālais maiņstrāvas ieejas spriegums (ar pielaidi ±15%).
I_{1max}	I _{1max} Nominālā maksimālā ieejas strāva.
I_{1eff}	I _{1eff} Maksimālā efektīvā ieejas strāva.
X	X Darba cikls, noteiktā ilguma laika attiecība pret pilna cikla laiku.
U₀	U ₀ Spriegums bez slodzes, sekundārā tinuma atvērtās ķēdes spriegums.
U₂	U ₂ Slodzes spriegums.
H	H Izolācijas klase.
	Neizmetiet elektriskos atkritumus kopā ar citiem parastajiem atkritumiem. Aizsargājiet mūsu vidi.
	Brīdinājums par elektriskās strāvas trieciena risku.
A	Pašreizējā vienība "A"
	Pārkaršanas aizsardzības indikators.
	Pārstrāvas aizsardzības indikators.
	VRD funkcijas indikators.
	MMA režīms.
	LIFT TIG režīms.
ϕ 3.2 ϕ 4.0	Metināšanas elektroda diametra izvēle MMA.
	MMA strāva.
	MMA karstā starta strāva.
	MMA loka spēks.
	Metināšanas režīma pārslēgšana.
	Citu funkciju pārslēgšana.
	Bezvadu indikācija.
	Tālvadība.
	Bezvadu tālvadības pults savienošana pāri.

SIMBOLU APRAKSTS

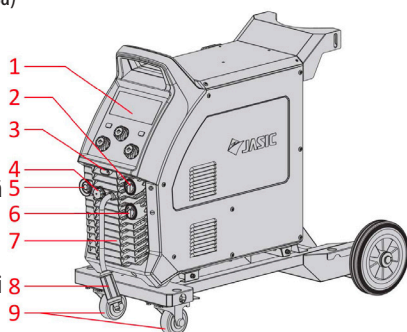
Steel Ar80% CO ₂ 20%	Oglekļa tērauda jauktās gāzes metināšana (80% argons + 20% CO ₂).
Steel FluxCored Ar80% CO ₂ 20%	Oglekļa tērauda jaukta gāzes metināšana (80% argons + 20% CO ₂)
Steel FCW-SS	Oglekļa tērauda pašekranēta metināšana
AlMg Ar100%	100% argona aizsargs no alumīnija magnija sakausējuma
CrNi Ar98% CO ₂ 2%	Nerūsējošā tērauda jaukta gāzes metināšana (98% argons + 2% CO ₂).
	Metināšanas veida izvēle: parastā metāla un gāzes metināšana
<ul style="list-style-type: none"> φ 0.6 φ 0.8 φ 1.0 φ 1.2 	Metināšanas stieples diametrs
	MIG/Lift TIG 2T darbība
	MIG/Lift TIG 4T darbība
	MIG lāpa
	MIG spoles lodlampa
	MIG sinerģiskā funkcija
	Inching stieples padeves funkcija
	Gāzes pārbaudes funkcija

VADĪBAS ELEMENTU APRAKSTS

Skats no priekšas

1. Digitālais lietotāja vadības panelis (sīkāku informāciju skatiet apakšā)
2. "+" Izejas spaiļe*, lodlampas savienojums MIG režīmā
3. Bezvadu tālvadības pults (pēc izvēles)
4. Vadu tālvadības pults 9 kontaktu ligzda
5. MIG lāpas izeja, savienojums, ko izmanto eiro stila MIG lāpas pievienošanai
6. "-" Izejas spaiļe*, savienojums darba atgriešanās vadam MIG režīmā
7. Priekšējais dzesēšanas grils
8. Euro kontaktligzdas aizmugurējā kabeļa spraudnis, šo spraudni izmanto, lai noteiktu lāpas eiro kontaktligzdas savienotāja polaritāti
9. Ratiņu priekšējie riteņi (bloķējami)

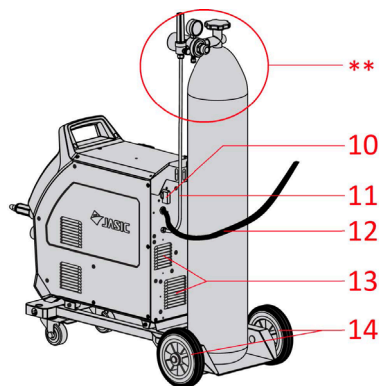
* Paneļa ligzdas izmērs ir 35/50 mm



Skats no aizmugures

10. ON/OFF barošanas slēdzis
11. Aizsarggāzes ievlūdes šūtene
12. Mašīnas strāvas kabelis
13. Aizmugurējais panelis ar integrētām dzesēšanas atverēm
14. Aizmugurējie atbalsta riteņi

** Gāzes balons, gāzes regulators un gāzes plūsmas mērītājs



VADĪBAS PANELIS

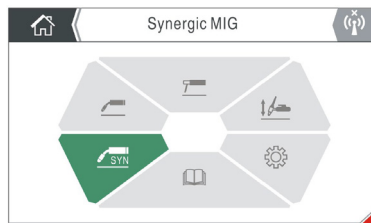


15. Sākuma poga: nospiežot sākuma pogu, jūs tieši atgriezīsities sākuma ekrānā (kā parādīts displeja apgabala attēlā 13. lpp.)
16. Parametru vadības skala ir arī vadības poga, kas nospiežot "apstiprina" ievadi citā ekrāna opcijā vai tiek iestatīts izvēlētais parametrs.
17. Parametru regulēšanas skala A: strāvas/stieples padeves ātruma skala un tiek izmantota, lai regulētu metināšanas strāvu sinerģiskajā MIG vai stieples padeves ātrumu standarta MIG režīmā.
18. LCD ekrāns: 5 collu krāsu displeja apgabals parāda dažādas metināšanas režīma opcijas, saistītos metināšanas parametrus, kļūdu kodus, lietotāja rokasgrāmatu operatoram. Ieslēdzot mašīnu un mašīnas sākšanās laikā, ekrānā tiks parādīts Jasic logotips.
19. Atgriešanās poga: nospiežot atgriešanās pogu, lietotājs tiek atgriezts iepriekšējā ekrānā vai opcijā.
20. Parametru regulēšanas vadības disks: pagriežot šo vadības ripu, lietotājs var ritināt vai veikt parametru izmaiņas, kas tiek parādītas displejā.
21. Parametru regulēšanas skala B: sprieguma/loka garuma skala un tiks izmantota, lai regulētu metināšanas spriegumu vai loka garumu Synergic MIG vai standarta MIG.


“LCD” VADĪBAS PANEĻA APRAKSTS

Displeja ekrāns

Displeja ekrāns operatoram piedāvā plašu informāciju, tostarp darbības režīmus, tostarp MIG, MMA un Lift TIG, kā arī saistītos parametrus. Sākuma ekrāns tiek parādīts pa labi, un, izmantojot centrālo regulēšanas ripu, varat pārvietoties pa iekārtas opcijām, un nākamajās lapās šīs funkcijas tiks izskaidrotas sīkāk.

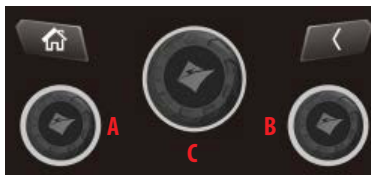


Mājas poga

 Jebkurā brīdī nospiežot sākuma pogu, tiks atvērts sākuma ekrāns, kas ir redzams tālāk esošajā displeja attēlā.

Atgriešanās poga

 Atgriešanās poga novirzīs jūs atpakaļ uz iepriekšējo ekrānu un funkcijas “augšējo” līmeni, kurā atradāties.



Parametru regulēšanas poga (C)

Centrālā vadības ciparripas pagriešana pulksteņrādītāja virzienā vai pretēji pulksteņrādītāja virzienam ļauj operatoram ritināt iekārtas funkcijas, palielināt vai samazināt parametru vērtības, ieskaitot metināšanas strāvu, un, kad šie parametri tiek pielāgoti, vērtības tiek parādītas displeja ekrānā.

Parametru regulēšanas poga (A)


Parametru regulēšanas skala A: strāvas/stieples padeves ātruma skala un tiek izmantota, lai regulētu metināšanas strāvu sinerģiskajā MIG vai stieples padeves ātrumu standarta MIG režīmā.

Parametru regulēšanas poga (B)


Parametru regulēšanas skala B: sprieguma/loka garuma skala tiks izmantota, lai regulētu metināšanas spriegumu vai loka garumu Synergic MIG vai standarta MIG.


Displeja ekrāna opcijas

Sākuma ekrāns

 Nospiežot sākuma ekrāna pogu (kā parādīts iepriekš), jūs atvērsiet sākuma ekrāna lapu, un sākuma ekrāna ikona tagad tiks parādīta augšējā kreisajā stūrī.

Bezvadu savienojuma iespējas

 Pa kreisi redzamā bezvadu ikona (ekrāna augšējā labajā stūrī) norāda, ka bezvadu savienojums nav izveidots un iekārtai nav pievienota neviena bezvadu ierīce.

 Pa kreisi redzamā bezvadu ikona (ekrāna augšējā labajā stūrī) norāda, ka bezvadu attālā ierīce ir pievienota un ir gatava lietošanai.

“LCD” VADĪBAS PANEĻA APRAKSTS

Displeja ekrāna opcijas

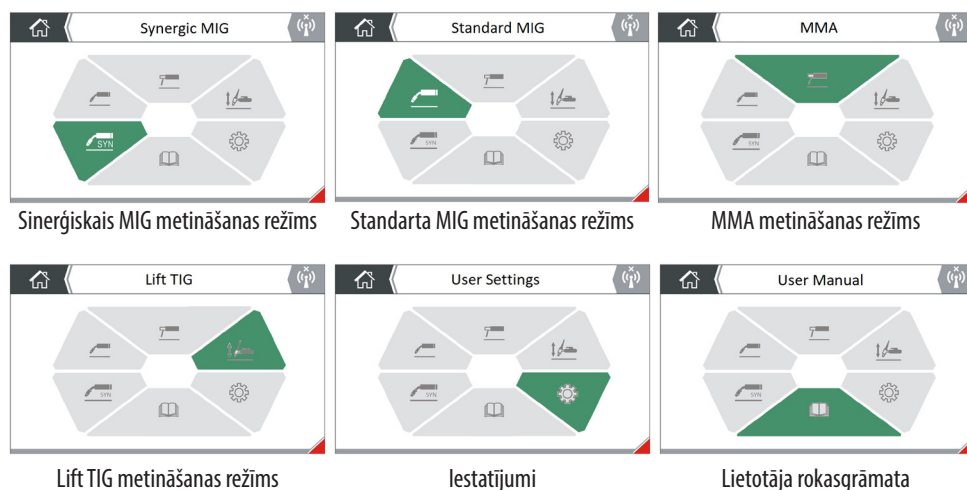
Sākuma ekrāns

Nospiežot pogu Sākums, jūs tiksit novirzīts uz sākuma ekrānu (kā parādīts zemāk). Šis atlasēs noklusējuma iestatījumu ekrāns ir Synergic MIG, no šejienes varat griezt centrālo vadības ripu, lai izņemtu vajadzīgo opciju, un, lai atlasītu, vienkārši nospiediet vadības ripu, lai piekļūtu: metināšanas režīmam, iestatījumiem vai darbības informācijai.








Metināšanas režīmu un opciju izvēle

Pirms metināšanas uzsākšanas nospiediet sākuma pogu  lai atgrieztos sākumlapā, varat griezt centrālo vadības ripu, lai atlasītu šādu opciju MIG Synergic, MIG Standard, MMA, Lift TIG, Settings un User manual, pēc tam nospiediet centrālās vadības skalas pogu, lai izvēlētos vajadzīgo metināšanas režīmu.

Texts lapas augšpusē norāda opciju sadaļu, ko pašlaik atlasījis lietotājs.

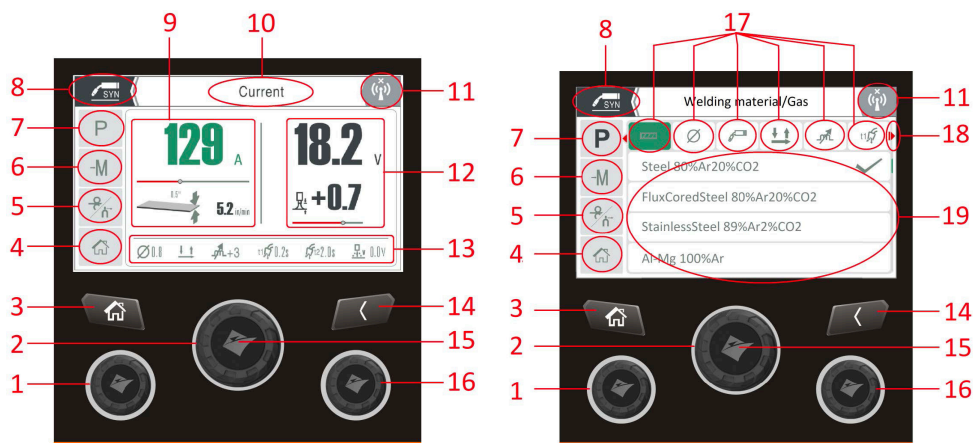


Katrai ekrāna lapas funkcijai augšējā kreisajā stūrī ir ikona, kas identificē pašreizējo lapu, kas operatoram piedāvā vienkāršu lapas identificēšanu. Sīkāka informācija ir parādīta šajā tabulā:

- | | |
|--|--|
|  | Mājas sadaļa |
|  | Sinerģiskā MIG metināšanas režīma sadaļa |
|  | Standarta MIG metināšanas režīma sadaļa |
|  | MMA metināšanas režīma sadaļa |
|  | Lift-TIG metināšanas režīma sadaļa |
|  | Lietotāja iestatījumu sadaļa |
|  | Lietotāja instrukciju sadaļa |

LCD EKRĀNA IKONAS FUNKCIJAS APRAKSTI

Tālāk esošie vadības paneļa attēli ir ekrāna režīmu piemēri, ar kuriem jūs saskaraties parastas Jasic lietošanas laikā EM-200CT TFT-LCD iekārta un tālāk un nākamajās lappusēs ir sniegts iss izmantoto ikonu skaidrojums.



Preces Nr	Ikona	Ikonas nosaukums	Apraksts
1		Apakšējais kreisais rotējošais kodētājs	Kreisās apakšējās vadības skalas griešana pulksteņrādītāja virzienā vai pretēji pulksteņrādītāja virzienam ļauj lietotājam palielināt vai samazināt strāvu sinerģiskajā MIG režīmā vai stieples padeves ātrumu standarta MIG režīmā, skatiet 9. punktu.
2		Centrālais rotējošais kodētājs	Centrālās vadības skalas griešana pulksteņrādītāja virzienā vai pretēji pulksteņrādītāja virzienam ļauj lietotājam pārvietoties pa ekrāna opcijām, pielāgot metināšanas strāvu vai dažādus metināšanas parametrus, kas ir pieejami visos metināšanas režīmos un lietotāja/iestatījumu opcijās.
3		Mājas poga	Nospiežot pogu "Sākums", jūs atgriezīsities galvenajā izvēlnē "Sākums" (kā parādīts 14. lpp.), un pēc pogas nospiešanas ACTIG opcija tiks iezīmēta pēc noklusējuma.
4		Sākuma ikona	Pagriēžot vadības ciparripu (2. punkts), lai izvēlētos parametru vai režīmu, jūs ievērosiet, palaižot garām atlasīto ikonu (vai sākuma ikonu), tā iezīmēsies zaļā krāsā, ja pēc tam nospiedīsiet vadības ciparripas pogu (12. punkts), šajā gadījumā ikonu, jūs tiksit novirzīts uz sākuma ekrānu. Izceltā ikonas detaļa tiks norādīta arī teksta apgabalā (10. vienums) ekrāna augšējā centrā.






LCD EKRĀNA IKONAS FUNKCIJAS APRAKSTI

Vadības paneļa attēli (15. lpp.) ir ekrāna režīmu piemēri, ar kuriem jūs saskaraties, normāli lietojot Jasic EM-200CT TFT-LCD iekārtu, un tālāk un nākamajās lappusēs ir sniegts īss izmantoto ikonu skaidrojums.

Preces Nr	Ikona	Ikonas nosaukums	Apraksts
5		Gāzes pārbaude un stieples collu padeves funkcijas	MIG/Lift TIG metināšanas režīmā grieziet vadības ripu (2. pozīcija), līdz gāzes pārbaudes simbols iedegas zaļā krāsā, pēc tam nospiediet vadības skalas pogu, lai ievadītu un aktivizētu kādu no gāzes attīrīšanas, kas pēc 20 sekundēm sistēma automātiski iziet no gāzes. pārbaudiet funkciju vai stieples padeves collu, kas aktivizē padeves motoru, lai metināšanas stiepli varētu padot caur MIG degli. Nospiediet atgriešanās vadības pogu, lai atgrieztos iepriekšējā ekrāna izvēlnē.
6		Atmiņas funkcija	TIG vai MMA režīmā iekārta var saglabāt 4 atmiņas kanālus katram metināšanas režīmam (kopā iekārta ir 16). Pagrieziet vadības ripu, līdz iedegas simbols -M, un nospiediet vadības pogu. Ņemiet vērā, ka galvenē ir redzami 4 kanālu sloti, un galvenē ir norādīts kanāla numurs un attiecīgie parametri. Šeit jūs varat saglabāt, ielādēt un dzēst.
7		Funkciju iestatījumi	Kad ir kāds no metināšanas režīmiem, P (funkciju iestatījumi) ir sekundārā izvēlnē, kurā var regulēt un iestatīt papildu funkcijas. Piemēram: materiāla biezums, stieples izmērs, pirms/pēc gāze, sprūda režīms, MMA un Lift TIG iestatījumi utt. Lūdzu, skatiet arī 17. sadaļu 18. lappusē, lai iegūtu sīkāku informāciju par pieejamajiem parametriem.
8		Ekrāna režīma sadaļa	angļu valoda pēc noklusējuma. Šajā apgabālā tiek parādīta pašlaik atlasītā mājas režīma opcija, t.i., sinerģiska MIG, standarta MIG, MMA, pacelšanas TIG, iestatījumi un lietotāja rokasgrāmata.
9	--	Pašreizējā un materiāla biezuma datu apgabals	Sinerģiskās MIG metināšanas režīmā, izmantojot kreiso grozāmo ripu, metināšanas strāva palielinās vai samazinās, un sinerģijas īpašību dēļ materiāla biezums attiecīgi palielināsies vai samazināsies, tas tiks atzīmēts arī ar progressa joslu, jo tas tiks pielāgots proporcionāli ar pašreizējo iepriekš iestatīto vērtību. Skatīt arī 1. punktu.
	--	Parametru iestatīšana	Kad cipari vai vērtības ir iezīmētas zaļā krāsā, pagriežot centrālo vadības ripu pulksteņrādītāja virzienā vai pretēji pulksteņrādītāja virzienam, lietotājs var palielināt vai samazināt izvēlēto parametra vērtību, vai arī attēla A gadījumā 15. lpp., metināšanas strāva tiek iezīmēta kā 129 ampēri. Attēlā B, izceltā zaļā krāsā ir Materiālu un gāzes atlasē ikona, un, pagriežot centrālo vadības ripu, jūs turpināsiet ritināt citus sekundāros parametrus, kas atrodas augšējā ikonu joslā.
















LCD EKRĀNA IKONAS FUNKCIJAS APRAKSTI

Vadības paneļa attēli (15. lpp.) ir ekrāna režīmu piemēri, ar kuriem jūs saskaraties, normāli lietojot Jasic EM-200CT TFT-LCD iekārtu, un tālāk un nākamajās lappusēs ir sniegts īss izmantoto ikonu skaidrojums.

Preces Nr	Ikona	Ikonas nosaukums	Apraksts
10	--	Funkcijas apraksts	angļu valoda pēc noklusējuma. Šajā apgabālā tiek parādīta un izskaidrota pašreiz izvēlētā darbība, kas parasti ir iezīmēta zaļā krāsā.
11		Nav bezvadu savienojuma	Šī bezvadu sakaru ikona tiek parādīta, ja iekārtai nav pievienota neviena bezvadu tālvadības ierīce.
		Bezvadu savienojuma ikona	Kad iekārtai būs pievienota bezvadu tālvadības ierīce, tiks parādīta ikona "Pairing veiksmīgi".
12	--	Metināšanas sprieguma un loka garuma datu apgabals	Sinerģiskās MIGetināšanas režīmā, izmantojot labo grozāmo skalu, metināšanas spriegums palielinās vai samazinās, un sinerģijas īpašību dēļ loka garums attiecīgi palielināsies vai samazināsies, tas tiks atzīmēts arī ar progresa joslu, jo tas noregulēsies proporcionāli. ar iepriekš iestatīto sprieguma vērtību. Skatīt arī 16. punktu.
13	--	Apakšējā ikonu josla	Šī vairāku ikonu josla operatoram parāda ātro skatījumu uz iestatītajiem "fona" parametriem, kā parādīts 15. lappusē piemērā Synergic MIG (no kreisās uz labo) parametri ir iestatīti šādi: Metināšanas stieples izmērs, 2T sprūda režīms, metināšanas induktivitāte. vērtība, pirms gāzes laiks, pēc gāzes laiks un sadedzināšanas pretspriegums. Parādītās ikonas mainīsies atkarībā no izvēlētā metināšanas režīma un parametru izvēles iestatījumiem.
14		Atpakaļ poga	Nospiežot pogu Atpakaļ, tiksiet novirzīts uz iepriekšējo ekrānu vai iepriekšējo izvēlni.
15		Vadības poga	Vadības pogas funkcija tiek aktivizēta, nospiežot centrālās vadības skalas priekšējo virsmu, kas "ievada" vai apstiprina ekrānā atlasīto funkciju.
16		Apakšējais labais rotējošais kodētājs	Kreisās apakšējās vadības skalas griešana pulksteņrādītāja virzienā vai pretēji pulksteņrādītāja virzienam ļauj lietotājam palielināt vai samazināt metināšanas spriegumu un izcelties sinerģiskajā MIG režīmā un metināšanas spriegumu standarta MIG režīmā, skatiet 12. punktu.
17	--	Top Icon Bar Function settings	Šī vairāku ikonu josla parādīs dažādas sekundārās ikonas/opcijas, kad atlasīsiet un ievadīsiet parametru iestatījumu (P) opcijas. Šīs opciju parametru apgabals tiks parādīts jebkurā no metināšanas režīmiem, kad ir atlasītas "P" sekundāro parametru opcijas, kuras lietotājs var pielāgot un iestatīt. Pieejamo parametru piemēri ir: Materiāla biežums, stieples izmērs, pirms/pēc gāze, sprūda režīms, MMA un Lift TIG iestatījumi utt. Lūdzu, skatiet arī 7. sadaļu 16. lappusē, lai iegūtu sīkāku informāciju par pieejamo parametru. ** Pilnu sarakstu skatiet nākamajā lapā **



LCD EKRĀNA IKONAS FUNKCIJAS APRAKSTI

Vadības paneļa attēli (15. lpp.) ir ekrāna režīmu piemēri, ar kuriem jūs saskaraties, normāli lietojot Jasic EM-200CT TFT-LCD iekārtu, un tālāk un nākamajās lappusēs ir sniegts īss izmantoto ikonu skaidrojums.

Preces Nr	Ikona	Ikonas nosaukums	Apraksts
17		Funkciju iestatījumi	MIG, MMA vai TIG režīmā P (funkciju iestatījumi) ir sekundārā izvēlne, kurā var pielāgot un iestatīt papildu funkcijas. Pilns saraksts Piemēram: sprūda režīms, HF vai Lift TIG, viļņu forma, gaisa/ūdens dzesēšanas iestatījums.
		2T	Šī ikona apzīmē 2T degļa palaišanas režīmu, ja ir atlasīta šī palaišanas opcija, tā norāda, ka iekārta ir 2T režīmā.
		4T	Šī ikona apzīmē 4T degļa palaišanas režīmu, ja ir atlasīta šī palaišanas opcija, tā norāda, ka iekārta ir 2T (fiksatora) režīmā.
		Pašreizējais lejupslīdes laiks	Krituma laika ikona, norāda laiku, kas iestatīts, lai sākotnējā strāva sasniegtu maksimālo strāvu, regulēšanas diapazons ir no 0 līdz 10 sekundēm.
		Pirms gāzes laiks	Pirmsplūsmas laika ikona norāda gāzes priekšplūsmas laiku, ko var noregulēt no 0 līdz 2 sekundēm MIG un 0 ~ 5 sekundēm TIG.
		Post gāzes laiks	Pēcplūsmas laika ikona norāda gāzes pēcplūsmas laiku, ko var noregulēt no 0 līdz 5 sekundēm MIG un 0 ~ 10 sekundēm TIG.
		Materiāla veida un gāzes izvēle	Materiāla veida un gāzes izvēles ikona piedāvā lietotājam dažādu materiālu un gāzes kombināciju izvēli
		Induktivitāte	Induktivitātes kontrole, kas ļauj lietotājam MIG režīmā pielāgot induktivitātes iestatījumu no -10 līdz +10
		Karstā sākuma strāva	Karstās palaišanas vadība MMA, kas ļauj lietotājam palielināt strāvu metināšanas sākumā, lai uzlabotu loka aizdedzi. Regulēšanas diapazons ir no 0 līdz 60 ampēriem.
		Loka spēka strāva	Arc Force Control MMA, kas palielina metināšanas strāvu, kas palīdz novērst elektroda pielipšanu metināšanas laikā. Regulēšanas diapazons ir no 0 līdz 100 ampēriem.
		Vada diametra izmērs	Metināšanas stieples diametra izmēra ikona, kas ļauj lietotājam izvēlēties stieples izmēru, atrodoties Synergic MIG režīmā, un var izvēlēties stieples izmērus 0,6 mm, 0,8 mm un 1,0 mm.
		Sadedzināt atpakaļ	Apdeguma sprieguma regulēšana, kas ļauj lietotājam noregulēt stieples stieni, pabeidzot metināšanu. Regulēšanas diapazons ir -3,0 ~ +7,0 volti
		MIG lāpa	Standarta MIG degļa izvēles ikona
	Push Pull Torch	Push Pull tipa atlasses ikona	
	Spole uz lāpas	Spole uz pistoles atlasses ikonas	

LCD EKRĀNA IKONAS FUNKCIJAS APRAKSTI

Vadības paneļa attēli (15. lpp.) ir ekrāna režīmu piemēri, ar kuriem jūs saskaraties, normāli lietojot Jasic EM-200CT TFT-LCD iekārtu, un tālāk un nākamajās lappusēs ir sniegts īss izmantoto ikonu skaidrojums.

Preces Nr	Ikona	Ikonas nosaukums	Apraksts
18		Indikatora ikona	Šī ikona norāda, ka ir pieejami vairāk parametru vai opciju, bet tie atrodas ārpus ekrāna. Turpinot griezt centrālo vadības ripu, varēsiet piekļūt šiem papildu parametriem vai opcijām, kā norādīts B attēlā 15. lpp.
		Indikatora ikona	Šī ikona norāda, kuru izvēlnes struktūras opciju esat izvēlējis, atlasot sekundāros parametrus vai opcijas, kā norādīts attēlā B 15. lpp.
19	--	Displeja apgabals	Ekrāna apgabals, kas parāda dažādus datus par katru metināšanas procesu, kā arī parādīs dažādas sekundāro parametru vērtības vai datus atkarībā no izvēlētā.

LCD EKRĀNA IKONAS FUNKCIJAS APRAKSTI

Metināšanas parametru izvēle un regulēšana

Centrālais “galvenais” kodētājs var pārslēgt un pielāgot visus parametrus. Kad un ja lodziņš, cipars vai opcijas LCD ekrānā ir iezīmētas zaļā krāsā, tas norāda, ka parametru var regulēt ar galveno kodētāju smiltīm, ko tie parāda pelēkā krāsā, tas norāda, ka parametru nevar pielāgot.

- Galvenoetināšanas parametru regulēšana: Metināšanas darba lapā strāvu, stieples padeves ātrumu un spriegumu var regulēt, attiecīgi pagriežot trīs pogas. MIG režīmā apakšējā kreisā vadības skala (1. punkts, 15. lpp.) var regulēt metināšanas strāvu vai stieples padeves ātrumu, un apakšējā labā vadības skala (16. punkts, 15. lapa) regulēs metināšanas spriegumu vai loka garumu, pagriežot un nospiežot centrālais galvenais kodētājs pielāgos, iestatīs un ritinās visus pieejamos parametrus. MMA vai Lift TIG režīmā strāvu var regulēt tikai galvenais kodētājs.
- Citu metināšanas parametru regulēšana: Iznemot strāvu un spriegumu, visus pārējos parametrus var regulēt tikai sadaļā “Parametru iestatījumi”, kas sīkāk aprakstīti nākamajā tabulā.

Metināšanas režīms	Parametra nosaukums	Opcija vai diapazons
Sinerģiski MIG parametri	Materiāls un gāze	Steel Ar80% CO220% Steel FluxCored Ar80% CO220% Steel FCW-SS CrNi Ar98% CO22% AlMg Ar100%
	Metināšanas stieples diametrs	0.6mm, 0.8mm and 1.0mm
	Metināšanas degļa izvēle	Stūmēj-lāpa, stumj-velkamā lāpa
	Darbības metode	2T & 4T
	Pirmsplūsmas laiks	0 ~ 2.0 Seconds
	Pēcplūsmas laiks	0 ~ 5.0 Seconds
	Induktivitāte	-10 ~ +10
	Atgriezties spriegums	-3.0 ~ 7.0 Volts
	Atdalīti MIG parametri	Materiāls un gāze
Metināšanas stieples diametrs		N/A
Metināšanas degļa izvēle		Stūmamais lāpa, stumj-velkamais lodlampa, spoles lāpa
Darbības metode		2T & 4T
Pirmsplūsmas laiks		0 ~ 2.0 Seconds
Pēcplūsmas laiks		0 ~ 5.0 Seconds
Induktivitāte		-10 ~ +10
Atgriezties spriegums		10.0 ~ 20.0 Volts
MMA parametri	Loka spēka strāva	0 ~ 100 Amps
	Karstā palaišanas strāva	0 ~ 60 Amps
Paceliet TIG parametrus	Pirmsplūsmas laiks	0 ~ 5.0 Seconds
	Pēcplūsmas laiks	0 ~ 10.0 Seconds
	Pašreizējais lejuplūdes laiks	0 ~ 5.0 Seconds

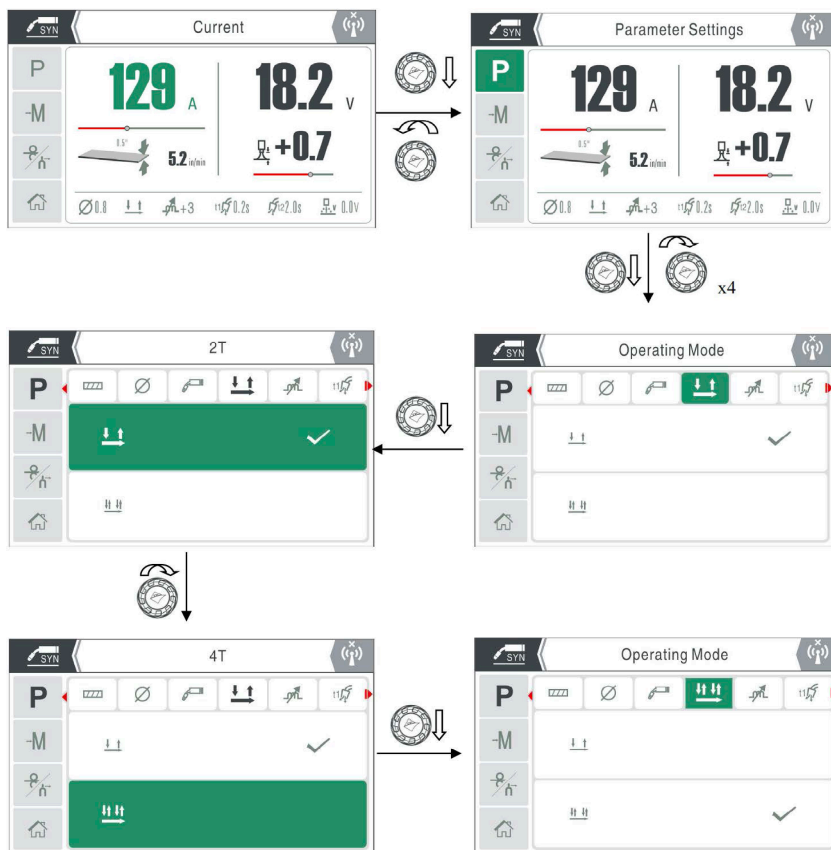
NAVIGĀCIJA UZ “LCD” VADĪBAS PANEĻA

Metināšanas parametru izvēle un regulēšana

Izvēloties nepieciešamos parametrus, operatoram, iespējams, vispirms būs jānospiež centrālā kodētāja poga, lai izceltu metināšanas strāvas iestatījumu, kad tas ir izcelts, kā parādīts zemāk, tad operators var pagriezt centrālo kodētāju, lai pēc tam atlasītu “Parameter Settings” (P) un pēc tam, nospiežot kodētāja pogu, tiks atvērta ekrāna lapa “Parameter Settings” un tā tālāk.

Kā piemēru procedūrai, kas nepieciešama, lai degļa sviru iestatītu 4T režīmā, lūdz, skatiet tālāk norādītās darbības.

Ja lietotājs vēlas pielāgot darbības režīmu Synergic MIG, pagriežiet centrālo kodētāju, lai atlasītu un atvērtu ekrānu Parametru iestatījumi (P), pēc tam pagriežiet kodētāju, lai atlasītu iezīmēto un atlasītu ‘Operating Mode’. Tagad redzēsiet savu opciju izvēli. 2T vai 4T. Izvēlētais darbības režīms mainīsies no pelēka uz zaļu. Ja tas ir atlasīts, nospiediet galveno kodētāju, un blakus izvēlētajai opcijai parādīsies ‘✓’, kas norāda, ka opcija ir derīga. Pēc iepriekš minētās darbības lietotājs var pagriezt galveno kodētāju, lai atlasītu citus parametrus vai opcijas, vai nospiegt “Atpakaļ”, lai atgrieztos augšējā līmeņa izvēlnē. Ja 3 sekunžu laikā netiek veikta vai nospiesta neviena darbība vai poga, metinātājs automātiski atgriezīsies Synergic MIG mājaspajā.



NAVIGĀCIJA UZ “LCD” VADĪBAS PANEĻA

Sistēmas iestatīšana - izvēle un pielāgošana

Tāpat kā iepriekšējās lapās, lai sākuma ekrānā piekļūtu un pielāgotu sistēmas iestatījumus, vienkārši dodieties uz ikonu Sistēmas iestatījumi, kas tiks iezīmēta zaļā krāsā (kā parādīts pa labi). Pēc tam nospiediet vadības skalas pogu, lai atvērtu šīs opcijas ekrānu.

Iestatījumu ekrāns

Kad esat iekļūvis sistēmas iestatījumu ekrānā, paneļa ekrāna kreisajā pusē redzēsiet iestatījumu opciju rindu šādi:

- Lietotāja fona iestatījumi
- Imperial/Metric iestatījumi
- Valoda
- Sistēmas informācija
- Mājas

Pagriežot vadības ripu pulkstenrādītāja virzienā vai pretēji pulkstenrādītāja virzienam, varēsiet ritināt sistēmas ikonas opcijas.

Lietotāja fona iestatījumi

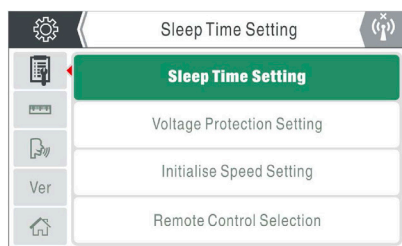
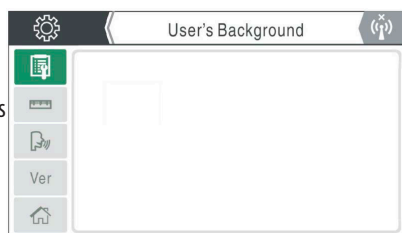
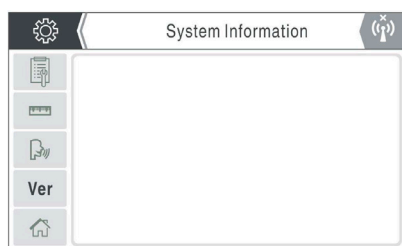
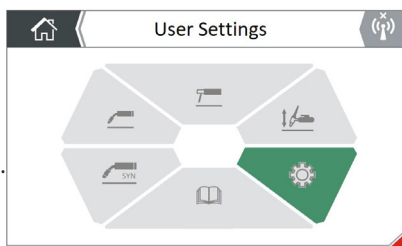
Tāpat kā iepriekšējā lapā, lai sākuma ekrānā piekļūtu un pielāgotu lietotāja fona iestatījumus, pārejiet uz fona iestatījumu ikonu, kas tiks iezīmēta zaļā krāsā (kā parādīts pa labi). Pēc tam nospiediet vadības skalas pogu, lai atvērtu šīs opcijas ekrānu

Iestatījumu ekrāna opcijas

Ieejot lietotāja fona iestatījumu ekrānā, jūs ievērosit iestatījumu opciju rindu, kā parādīts tālāk:

- Miega laika pielāgošana
- Pārsprieguma/zemsprieguma aizsardzības slēdzis
- Lēna stieples padeves ātruma regulēšana
- Tālvadības režīms (lokālais/tālvadības pults)
- Bezvadu tālvadības pults savienošana pāri
- Metināšanas parametru atiestatīšana
- Rūpnīcas režīma iestatīšana

Pagriežot vadības ripu pulkstenrādītāja virzienā vai pretēji pulkstenrādītāja virzienam, varēsiet ritināt sistēmas ikonas opcijas. Nākamajās lappusēs šī sadaļa ir aplūkota sīkāk.

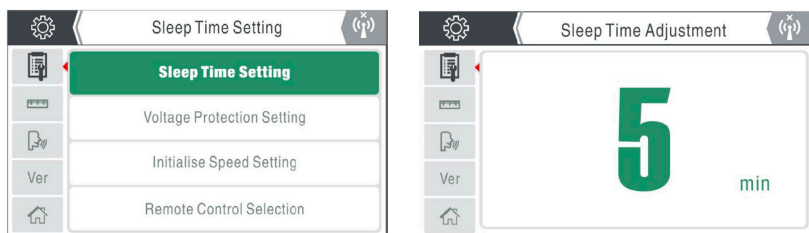


NAVIGĀCIJA UZ "LCD" VADĪBAS PANEĻA

Sistēmas iestatīšana - izvēle un pielāgošana

Miega laika regulēšanas iespēja

Gaidīšanas laiks ir funkcija, kas, ja operators neveic nekādas darbības ar Jasic TIG iekārtu, pēc iepriekš noteikta laika (Rūpnīcas laiks: 5 minūtes) iekārta pāries gaidīšanas (miega) režīmā. Lai atvērtu gaidstāves miega taimera režīma funkcijas ekrānu, griežiet vadības ripu, lai atlasītu minēto ikonu (kā parādīts tieši zemāk), un nospiediet vadības ciparripas pogu, lai piekļūtu vadībai. Šeit jūs varat izvēlēties gaidstāves miega laiku, griežot vadības ripu, kas ritinās gaidstāves miega laika opcijas 0, 5, 10 un 15 minūtes. (Rūpnīcas noklusējuma iestatījums ir 5 minūtes, un 0 nozīmē, ka gaidstāves laika funkcija ir izslēgta).



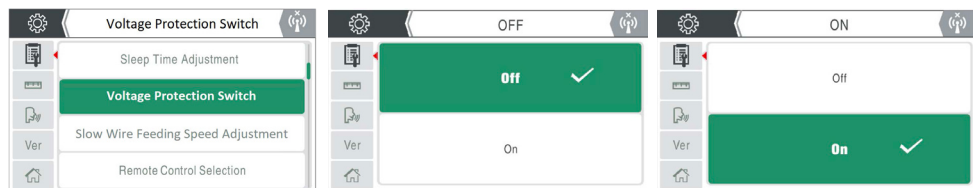
Nospiežot vadības ciparripas pogu, jūsu izvēle tiks apstiprināta un saglabāta un atgrieztos iepriekšējā ekrānā. Gaidstāves miega laika funkcija ir aktīva tikai MIG un TIG režīmā (ja ir aktivizēta). Ja iekārta netiek izmantota iepriekš iestatītajā laika periodā (piemēram, 5 minūtes), iekārta pēc tam pāries gaidīšanas režīmā, kurā ierīce izslēdzas un ekrānā tiks rādīts tikai Jasic logotips.

Iekārta nekavējoties pamodīsies un ekrānā tiks parādīti iepriekšējie dati, kad tiek nospiesti degļa sprūda, tālvadības ierīce vai viena no vadības paneļa pogām.

Pārsprieguma un zemsprieguma aizsardzības slēdzis

Lai atvērtu ieejas sprieguma aizsardzības slēdža vadības funkcijas ekrānu, griežiet vadības ripu, lai atlasītu minēto ikonu (kā parādīts tieši iepriekš), un nospiediet vadības skalas pogu, lai piekļūtu vadībai. Šeit jūs varat izvēlēties IZSLĒGTS vai IESLĒGTS ieejas sprieguma aizsardzībai, pagriežot vadības ripu un pēc tam nospiežot vadības skalas pogu, lai apstiprinātu savu izvēli.

Šī opcija rūpnīcā ir iestatīta uz IESLĒGTS. Pirms traucējat šo iestatījumu, sazinieties ar Jasic tehnisko dienestu.



Nospiežot vadības ciparripas pogu, jūsu izvēle tiks apstiprināta un saglabāta un atgrieztos iepriekšējā ekrānā, pretējā gadījumā nospiediet atgriešanas pogu, lai atgrieztos iepriekšējā ekrānā.

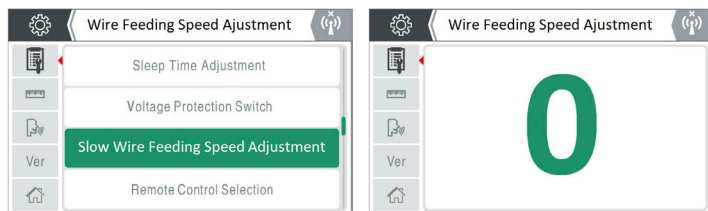
NAVIGĀCIJA UZ “LCD” VADĪBAS PANEĻA

Sistēmas iestatīšana - izvēle un pielāgošana

Lēna stieples padeves ātruma regulēšana

Lai atvieglotu miksto vadu, piemēram, alumīnija, sākotnējo loku, varat ieviest lēnu padeves stieples ātruma iedarbināšanu, kas mainīs stieples ātrumu. Sākotnējās stieples padeves sākuma palielināšana vai samazināšana maina metināšanas sākuma raksturlielumus.

MIG stieples “sākotnējā” stieples padeves ātruma iestatīšana, ko var iestatīt uz “0”, “1”, “2” vai “3”.



- “0” norāda, ka lēnās stieples padeves funkcija ir atspējota.
- “1” norāda, ka lēnā stieples padeves ātrums ir attiecīgi 1/3 no pašreizējā iestatītā ātruma.
- “2” norāda, ka lēnā stieples padeves ātrums ir attiecīgi 1/2 no pašreizējā iestatītā ātruma.
- “3” norāda, ka lēnā stieples padeves ātrums ir attiecīgi 2/3 no pašreizējā iestatītā ātruma.

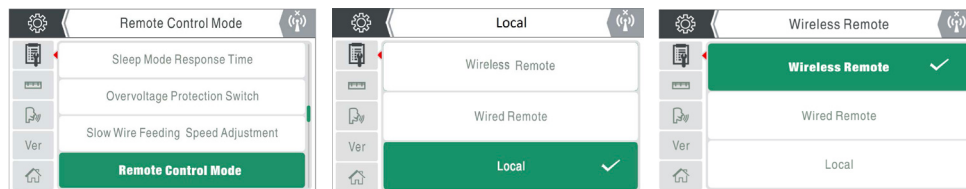
Tālvadības pults izvēle

EVO iekārtu klāsts ļauj lietotājam izmantot vadu vai bezvadu tehnoloģiju tālvadības nolūkos, kas piedāvā lietotājam izmantot vadu vai bezvadu rokas vai kājas vadības ierīces, izmantojot iekārtu MMA, LIG TIG vai MIG metināšanas režīmos.

Tālvadības pults ļauj lietotājam izvēlēties pašreizējo vadību no priekšējā paneļa vai tikt vadīta attālināti, izmantojot 9 kontaktu vadības ligzdu vai papildu bezvadu vadību MMA un TIG tālvadības ierīcēm.

Lai atvērtu tālvadības pults režīma funkciju ekrānu, grieziet vadības ripu, lai atlasītu vadības režīma ikonu (kā parādīts pa labi), un nospiediet vadības skalas pogu, lai piekļūtu šai funkcijai.

Šeit varat izvēlēties tālvadības pults opciju IESLĒGTS vai IZSLĒGTS, griežot vadības ripu, kas ritinās caur bezvadu tālvadības, Vadu tālvadības vai Lokālās opcijas.



Nospiežot vadības ciparripas pogu, jūsu izvēle tiks apstiprināta un saglabāta un atgriezta iepriekšējā ekrānā.

NAVIGĀCIJA UZ “LCD” VADĪBAS PANEĻA

Sistēmas iestatīšana - izvēle un pielāgošana

Bezvadu tālvadības pults opcija

Kā minēts iepriekš, EVO diapazons var arī ļaut lietotājam izmantot bezvadu tehnoloģiju tālvadības nolūkos, kas piedāvā lietotājam izmantot bezvadu rokas vai kājas vadības ierīces, kad iekārta tiek izmantota MMA, Lift TIG vai MIG metināšanas režīmos.

Bezvadu tālvadības pults savienošanas pāri procedūra

Lai izmantotu tālvadības bezvadu ierīci, vispirms ir jāpārlicinās, ka ierīcei ir uzstādīts bezvadu uztvērējs, sīkāku informāciju skatiet EM-200CT / EM-250CT lietošanas rokasgrāmatas bezvadu sadaļā.

Tāpat kā iepriekšējās lapās, lai piekļūtu bezvadu savienošanai pāri no sākuma ekrāna, pārvietojieties un ievadiet sistēmas iestatījumus un pēc tam ievadiet

Lietotāja fona iestatījumi un pēc tam ritiniet uz leju, lai ieslēgtu bezvadu savienošanu pāri, kas tiks iezīmēta zaļā krāsā (kā parādīts pa labi).

Pēc tam nospiediet vadības skalas pogu, lai atvērtu bezvadu savienošanas pāri opcijas ekrānu.

- Šajā brīdī pārlicinieties, vai attālā bezvadu ierīce ir uzlādēta un ieslēgta
- Piekļūstot savienošanas pāri ekrānam, iekārta automātiski sāks meklēt bezvadu ierīci
- To apstiprina ekrāns ar uzrakstu “Savienošana pāri, lūdzu, uzgaidiet”
- Pārlicinieties, vai attālā ierīce ir savienošanas pāri režīmā (skatiet ierīces komplektācijā iekļautos tālvadības pults norādījumus)

Kad bezvadu savienošana pāri ir veiksmīga, ekrānā tiks parādīts savienojuma apstiprinājums, paziņojot “Pairing veiksmīgi!” un bezvadu savienojuma indikatora ikona parāda bezvadu savienojuma ikonu bez “x” virs tās.

Jūs arī ievērosit, ka iezīmētā zaļā josla ir mainījies no “ieslēgts” uz “izslēgt” bezvadu savienojumu.

Kad šis uzdevums ir pabeigts, nospiediet pogu “Atpakaļ” vai nospiediet pogu “Sākums”, lai turpinātu lietot iekārta.

Bezvadu savienojuma atvienošana:

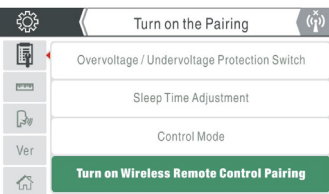
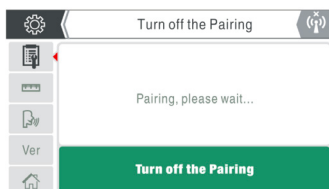
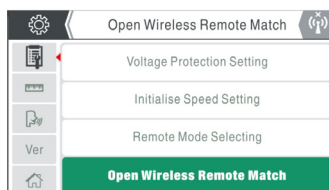
Kad bezvadu tālvadības ierīce ir veiksmīgi savienota pāri, atvienošana notiek līdzīgi kā iepriekš.

Ir divi veidi, kā atvienot bezvadu ierīci:

- Nospiediet un turiet tālvadības pults ierīces savienošanas pāri taustiņu vai
- Piekļūstiet iekārta bezvadu tālvadības pults savienošanas pāri opcijas ekrānam un nospiediet vadības skalas pogu iezīmētajā zaļajā cilnē “Izslēgt bezvadu tālvadības pults savienošanu pāri”.

Kad bezvadu ierīce ir atvienota, ekrānā tiks parādīta bezvadu savienojuma ikona “atvienots”, un iezīmētā zaļā cilnē tiks ieslēgta (kā parādīts pa labi).

Kad šis uzdevums ir pabeigts, nospiediet pogu “Atpakaļ” vai nospiediet pogu “Sākums”, lai turpinātu lietot iekārta.

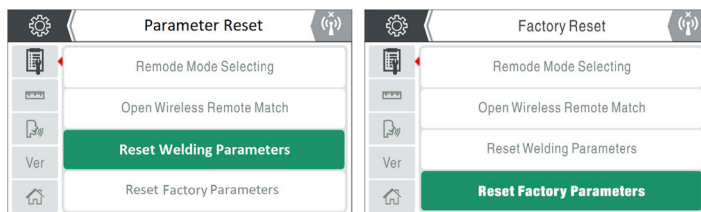


NAVIGĀCIJA UZ “LCD” VADĪBAS PANEĻA

Sistēmas iestatīšana - izvēle un pielāgošana

Parametru un rūpnīcas atiestatīšanas funkcija

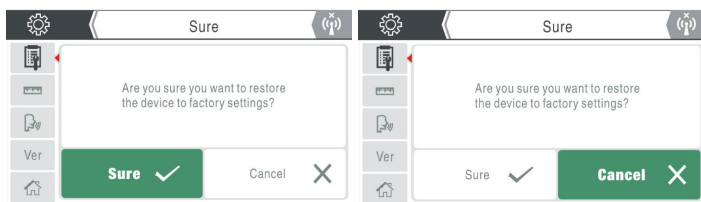
Piekluve parametru un rūpnīcas atiestatīšanas funkcijai ir vienkārša, nospiežot pogu “Sākums” un sākuma ekrāna izvēlnē, pārvietojoties ievadiet “sistēmas iestatījumus”, pēc tam ievadiet “lietotāja fona” iestatījumus un pēc tam ritiniet uz leju līdz parametra atiestatīšanai. vai rūpnīcas atiestatīšanas funkcija, kas tālāk tiek parādīta un iezīmēta zaļā krāsā.



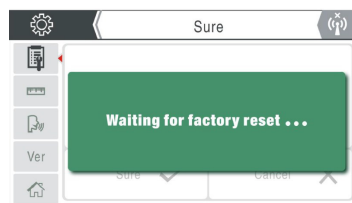
Darbības funkcijas process parametru atiestatīšanai ir tāds pats kā rūpnīcas atiestatīšanai.

Rūpnīcas atiestatīšanas funkcija

1. Atlasiet opciju Factory Reset, nospiežot vadības skalas pogu
2. Pagrieziet vadības ripu, lai atlasītu un apstiprinātu vajadzīgo opciju “Protams” vai “Atcelt”, kā parādīts tālāk. 3.



3. Kad esat nospiežis vadības skalu iezīmētajā zaļajā cilnē “Protams”, tiks parādīts jauns uznirošais zaļš lodziņš, kas norāda “Gaida rūpnīcas atiestatīšanu”, pēc aptuveni 10 sekundēm sistēma pabeigs iekārtas atiestatīšanu uz rūpnīcas iestatījumiem un ekrāns atgriezīsies sākumlapā.



Parametru atiestatīšanas funkcija

1. Atlasiet opciju Parametru atiestatīšana, nospiežot vadības skalas pogu
2. Pagrieziet vadības ripu, lai atlasītu vajadzīgo opciju “Protams” vai “Atcelt”.
3. Kad esat nospiežis vadības ripu uz iezīmētās zaļās cilnes “Protams”, tiks parādīts jauns uznirošais zaļš lodziņš, kas norāda “Gaida parametru atiestatīšanu”, pēc aptuveni 10 sekundēm sistēma pabeigs procesu un visi saglabātie parametru iestatījumi ir atiestatīti. un ekrāns atgriezīsies iepriekšējā izvēlnē, nevis atgriezīsies sākumlapā.

NAVIGĀCIJA UZ “LCD” VADĪBAS PANEĻA

Sistēmas iestatīšana - izvēle un pielāgošana

Atjaunoti parametru iestatījumi

Rūpnīcas parametru iestatījumi iekārtai EM-200CT ir parādīti tabulā zemāk.

Parametrs	Vienība	MMA	Lift TIG	Standard MIG	Synergic MIG
Pirmsplūsmas laiks	Sekundes	-	0.5	0.5	0.5
Maksimālā strāva	Amps	-	100	100	100
Nogāzes laiks	Amps	-	0.5	0.5	0.5
Pēcplūsmas laiks	Sekundes	-	2	2	2
Metināšanas strāva	Amps	100	-	-	-
Atgriezeniskās sadedzināšanas spriegums	Volti	-	-	13	13
Karstā palaišanas strāva	Amps	30	-	-	-
Loka spēka strāva	Amps	30	-	-	-
Gaidīšanas laiks	Sekundes	10	10	10	10
Sprieguma aizsardzība	-	Off	Off	Off	Off
Lēns stieples padeves ātrums	-	3	3	3	3
Tālvadības režīms	-	Bezvadu	Bezvadu	Bezvadu	Bezvadu

Vienības sistēmas iestatījums

Ievadot šo opciju, ir divas vienību sistēmas opcijas: “Metric System” un “Imperial System”. Parametri, kas saistīti ar vienību sistēmas pārveidošanu ar EVO MIG diapazonu, ietver:

- Stieples padeves ātrums: Metriskais: m/min, Imperatoriskais: collas/min.
- Metināšanas stieples diametrs: Metriskais: mm, Impēriskais: collas.
- Plāksnes biezums: metriskais: mm, imperators: collas.

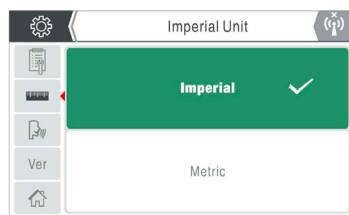
Valodas izvēle

Lai atvērtu sistēmas informācijas ekrānu, griežiet vadības ripu, lai atlasītu valodas ikonu (kā parādīts pa labi), un nospiediet vadības ciparripas pogu, lai piekļūtu valodas izvēles ekrānam.

Pagriežot vadības ripu pulksteņrādītāja virzienā vai pretēji pulksteņrādītāja virzienam, jūs ritināsīt valodas izvēles iespējas.

Kad ir iestatīta nepieciešamā valodas izvēle, nospiežot vadības skalas pogu, izvēlētais iestatījums tiks saglabāts.

Nospiediet atgriešanas pogu, lai atgrieztos iepriekšējā ekrānā.

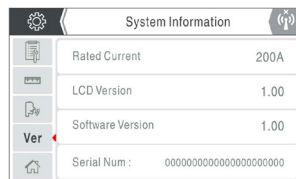


NAVIGĀCIJA UZ “LCD” VADĪBAS PANEĻA

Sistēmas iestatīšana - izvēle un pielāgošana

Sistēmas informācija

Lai atvērtu sistēmas informācijas ekrānu, grieziet vadības ripu, lai atlasītu ikonu “Ver” (kā parādīts pa labi), un nospiediet vadības ciparripas pogu, lai piekļūtu sistēmas informācijas lapai, kurā tiek parādīta iekārtas informācija, kas tiek parādīta šādā secībā:



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

Nominālā strāva, programmatūras versijas numurs, LCD versijas numurs un iekārtas sērijas numurs.

Nospiediet atgriešanas pogu, lai atgrieztos iepriekšējā ekrānā.

Lietotāja rokasgrāmata

Pieklūve lietotāja rokasgrāmatai ir vienkārša, nospiediet pogu Sākums un šajā sākuma ekrāna izvēlnē dodieties uz piezīmjdatora ikonu un nospiediet vadības skalas pogu, lai atvērtu lietotāja rokasgrāmatu (kā parādīts zemāk).

Šeit varat pārvietoties pa dažādām lietošanas rokasgrāmatas sadaļām un lapām.

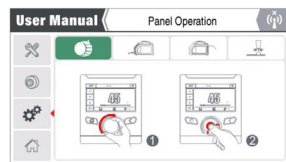
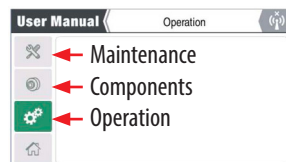
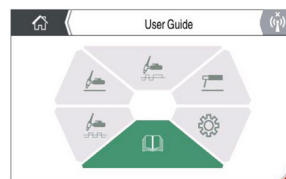
Lūdzu, ņemiet vērā: Lai iegūtu jaunāko un padziļinātāko Jasic EVO EM-200CT lietošanas rokasgrāmatas versiju, lūdzu, apmeklējiet vietni www.jasic.co.uk un skatiet produkta lapu un noklikšķiniet uz dokumentiem.

Kad lietotāja rokasgrāmatas ekrānā varat griezt vadības ripu, lai atlasītu sadaļu cilnes ekrāna kreisajā pusē, kas ir:

- Darbība
- Sastāvdaļas (rezerves daļas)
- Apkope

Izvēloties, piemēram, atlasot un ievadot operāciju cilni, tiks atvērta operāciju lapa, kas piedāvā arī sekundāro augšējo lapu cilņu rindu ar papildu lietotāja darbības datiem.

Pagriežot vadības ripu, jūs rūpīgi ritināsīt šīs lapas, kas tiks izceltas zaļā krāsā.



- Darbības cilnē ir iekļauta arī papildu informācija par paneļa darbību, priekšējā paneļa savienojumu, aizmugurējā paneļa darbību un metināšanas rokasgrāmatu.
- Cilnē komponenti (rezerves daļas) ir arī papildu informācija par metināšanas degli, paligmateriāliem, zemējuma kabeli un citas daļas.
- Apkopes cilnē ir arī papildu informācija par trauksmes kodiem, risinājumiem, remonta daļām un traucējummeklēšanu.

Piekļūstot vai atverot lietošanas rokasgrāmatas lapas, lapa var būt lielāka par ekrānu, ja pēc tam nospiežat vadības skalas pogu, jūs palielināsīt lapu, attēlu vai diagrammu un varēsiet ritināt lapas datus, griežot vadības ripu. , nospiežot vadības ciparripas pogu, jūs atgriezīsities iepriekšējā lapā.

NAVIGĀCIJA UZ “LCD” VADĪBAS PANEĻA

Sistēmas iestatīšana - izvēle un pielāgošana

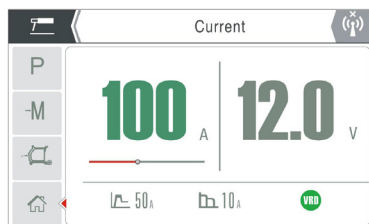
VRD funkcija

Sprieguma samazināšanas ierīce (VRD) ir metināšanas strāvas avotos iebūvēta bīstamības samazināšanas shēma, ko izmanto MMA/stick metināšanas procesā, kas samazina atvērtās ķēdes spriegumu (OCV), kad iekārta sprieguma izvade ir IESLĒGTA, bet netiek metināta līdz seifam. spriegums (parasti zem 20 V). VRD neietekmē loka palaišanu.

VRD rūpnīcas iestatījums ir IESLĒGTS, un VRD simbols tiks rādīts, kad iekārta ir MMA režīmā, un izejas spriegums ir ierobežots līdz 12 V, kad iekārta ir dīkstāvē (kā parādīts pa labi).

Lūdzu, ņemiet vērā:

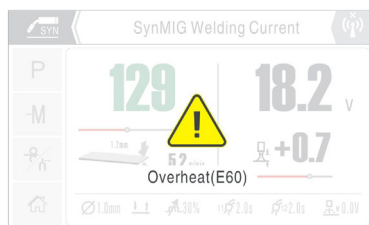
- VRD ikona nodzīsīs, kad tiks izveidots metināšanas loks.
- VRD var atspējot, lai gan šim uzdevumam ir nepieciešams tehniķis, lūdzu, sazinieties ar savu piegādātāju, lai iegūtu sīkāku informāciju.



Signalizācijas funkcija

Evo klāsta mašīnām ir iebūvētas aizsardzības ierīces, un neveiksmīgas darbības traucējumu gadījumā tiek parādīts kļūdas kods, kā arī atbilstošs kļūdas apraksts parādās LCD displejā, kā parādīts piemērā pa labi.

Kamēr tiek rādīts kļūdas kods, metināšanas darbība parasti notiek nav iespējams.



Ir septiņi trauksmes apstākļi, kurus iekārta var piedzīvot šādi:

Aizsardzība pret pārspriegumu (E10), aizsardzība pret zemsprieguma (E31), aizsardzība pret pārspriegumu (E32), datu kļūdu trauksme (E55),

Aizsardzība pret pārkaršanu (E60), aizsardzība pret pārkaršanu (E61), ūdens dzesētāja trauksme (E71)

Papildinformāciju par kļūdu kodiem un to novēršanu skatiet EM-200CT / EM-250CT PFC lietošanas rokasgrāmatas problēmu novēršanas sadaļā.

Ekrāna (saudzētāja) aizsardzības režīms

Kad iekārta ir ieslēgta, bet nav tikusi darbināta vai lietota noteiktu laika periodu (gaidstāves laiks, sīkāku informāciju skatiet 23. lpp), iekārta pāries gaidstāves (dīkstāves) režīmā un iekārta pāries miega režīmā, lai gan ekrāna displejā tiks rādīts tikai aizsardzības attēls, kas ir Jasic logotips (kā parādīts pa labi).

Iekārta nekavējoties pamodīsies un ekrānā tiks parādīti iepriekšējie dati, ja tiek nospiests vai nu degļa sprūda, tālvadības ierīce vai kāda no vadības paneļa pogām.



NAVIGĀCIJA UZ “LCD” VADĪBAS PANEĻA

Sistēmas iestatīšana - izvēle un pielāgošana

Atmiņas (kanāla) glabāšana, atsaukšana vai dzēšana

Atrodoties Synergic MIG, Standard MIG MMA vai Lift TIG metināšanas režīmā un pirms metināšanas varat izvēlēties saglabātu metināšanas darbu vai saglabāt metināšanas darbu uz un no atmiņas funkcijas lapas.

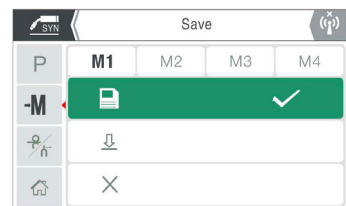
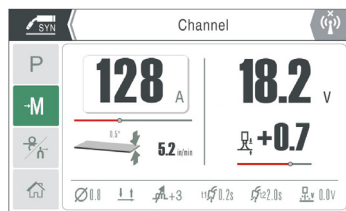
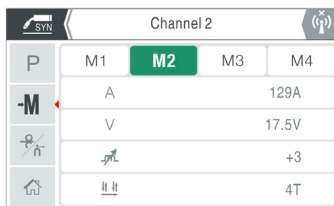
Atmiņas lapā jūs ievērosiet, ka ir 4 atmiņas sloti, lai atlasītu “M1”, “M2”, “M3” un “M4”, un, ja metināšanas darbs tika saglabāts kādā no 4 metināšanas slotiem, jūs arī ievērosit, ka iepriekš saglabātie metināšanas parametri tiek parādīti, kad skatāties atlasīto atmiņas slotu.

Pagriežot un nospiežot vajadzīgā atmiņas slotu vadības ripu, tiks atvērta konkrētā atmiņas slotu opciju lapa, kurā ir trīs iespējas: “Saglabāt”, “Ielādēt” vai “Dzēst”.

 “Saglabāt”

 “Ielādēt”

 “Dzēst”



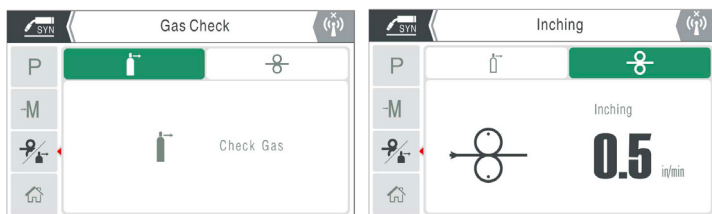
Vēlamās opcijas izvēle tiek veikta, pagriežot vadības ripu un (piemēram) nospiežot opciju “Ielādēt”, izsauciet saglabātos metināšanas parametrus un ielādējiet minēto programmu.

Nospiežot pogu Atpakaļ, tiks atvērts atsauktais metināšanas ekrāns, kurā varēsīt sākt metināšanas procedūru.

Gāzes attīrīšanas/pārbaudes un stieples collu funkcija

Sinerģiskā MIG vai standarta MIG režīmā lietotājs var atlasīt opciju darbības lapā, lai ievadītu funkciju “Inching” vai “Gas Check”. Gāzes pārbaude ir pieejama arī Lift TIG režīmā.

Lai izmantotu “Wire Inch” vai “Gas Check” funkciju, ir jāizvēlas funkcija, pagriežot un nospiežot centrālo vadības ripu. Uzsākot stieples collu vai gāzes pārbaudi, LCD ekrānā tiks parādīts ievades un padeves ātrums un gāzes pārbaudes animācija, kā parādīts zemāk esošajos attēlos.



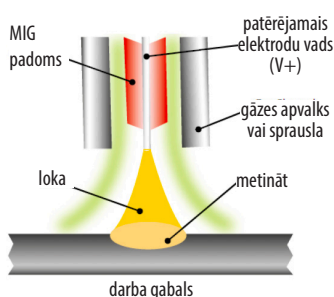
Lai izmantotu funkciju “Gāzes pārbaude/attīrīšana”, nospiediet centrālo vadības ripu un atļaidiet, un sāksies gāzes attīrīšana, nospiediet to vēlreiz, lai apturētu gāzes plūsmu. Gāzes attīrīšana automātiski apstāsies pēc 20 sekundēm.

Lai izmantotu funkciju “Inch”, centrālā vadības skala tiek nospiesta un turēta, ja skala tiek atlaista, stieples padeves motors apstāsies.

OPERĀCIJA - STANDARTA MIG



Pirms metināšanas darbības uzsākšanas pārliecinieties, ka jums ir piemērots acu aizsargs un aizsargtērps. Veiciet arī nepieciešamos pasākumus, lai aizsargātu visas personas, kas atrodas metināšanas zonā.



MIG/MAG standarta metināšanas režīms

MIG — metāla inertās gāzes metināšana, MAG — metāla aktīvā gāzes metināšana, GMAW — metāla loka metināšana ar gāzi

MIG metināšana tika izstrādāta, lai palīdzētu apmierināt ražošanas prasības kara un pēckara ekonomikā, kas ir loka metināšanas process, kurā nepārtraukti cieta stieples elektrods tiek padots caur MIG metināšanas pistoli un metināšanas baseinā, savienojot abus pamatmateriālus.

Aizsarggāze tiek nosūtīta arī caur MIG metināšanas pistoli un aizsargā metināšanas baseinu no piesārņojuma, kas arī uzlabo loku.

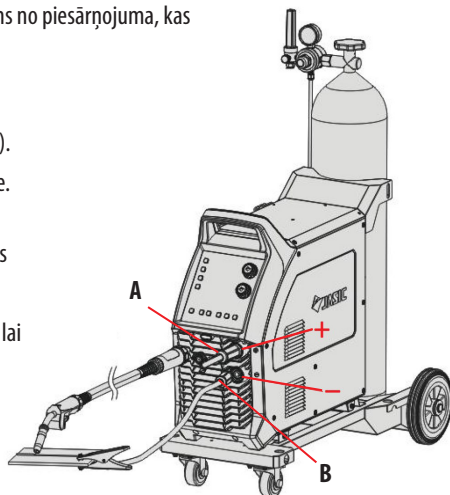
Pievienojiet MIG degļa vadus, kā aprakstīts tālāk. Darba atgriešanās vads uz “-” (B) un degļa aizmugures vads uz “+” (A).

Pārliecinieties, vai ir pievienota piemērota aizsarggāzes padeve.

Pārlēdziet aizmugurējā paneļa barošanas slēdži pozīcijā “ON”, iekārta tiek iedarbināta, iedegas vadības paneļa apgaismojums un sākumā sāks darboties dzesēšanas ventilatori.

Atveriet balona gāzes vārstu un noregulējiet gāzes regulatoru, lai iegūtu vēlamo plūsmas ātrumu.

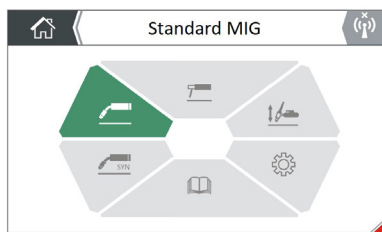
Atkarībā no jūsu precīzajām MIG metināšanas prasībām varat izpildīt tālāk sniegtos norādījumus, lai iegūtu optimālo iestatījumu.



Standarta metināšanas režīms:

Kad iekārta būs iestatīta MIG (kā iepriekš, kā arī 30. lpp.), jūs varēsiet iestatīt vadības paneli savam MIG metināšanas uzdevumam.

Kreisajā vadības paneļa attēlā ir redzams, kā iekārta tiek iestatīta standarta MIG darbībai, un turpmākajās lappusēs tiks izskaidrotas darbības iestatīšanas darbības.



OPERĀCIJA - STANDARTA MIG

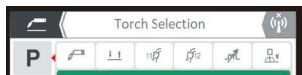


Pirms metināšanas darbības uzsākšanas pārliecinieties, ka jums ir piemērots acu aizsargs un aizsargtērps. Veiciet arī nepieciešamos pasākumus, lai aizsargātu visas personas, kas atrodas metināšanas zonā.

MIG/MAG standarta metināšanas režīms

Standarta MIG režīmā varat arī pielāgot dažādus MIG parametrus (kas tiek parādīti ekrāna apakšējā daļā, kā attēlā pa labi apzīmēti ar sarkanu apli), piemēram, sprūda režīmu, induktivitāti, pirms gāzes plūsmu un pēc gāzes plūsmas laiku un degšanu. atpakaļ, un tiem var piekļūt un pielāgot, izmantojot opciju ekrānu Parameter 'P'.

Lai piekļūtu šiem "P" aizmugures parametriem, nospiediet un pēc tam grieziet centrālo vadības ripu (A), līdz tiek iezīmēta ikona "P", vēlreiz nospiežot vadības ripu, tiks atvērti šie MIG parametri, kuros varat ritināt (kā parādīts attēlā zemāk), lai pielāgotu un iestatītu pēc vajadzības.



Standarta MIG lāpas, spoles vai stumšanas pistoles izvēle: Jasic EM-200CT var izmantot ar standarta eiro stila MIG degli, spoli vai spiedpogas pistoli, kas tiks savienota ar iekārtu, izmantojot Euro izejas savienotāju.

Lai izvēlētos degļa veidu, grieziet centrālo vadības ripu (A), līdz degļa ikona ir iezīmēta zaļā krāsā, pēc tam nospiediet centrālās skalas pogu, lai displeja logā noregulētu, kurš lāpas tips ir pievienots.

Lāpas palaišanas režīma izvēle: Lai atlasītu degļa sprūda opciju iestatījumu, grieziet centrālo vadības ripu, līdz sprūda režīma ikona ir iezīmēta zaļā krāsā, pēc tam nospiediet centrālās skalas pogu, lai atlasītu sprūda režīmu. Šī ikona, kas parādīta iepriekš redzamajā ekrāna attēlā, apzīmē 2T degļa palaišanas režīmu, ja šī palaišanas opcija ir atlasīta, tā norāda, ka iekārta ir 2T režīmā, var atlasīt arī 4T degļa režīmu.

MIG priekšgāzes izvēle un regulēšana: Lai izvēlētos priekšplūsmas gāzes laika iestatījumu, grieziet centrālo vadības ripu, līdz priekšplūsmas ikona ir iezīmēta zaļā krāsā, pēc tam nospiediet centrālās skalas pogu, lai pielāgotu displeja logā redzamo priekšplūsmas laiku. Iepriekšējās plūsmas regulēšanas diapazons ir 0 ~ 2 sekundes, un rūpnīcas iestatījums ir 0,1 sekunde.

MIG pēcgāzes izvēle un regulēšana: Lai atlasītu pēcplūsmas gāzes laika iestatījumu, grieziet centrālo vadības ripu, līdz priekšplūsmas ikona ir iezīmēta zaļā krāsā, pēc tam nospiediet centrālās skalas pogu, lai pielāgotu displeja logā redzamo priekšplūsmas laiku. Iepriekšējās plūsmas regulēšanas diapazons ir 0 ~ 5 sekundes, un rūpnīcas iestatījums ir 0,5 sekundes.

Induktivitātes izvēle un regulēšana: Lai izvēlētos induktivitātes iestatījumu, grieziet centrālo vadības ripu, līdz induktivitātes ikona ir iezīmēta zaļā krāsā, pēc tam nospiediet centrālās skalas pogu, lai pielāgotu induktivitātes iestatījumu, kā parādīts displeja logā. Induktivitātes regulēšanas diapazons ir -10 ~ +10, un rūpnīcas iestatījums ir 0.

Burn Back izvēle un regulēšana: Lai atlasītu ierakstīšanas iestatījumu, grieziet centrālo vadības ripu, līdz ierakstīšanas ikona ir iezīmēta zaļā krāsā, pēc tam nospiediet centrālās skalas pogu, lai pielāgotu atpakaļdegšanas iestatījumu, kā parādīts displeja logā. Izdegšanas regulēšanas diapazons ir 10–13 volti, un rūpnīcas iestatījums ir 13 V.

OPERĀCIJA - STANDARTA MIG



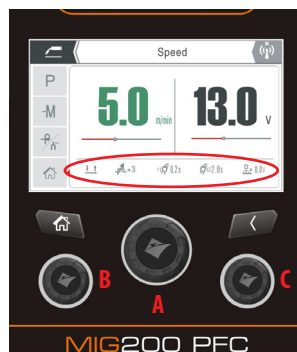
Pirms metināšanas darbības uzsākšanas pārliecinieties, ka jums ir piemērots acu aizsargs un aizsargtērps. Veiciet arī nepieciešamos pasākumus, lai aizsargātu visas personas, kas atrodas metināšanas zonā.

MIG/MAG standarta metināšanas režīms

Stieples padeves ātruma kontrole

Vadības skala (B) ir rotējošs kodētājs, un, pagriežot standarta MIG režīmā, operators var kontrolēt stieples padeves ātrumu.

Pagriežot vadības ciparripu pulksteņrādītāja virzienā, tiek palielināts stieples padeves ātrums (palielinot metināšanas strāvu), savukārt, pagriežot skalu pretēji pulksteņrādītāja virzienam, stieples padeves ātrums samazinās, galu galā samazinot metināšanas strāvu, un stieples padeves ātrums tiek precīzi parādīts displeja apgabalā (kā parādīts pa labi). (Stieples padeves ātruma diapazons ir 2 ~ 16 m/min).



MIG sprieguma kontrole

Vadības skala (C) ir rotējošs kodētājs, un, pagriežot to standarta MIG režīmā, operators var kontrolēt metināšanas spriegumu. Pagriežot vadības ciparripu pulksteņrādītāja virzienā, metināšanas spriegums palielinās, savukārt, pagriežot skalu pretēji pulksteņrādītāja virzienam, metināšanas spriegums samazināsies, un metināšanas spriegums tiek precīzi parādīts displeja apgabalā (kā parādīts pa labi). (Metināšanas sprieguma diapazons ir 11–28 volti).

Kanāla (atmiņa) glabāšana, atsauksana vai dzēšana

Lai atlasītu atmiņas saglabāšanas vai atsauksanas opciju iestatījumus, grieziet centrālo vadības ripu (A), līdz ikona –M ir iezīmēta zaļā krāsā, pēc tam nospiediet centrālās skales pogu, lai izvēlētos atmiņas opciju režīmu, kurā operators var izvēlēties saglabātu metināšanas darbu vai saglabāt metināšanas darbu. uz no atmiņas funkcijas ekrāna.

Atmiņas lapā jūs ievērosiet, ka ir 4 atmiņas sloti, lai atlasītu "M1", "M2", "M3" un "M4", un, ja metināšanas darbs tika saglabāts kādā no 4 metināšanas slotiem, jūs arī ievērosit, ka iepriekš saglabātie metināšanas parametri tiek parādīti, kad skatāties atlasīto atmiņas slotu.

Pagriežot un nospiežot vajadzīgā atmiņas slotu vadības ripu, tiks atvērta konkrētā atmiņas slotu opciju lapa, kurā ir trīs iespējas: "Saglabāt", "Ielādēt" vai "Dzēst".

Vēlamās opcijas izvēle tiek veikta, pagriežot vadības ripu un (piemēram) nospiežot opciju "Ielādēt", izsauciet saglabātos metināšanas parametrus un ielādējiet minēto programmu.

Nospiežot pogu Atpakaļ, tiks atvērta atsauktais metināšanas ekrāns, kurā varēsiet sākt metināšanas procedūru. (Sīkāku informāciju skatiet 30. lpp.).

Gāzes attīrīšanas/pārbaudes un stieples collu funkcija

Lai atlasītu collu un gāzes attīrīšanas ekrānu, grieziet centrālo vadības ripu (A), līdz ikona ir iezīmēta zaļā krāsā, pēc tam nospiediet centrālās skales pogu, lai atlasītu collu vai gāzes pārbaudes režīma funkciju ekrānu.

Lai piekļūtu funkcijai "Wire Inch" vai "Gas Check", pagriežiet un nospiediet centrālo vadības ripu (A). Uzsākot stieples collu vai gāzes pārbaudi, LCD ekrānā tiks parādīts ievadišanas un padeves ātrums un gāzes pārbaudes animācija.

Lai izmantotu funkciju "Gāzes pārbaude/attīrīšana", nospiediet centrālo vadības ripu un atlaidiet, un sāksies gāzes attīrīšana, nospiediet to vēlreiz, lai apturētu gāzes plūsmu. Lai izmantotu funkciju "Inch", centrālā vadības skala tiek nospiesta un turēta, ja skala tiek atlaista, stieples padeves motors apstāsies.

OPERĀCIJA - STANDARTA MIG



Pirms metināšanas darbības uzsākšanas pārliecinieties, ka jums ir piemērots acu aizsargs un aizsargtērps. Veiciet arī nepieciešamos pasākumus, lai aizsargātu visas personas, kas atrodas metināšanas zonā.

MIG/MAG standarta metināšanas režīms

Kad iekārta būs iestatīta MIG (kā norādīts šīs rokasgrāmatas 31. lpp.), jūs varēsiet iestatīt vadības paneli MIG metināšanas uzdevumam.

Sākuma ekrānā (kā parādīts pa kreisi), izvēlieties MIG Synergic, tiks atvērts galvenais sinerģiskā MIG režīma ekrāns, kā parādīts tālāk.

Atrodoties galvenajā sinerģiskā režīma ekrānā, tiek parādīti dažādi statusa dati, kas informē operatoru par pašlaik iestatītajiem iepriekš iestatītajiem metināšanas parametriem.

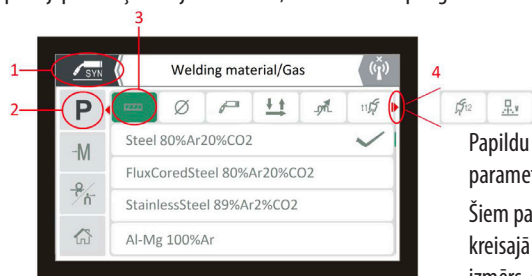
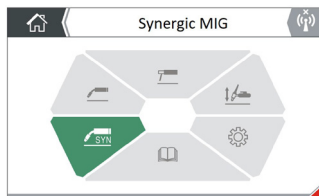
Metināšanas strāvas regulēšanai var izmantot gan kreiso vadības ripu (B), gan centrālo vadības ripu (A).

Pielāgojot pašreizējo iestatījumu, ar to proporcionāli mainās arī stieples padeves ātrums un plāksnes biezums.

Pagriežot ciparripu (B) pulksteņrādītāja virzienā, tiks palielināti pašreizējie iestatījumi, un, griežot skalu pretēji pulksteņrādītāja virzienam, pašreizējais iestatījums samazināsies, kā arī plāksnes biezuma un stieples padeves ātruma iestatījumi.

Metināšanas spriegums tiek kontrolēts un regulēts, izmantojot labo vadības pogu (C). Kad tiek regulēts metināšanas spriegums, ar to proporcionāli mainās arī loka garums.

Rotējot ciparripu (C) pulksteņrādītāja virzienā, tiks palielināti metināšanas sprieguma iestatījumi, un, griežot skalu pretēji pulksteņrādītāja virzienam, metināšanas spriegums samazināsies līdz ar loka garumu.



Papildu metināšanas iestatījumiem var piekļūt un pielāgot parametru opcijās, kā parādīts pa labi un aprakstīts tālāk.

Šiem parametriem (kas tiek parādīti ekrāna apakšējā daļā, kā kreisajā attēlā apzīmēti ar sarkanu apli), piemēram, stieples izmērs, sprūda režīms, induktivitāte, pirms gāzes plūsmas

un pēcgāzes plūsmas laiks un atpakaļdegums, var piekļūt un pielāgot, izmantojot Parametra "P" opcija, kas norādīta kreisajā kolonnā no ekrāna.

Lai piekļūtu šiem aizmugures metināšanas parametriem, nospiediet un pēc tam pagrieziet centrālo vadības ripu (A), līdz tiek iezīmēta ikona "P" (2). Vēlreiz nospiežot vadības ripu, tiks atvērts MIG parametru ekrāns (kā parādīts zemāk), kur varat ritināt pilnu regulējamo parametru sarakstu (3) un visus slēptos parametrus, kā parādīts iepriekš (4), lai atlasītu, pielāgotu un iestatītu atbilstoši savām metināšanas prasībām (kā parādīts iepriekš).

Nākamajās lappusēs ir aprakstīta katra regulējamā parametra opcija, kas pieejama MIG sinerģiskās metināšanas režīmā

OPERĀCIJA - SYNERGIC MIG



Pirms metināšanas darbības uzsākšanas pārliecinieties, ka jums ir piemērots acu aizsargs un aizsargtērps. Veiciet arī nepieciešamos pasākumus, lai aizsargātu visas personas, kas atrodas metināšanas zonā.

MIG/MAG standarta metināšanas režīms

Materiāla veida un gāzes izvēle: Lai izvēlētos materiāla veidu un gāzes izvēli, grieziet centrālo vadības ripu, līdz materiāla veida un gāzes ikona ir iezīmēta zaļā krāsā, pēc tam nospiediet centrālās skalas pogu, lai izvēlētos materiāla veidu un gāzes kombinācijas izvēles ekrānu, no šejienes varēsiet izvēlēties vajadzīgo materiālu un gāzes kombinācija.

Vada diametra izmērs: Lai izvēlētos nepieciešamo metināšanas stieples diametra izmēru, grieziet centrālo vadības ripu, līdz stieples izmēra ikona ir iezīmēta zaļā krāsā, un pēc tam nospiediet centrālās skalas pogu, lai izvēlētos uzstādīto stieples izmēru. No šejienes jūs varat izvēlēties stieples izmēru, ja ir aktivizēts Synergic MIG režīms, kurā var izvēlēties stieples izmērus 0,6 mm, 0,8 mm un 1,0 mm.

Standarta MIG lāpas, spoles vai stumšanas pistoles izvēle: Jasic EM-200CT var izmantot ar standarta eiro stila MIG degli, spoli vai spiedpogas pistoli, kas tiks savienota ar iekārtu, izmantojot Euro izejas savienotāju. Lai izvēlētos degļa veidu, grieziet centrālo vadības ripu (A), līdz degļa ikona ir iezīmēta zaļā krāsā, pēc tam nospiediet centrālās skalas pogu, lai displeja logā noregulētu, kurš lāpas tips ir pievienots.

Degļa sprūda režīma izvēle: lai atlasītu degļa sprūda opciju iestatījumu, grieziet centrālo vadības ripu, līdz sprūda režīma ikona ir iezīmēta zaļā krāsā, pēc tam nospiediet centrālās skalas pogu, lai atlasītu sprūda režīmu. Šī ikona, kas parādīta iepriekš redzamajā ekrāna attēlā, apzīmē 2T degļa palaišanas režīmu, ja šī palaišanas opcija ir atlasīta, tā norāda, ka iekārta ir 2T režīmā, var atlasīt arī 4T degļa režīmu.

MIG priekšgāzes izvēle un regulēšana: Lai izvēlētos priekšplūsmas gāzes laika iestatījumu, grieziet centrālo vadības ripu, līdz priekšplūsmas ikona ir iezīmēta zaļā krāsā, pēc tam nospiediet centrālās skalas pogu, lai pielāgotu displeja logā redzamo priekšplūsmas laiku. Iepriekšējās plūsmas regulēšanas diapazons ir 0 ~ 2 sekundes, un rūpnīcas iestatījums ir 0,1 sekunde.

MIG pēcgāzes izvēle un regulēšana: Lai atlasītu pēcplūsmas gāzes laika iestatījumu, grieziet centrālo vadības ripu, līdz priekšplūsmas ikona ir iezīmēta zaļā krāsā, pēc tam nospiediet centrālās skalas pogu, lai pielāgotu displeja logā redzamo priekšplūsmas laiku. Iepriekšējās plūsmas regulēšanas diapazons ir 0 ~ 5 sekundes, un rūpnīcas iestatījums ir 0,5 sekundes.

Induktivitātes izvēle un regulēšana: Lai izvēlētos induktivitātes iestatījumu, grieziet centrālo vadības ripu, līdz induktivitātes ikona ir iezīmēta zaļā krāsā, pēc tam nospiediet centrālās skalas pogu, lai pielāgotu induktivitātes iestatījumu, kā parādīts displeja logā. Induktivitātes regulēšanas diapazons ir -10 ~ +10, un rūpnīcas iestatījums ir 0.

Burn Back izvēle un regulēšana: Lai atlasītu ierakstīšanas iestatījumu, grieziet centrālo vadības ripu, līdz ierakstīšanas ikona ir iezīmēta zaļā krāsā, pēc tam nospiediet centrālās skalas pogu, lai pielāgotu atpakaļdegšanas iestatījumu, kā parādīts displeja logā. Apdeguma regulēšanas diapazons ir 10 ~ 13 volti, un rūpnīcas iestatījums ir 13V.

OPERĀCIJA - SYNERGIC MIG



Pirms metināšanas darbības uzsākšanas pārliecinieties, ka jums ir piemērots acu aizsargs un aizsargtērps. Veiciet arī nepieciešamos pasākumus, lai aizsargātu visas personas, kas atrodas metināšanas zonā.

MIG/MAG sinerģiskās metināšanas režīms

Kanāla (atmiņa) glabāšana, atsaukšana vai dzēšana

Lai atlasītu atmiņas saglabāšanas vai atsaukšanas opciju iestatījumus, grieziet centrālo vadības ripu (A), līdz ikona –M ir iezīmēta zaļā krāsā, pēc tam nospiediet centrālās skalas pogu, lai izvēlētos atmiņas opciju režīmu, kurā operators var izvēlēties saglabātu metināšanas darbu vai saglabāt metināšanas darbu. uz no atmiņas funkcijas ekrāna.

Atmiņas lapā jūs ievērosiet, ka ir 4 atmiņas sloti, lai atlasītu "M1", "M2", "M3" un "M4", un, ja metināšanas darbs tika saglabāts kādā no 4 metināšanas slotiem, jūs arī ievērosit, ka iepriekš saglabātie metināšanas parametri tiek parādīti, kad skatāties atlasīto atmiņas slotu.

Pagriežot un nospiežot vajadzīgā atmiņas slotu vadības ripu, tiks atvērta konkrētā atmiņas slotu opciju lapa, kurā ir trīs iespējas: "Saglabāt", "Ielādēt" vai "Dzēst".

Vēlamās opcijas izvēle tiek veikta, pagriežot vadības ripu un (piemēram) nospiežot opciju "Ielādēt", izsauciet saglabātos metināšanas parametrus un ielādējiet minēto programmu.

Nospiežot pogu Atpakaļ, tiks atvērts atsauktais metināšanas ekrāns, kurā varēsiet sākt metināšanas procedūru. (Sīkāku informāciju skatiet 30. lpp.).

Gāzes attīrīšanas/pārbaudes un stieples collu funkcija

Lai atlasītu collu un gāzes attīrīšanas ekrānu, grieziet centrālo vadības ripu (A), līdz ikona ir iezīmēta zaļā krāsā, pēc tam nospiediet centrālās skalas pogu, lai atlasītu collu vai gāzes pārbaudes režīma funkciju ekrānu.

Lai piekļūtu funkcijai "Wire Inch" vai "Gas Check", pagrieziet un nospiediet centrālo vadības ripu (A). Uzsākot stieples collu vai gāzes pārbaudi, LCD ekrānā tiks parādīts ievadišanas un padeves ātrums un gāzes pārbaudes animācija.

Lai izmantotu funkciju "Gāzes pārbaude/attīrīšana", nospiediet centrālo vadības ripu un atlaidiet, un sāksies gāzes attīrīšana, nospiediet to vēlreiz, lai apturētu gāzes plūsmu.

Lai izmantotu funkciju "Inch", centrālā vadības skala tiek nospiesta un turēta, ja skala tiek atlaista, stieples padeves motors apstāsies.

OPERĀCIJA - MMA



Pirms metināšanas darbības uzsākšanas pārliecinieties, ka jums ir piemērots acu aizsargs un aizsargtērps. Veiciet arī nepieciešamos pasākumus, lai aizsargātu visas personas, kas atrodas metināšanas zonā.

MMA metināšana

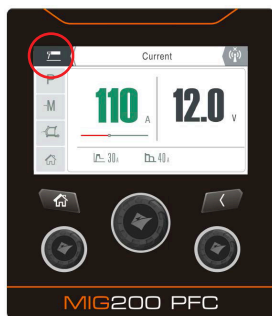
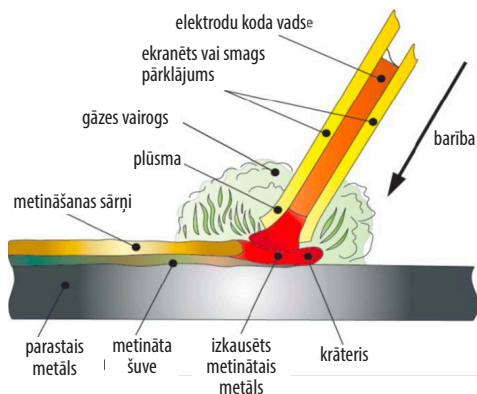
MMA (manuālā metāla loka metināšana), SMAW (ekranētā metāla loka metināšana) vai vienkārši stieņa metināšana. Metināšana ar stieņiem ir loka metināšanas process, kas izkausē un savieno metālus, karsējot tos ar loku starp pārklātu metāla elektrodu un darbu.

Ekranēšana tiek iegūta no elektroda ārējā pārklājuma, ko bieži sauc par plūsmu. Pildmetālu galvenokārt iegūst no elektroda serdes.

Elektrodu ārējais pārklājums, ko sauc par plūsmu, palīdz izveidot loku un nodrošina aizsarggāzi, un atdzesējot veido izdedžu pārklājumu, lai aizsargātu metinājumu no piesārņojuma.

Kad elektrods tiek pārvietots pa apstrādājamo gabalu pareizajā ātrumā, metāla serde nogulsnē vienmērīgu slāni, ko sauc par metināšanas lodziņu.

Pēc metināšanas vadu pievienošanas, kā aprakstīts iepriekš, pievienojiet iekārtu strāvas padevei un ieslēdziet iekārtu "ON", barošanas slēdzis atrodas iekārtas aizmugurējā panelī, novietojiet to pozīcijā "ON", paneļa indikators pēc tam iedegas, ventilators var sākt griezties, kad metināšanas iekārta ieslēdzas, un arī vadības panelis iedegsies, norādot, ka iekārta ir gatava lietošanai, kā parādīts zemāk.



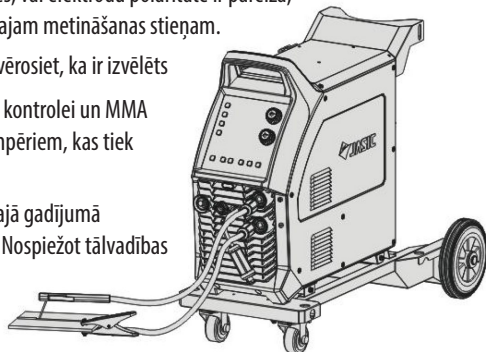
Uzmanību, abos izejas spaiļēs ir izejas spriegums.

Daži metināšanas modeļi ir aprīkoti ar viedā ventilatora funkciju. Kad strāvas padeve tiek ieslēgta pēc kāda laika pirms metināšanas sākuma, ventilators automātiski pārtrauks darbības. Pēc tam ventilators darbosies automātiski, kad sākas metināšana. Tagad jūs varat pievienot metināšanas vadus, kā parādīts attēlā zemāk, pārliecinieties, vai elektrodu polaritāte ir pareiza, lai atbilstu izmantotajam metināšanas stieņam.

Kreisajā attēlā jūs ievērosiet, ka ir izvēlēts

MMA (sarkanā krāsā) un ir izvēlēts MMA parametrs strāvas kontrolei un MMA strāva tiek regulēta ar vadības ripu un ir iestatīta uz 130 ampēriem, kas tiek priekšskatīts displejā.

Jūs ievērosiet, ka tālvadības pults opcija ir izslēgta, tāpēc šajā gadījumā pašreizējā vadība notiek, izmantojot vadības paneļa disku. Nospiežot tālvadības pults pogu, operators varēs izmantot tālvadības pults piederumus. Plašāku informāciju skatiet 18. lpp.



OPERĀCIJA - MMA



Pirms jebkuras metināšanas darbības uzsākšanas pārļiecinieties, ka jums ir piemērots acu aizsargs un aizsargapgērbs, jo metināšanas stari, šļakatas, dūmi un augsta temperatūra var izraisīt personāla ievainojumus. Veiciet arī nepieciešamos pasākumus, lai aizsargātu visas personas metināšanas zonā, kas var radīt savainojumus.

MMA metināšana

Izvēlieties MMA metināšanas režīmu, sākuma ekrānā atlasot MMA režīmu, un tas tiek apstiprināts, atverot MMA ekrānu un atzīmējot, ka ekrāna augšējā kreisajā stūrī (sarkanā aplī) attēla augšējā labajā stūrī ir redzams MMA simbols.

MMA režīmā varat izvēlēties un pielāgot metināšanas strāvu, kā arī karstās palaišanas strāvu un loka spēka parametrus (kas tiek parādīti ekrāna apakšējā daļā attēla pa labi), kā aprakstīts tālāk.

MMA metināšanas strāvas regulēšana

MMA metināšanas strāvu tagad var regulēt, izmantojot centrālo vadības regulēšanas ripu un pagriežot šo ripu pulksteņrādītāja virzienā vai pretēji pulksteņrādītāja virzienam, kas palielinās vai samazinās ekrānā redzamo metināšanas strāvas stiprumu (parādīts attēla augšējā labajā stūrī).

Lūdzu, ņemiet vērā: Metināšanas strāvu var regulēt metināšanas laikā.

MMA režīmā varat arī pielāgot dažādus MMA parametrus, piemēram, karsto palaišanu un loka spēku, un tos var regulēt, izmantojot parametru "P" režīmu.

Nospiežot un pēc tam pagriežot centrālo vadības ripu, varat ritināt līdz parametru funkcijai, lai iestatītu MMA aizmugures parametru vērtības.

Karstās palaišanas strāvas regulēšana

Lai atlasītu MMA karsto palaišanu, grieziet centrālo vadības ripu, līdz karstās palaišanas ikona ir iezīmēta zaļā krāsā, pēc tam nospiediet centrālās skalas pogu, tādējādi tiks atvērts karstās palaišanas regulēšanas displeja logs. Karstās palaišanas regulēšanas diapazons ir no 0 līdz 60 ampēriem, un rūpnīcas iestatījums ir 30 ampēri.

Loka spēka strāvas regulēšana

Lai atlasītu MMA loka spēku, grieziet centrālo vadības ripu, līdz loka spēka ikona ir iezīmēta zaļā krāsā, pēc tam nospiediet centrālās skalas pogu, tādējādi tiks atvērts loka spēka regulēšanas displeja logs. Loka spēka regulēšanas diapazons ir no 0 līdz 100 ampēriem, un rūpnīcas iestatījums ir 40 ampēri.

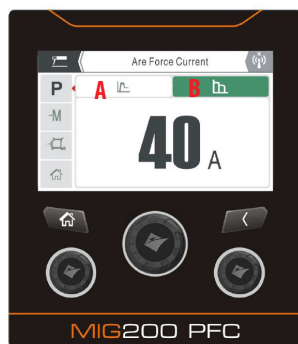
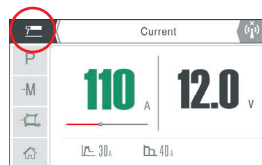
VRD indikators



Pēc noklusējuma ekrānā tiks parādīts MMA spriegums (skatiet attēlu augšējā labajā stūrī). MMA režīmā iedegsies VRD LED, lai norādītu, ka VRD ir aktīvs un iekārtas izejas spriegums ir zem 12 V.

Lūdzu, ņemiet vērā: Operatoram ir jāiestata parametri, kas atbilst metināšanas prasībām.

- Ja atlase ir nepareizi izvēlēta, tas var radīt tādas problēmas kā nestabils loks, šļakatas vai metināšanas elektroda pielipšana pie sagataves.
- Ja sekundārie kabeļi (metināšanas kabelis un zemējuma kabelis) ir gari, izvēlieties metināšanas kabeli ar lielāku šķēsgriezumu, lai samazinātu sprieguma kritumu.



OPERĀCIJA - LIFT TIG



Pirms metināšanas darbības uzsākšanas pārliecinieties, ka jums ir piemērots acu aizsargs un aizsargtērps. Veiciet arī nepieciešamos pasākumus, lai aizsargātu visas personas, kas atrodas metināšanas zonā.

LIFT TIG metināšanas režīms

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

TIG metināšana ir loka metināšanas process, kurā izmanto nelietojamu volframa elektrodu, lai radītu siltumu metināšanai. Metināšanas vieta ir aizsargāta no atmosfēras piesārņojuma ar aizsarggāzi (parasti inerti gāzi, piemēram, argonu vai hēliju), un parasti izmanto uzpildes stieni, kas atbilst pamatmateriālam, lai gan dažas metināšanas, kas pazīstamas kā autogēnās šuves, tiek veiktas bez nepieciešamības. uzpildes stieplei.

LIFT TIG metināšanas process ar EM-200CT un EM-250CT iekārtām ir līdzstrāvas procesā (līdzstrāva) tērauda un nerūsējošā tērauda metināšanai utt.

Ar EVO klāsta mašīnām var izmantot eiro stila (kā parādīts zemāk) tipa TIG lāpas.

Izmantojot eiro stila TIG degli, pievienojiet TIG lāpas eiro tipa spraudni (MIG) Euro savienotāja izejai un grieziet pulksteņrādītāja virzienā, lai pievilktu.

Pārliecinieties, vai aizmugurējais vads ir pievienots “-” līdzdai iekārtas priekšējā panelī un pilnībā pievilks pulksteņrādītāja virzienā.

Ievietojiet darba atgriešanas kabeļa izsmidzināšanas spraudni līgdzā “+” iekārtas priekšējā panelī un grieziet pulksteņrādītāja virzienā, lai pievilktu.

Pievienojiet darba skavu sagatavei.

Pievienojiet padeves gāzes šļūteni gāzes ieplūdes atverei aizmugurējā panelī vai mašīnā. Otrs padeves šļūtenes gāsis savienojas ar gāzes regulatoru vai plūsmas mērītāju uz gāzes balona.

Nospiediet gāzes attīrīšanas pogu uz vadības panela, lai aktivizētu gāzes solenoidu, lai ļautu gāzei plūst, tas ļaus iestatīt gāzes plūsmas līmeni.

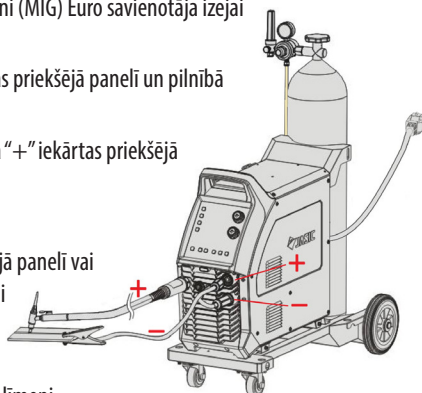
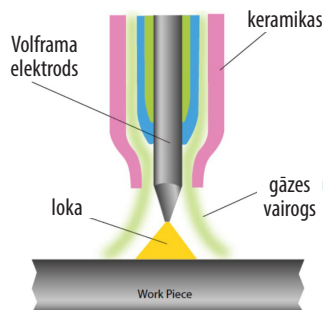
Noregulējiet metināšanas strāvu atbilstoši metināmā sagataves biezumam (lai iegūtu norādījumus par TIG metināšanas parametriem, lūdzu, skatiet tabulā zemāk).

Ļaujiet TIG degļa volframam pieskarties sagatavei un pēc tam nospiediet degļa sprūdu.

Pēc tam sāks plūst gāze, aktivizēsies arī izejas spriegums un pēc tam paceliet TIG degli 2 ~ 4 mm attālumā no sagataves, un loks sāksies, un tiks uzsākta metināšana, un tā tiks uzturēta ar iepriekš iestatīto metināšanu, var veikt metināšanu.

Atlaižot degļa sviru, metināšanas loks tiks apturēts, lai gan aizsarggāze turpinās plūst iepriekš iestatīto pēcplūsmas laiku, pēc tam metināšana beidzas.

TIG metināšanas volframa izmēru vadotne strāvas stiprumam var atšķirties atkarībā no materiāla, sagataves biezuma, metināšanas stāvokļa un savienojuma formas.



Volframa izmērs (mm)	DC — elektrodu negatīvs
1.0	15 – 80A
1.6	70 – 150A
2.4	150 – 250A
3.2	250 – 400A

OPERĀCIJA - LIFT TIG



Pirms metināšanas darbības uzsākšanas pārliecinieties, ka jums ir piemērots acu aizsargs un aizsargtērps. Veiciet arī nepieciešamos pasākumus, lai aizsargātu visas personas, kas atrodas metināšanas zonā.

Paceliet TIG darbības pakāpienus

Lūdzu, skatiet pilnu EM-200CT/EM-250CT ekspluatācijas rokasgrāmatu par Lift Tig iestatīšanas procesu.

Sākuma ekrānā atlasot opciju Lift TIG, jums tiks parādīts Pacelšanas TIG darbības ekrāns, kā parādīts pa labi tikai modelim EM-200CT TFT-LCD.

Lift TIG metināšanas strāvas regulēšana

TIG metināšanas strāvas regulēšanu tagad var veikt, izmantojot paneļa centrālo vadības ripu, un to var panākt, pagriežot šo kodētāju pulkstenrādītāja virzienā vai pretēji pulkstenrādītāja virzienam, kas palielinās vai samazinās metināšanas strāvas stiprumu, kas tiek parādīts displejā, kas iezīmēts zaļā krāsā.

Metināšanas strāvas regulēšanas diapazons ir 10–160 ampēri (110 V režīmā) vai 10–200 ampēri (230 V režīmā).

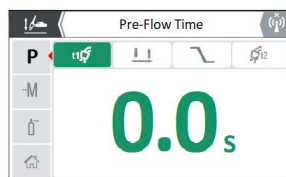
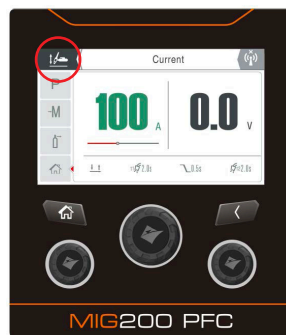
Lūdzu, ņemiet vērā: Metināšanas strāvas regulēšanu var veikt metināšanas laikā.

Režīmā Lift TIG varat arī pielāgot dažādus TIG parametrus (kas tiek parādīti ekrāna apakšējā daļā, kā attēlā pa labi apzīmēti ar sarkanu apli), piemēram, sprūda režīmu, pirmgāzes plūsmu, pašreizējo lejušķīdes laiku un pēcgāzes plūsmu un tos var regulēt, izmantojot parametru "P" režīmu,

Nospiežot un pēc tam pagriežot centrālo vadības ripu, varat ritināt līdz parametra funkcijai, lai iestatītu aizmugures parametru vērtības vai mainītu funkcijas.

- **Pacēlāja TIG priekšgāzes izvēle un regulēšana:** Lai izvēlētos priekšplūsmas gāzes laika iestatījumu, griežiet centrālo vadības ripu, līdz priekšplūsmas ir iezīmēta zaļā krāsā, pēc tam nospiediet centrālās skalas pogu, lai pielāgotu displeja logā redzamo priekšplūsmas laiku. Iepriekšējās plūsmas regulēšanas diapazons ir 0 ~ 5 sekundes, un rūpnīcas iestatījums ir 0,5 sekundes.
- **Lāpas palaišanas režīms:** Lai atlasītu degļa sprūda opciju iestatījumu, griežiet centrālo vadības ripu, līdz sprūda režīma ikona ir iezīmēta zaļā krāsā, pēc tam nospiediet centrālās skalas pogu, lai atlasītu sprūda režīmu. Šī ikona, kas parādīta iepriekš redzamajā ekrāna attēlā, apzīmē 2T degļa palaišanas režīmu, ja šī palaišanas opcija ir atlasīta, tā norāda, ka iekārta ir 2T režīmā, nospiežot degļa slēdzi, iekārta tiks aktivizēta, un, atlaižot slēdzi, iekārta tiks apturēta.
- **Pacēlāja TIG lejušķīdes laika izvēle un regulēšana:** Lai atlasītu un pielāgotu lejušķīdes laiku, griežiet centrālo vadības ripu, līdz lejušķīdes ikona ir iezīmēta zaļā krāsā, un nospiediet centrālās skalas pogu, lai atlasītu un atvērtu lejušķīdes regulēšanas ekrānu. Pagriežot centrālo ripu, lejušķīdes laika diapazons palielinās vai samazināsies no 0 līdz 5 sekundēm, ja rūpnīcas iestatījums ir 0,5 sekundes.
- **Pacēlāja TIG pēcgāzes izvēle un regulēšana:** Lai atlasītu pēcplūsmas gāzes laika iestatījumu, griežiet centrālo vadības ripu, līdz priekšplūsmas ir iezīmēta zaļā krāsā, pēc tam nospiediet centrālās skalas pogu, lai pielāgotu displeja logā redzamo priekšplūsmas laiku. Iepriekšējās plūsmas regulēšanas diapazons ir 0 ~ 5 sekundes, un rūpnīcas iestatījums ir 0,5 sekundes.

Nospiežot pogu Atpakaļ, tiks aizvērta šī ekrāna opcija un jūs atgrieztos iepriekšējā ekrānā.





Wilkinson Star Limited

Shield Drive
Wardley Industrial Estate
Worsley
Manchester
UK
M28 2WD

+44(0)161 793 8127

 **JASIC®** | Aizraujas ar savu metināšanu

www.jasic.co.uk

April 2023 Issue 1