



JAUDA INVERTERU TEHNOLOGIJĀ



JM-350P

Operatora Rokasgrāmata



# JŪSU JAUNAIS PRODUKTS

---

Paldies, ka izvēlējāties šo Jasic 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 gadiem ilgu uzticamību un problēmas bezmaksas darbība.

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 darīts viss, 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 brīdinājuma. Apmeklējiet vietni [jasic.co.uk](http://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](http://www.jasic.co.uk)**

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

# SATURS

---

Jūsu jaunais produkts	2
Saturs	3
Produkta specifikācija	4
Vadības ierīces	5
Vadības panelis	7
Uzstādīšana	8
Vadības panelis	10
Darbības parametri	14
Darbība (MIG/MAG)	15
Apkope	20
Problēmu novēršana	21
Materiāli un to iznīcināšana	23
RoHS atbilstības deklarācija	23
Garantijas paziņojums	24
Atbilstības deklarācija	25
Piezīmes	26

---

# PRODUKTA SPECIFIKĀCIJA



Jasic MIG 350 Pulse ir aprīkots ar jaudīgiem IGBT komponentiem, digitālajiem skaitītājiem un vairāku procesu iespējām, kas piedāvā izcilas metināšanas īpašības un izturīgu, uzticamu veiktspēju.

Šis trīsfāzu invertors piedāvā sinerģiskas līknes parastajiem materiāliem un vadiem.

Mašīnai ir arī pašdiagnostikas aizsardzības sistēmas, kas nodrošina ārkārtēju uzticamību.

## GALVENĀS IEZĪMES

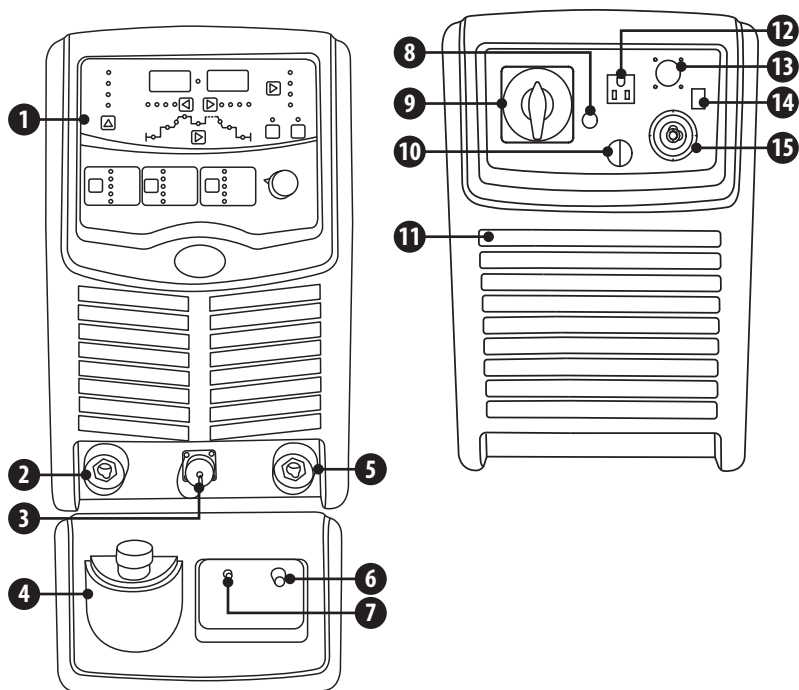
- IGBT vairāku procesu invertors
- Sinerģisks, MIG/MAG impulss, dubultimpulss un DC MMA
- DSP digitālā tehnoloģija optimālai metināšanas veiktspējai
- 4 ruļļu stieples padeves iekārta
- Piemērots 0,8, 1,0, 1,2 un 1,6 mm metināšanas stieplēm
- Vienkārša parametru iestatīšana operatoram
- Sinerģiskas līknes parastajiem materiāliem un stieples diametriem
- Pašdiagnostikas sistēma
- Kodētāja atgriezeniskās saites vadība stieples padeves sistēmā
- Strāvas un statusa gaismas diodes
- Integrēta ūdens dzesēšanas sistēma
- Invertora ratiņi ņem pilna izmēra gāzes balonu
- AVR ģeneratoram draudzīgs

## TEHNISKIE DATI

leejas spriegums	AC 400V - 50/60 Hz
leff (A)	23.6
ļevades jauda (kVA)	21.1
Sprieguma regulēšanas diapazons (V)	17 - 31.5
Pašreizējais diapazons (A)	10 - 350
Darba cikls @ 40°C	350A @ 60%
Bezslodzes spriegums (V)	70
Vada ātrums (m/min)	1 - 18
Efektivitāte (%)	85
Spēka faktors	0.85
Aizsardzības/izolācijas klase	IP21S/F
Izmēri (LxWxH mm)	1020 x 505 x 1390
Svars (kg)	117

**Lūdzu, ņemiet vērā** saražoto produktu atšķirību dēļ visi norādītie veiktspējas rādītāji, jaudas, izmēri, izmēri un svars ir tikai aptuveni. Sasniedzamā veiktspēja un vērtējumi lietošanas laikā var būt atkarīgi no pareizas uzstādīšanas, lietojuma un lietošanas, kā arī regulāras apkopes un apkopes.

# VADĪBAS IERĪCES



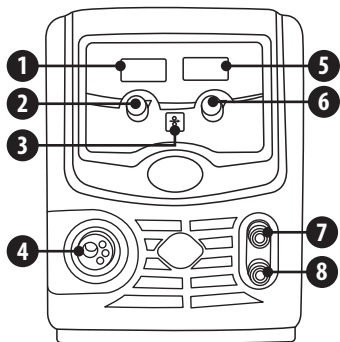
## Skats no priekšas

1. Vadības panelis
2. "+" Izejas spaile: lai savienotu starpsavienojuma kabeli WFU MIG/MAG režīmā. Izmanto arī elektrodu turētāja pievienošanai MMA režīmā
3. Starpsavienojuma ligzda: priekšējā savienojuma vadu ligzda, kas ir identiska aizmugurējā paneļa ligzdai. Šīs ligzdas tiek izmantotas stieples padeves ierīces savienojuma kabeļa pievienošanai.
4. Dzesēšanas šķidruma pildviela
5. "-" Izejas spaile: lai pievienotu darba skavu
6. Dzesētāja vadības drošinātājs
7. Dzesētāja jaudas indikators

## Skats no aizmugures

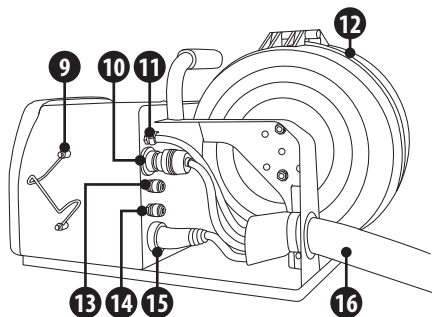
8. Barošanas avota vadības drošinātājs
9. Strāvas slēdzis
10. Ievades strāvas kabelis
11. Ventilators
12. Sildītāja ligzda: Barošanas avots CO2 priekšsildītājam, izejas jauda: 36V/3,5A
13. Starpsavienojuma ligzda
14. Gaisa dzesēšanas/ūdens dzesēšanas pārslēgšanas slēdzis
15. "+" Izejas spaile: savieno stieples padeves ierīces savienojuma kabeļa metināšanas kabeli

# VADĪBAS IERĪCES



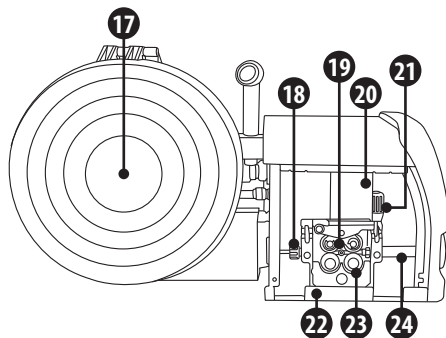
## Stieples padeves bloks Skats no priekšas

1. Digitālais displejs
2. Vada ātruma kontrole
3. Vada collu poga
4. Eiro stila MIG lāpas savienotājs
5. Digitālais displejs
6. Sprieguma kontrole
7. MIG degļa dzesēšanas šķidruma atgriešanas savienojums
8. MIG degļa dzesēšanas šķidruma padeves savienojums



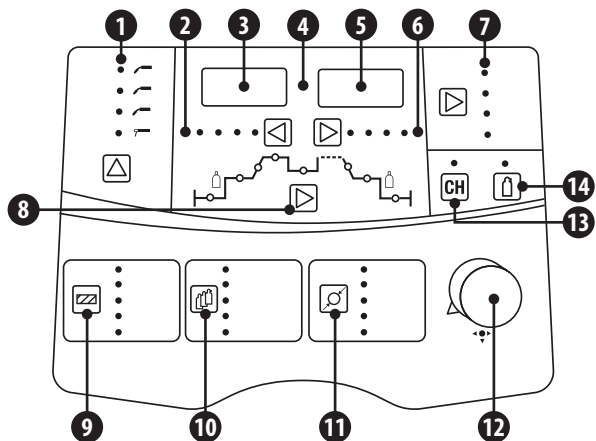
## Skats no stieples padeves ierīces sāniem

9. MIG lāpas turētājs
10. Vadības kabelis no strāvas avota
11. Aizsarggāzes pieslēgums
12. Metināšanas stieples spoles vāks
13. Dzesēšanas šķidruma savienojums (sarkans)
14. Dzesēšanas šķidruma savienojums (zils)
15. '+ Metināšanas kabeļa savienojums
16. Starpsavienojuma kabelis



17. Stieplu spoles turētājs un spriegotājs
18. Iepildes vada vadotne
19. Spiediena ruļļu montāža
20. Stieplu padeves motors un pārnesumkārbā
21. Piedziņas ruļļa spriegotājs
22. 4 Rulliņu piedziņas stieplu padeves mezgls
23. Stieplu padeves veltnis un fiksācijas uzgrieznis
24. Izejas padeves adapteris

# VADĪBAS PANELIS



1. Metināšanas režīma izvēles zona
2. Pašreizējo kolonnu parametru atlasē zona
3. Pašreizējo kolonnu parametru displeja logs
4. Brīdinājuma indikators
5. Sprieguma kolonnas parametru displeja logs
6. Sprieguma kolonnas parametru izvēles zona
7. Sprūda darbības režīma izvēles zona
8. Metināšanas procesa parametru izvēles zona
9. Parastā metāla izvēles zona
10. Gāzes izvēles zona
11. Vada diametra izvēles zona
12. Parametru regulēšanas skala
13. Kanāla poga
14. Gāzes pārbaudes poga

# UZSTĀDĪŠANA

## Izpakošana

Pārbaudiet, vai uz iepakojuma nav bojājumu pazīmju.

Uzmanīgi noņemiet iekārtu un saglabājiet iepakojumu, līdz uzstādīšana ir pabeigta.

## Atrašanās vieta

Mašīna jānovieto piemērotā vietā un vidē. Jāuzmanās, lai izvairītos no mitruma, putekļi, tvaiki, eļļa vai kodīgas gāzes.

Novietojiet uz drošas, līdzenas virsmas un nodrošiniet, lai ap mašīnu būtu pietiekams attālumš dabiska gaisa plūsma.

## Ievades savienojumi

Pirms iekārtas pievienošanas jums jāpārliedzinās, vai ir pieejams pareizais padeve. Sīkāka informācija par mašīnas prasībām ir atrodama mašīnas datu plāksnītē vai tehniskajos datos, kas norādīti rokasgrāmatā.

Iekārtas pievienošana jāveic atbilstoši kvalificētai kompetentai personai. Vienmēr pārliedzinieties, ka iekārtai ir atbilstošs zemējums.

Nekad nepievienojiet iekārtu elektrotīklam ar noņemtiem paneliem.

## Izvides savienojumi

### Elektrodu polaritāte

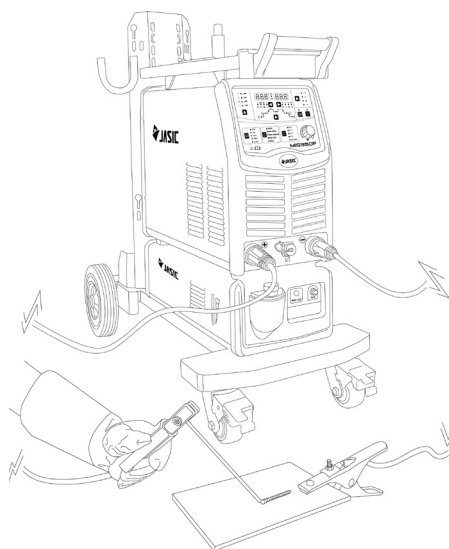
Parasti, izmantojot manuālās loka metināšanas elektrodus, elektrodu turētājs ir savienots ar pozitīvo spaili un darbs atgriežas pie negatīvās spaiļes. Ja rodas šaubas, vienmēr skatiet elektrodu ražotāja datu lapu.

Izmantojot iekārtu TIG metināšanai, TIG degli jāpievieno pie negatīvās spaiļes un darbs jāatgriežas uz pozitīvo spaili.

## MMA metināšana

Ievietojiet kabeļa spraudni ar elektrodu turētāju “+” ligzdā metināšanas iekārtas priekšējo paneli un pievelciet to pulksteņrādītāja virzienā.

Ievietojiet darba atgriešanas vada kabeļa spraudni “-” ligzdā metināšanas iekārtas priekšējo paneli un pievelciet to pulksteņrādītāja virzienā.



**Noteikti valkājiet acu aizsargus, aizsargtērpu un visus nepieciešamos IAL. Veikt arī nepieciešamos pasākumus, lai aizsargātu apkārtne esošos cilvēkus.**



# UZSTĀDĪŠANA

## Gāzes izvēle

Metāla aktīvā gāzes metināšana (MAG): kā aizsarggāzi izmanto argonu (Ar), kas sajaukts ar noteiktu CO<sub>2</sub>/O<sub>2</sub> daudzumu, un to parasti izmanto īssavienojuma pārvešanai un izsmidzināšanai. To var izmantot plakanās pozīcijas metināšanai, vertikālās pozīcijas metināšanai, augšējā pozīcija metināšanai un visu pozīciju metināšanai, un to galvenokārt izmanto oglekļa tērauda, augstas stiprības zemlēģētā tērauda un nerūsējošā tērauda metināšanai. Metināšanas roboti pārsvarā izmanto MAG procesu.

Metāla inertās gāzes metināšana (MIG): kā aizsarggāzi izmanto argona (Ar), hēlija (He) vai Ar-He maisījumus, un to galvenokārt izmanto alumīnija un tā sakausējumu metināšanai.

CO<sub>2</sub> (oglekļa dioksīda) gāzes aizsargātā loka metināšana (CO<sub>2</sub> metināšana): tā izmanto CO<sub>2</sub> kā aizsarggāzi, un to parasti izmanto lodveida pārnesi un īssavienojuma pārvešanai, lai īstenotu metināšanu. To var izmantot metināšanai dažādās pozīcijās. Salīdzinot ar citām metināšanas metodēm, CO<sub>2</sub> metināšanai ir daudz priekšrocību, lai gan tā rada vairāk šļakatu, CO<sub>2</sub> metināšana tiek plaši izmantota vispārējai metāla konstrukciju metināšanai.

## MIG metināšana

Ievietojiet metināšanas degļa stieples padeves ierīces priekšējā panelā izvades ligzdā "Euro savienotājs deglim MIG" un pievelciet to.

Ievietojiet starpsavienojuma kabeļa komplekta ātro spraudni metināšanas iekārtas "+" izejas spailē un pievelciet to pulksteņrādītāja virzienā (pārliecinieties, ka otru galu pievienojat stieples padeves bloka aizmugurē).

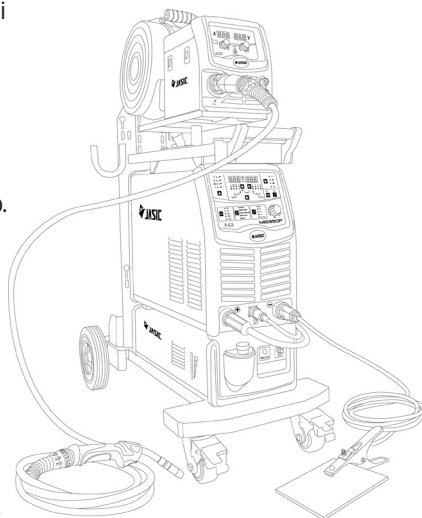
Ievietojiet darba atgriešanas kabeļa spraudni metināšanas iekārtas priekšējā panelā izejas spailē "-" un pievelciet to pulksteņrādītāja virzienā.

Izvēlieties stieples izmēru un novietojiet stieples spoli uz stieples padeves ierīces vārpstas adaptera. Stieples vārpstā ir berzes bremze, kas ir regulējama, lai nodrošinātu optimālu bremzēšanu. Ja nepieciešams, varat noregulēt, pagriežot lielo sešstūra atslēgu stieples spoles rumbas atvērta galā. Pagriežot pulksteņrādītāja virzienā, bremzes tiks nostiprinātas. Pareizas regulēšanas rezultātā spoles apkārtmērs turpināsies ne tālāk kā 15-20 mm pēc degļa sviras atlaišanas, tādējādi spoles vads ir atslābsts, bet ne pārāk daudz, kur tas nokritis no spoles.

Gāzes balonam jābūt aprīkotam ar atbilstošu gāzes regulatoru. Pievienojiet piegādāto gāzes šļūteni pie gāzes ietilpdes iekārtas aizmugurējā panelī un pēc tam pie gāzes regulatora izejas. Aizsarggāze nodrošina aizsardzību metinājuma vietai. Ir ļoti svarīgi nodrošināt pietiekamu gāzes plūsmu.

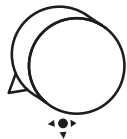
Pārliecinieties, vai padeves ruļļa rievas izmērs, kas padod metināšanas stiepli uz piedziņas ruļļa, atbilst metināšanas degļa kontakta uzgaļa izmēram un izmantotā metināšanas stieples izmēram. Atlaidiet stieples padevēja spiediena sviru, lai stiepli izvilktu caur virzošo cauruli un piedziņas ruļļa rievā, un pēc tam noregulējiet spiediena sviru, nodrošinot, ka stieple neslid, padodot to caur degli. (Pārāk liels spiediens izraisīs stieples kroplojumus, kas ietekmēs stieples padevi).

Nospiediet stieples collu pogu, lai izvilktu vadu no degļa caur kontakta galu. Tagad esat gatavs sākt MIG metināšanu.



# VADĪBAS PANELIS









## Parametru regulēšanas skala



Visi metināšanas parametri tiek iestatīti, regulējot šo vadības potenciometra skalu. Pielāgošanas indikators informē lietotājus, ka skala ir efektīva, kad mirgo atbilstošā parametra LED pašreizējā kolonnā vai sprieguma kolonnā.

## Metināšanas režīma izvēle

Metināšanas procesa režīma apgabalā varat izvēlēties jebkuru no 4 metināšanas režīmiem:

-  •  • Standarta DC MIG/MAG
-  •  • Viena impulsa MIG/MAG
-  •  • Divkārsšā impulsa MIG/MAG
-  •  • MMA










Operators var izvēlēties vajadzīgo metināšanas režīmu, nospiežot izvēles taustiņu. Atbilstošā gaismas diode iedegsies atbilstoši jūsu izvēlei.

**Lūdzu, ņemiet vērā:** izvēlētā metināšanas režīma gaismas diode mirgos metināšanas laikā (ja ir metināšanas strāvas izvade).

## Aktivizēt darbības režīma izvēli


Paneļa lāpas režīma zona ir vieta, kur operators var izvēlēties jebkuru no 4 palaišanas darbības režīmiem:

-  •  • Punkta metināšana
-  •  • 2T
-  •  • 4T
-  • Programmēts 4T

Lietotāji var izvēlēties vēlamu sprūda darbības režīmu, nospiežot izvēles taustiņu, atbilstošā gaismas diode tiks izgaismota, kad tiks izvēlēts noteikts sprūda darbības režīms. (Papildinformāciju skatiet 19. lpp.)

**Lūdzu, ņemiet vērā:** šīs funkcijas nav piemērojamas MMA režīmā.

## Gāzes attīrīšanas poga

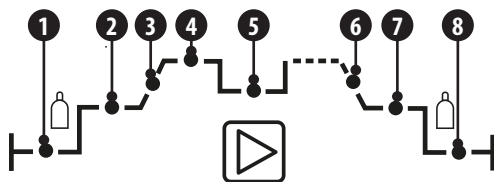
-  Šajā apgabalā ir tādi komponenti kā gāzes pārbaudes atslēga un gāzes plūsmas gaismas diode. Vienreiz nospiežot gāzes pārbaudes taustiņu, gāze plūst. Nospiežot taustiņu vēlreiz, gāzes plūsma tiks pārtraukta. Gāzes plūsmas gaismas diode iedegsies, kad tiks nospiests gāzes taustiņš.

**Lūdzu, ņemiet vērā:** lietotāji var apturēt gāzes plūsmu, gāzes pārbaudes stāvoklī nospiežot degļa mēlīti.

# VADĪBAS PANELIS

## Metināšanas parametru izvēle

Šajā paneļa zonā varat izvēlēties dažādus metināšanas procesa parametrus. Šie parametri ietver:



1. Iepriekšējie parametri, piemēram, priekšplūsmas gāzes laiks.
2. Sākotnējie parametri, piemēram, stieples ātrums, strāvas un sprieguma kontrole.
3. Upslope parametri, kas tiek mērīti laikā (sekundēs).
4. Maksimālie parametri, piemēram, strāvas un stieples ātruma kontrole, materiāla biezums, loka raksturlielums, spriegums, impulsa ilgums (%) un frekvence (Hz).
5. Bāzes parametri, strāva, stieples ātrums un spriegums.
6. Lejupslīdes laika parametrs (s).
7. Krātera parametri, piemēram, strāva, stieples ātrums un spriegums.
8. Pēcplūsmas gāzes laika pasta parametrs.

Lietotāji var izvēlēties vēlamo procesa parametru, nospiežot izvēles taustiņu, pēc tam iedegsies atbilstošā gaismas diode, norādot, kurš parametrs ir izvēlēts.

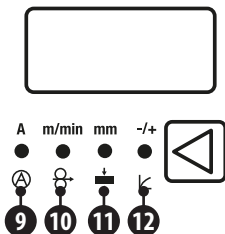
Dažos gadījumos, lai atlasītu parametrus, kurus vēlaties parādīt vai pielāgot, lietotājiem, iespējams, būs jāveic otra izvēle, izmantojot strāvas kolonnu vai sprieguma kolonnu.

## Digitālais displejs

### Pašreizējo kolonnu parametru atlasē zona

9. Pašreizējais
10. Stieples padeves ātrums
11. Parastā metāla biezums
12. Loka raksturlielums

Pašreizējie kolonnas parametri ietver 4 regulējamus parametrus:



Strāva (A), Stieples padeves ātrums (m/min), Parastā metāla materiāla biezums (mm), Loka raksturlielums (-/+)

Strāvas/sprieguma kolonnas parametru displeja mērītājs parādīs sistēmas informāciju, faktisko metināšanas strāvu/spriegumu un kolonnas parametru saturu.

Operators var izvēlēties vajadzīgos parametrus, nospiežot izvēles taustiņu, pēc tam iedegsies atbilstošā gaismas diode, norādot, kurš parametrs ir izvēlēts. Tikmēr skaitītājā tiks parādīts izvēlēta parametra saturs.

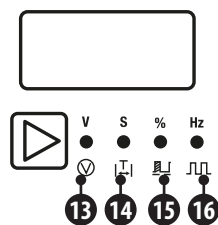
**Lūdzu, ņemiet vērā:** displeja mērītājs parādīs faktisko strāvu/spriegumu, ja ir metināšanas strāvas izvade. Lai pielāgotu parametru, lietotājiem vajadzētu likt mirgot atbilstošajai LED, nospiežot izvēles taustiņu.

## Digitālais displejs

### Sprieguma kolonnas parametru izvēles zona

13. Spriegums
14. Laiks
15. Impulsa ilguma attiecība
16. Biezums

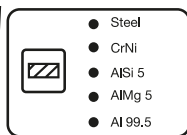
Sprieguma kolonnas parametri ietver 4 regulējamus parametrus:



Spriegums (V), laiks (s), impulsa ilguma attiecība (%), Frekvence (Hz)

# VADĪBAS PANELIS

## Parastā metāla izvēles zona

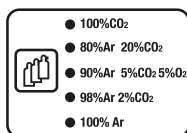


Šī vadība ļauj izvēlēties parastā metāla opcijas, kas ietver oglekļa tēraudu, nerūsējošo tēraudu, alumīnija silīcija sakausējumu, alumīnija magnija sakausējumu un tīru alumīniju.

Lietotāji var izvēlēties vajadzīgo parasto metālu, nospiežot izvēles taustiņu. Pēc tam iedegsies atbilstošā gaismas diode, norādot, kāds parastā metāla veids ir izvēlēts.

**Lūdzu, ņemiet vērā:** šī funkcija nav piemērojama MMA režīmā.

## Gāzes izvēles zona

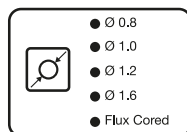


Šī vadība ļauj izvēlēties metināšanas gāzes opcijas, kas ietver: 100% CO<sub>2</sub>, 80% Ar+20% CO<sub>2</sub>, 90% Ar+5% CO<sub>2</sub>+5% O<sub>2</sub>, 98% Ar+2% CO<sub>2</sub> un 100% Ar.

Operators var izvēlēties vajadzīgo aizsarggāzi, nospiežot izvēles taustiņu, līdz iedegas vajadzīgā atbilstošā gaismas diode, norādot, kurš aizsarggāzes veids ir izvēlēts.

**Lūdzu, ņemiet vērā:** šī funkcija nav piemērojama MMA režīmā.

## Vada diametra izvēles zona



Metināšanas stieples diametra opcijas ietver cieto stiepli ar Ø0,8, Ø1,0, Ø1,2 un Ø1,6. Par opciju ar kušņu serdi skatiet piezīmē zemāk.

Operators var izvēlēties vajadzīgo stieples diametru, nospiežot izvēles taustiņu, pēc tam iedegsies atbilstošā gaismas diode, norādot, kurš stieples diametrs ir izvēlēts.

Ja ir izgaismota gaismas diode ar plūsmas serdeni, tas norāda, ka ir izvēlēts vads ar plūsmas serdi. Kad gaismas diode ir izslēgta, tas norāda, ka ir izvēlēts cietais vads.

**Lūdzu, ņemiet vērā:** šī funkcija nav piemērojama MMA režīmā.

**Lūdzu, ņemiet vērā:** lai iestatītu Flux izmantošanai, lūdzu, pārlicinieties, vai ir atlasītas šādas opcijas:

Vai nu viens, vai divkāršs impulss

Stieples veids: nerūsējošais tērauds "CrNi"

Gāzes veids: 80% Ar+20% CO<sub>2</sub>

Vada izmērs Ø1.2 iedegsies kopā ar gaismas diode ar plūsmas serdi, lai norādītu, ka esat atlasījis opciju ar plūsmas serdi.

## Kanāla atslēga

- Vienkāršai un efektīvai metināšanas programmu vadībai JM-350P iekārta ir aprīkota ar 64 kanāliem vispārējo MIG/MAG, impulsa MIG/MAG, dubultimpulsa MIG/MAG un MMA metināšanas programmu glabāšanai.



Kanāls saglabā visu parametru secību jūsu izveidotajā metināšanas programmā. Ņemiet, piemēram, vispārīgo MIG/MAG, metināšanas programma ietver tādu parametru kā parastā metāla tips, gāzes veids, stieples diametrs, sprūda darbības režīms, pirmsplūsmas gāzes laiks, sākotnējā strāva, sākotnējais spriegums, augšupejas laiks, maksimālā strāva, pamatnes biezums, metāls, loka raksturlielums, maksimālais spriegums, lejupslīdes laiks, krātera strāva, krātera spriegums un gāzes laiks pēc plūsmas. Pēc tam visus šos parametrus var saglabāt tukšā kanālā turpmākai lietošanai. Kanāli ir norādīti ar kanālu numuriem. Darba kanāls nozīmē pašlaik izmantoto kanālu.

# VADĪBAS PANELIS

---

## Lai izveidotu/saglabātu jaunu metināšanas programmu:

Vispirms nospiediet kanāla taustiņu, iedegsies kanāla gaismas diode un var piekļūt kanālu pārvaldības režīmam (ieslēgšanas iekārta darbosies tajā kanālā, kas pēdējo reizi tika izmantota pirms iekārtas izslēgšanas, un šis kanāla numurs tiks parādīts sprieguma kolonnā parametru displeja mērītājs).

Šobrīd lietotāji var mainīt darba kanāla numuru, pielāgojot ciparrīpu.

Kad ir izvēlēts vēlamais kanāla numurs, nospiediet kanāla taustiņu vai jebkuru citu taustiņu, kanāla gaismas diode nodzisis un kanālu pārvaldības režīms tiks aizvērts. Šeit jūs varat pielāgot parametrus pēc vajadzības (materiāla veids, gāzes veids, metāla biezums utt.). Kad esat apmierināts ar iestatījumiem, vienkārši veiciet metināšanu, un iestatījumi tiks automātiski saglabāti tikko izvēlētajā kanālā.

**Lūdzu, ņemiet vērā:** Ir svarīgi ņemt vērā, ka, pielāgojot parametrus un veicot metināšanu, nemainot jaunu kanāla numuru, tiks pārrakstīti parametri, kurus esat saglabājis šajā kanālā.

Lai no tā izvairītos, ieteicams piešķirt kanālu, ko izmantosiet vispārējai metināšanai, lai nepazaudētu iepriekš saglabātās programmas.

## Lai atsauktu atmiņā iepriekš saglabātu metināšanas programmu:

Vispirms nospiediet kanāla taustiņu, iedegsies kanāla gaismas diode un var piekļūt kanālu pārvaldības režīmam (ieslēgšanas iekārta darbosies tajā kanālā, kas pēdējo reizi tika izmantota pirms iekārtas izslēgšanas, un šis kanāla numurs tiks parādīts sprieguma kolonnā parametru displeja mērītājs).

Šobrīd lietotāji var mainīt darba kanāla numuru, pielāgojot ciparrīpu un atlasot kanāla numuru, kuru vēlaties atsaukt.

Kad tas ir atlasīts, vienkārši vēlreiz nospiediet kanāla pogu, lai piekļūtu iepriekš saglabātajai metināšanas programmai.

# DARBĪBAS PARAMETRI

Parametrs	Vienība	
<b>MMA</b>		
Metināšanas strāvas diapazons	A	10 ~ 360
Loka spēka strāvas diapazons	A	0 ~ 99
Loka aizdedzes strāvas diapazons	A	10 ~ 360
Loka aizdegšanās laiks	ms	0 ~ 0.99
Loka laušanas sprieguma diapazons	V	60 ~ 80
<b>MIG/MAG</b>		
Pirmsplūsmas laiks	Seconds	0 ~ 5
Pēcplūsmas laiks	Seconds	0 ~ 9.9
Darbības režīms		MMA DC MIG/MAG Sinērgiska MIG/MAG Divu impulsu MIG/MAG
Stieples padeves ātruma diapazons	m/min	1.5 ~ 21.5
Metināšanas strāvas diapazons	A	27 ~ 350
Parastā metāla biezums	mm	0.5 ~ 20
Metināšanas sprieguma diapazons	V	12 ~ 47.7
Induktivitātes diapazons	-	-15 ~ +15
LF impulsu frekvenču diapazons	Hz	0.5 ~ 5.0
LF impulsa ilguma attiecības diapazons	%	10 ~ 90
Pacēluma laiks	Seconds	0.05 ~ 9.99
Lejupslīdes laiks	Seconds	0.05 ~ 9.99

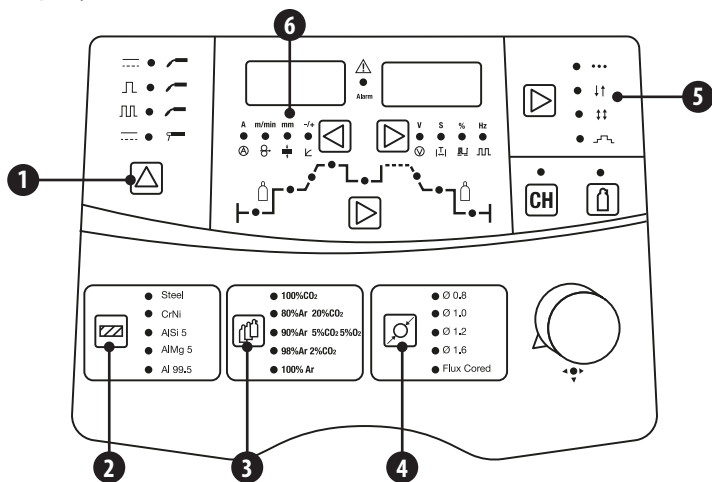
**Lūdzu, ņemiet vērā:** saražoto produktu atšķirību dēļ visi norādītie veiktspējas rādītāji, jaudas, izmēri, izmēri un svars ir tikai aptuveni. Sasniedzamā veiktspēja un vērtējumi lietošanas laikā var būt atkarīgi no pareizas uzstādīšanas, lietojuma un lietošanas, kā arī regulāras apkopes un apkopes.

# DARBĪBA (MIG/MAG)

## Vadības paneļa darbība un iestatīšana

Pēc iekārtas ieslēgšanas sistēma būs tādā funkcionālā stāvoklī, kāds tika izmantots pēdējo reizi, kad iekārta tika izslēgta. Ja lietotāji vēlas turpināt sākotnējo metināšanas uzdevumu, nav jāveic nekādas korekcijas, vienkārši turpiniet metināšanu kā iepriekš. Tomēr, ja lietotāji vēlas mainīt metināšanas uzdevumu vai metināšanas instrukciju, viņiem ir jāveic visas izmaiņas, izmantojot vadības paneli.

Ieteicamās vadības paneļa darbības darbības ir norādītas tālāk.



- 1. Izvēlieties metināšanas režīmu:** Ja nepieciešams, izvēlieties vajadzīgo metināšanas režīmu, nospiežot izvēles taustiņu metināšanas režīma izvēles zonā.
- 2. Izvēlieties parastā metāla tipu:** izvēlieties vajadzīgo parastā metāla veidu, ja nepieciešams, nospiežot izvēles taustiņu parastā metāla izvēles zonā.
- 3. Izvēlieties gāzes veidu:** izvēlieties vajadzīgo gāzes veidu, ja nepieciešams, nospiežot izvēles taustiņu gāzes izvēles zonā.
- 4. Izvēlieties metināšanas stieples diametru:** izvēlieties vajadzīgo metināšanas stieples diametru, ja nepieciešams, nospiežot izvēles taustiņu stieples izvēles zonā.
- 5. Sprūda darbības režīma izvēle:** Ja nepieciešams, izvēlieties vajadzīgo darbības režīmu, nospiežot izvēles taustiņu sprūda darbības režīma izvēles zonā.
- 6. Izvēlieties materiāla biezumu:** atlasiet vajadzīgo materiāla biezuma iestatījumu, kas atbilst metināmajam pamatmateriālam, nospiežot vajadzīgo izvēles taustiņu, līdz iedegas "mm" gaisma diode, un pēc tam izmantojot parametru regulēšanas ripu, lai pielāgotu materiāla biezumu, kas parādīts kreisajā digitālajā displejā.

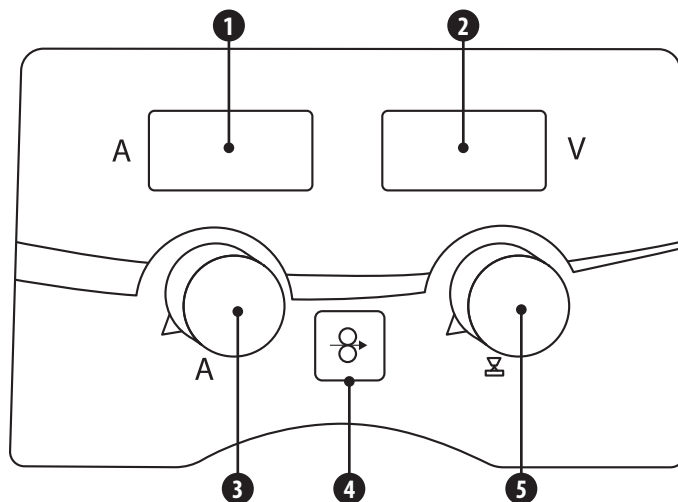
## Atlasiet skatāmo vai modificējamo parametru

Ja nepieciešams, atlasiet segmentu, kuram pieder apskatāmais parametrs, nospiežot izvēles taustiņu metināšanas procesa parametru izvēles zonā, un pēc tam atlasiet šo parametru, nospiežot izvēles taustiņu pašreizējās kolonnas parametru izvēles zonā vai sprieguma kolonnas parametrus. Izvēloties zonu, un šī parametra pašreizējā vērtība tiks parādīta pašreizējās kolonnas vai sprieguma kolonnas parametru displeja skaitītājā. Lietotāji var mainīt šo parametru, noregulējot vadības ripu, kad mirgo atbilstošā parametra LED.

# DARBĪBA (MIG/MAG)

## Vadu padeves ierīces vadības panela darbība un iestatīšana

Kad iekārta ir iestatīta, operatoram ir iespēja veikt metināšanas regulējumus, izmantojot stieples padeves bloka paneli. Regulēšana tiek veikta, izmantojot 2 potenciometrus, strāvas stipruma regulēšanas skalu un sprieguma regulēšanas skalu. Tālāk ir sniegts skaidrojums par to, kā šie iestatījumi ietekmē JM-350P metināšanas veiktspēju.



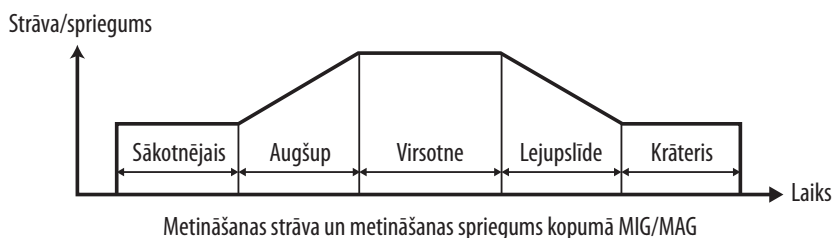
- 1. Strāvas stipruma digitālais mērītājs:** digitālā ampērmetra displejs operatoram iestatīšanas laikā parādis "iepriekš iestatīto" strāvas stiprumu, kas atbilst iestatītajai vai izmantotajai sinerģiskajai programmai, piemēram, ja maināt pamatmateriāla biezumu, displejā redzamais strāvas stiprums arī mainīsies, lai atspoguļotu programmas atšķirību.
- 2. Sprieguma regulēšanas digitālais mērītājs:** digitālais sprieguma regulēšanas displejs operatoram parādis regulēšanas spriegumu, kas iestatīts ar sprieguma regulēšanas potenciometru (5).
- 3. Strāvas padeves vadības disks:** Strāvas padeves vadības disks pielāgos stieples padeves ātrumu un spriegumu iestatītajā sinerģiskajā programmā atbilstoši jūsu vēlamajām prasībām. Ir svarīgi atcerēties, ka šis vadības regulēšana ne tikai mainīs stieples padeves ātrumu. Tas arī regulēs metināšanas spriegumu.
- 4. Stieples collu poga:** stieples collu poga izvadis vadu caur degļa starpliku, līdz tā iznāks caur metināšanas galu.
- 5. Sprieguma regulēšanas vadības skala:** sprieguma regulēšanas ierīci (atrodas uz stieples padeves bloka) var izmantot, lai precīzi noregulētu sprieguma parametru jūsu iestatītajā sinerģiskajā programmā. Pagriežot ciparripu pulkstenrādītāja virzienā, jūs palielināsiet spriegumu maksimāli par 9,9V; tas radīs mazāk vadu un garāku loka garumu. Turpretim, pagriežot ciparripu pretēji pulkstenrādītāja virzienam, spriegums samazināsies maksimāli par -9,9V; tas radīs vairāk stieples un īsāku loka garumu. Kad displejs rāda 0,0, jūs esat standarta sinerģiskajā iestatījumā.



# DARBĪBA (MIG/MAG)

## MIG/MAG metināšanas režīms — parametri MIG

Standarta MIG/MAG metināšanā ir 16 regulējami parametri, proti, priekšplūsmas laiks, sākotnējā strāva, sākotnējais ātrums, sākotnējais spriegums, kāpuma laiks, maksimālā strāva, maksimālais ātrums, maksimālais spriegums, parastā metāla biezums, loka raksturlielums, punktmetināšanas laiks, lejupslīdes laiks, krātera strāva, krātera ātrums, krātera spriegums un pēcplūsmas laiks. 9 no šiem parametriem, proti, maksimālā strāva, maksimālais ātrums, maksimālais spriegums, parastā metāla biezums, loka raksturlielums, punktmetināšanas laiks, krātera strāva, krātera ātrums, krātera spriegums, var darbināt vai nu ar barošanas avota vadības paneli vai caur vadības panelis stieples padevēja daļā, un citus parametrus var darbināt tikai ar barošanas bloka vadības paneli. Izvēlieties vēlamo metināšanas režīmu, parastā metāla veidu, gāzes veidu, metināšanas stieples veidu un darbības režīmu pirms jebkādas darbības ar parametriem.



- 1. Pirmsplūsmas laiks:** tas atrodas "pirms segmenta sprieguma kolonnas laiks(s)", un lietotāji to var iestatīt atbilstoši savām tehniskajām prasībām.
- 2. Sākotnējā strāva:** tā atrodas pie "sākotnējā segmenta strāva-kolonnas strāva (A)", un tā mainās atkarībā no sākotnējā ātruma izmaiņām. Tāpēc, ja sākotnējais ātrums ir pareizi iestatīts, šis parametrs nav jāiestata.
- 3. Sākotnējais ātrums:** tas atrodas pie "sākotnējā segmenta-strāvas kolonnas-vada padeves ātruma (m/min)", un tas mainās atkarībā no sākotnējās strāvas izmaiņām. Tāpēc, ja sākotnējā strāva ir pareizi iestatīta, šis parametrs nav jāiestata.
- 4. Sākotnējais spriegums:** tas atrodas pie "sākotnējā segmenta sprieguma kolonnas sprieguma (V)", un tas mainās atkarībā no sākotnējās strāvas vai sākuma ātruma izmaiņām. Turklāt šo parametru var regulēt noteiktā diapazonā.
- 5. Augšējā kāpuma laiks:** tas atrodas "augšupceļa segmenta sprieguma kolonnas laikā (s)", un to izmanto tikai ieprogrammētajā 4T režīmā.
- 6. Maksimālā strāva:** tā atrodas pie "maksimālā segmenta strāva-kolonnas strāva (A)". Tā kā maksimālā strāva, maksimālais ātrums un parastā metāla biezums ir mijiedarīgi parametri, ja viens no tiem mainās, pārējie divi tiks mainīti. Parasti lietotāji var izvēlēties vienu no trim, lai darbotos atbilstoši savām tehniskajām prasībām vai darbības paradumiem, pārējos divus parametrus neņemot vērā.
- 7. Maksimālais ātrums:** tas atrodas pie "maksimālā segmenta-strāvas kolonnas-stieples padeves ātruma (m/min)". Relatīvo aprakstu skatiet iepriekš norādītajā maksimālās strāvas saturā.
- 8. Parastā metāla biezums:** tas atrodas pie "maksimālā segmenta-strāvas kolonnas biezuma parastā metāla (mm)". Relatīvo aprakstu skatiet iepriekš norādītajā maksimālās strāvas saturā.
- 9. Maksimālais spriegums:** tas atrodas pie "maksimālā segmenta sprieguma kolonnas sprieguma (V)", un tas mainās atkarībā no maksimālās strāvas un tās mijiedarbības parametru izmaiņām. Šo parametru noteiktā diapazonā var regulēt neatkarīgi.

# DARBĪBA (MIG/MAG)

---

- 10. Loka raksturlielums:** atrodas pie "maksimālais segments-strāvas kolonnas-loka raksturlielums (-/+)", un ieteicamā loka raksturlieluma vērtība ir 0. Ja loka spēks tiek palielināts, loks būs mīksts un būs mazāks. Šļakatas. Ja loka spēks tiek samazināts, loks būs ciets un radīsies pārmērīgi šļakatas. Šis parametrs ir īpaši svarīgs, metinot zemā strāvā. Lietotāji to var pielāgot atbilstoši savām tehniskajām prasībām vai darbības paradumiem.
- 11. Punkta metināšanas laiks:** tas atrodas "maksimālā segmenta sprieguma kolonnas laikā (s)", un tam ir jēga tikai punktmetināšanā.
- 12. Krituma laiks:** tas atrodas pie "slīpuma segmenta sprieguma kolonnas laika (s)". Krāterus var aizpildīt, pareizi pielāgojot šo parametru neprogrammētajā 4T režīmā.
- 13. Krātera strāva:** tā atrodas pie "krātera segmenta-strāvas kolonnas-strāvas (A)", un tā mainās atkarībā no krātera ātruma izmaiņām. Tāpēc, ja krātera ātrums ir pareizi iestatīts, šis parametrs nav jāiestata.
- 14. Krātera ātrums:** tas atrodas pie "krātera segmenta-strāvas kolonnas-vada padeves ātruma (m/min)", un tas mainās atkarībā no krātera strāvas izmaiņām. Tāpēc nav nepieciešams iestatīt šo parametru, ja krātera strāva ir iestatīta pareizi.
- 15. Krātera spriegums:** tas atrodas pie "krātera segmenta sprieguma kolonnas sprieguma (V)", un tas mainās atkarībā no krātera strāvas vai krātera ātruma izmaiņām. Šo parametru noteiktā diapazonā var regulēt neatkarīgi.
- 16. Pēcplūsmas laiks:** tas atrodas pie "noliktā segmenta sprieguma kolonnas laika(s)", un lietotāji to var iestatīt atbilstoši savām tehniskajām prasībām.

## MIG/MAG metināšanas režīms — dubultpulsa MIG parametri

- 5. LF frekvence:** Tas atrodas "maksimālā segmenta sprieguma kolonnas frekvencē (Hz)", un tā ir apgrieztā vērtība LF ilgums (LF maksimālās vērtības laika un LF bāzes vērtības laika summa).
- 6. LF bāzes strāva:** tā atrodas uz "bāzes segmenta strāva - kolonnas strāva (A)", un tā ir iepriekš iestatītā strāva darbojas LF bāzes vērtība.
- 7. LF bāzes ātrums:** tas atrodas pie "bāzes segmenta strāvas kolonnas un stieples padeves ātruma (m/min)", un tas ir iepriekš iestatītais stieples padeves ātrums LF bāzes vērtībai darbojas.
- 8. LF bāzes spriegums:** tas atrodas pie "bāzes segmenta sprieguma kolonnas sprieguma (V)", un tas ir iepriekš iestatītais spriegums. LF bāzes vērtībai, kas darbojas.

# DARBĪBA (MIG/MAG)

Režims Nr.	Darbība	Lāpas sprūda darbība un strāvas likne
1	<p><b>1T/punktmetināšanas režīms:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Nospiediet degļa mēlīti: loks tiek aizdedzināts un strāva palielinās līdz iepriekš iestatītajai vērtībai.</li> <li>Kad punktmetināšanas laiks ir beidzies, strāva pakāpeniski samazinās un loka darbība apstājas.</li> </ol> <p><b>Lūdzu, ņemiet vērā:</b> punktmetināšanas laiks ir 1/10 no augšupvērstā laika.</p>	
2	<p><b>Standarta 2T režīms:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Nospiediet lāpas mēlīti: tiek aizdedzināts loks, un strāva pakāpeniski palielinās.</li> <li>Atlaidiet degļa sprūdu: strāva pakāpeniski samazinās un loks apstājas.</li> <li>Ja degļa sprūda tiek nospiesta vēlreiz, pirms loks apstājas, strāva pakāpeniski atkal palielināsies līdz 2. statusam.</li> </ol>	
3	<p><b>Standarta 4T režīms:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Nospiediet degļa sviru: tiek aizdedzināts loks, un strāva sasniedz sākotnējo vērtību.</li> <li>Atlaidiet to: strāva pakāpeniski palielinās.</li> <li>Nospiediet to vēlreiz: strāva samazinās līdz pilotloka strāvas vērtībai.</li> <li>Atlaidiet to: loks apstājas.</li> </ol>	
4	<p><b>Programmētais 4T režīms:</b></p> <p>Kad tiek nospiesta degļa sprūda, loks ietriecas pie sākotnējās strāvas/sprieguma. Kad sprūda ir atlaista, strāva/spriegums noslīd virs jūsu "laika slīpuma", lai atbilstu iestatītajai metināšanas strāvai/spriegumam. Vēlreiz nospiežot sprūdu, strāva/spriegums pakāpeniski samazināsies, lai sasniegtu jūsu iestatīto "krātera strāvu". Kad sprūda ir atlaista, loks nodzisis.</p>	

# APKOPE



Lai veiktu šādu darbību, ir nepieciešamas pietiekamas profesionālas zināšanas par elektriskajiem aspektiem un visaptverošas drošības zināšanas. Pārliecinieties, vai iekārtas ievades kabelis ir atvienots no elektrības padeves, un pagaidiet 5 minūtes, pirms noņemat iekārtas pārsegus.

Lai iekārta darbotos efektīvi un droši, tai regulāri jāveic apkope. Operatoriem ir jāsaprot apkopes metodes un mašīnas darbības līdzekļi. Šai rokasgrāmatai jāļauj klientiem pašiem veikt vienkāršu pārbaudi un aizsardzību. Centieties samazināt iekārtas bojājumu biežumu un remontdarbu laiku, lai pagarinātu tās kalpošanas laiku.

Periods	Apkopes vienums
Ikdienas pārbaude	Pārbaudiet iekārtas, tikla kabeļu, metināšanas kabeļu un savienojumu stāvokli. Pārbaudiet, vai nav redzami brīdinājuma indikatori un mašīnas darbība.
Ikmēneša pārbaude	Atvienojiet no strāvas padeves un pagaidiet vismaz 5 minūtes, pirms noņemat vāku. Pārbaudiet iekšējos savienojumus un, ja nepieciešams, pievelciet. Tīriet iekārtas iekšpusi ar mīkstu suku un putekļu sūcēju. Uzmanieties, lai neatvienotu kabeļus un nesabojātu sastāvdaļas. Pārliecinieties, vai ventilācijas restes ir brīvas. Uzmanīgi nomainiet pārsegus un pārbaudiet ierīci. <b>Šis darbs jāveic atbilstoši kvalificētai kompetentai personai.</b>
Ikgadējā pārbaude	Veiciet ikgadēju apkopi, lai iekļautu drošības pārbaudi saskaņā ar ražotāja standartu (EN 60974-1). <b>Šis darbs jāveic atbilstoši kvalificētai kompetentai personai.</b>

## SERVISA GRAFIKA IERAKSTS

Datums	Veikto servisa darbu veids	Apkalpoja	Izpildes termiņš nākamā pārbaude

# PROBLĒMU NOVĒRŠANA

Pirms mašīnas tiek nosūtītas no rūpnīcas, tās jau ir rūpīgi pārbaudītas. Iekārtu nedrīkst manipulēt vai mainīt. Apkope jāveic rūpīgi. Ja kāds vads kļūst vaļīgs vai atrodas nevietā, tas var būt potenciāli bīstams lietotājam!

Mašīnu drīkst remontēt tikai profesionāls apkopes personāls!

Pirms sākat strādāt ar mašīnu, pārliecinieties, ka strāva ir atvienota. Pirms paneļu noņemšanas vienmēr pagaidiet 5 minūtes pēc strāvas izslēgšanas.

<b>Bojājuma apraksts</b>	<b>Iespējamais cēlonis</b>
Digitālais displejs ir izslēgts, un ventilators nedarbojas	Nav ieslēgts primārais barošanas spriegums vai ir izdedzis ievades drošinātājs
	Metināšanas strāvas avota ievades slēdzis ir izslēgts
	Vaļīgi savienojumi iekšēji
Digitālais displejs ir IESLĒGTS, bet ventilators nedarbojas	Iekārtas ventilatora lāpstiņas var būt iestrēgušas
	Iekārtas ventilators var nedarboties
	Pārbaudiet vadu un ventilatora barošanas spriegumu
Stieples padeves motors negriežas, kad tiek nospiests MIG degļa sprūda slēdzis	Stieples padeves ātrums var būt iestatīts uz nulli
	Pārbaudiet barošanu stieples padeves motoram
	Iespējams, ir bojāta motora PCB
Metināšanas laikā samazinās metināšanas strāva	Slikts darba vada savienojums ar sagatavi
TIG elektrods izkūst, kad tiek veikts loks	TIG deglis ir pievienots (+) VE spaiļei
Nav gāzes plūsmas, kad ir nospiests MIG degļa sprūda slēdzis	Tukšs gāzes balons
	Gāzes regulators ir izslēgts
	Gāzes šļūtene ir bloķēta vai pārgriezta
	Degļa sprūda slēdža vads ir atvienots vai slēdzis/vads ir bojāts
Grūti aizdedzināt loku	Metināšanas spriegums ir pārāk zems vai stieples padeves ātrums ir iestatīts pārāk augsts
Elektrodu turētājs kļūst ļoti karsts	Elektrodu turētāja nominālā strāva ir mazāka par tā faktisko darba strāvu, nomainiet to ar lielāku nominālo strāvas jaudu
Pārmērīga šļakatas MMA metināšanā	Izvides polaritātes savienojums ir nepareizs, nomainiet polaritāti
Cita darbības traucējumi	Sazinieties ar savu piegādātāju
Iedegas pārkaršanas gaismas diode	Nepietiekams dzesēšanas gaiss. Ļaujiet iekārtai atdzist, tā automātiski iedarbināsies no jauna
	Dzesēšanas ventilators nedarbojas
Vads turpina virzīties cauri, kad tiek atlaists MIG degļa slēdzis	Sprūda režīma slēdzis ir iestatīts uz 4T, nevis uz 2T
	Bojāts MIG degļa slēdzis

# PROBLĒMU NOVĒRŠANA

Pirms mašīnas tiek nosūtītas no rūpnīcas, tās jau ir rūpīgi pārbaudītas. Iekārtu nedrīkst manipulēt vai mainīt. Apkope jāveic rūpīgi. Ja kāds vads kļūst vaļīgs vai atrodas nevietā, tas var būt potenciāli bīstams lietotājam!

Mašīnu drīkst remontēt tikai profesionāls apkopes personāls!

Pirms sākat strādāt ar mašīnu, pārliecinieties, ka strāva ir atvienota. Pirms paneļu noņemšanas vienmēr pagaidiet 5 minūtes pēc strāvas izslēgšanas.

Bojājuma apraksts	Iespējamais cēlonis	Iespējamais risinājums
Ventilators nedarbojas vai darbojas neparasti metināšanas laikā	Trīsfāzu tīkla strāvas kabelis nav labi pievienots.	Atkārtoti pievienojiet trīsfāzu strāvas kabeli vai lūdziet elektriķim pārbaudīt strāvas padevi
	Ievades fāzes kļūme	Atrisiniet fāzes atteices problēmu, palūdziet elektriķim pārbaudīt strāvas padevi
	Ieejas tīkla spriegums ir zems un zem mašīnas pielaišanas līmeņa	Pagaidiet, līdz atjaunojas tīkla spriegums, vai lūdziet elektriķim pārbaudīt strāvas padevi
Nav tukšgaitas sprieguma izejas, iedegas trauksmes indikators, displeja logā tiek parādīts "Err 000", un skaņas signāls nepārtraukti pikst.	Pārstrāva vai strāvas daļu bojājumi	Restartējiet iekārtu. Ja joprojām pastāv pārstrāva, sazinieties ar piegādātāju
Nav tukšgaitas sprieguma izejas, iedegas trauksmes indikators, displeja logā tiek parādīts "Err 001" un atskan skaņas signāls.	Tīkla spriegums ir pārāk zems	Metināšanu var veikt pēc tīkla sprieguma atjaunošanās
	Tīkla spriegums ir pārāk augsts	Atvienojiet iekārtu no tīkla barošanas avota un pievienojiet to atkārtoti, kad tīkla spriegums ir atjaunojies
	Papildu jauda pārtrūkst	Nomainiet papildu jaudas bojāto shēmas plati
Pēc metināšanas iekārtas ieslēgšanas un gāzes padeves stieples padevējs padod vadu, bet nav strāvas izvades, un trauksmes indikators neiedegas.	Zemējuma kabelis nav savienots ar apstrādājamo priekšmetu vai nav labi savienots ar to	Atkārtoti pievienojiet kabeli vai pārbaudiet to. Lūdziet elektriķim pārbaudīt sistēmu
	Vadu padevēja vadības kabelis nav pievienots vai nav labi savienots	Atkārtoti pievienojiet kabeli vai pārbaudiet to. Lūdziet elektriķim pārbaudīt sistēmu
	Stieples padevējs vai metināšanas deglis ir bojāts	Remontējiet stieples padevēju vai metināšanas degli. Lūdziet elektriķim pārbaudīt sistēmu
Pēc metināšanas iekārtas ieslēgšanas un gāzes padeves ir strāvas izvade, bet stieples padevējs nepadod vadu	Stieplu padevēja vadības kabelis ir salauzts	Remontējiet vai nomainiet stieples padevēja vadības kabeli
	Stieples padevējs ir aizsērējis	Pārbaudiet un notīriet piedziņas sistēmu
	Stieplu padevējs neizdodas	Lūdziet elektriķim pārbaudīt stieples padeves ierīci un vadības kabeli
	Vadības PCB vai stieples padeves strāvas PCB metināšanas iekārtas iekšpusē neizdodas	Lūdziet elektriķim pārbaudīt stieples padeves ierīci un PCB

# MATERIĀLI UN TO IZNĪCINĀŠANA

---

Iekārta ir ražota no materiāliem, kas nesatur operatoram bīstamus toksiskus vai indīgus materiālus.

Kad iekārta tiek nodota metāllūžņos, tā ir jāizjauca, atdalot sastāvdaļas atbilstoši materiālu veidam.

Neizmetiet iekārtu kopā ar parastajiem atkritumiem. Eiropas Direktīva 2002/96/EK par elektrisko un elektronisko iekārtu atkritumiem nosaka, ka elektroiekārtas, kurām ir pienācis mūža beigas, ir jāsavāc atsevišķi un jānodod videi draudzīgā pārstrādes uzņēmumā.

Jasīc ir atbilstoša pārstrādes sistēma, kas ir saderīga un ir reģistrēta Apvienotajā Karalistē vides aģentūrā. Mūsu reģistrācijas atsauce ir WEEMM3813AA.

Lai ievērotu EEIA noteikumus ārpus Apvienotās Karalistes, jums jāsažinās ar savu piegādātāju.

## ROHS ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA

---

Ar šo mēs apstiprinām, ka iepriekš minētais produkts nesatur nevienu no uzskaitītajām ierobežotajām vielām ES Direktīvā 2011/65/ES koncentrācijās, kas pārsniedz tajā norādītās robežvērtības.

**Atruna:** lūdzu, ņemiet vērā, ka šis apstiprinājums ir sniegts, pamatojoties uz mūsu pašreizējām zināšanām un pārlicību. Nekas šeit neapzīmē un/vai nevar tikt interpretēts kā garantija piemērojamā garantijas likuma izpratnē.

# GARANTIJAS PAZIŅOJUMS

---

Visiem jaunajiem Jasic metinātājiem, plazmas griezējiem un vairāku procesu iekārtām, ko pārdod Jasic, 5 gadus pēc iegādes datuma tiek nodrošināta garantija sākotnējam īpašniekam, kas nav nododama citam citam, pret bojājumiem materiālu vai ražošanas defektu dēļ. Oriģinālais rēķins ir standarta garantijas perioda dokumentācija. Garantijas periods ir balstīts uz vienas maiņas modeli.

Bojātās vienības salabo vai nomaina uzņēmums mūsu darbnīcā. Uzņēmums var izvēlēties atmaksāt pirkuma cenu (atskaitot izmaksas un nolietojumu, kas saistīts ar lietošanu un nodilumu). Uzņēmums patur tiesības jebkurā laikā mainīt garantijas nosacījumus, kas attiecas uz nākotni.

Pilnas garantijas priekšnoteikums ir tas, ka izstrādājumi tiek darbināti saskaņā ar pievienotajām lietošanas instrukcijām. Ievērojiet atbilstošās uzstādīšanas un juridiskās prasības, ieteikumus un norādījumus, kā arī izpildiet ekspluatācijas rokasgrāmatā norādītās apkopes instrukcijas. Tas jāveic atbilstoši kvalificētai, kompetentai personai.

Maz ticamā problēmas gadījumā par to jāziņo Jasic tehniskā atbalsta komandai, lai izskatītu prasību.

Klientam nav pretenziju uz preču aizdošanu vai nomaiņu, kamēr tiek veikts remonts.

Tālāk norādītais neietilpst garantijas darbības jomā:

- Defekti dabiskā nolietojuma dēļ
- Lietošanas un apkopes instrukciju neievērošana
- Savienojums ar nepareizu vai bojātu strāvas padevi
- Pārslodze lietošanas laikā
- Jebkādas izmaiņas, kas tiek veiktas izstrādājumā bez iepriekšējas rakstiskas piekrišanas
- Programmatūras kļūdas nepareizas darbības dēļ
- Jebkurš remonts, kas veikts, izmantojot neapstiprinātas rezerves daļas
- Jebkuri transportēšanas vai uzglabāšanas bojājumi
- Garantija neattiecas uz tiešiem vai netiešiem bojājumiem, kā arī jebkādiem ienākumu zaudējumiem
- Ārējie bojājumi, piemēram, ugunsgrēks vai bojājumi dabisku iemeslu dēļ, piemēram, plūdi

**PIEZĪME:** Saskaņā ar garantijas noteikumiem metināšanas degļi, to patērējamās daļas, stieples padeves bloka piedziņas ruļļi un

vadcaurulēm, darba atgriešanas kabeliem un skavas, elektrodu turētājiem, savienojuma un pagarinājuma kabeliem, elektrotīkla un vadības vadiem, spraudņiem, riteniem, dzesēšanas šķidrumam utt. tiek piemērota 3 mēnešu garantija.

Jasic nekādā gadījumā nav atbildīgs par jebkādiem trešo pušu izdevumiem vai izdevumiem/izmaksām, vai jebkādiem netiešiem vai izrietošiem izdevumiem/izmaksām.

Jasic iesniegs rēķinu par visiem remontdarbiem, kas veikti ārpus garantijas darbības jomas. Piedāvājums par jebkādiem negarantijas remontdarbiem tiks sagatavots pirms remontdarbu veikšanas.

Lēmumu par bojātās daļas(-u) remontu vai nomaiņu pieņem Jasic. Aizstātā(-ās) daļa(-as) paliek Jasičā īpašumā.

Garantija attiecas tikai uz iekārtu, tās piederumiem un daļām, kas atrodas iekšpusē. Nekāda cita garantija nav izteikta vai netieša. Netiek izteikta vai netieša garantija attiecībā uz izstrādājuma piemērotību kādam konkrētam lietojumam vai lietojumam.



# EK ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA

Ražotājs vai tā likumīgais pārstāvis Wilkinson Star Limited paziņo, ka tālāk aprakstītais aprīkojums ir izstrādāts un ražots saskaņā ar šādām ES direktīvām:

- Zemsprieguma direktīva (LVD), Nr.: 2014/35/ES
- Elektromagnētiskās saderības (EMS) direktīva, Nr.: 2014/30/ES

Un pārbaudīts saskaņā ar sekojošo

ES - normas

- EN 60 974-1:2012

- EN 60 974-10:2014+A1

Jebkādas izmaiņas vai izmaiņas šajās iekārtās, ko veic nepilnvarota persona, padara šo deklarāciju par spēkā neesošu.

## **Wilkinson Star Model**

ZXJM-350P

## **Jasic Model**

MIG 350P

### **Authorised Representative**

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

Signature

Dr John A Wilkinson OBE

Position Chairman

### **Manufacturer**

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

Signature

Shenzhen Jasic Technology Co LTD

Position

Date



Company stamp

Date



Company stamp







**Wilkinson Star Limited**

Shield Drive  
Wardley Industrial Estate  
Worsley  
Manchester  
UK  
M28 2WD

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



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

2021. gada Decembris 1. izdevums