



KRAFTEN AV INVERTERTEKNIK

PRODUKTMANUAL



Jasic JT-200DS Manual



DIN NYA PRODUKT

Tack för att du valde den här JASIC-produkten.

Denna produkthandbok har utformats så att du får ut mesta möjliga av din nya produkt. Se till att du är helt förtrolig med den information som lämnats och var särskilt

uppmärksam på säkerhetsåtgärderna. Informationen hjälper dig att skydda dig själv och andra mot de potentiella faror du kan stöta på.

Se till att du utför dagliga och regelbundna underhållskontroller för att säkerställa år av pålitlig och problemfri drift.

Vänligen kontakta inköpsstället i det osannolika om det skulle uppstå ett problem. Registrera nedanför informationen från din produkt eftersom dessa kommer att krävas för garantisyften och för att säkerställa att du får rätt information om du behöver hjälp eller reservdelar.

Inköpsdatum

Inköpsställe (S!SAB)

Serienummer

(Serienumret finns normalt på maskinens ovansida eller undersida och börjar med AA)

Varning

Även om alla ansträngningar har gjorts för att se till att informationen i denna handbok är fullständig och korrekt kan inget ansvar tas för fel eller underlåtenheter. Observera att produkterna undergår kontinuerlig utveckling och kan komma att ändras utan föregående meddelande.

Ingen del av denna handbok får kopieras eller reproduceras på något sätt utan

skriftligt tillstånd från Wilkinson Star Limited.

Innehåll

Din nya produkt	2
Innehåll	3
Säkerhet	4
Produktöversikt	9
Kontroller	10
Installation	13
MMA-svetsproblem	14
TIG-svetsproblem	15
TIG Torch Reservdelar	17
Underhåll	18
Felsökning	19
CE-försäkran om överensstämmelse	20
RoHS deklaration om överensstämmelse	20
Garantiförklaring	21
Alternativ och tillbehör	22

SÄKERHETSINSTRUKTION

Dessa allmänna säkerhetsnormer täcker både bågsvetsmaskiner och plasmaskärmaskiner om inte annat anges. Det är viktigt att användare av denna utrustning skyddar sig själva och andra från eventuella skador. Utrustningen får endast användas för det ändamål den är designad för. Att använda den på något annat sätt kan leda till skador eller skador och brott mot säkerhetsreglerna. Endast lämpligt utbildade och kompetenta personer ska använda utrustningen. Pacemaker användare bör konsultera sin läkare innan användning av denna utrustning.

PPE och säkerhetsutrustning på arbetsplatsen måste vara kompatibla för tillämpningen av inblandat arbete.

Gör alltid en riskbedömning innan du gör någon svets- eller skäraktivitet

Allmän elsäkerhet



Utrustningen ska installeras av en kvalificerad person och i enlighet med gällande standarder i enlighet med gällande standarder i drift. Det är användarnas ansvar att se till att utrustningen är ansluten till en lämplig strömförsörjning. Rådfråga din leverantör om det behövs. Använd inte utrustningen om skadad.

Rör inte vid spänningsförande elektriska delar eller delar som är elektriskt laddade. Stäng av all utrustning när den inte används.

Vid onormalt beteende hos utrustningen bör utrustningen kontrolleras av en lämplig kvalificerad servicetekniker.

Om jordning av arbetsstycket krävs ska du fästa den direkt med en separat kabel med en strömbärande kapacitet som kan bära maskinens maximala kapacitet.

Kablar (både primärförsörjning och svetsning) bör regelbundet kontrolleras för skador och överhettning. Använd aldrig slitna, skadade, understora eller dåligt sammanfogade kablar.

Isolera dig från arbete och jord genom att använda torra isoleringsmattor eller skydd som är tillräckligt stora för att förhindra fysisk kontakt.

Rör aldrig vid elektroden om du är i kontakt med arbetsstycket. Ska inte in kablar runt kroppen.

Se till att du vidtar ytterligare säkerhetsåtgärder när du svetsar under elektriskt farliga förhållanden som fuktiga miljöer, bär våta kläder m.m.

Försök att undvika svetsning i trånga eller begränsade positioner.

Se till att utrustningen är väl underhållen. Reparera eller byt ut skadade eller defekta delar omedelbart.

Utför allt regelbundet underhåll i enlighet med tillverkarens anvisningar.

EMC-klassificeringen av denna produkt är klass A i enlighet med elektromagnetiska kompatibilitetsstandarder CISPR 11 och IEC 60974-10 och därför är produkten konstruerad för att användas endast i industriell miljö.

VARNING: Denna klass A-utrustning är inte avsedd för användning på bostadsområden där den elektriska kraften tillhandahålls av ett offentligt lågspänningssystem. På dessa platser kan det vara svårt att säkerställa den elektromagnetiska kompatibiliteten på grund av ledna och utstrålade störningar.

Allmän driftsäkerhet

Bär aldrig utrustningen eller häng den med bärremmen eller handtagen under svetsningen. Dra eller lyft aldrig maskinen isvetsbrännaren eller andra kablar. Använd alltid rätt lyftpunkter eller handtag. Använd alltid transpär och redskap som rekommenderas av tillverkaren. Lyft aldrig en maskin med gascylinder monterad på den.

Om arbetsmiljön klassificeras som farlig, använd bara S-märkt svetsutrustning med en säker tomspänningsnivå. Sådana miljöer kan till exempel vara: fuktiga, heta eller begränsade tillgänglighetsutrymmen.

SÄKERHETSINSTRUKTION

Användning av personlig skyddsutrustning (PPE)

Svetsbågstrålar från alla svetsprocesser ger intensiva, synliga och osynliga (ultraviolettera och infraröda) strålar som kan bränna ögon och hud.

- Använd en godkänd svetshjälm försedd med en lämplig nyans av filterlinsen för att skydda ditt ansikte och ögon när du svetsar eller tittar.
- Använd godkända skyddsglasögon med sidoskydd under hjälmen.
- Använd aldrig trasiga eller felaktiga svetshjälm.
- Se alltid till att det finns adekvata skyddsskärmar eller hinder för attskydda andra från, bländning och gnistor från svetsområdet.
- Använd lämpliga skyddande flamskyddade kläder, handskar och skor.
- Kontrollera och se till att området är säkert och fritt från brännbartmaterial innan du svetsar.
- Se till att det finns tillräckliga varningar för att svetsning eller skärning sker.

Vissa svets- och skäroperationer kan avge höga ljud. Använd säkerhetsskydd för attskydda din hörsel om ljudnivån överstiger den lokala tillåtna gränsen (t.ex.85 dB).



Svets och skärning, guide för svetsglas täthet (DIN)

CURRENT	MMA ELECTRODES	MIG LIGHT ALLOYS	MIG HEAVY METALS	MAG	TIG ON ALL METALS	PLASMA CUTTING	PLASMA WELDING	GOUGING ARC/AIR				
10	8				9		10					
15												
20												
30	9	10	10	10	10	11	11	10				
40												
60	10				11							
80												
100	11	11	11	11	12		12					
125				12								
150												
175	12	12	12	12	12	13	11					
200												
225												
250	12	13	12	13	13	12	14	12				
275												
300		13						14	13	14	14	13
350												
400	13		14	13	14	14	13					
450												
500	14	15	14	15				15				

SÄKERHETSINSTRUKTION

Säkerhet mot ångor och svetsgaser

HMS har identifierat svetsare som en "riskfylld" grupp för yrkessjukdomar till följd av exponering för damm, gaser, ångor och svetsrök. De viktigaste identifierade hälsoeffekterna är lunginflammation, astma, kronisk obstruktiv lungsjukdom (KOL), lung- och njurcancer, metallrökfeber (MFF) och lungfunktionsförändringar. Under svetsning och varm skärning av "heta-arbete" -arbete produceras rök som tillsammans kallas svetsrök. Beroende på typen av svetsprocess som utförs är den resulterande rök som bildas en komplex och mycket variabel blandning av gaser och partiklar.

Innan svetsuppgifter utförs bör en lämplig riskbedömning göras för att säkerställa förväntade kontrollåtgärder.

Utför arbetet i ett väl ventilerat läge och håll huvudet ur svetsröken. Andas inte in svetsrök.

Se till att svetszonen är väl ventilerad och att lämpligt rökutsugsystem ska vara på plats.

Om ventilationen är dålig ska du använda en godkänd svetshjälm eller andningsskydd.

Läs och förstå Materialsäkerhetsdatablad (MSDS) och tillverkarens instruktioner för metaller, förbrukningsartiklar, beläggningar, rengöringsmedel och avfettmedel. Svetsa inte på platser nära smörjning, rengöring eller sprutning.

Var medveten om att värme och ljusstrålar kan reagera med ångor för att bilda mycket giftiga och irriterande gaser.

För ytterligare information, se HSE: s webbplats www.hse.gov.uk för relaterad dokumentation. Försiktighetsåtgärder mot brand och explosion



Ett exempel på personligt rökskydd



Undvik att orsaka bränder på grund av gnistor och hett avfall eller smält metall. Se till att lämpliga brandsäkerhetsanordningar finns i närheten av svets- och skärområdet. Ta bort alla brandfarliga och brännbara material från svetsning, skärning och omgivande områden.

Svetsa eller skär inte i bränsle- och smörjmedelsbehållare, även om de är tomma. Dessa måste rengöras noggrant innan de kan svetsas eller skäras. Låt alltid det svetsade eller skurna materialet svalna innan du rör vid det eller sätter det i kontakt med brännbart eller brandfarligt material. Arbeta inte i atmosfärer med höga koncentrationer av brännbara ångor, brandfarliga gaser och damm.

Kontrollera alltid arbetsområdet en halvtimme efter skärning för att se till att inga bränder har börjat. Var noga med att undvika oavsiktlig kontakt av elektroden till metallföremål. Detta kan orsaka gnistor, explosion, överhettning eller eld.

Förstå brandsläckarnas funktioner



SÄKERHETSINSTRUKTION

Arbetsmiljön

Se till att maskinen är monterad i ett säkert och stabilt läge som möjliggör kylluftscirkulation. Använd inte utrustning i en miljö utanför de fastställda driftsparametrarna.

Svetsströmkällan är inte lämplig för användning i regn eller snö.

Förvara alltid maskinen på ett rent, torrt utrymme.

Se till att utrustningen hålls ren från dammuppbyggnad.

Använd alltid maskinen i upprätt läge.

Skydd mot rörliga delar

Håll dig borta från rörliga delar som motorer och fläktar när maskinen är i drift. Rörliga delar, till exempel fläkten, kan klippa fingrar och händer och riva upp plagg.

Skydd får avlägsnas för underhåll och kontroller endast av kvalificerad personal efter att strömförsörjningskabeln först har kopplats bort.

Sätt tillbaka skydd när ingreppet är klart och innan utrustningen startas.

Var noga med att undvika att fingrarna fastnar vid laddning och matning av tråd under installation och drift.

När du matar tråd ska du undvika att rikta den mot andra människor eller mot din kropp. Se alltid till att skyddsanordningarna är i drift.

Risker på grund av magnetfält



De magnetiska fälten som skapas av höga strömmar kan påverka pacemakers funktion eller elektroniskt kontrollerad medicinsk utrustning.

Bärare av viktig elektronisk utrustning bör rådfråga sin läkare innan bågsvetsning, skärning, kapning eller punktsvetsning påbörjas.

Gå inte nära svetsutrustning med någon känslig elektronisk utrustning eftersom magnetfältet kan orsaka skador.

Håll svetsabeln och återledarkabeln så nära varandra som möjligt under hela deras längd.

Detta kan hjälpa till att minimera din exponering för skadliga magnetfält.

Snurra inte kablarna runt kroppen.

Hantering av komprimerade gascylindrar och regulatorer

Mishandlande gascylindrar kan leda till skador och frigörande av högtrycksgas.

Kontrollera alltid att gascylindern är rätt typ för svetsningen som ska utföras. Förvara och använd alltid cylindrar i upprätt och säkert läge.

Alla cylindrar och tryckregulatorer som används vid svetsoperationer ska hanteras med försiktighet. Låt aldrig elektroden, elektrodhållaren eller andra elektriskt "heta" delar beröra en cylinder.

Håll huvudet och ansiktet borta från cylinderventilens utlopp när du öppnar cylinderventilen. Säkra alltid cylindern på ett säkert sätt och rör aldrig med regulatorn och slangarna anslutna. Använd en lämplig vagn för att flytta cylindrar.

Kontrollera regelbundet alla anslutningar och slangar för läckor.

Hela och tomma cylindrar ska förvaras separat.

Deformera eller förändra aldrig någon cylinder

SÄKERHETSINSTRUKTION

RF-deklaration

Utrustning som överensstämmer med direktiv 2014/30/EU om elektromagnetisk kompatibilitet (EMC) och de tekniska kraven i EN60974-10 är utformade för användning i industribyggnader och inte de

för hushållsbruk där elektricitet tillhandahålls via det låga spänningssystemet. Det kan uppstå svårigheter med att säkerställa elektromagnetisk kompatibilitet i klass A för system installerade på inhemska platser på grund av ledna och utstrålade utsläpp.

Vid elektromagnetiska problem är det användarens ansvar att lösa situationen. Det kan vara nödvändigt att skydda utrustningen och montera lämpliga filter på elnätet.

LF-deklaration

Se typskylten på utrustningen för kraven på strömförsörjning.

På grund av den förhöjda absorptionsen av den primära strömmen från kraftförsörjningsnätet påverkarsystem med hög effekt kraftkvaliteten som tillhandahålls av nätverket. Följaktligen måste anslutningsbegränsningar eller maximala impedanskrav som tillåts av nätverket på den offentliga nätverksanslutningspunkten tillämpas på dessa system.

I detta fall är installatören eller användaren ansvarig för att utrustningen kan anslutas, konsultera elleverantören vid behov.

Material och avfallshantering

Svetsutrustning tillverkas med BSI-publicerade standarder som uppfyller CE-krav material som inte innehåller giftiga eller giftiga material som är farliga för operatören.

Kassera inte utrustningen med normalt avfall. I EU-direktivet 2012/19 / EU om avfallselektrisk och elektronisk utrustning anges att den elektriska utrustningen som har uppnått sin livslängd måste samlas in separat och returneras till en miljöanpassad återvinningsanläggning för bortskaffande.

Produktöversikt

Jasic TIG-omriktarens sortiment av svetsmaskiner har utformats som integrerade och bärbara svetsaggregat som innehåller den mest avancerade IGBT-invertertekniken inom kraftelektronik med enkel manövrering och justering tack vare ett vänligt användargränssnitt.

Den unika elektriska strukturen och luftkanalkonstruktionen i denna maskinserie kan påskynda värmeavledningen hos kraftenheten samt förbättra maskinernas arbetscykler. Luftkanalens unika värmeavvisningseffektivitet kan effektivt förhindra att kraftenheter och styrkretsar skadas av dammet som absorberas av fläkten och därigenom förbättras maskinens tillförlitlighet avsevärt.

Hela maskinen är i form av en sammanhängande strömlinjeform, de främre och bakre panelerna är naturligt integrerade via stora radianövergångssätt. Frontpanelen och maskinens bakpanel och handtaget är belagda med gummiolja, så maskinen har mjuk struktur, bra handkänsla som känns varm och bekväm att hålla.



Nyckelfunktioner

- Kompakt storlek, lätt och modern design
- DC-puls TIG med utmärkt HF-tändning som ger hög tillförlitlighet
- Lämplig för ett brett spektrum av DC MMA-svetselektroder
- Avancerad IGBT-inverterteknik
- 43 kHz inverterfrekvens, hög effektivitet
- Full kontroll av pulsparametrar i TIG-läge
- Fjärrströmskontroll kompatibel för TIG och MMA
- Fullt justerbar upp / nedslope i TIG-läge
- Inbyggd bågstartningsfunktion som garanterar utmärkt bågstartning
- Inbyggd självadaptiv arcforce som bibehåller optimala MMA bågförhållanden under drift även med långa svetskablar
- Utmärkta svetsegenskaper
- Automatisk kompensation för fluktuationer i nätspänningen
- Effektiv bågstart, låg sprut, stabil ström som ger en jämn och fin svetsfog.
- Högkvalitativ taktill finish på lister och handtag

Teknisk specifikation

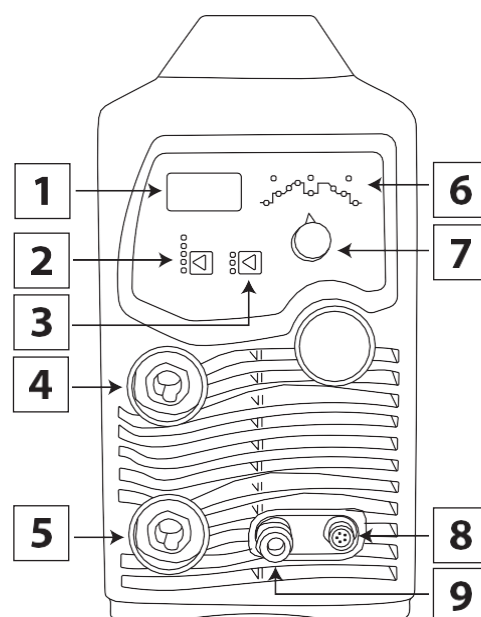
Parameter	Enhet	
Nominell ingångsspänning	V	AC230V 50/60Hz
Ingångseffekt	kVA	6.9
Ingångsström I max	A	16
Svetsströmmråde	A	MMA 10 ~ 160
		TIG
Spänning utan belastning	V	56
Nominell arbetscykel (40°C)	%	MMA 160A @ 30% TIG
Effektivitet	%	85
Effektfaktor	cos φ	0.7
Standard	-	EN60974-1
Skyddsklass	IP	IP21S
Isoleringsklass	-	B
Ljud	dB	<70
Temperaturvariation	°C	-10 ~ +40

Vänligen notera På grund av variationer i tillverkade produkter är alla angivna prestandaklassificeringar, kapacitet, mått, mått och vikt som anges bara ungefärliga. Uppnåelig prestanda och betyg vid användning kan bero på korrekt installation, applikationer och användning tillsammans med regelbundet underhåll och service.

KONTROLLEN

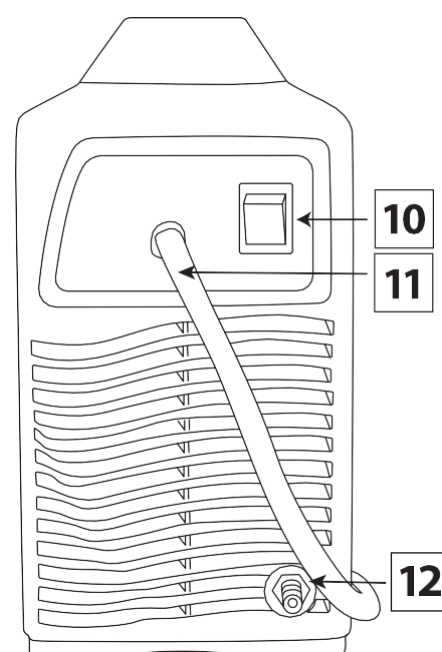
Framifrån

1. Digital skärm
2. Val av driftsätt
3. 2T / 4T
4. "+" utgångsterminal
5. "-" utgångsterminal
6. Parametrar för svetsprocess
7. Multifunktionskontrollknapp
8. Signalkontakt, TIG brännare
9. Gasanslutning

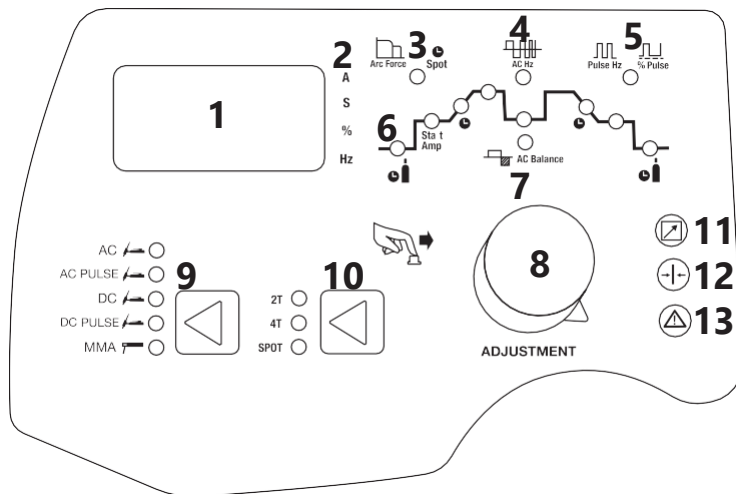


Bakifrån

10. On/Off
11. Strömförsörjningskabel
12. Gasanslutning



KONTROLLEN



Främre kontrollpanel

1. Digital mätare: Visar förinställd och aktuell strömförelse och under svetsning samt parameterinställningar. Används också för att visa eventuella felmeddelanden koder
2. Indikatorer för digital mätarvisning: Ampere, sekunder, procent och frekvens
3. Indikator för bågkraft och spottid
4. AC frekvensindikator
5. Pulsfrekvens och pulsbreddindikator
6. Parameterval: Tryck på multifunktionsratten(8)

7. AC-balansindikator

8. Multifunktionsratt: Genom att trycka på kontrollreglaget kan du bläddra igenom maskinens parametrar och sedan justera den valda parameter som visas på kontrollpanelens digitala display

9. Svetslägesval, svetslägen inkluderar AC TIG, DC TIG, Pulse TIG, DC MMA.

10. Använd denna väljare för att välja 2T, 4T eller spottläge

11. Fjärrstyrningsindikator (tänds när den är aktiverad för antingen TIG eller MMA)

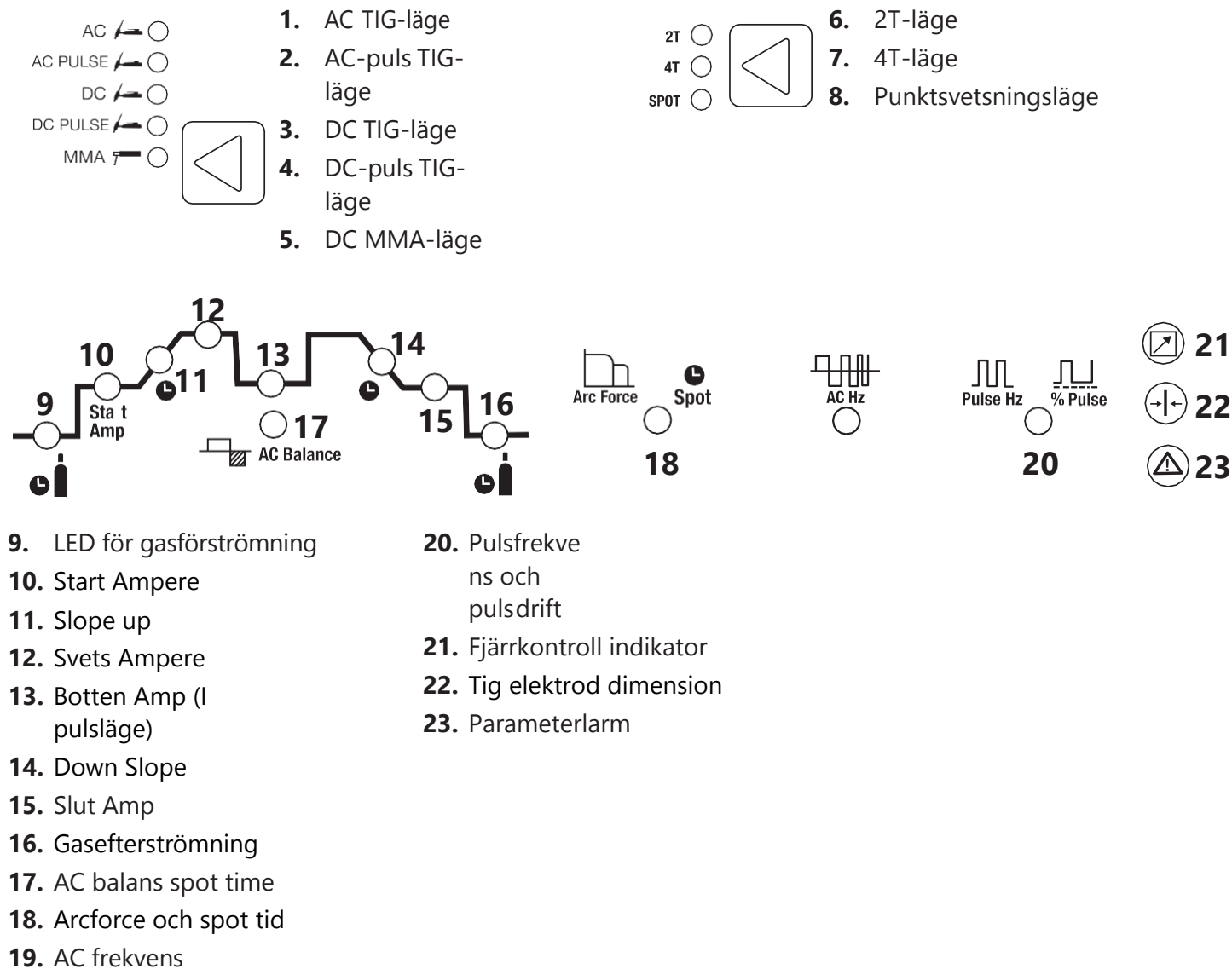
12. Indikator för tigelektrod dimension

13. Parameterlarm (varnar om inställda värden ej stämmer överens med fabriks lagrad info)

KONTROLLEN

Kontrollpanelens funktioner

Tryck antingen väljarknappen eller multifunktionsratten tills önskad parameter-LED tänds. Parametern kan sedan justeras genom att vrida på kontrollreglaget.



KONTROLLEN

Kontrollpanelens funktioner

Parameter autospar

När parametrarna har justerats sparas de automatiskt i den aktuella parametergruppen (det sparas inte automatiskt om ingen åtgärd utförs efter att parametrarna har justerats och maskinen stängs av efter 5 sekunder). När maskinen slås på nästa gång är parametrarna i denna parametergrupp de parametrar som användes förra gången. När svetsläge och driftsläge har valts kommer autosparing att göras efter 10 sekunder. Ingen speciell spara funktion är tillgänglig för denna maskin.

Felkoder för skydd



När överhettningsindikatorn tänds och den digitala mätaren visar "E-1" indikerar det att svetsningen tvingats stoppa eftersom maskinens huvudkrets är överhettad. I detta tillstånd skall maskinen lämnas orörd så att fläkten kan kyla av maskinen och svetsningen kan återupptas efter några minuter.



När underspänningsindikatorn tänds och den digitala mätaren visar "E-2" indikerar det att nätspänningen är alltför låg, svetsningen kan återupptas när nätspänningen blir normal.



När överspänningsindikatorn tänds och den digitala mätaren visar "E-3" indikerar det att spänningen är över 270V. Kontrollera ingångsnätet och starta sedan om maskinen och svetsningen kan fortsätta.



När ett internt fel inträffar visar den digitala mätaren "E-4". Starta om maskinen för att korrigera, men om felet uppstår igen, vänligen kontakta din leverantör.

INSTALLATION

Uppackning

Kontrollera om det finns tecken på skador på förpackningen.

Ta försiktigt bort maskinen och förvara förpackningen tills installationen är slut.

Plats

Maskinen måste placeras i lämplig position och miljö. Se till att fukt, damm, ånga, olja eller frätande gaser.

Placera den på en plan, säker yta och se till att det finns avstånd tillräckligt runt maskinen för att säkerställa ett naturligt luftflöde.

Ingångsanslutning

Innan du ansluter maskinen måste du se till att rätt leverans är tillgänglig. Detaljerad information om maskinkraven finns på maskinens typskylt eller i de tekniska parametrarna som

anges i handboken. Utrustningen måste anslutas av en kvalificerad kvalificerad person. Se alltid till att utrustningen är ordentligt jordad. Anslut aldrig maskinen till elnätet med panelerna borttagna

Utgångar

Polariteten vid användning av svetselektroder är normalt att elektoden ansluts till positiv terminal och återledaren till negativ terminal. Följ dock alltid elektodtillverkarens rekommendationer. När du använder maskinen för TIG-svetsning måste TIG-brännaren vara ansluten till den negativa terminalen och återledaren till den positiva terminalen.

Gasanslutningar

Anslut gasslangen till regulatorn / flödesmätaren på gasflaskan och anslut den andra änden till maskinen.

MMA-svetsning

Sätt i kabelkontakten med elektrodhållaren i "+" -uttaget på svetsmaskinens frontpanel och dra åt den medurs. Sätt i kontakten på återledaren i "-" -uttaget på frontpanelen på svetsmaskinen och dra åt den medurs.

TIG-svetsning

Sätt i kabelkontakten med arbetsklämman i "+" -uttaget på panelen framsidan av svetsmaskinen och dra åt den medurs. Sätt i kontakten på TIG-brännaren i "-" -uttaget på frontpanelen maskinen och dra åt den medurs. Anslut brännarens gasnippel i uttaget på framsidan av maskinen. Anslut signalkontakten på brännaren till uttaget på frontpanelen. Anslut gasslangen till regulatorn / flödesmätaren på gascylindern och anslut den andra änden till maskinen.

Innan du börjar svetsaktivitet, se till att bära en ögonskydd, skyddskläder och all nödvändig PPE. Vidta också nödvändiga åtgärder för att skydda människor närvarande i området



Innan du börjar svetsa, se till att du har lämplig skyddsutrustning så som svetshjälm, handskar, m.m.

Problem vid TIG svetsning

Problem	Möjliga orsaker	Åtgärder
Överdrivet slitage på tigelektrod	Brännaren ansluten till "+" pol	Anslut brännaren till "-" pol
	Otillräckligt gasflöde	Justera gasflödet
	Felaktig elektrod dimension	Välj annan dimension
	Elektroden kontamineras under kylningen	Förläng eftergasströmningstiden
Porer i svetsbädden	Brännaren och dess anslutningar lösa	Kontrollera och drag åt vid behov
	Felaktigt gasflöde	Justera gasflödet, normalt 8-12L/min
	Fel gas	Använd rätt gas
	Skadad gasslang	Kontrollera slangen och reparera/byt vid behov
	Kontaminerat grundmaterial	Rengör grundmaterialet
	Felaktigt tillsatsmaterial	Kontrollera och använd rätt tillsatsmaterial
Ingenting händer när avtryckaren trycks in	Avtryckaren eller kabeln defekt	Kontrollera och reparera / byt brännaren vid behov
	On / Off brytaren på Off	Kontrollera och sätt på On vid behov
	Huvudsäkringarna lossa	Kontrollera och byt ut / återställ vid behov
	Fel i maskinen	Kontakta serviceställe
Låg uteffekt	Lös eller sliten återledare	Dra åt och eller byt vid behov
	Lös kabelanslutning	Kontrollera och dra åt vid behov
	Fel i maskinen	Kontakta serviceställe
Tänder inte	Slitna, defekta kablar	Kontrollera och byt vid behov
	Ingen skyddsgas	Kontrollera innehållet i gasflaskan samt reducerventilen
Ostabil ljusbåge vid DC svetsning	Tigelektroden kontaminerad	Slipa om tigelektroden
	Felaktig ljusbåglängd	Korrekt ljusbåglängd, 3-6mm
	Kontaminerat grund / tillsatsmaterial	Se till att grund / tillsatsmaterialet är rent
	Tigbrännaren är ansluten till fel pol	Korrigera
Svårtänd ljusbåge	Fel elektrod typ	Korrigera
	Felaktig gassort	Använd Argon gas

Bristfällig penetration av svetsfogen, svetsfog	För låg svetsström	Höj Amp
		Rengör svetsmaterialet
För mycket penetration av svetsfogen, genombränning	För hög svetsström	Sänk Amp
För small svetsfog och eller dålig penetration	Svetshastigheten för hög	Minska svetshastigheten
Bred och eller hög svetsfog	Långsam svetshastighet	Öka Svetshastigheten
Ojämn svetsfog, mer svets på ena sidan	Felriktad placering av tillsatsmaterialet	Omplacera tillsatsmaterialet
Tigelektroden smelter och eller oxiderar under svetsning	Tigbrännaren ansluten till "+" pol	Anslut brännaren till "-" pol
	Felaktigt gasflöde	Kontrollera och åtgärda gasflödet
	Kontaminerad gas eller gasslang	Kontrollera och byt vid behov gasbehållare och slang
	För klen dimension på tigelektroden	Välj grövre tigelektrod
	TIG/MMA väljare ställd på MMA	Välj TIG läge



Se till att maskinen är fränkopplad från elnätet och vänta minst 5 min innan arbete påbörjas.

För att garantera en effektiv och säker drift av bågsvetsmaskinen, det måste upprätthållas regelbundet. Operatörermåste förstå underhållsmetoder och driftsmetoder för bågsvetsmaskinen. Denna guide bör göra det möjligt för kunder att själva utföra enkla recensioner och säkerhetskopior, försöka minska felhastigheten och reparationstider på bågsvetsmaskinen för att förlänga maskinernas livslängd bågsvetsning.

Period	Åtgärd
Daglig granskning	Kontrollera maskinens, kraftkablar, svetskablar och anslutningar. Kontrollera varningslamporna och maskinens funktion.
Månatlig kontroll	Koppla bort apparaten från elnätet och vänta minst 5 minuter innan du tar bort locket. Kontrollera de interna anslutningarna och dra åt dem vid behov. Rengör maskinens insida med en mjuk borste och en dammsugare. Var försiktig så att du inte tar bort kablarna eller skadar komponenterna. Se till att ventilationsgallerna är rena. Sätt tillbaka skydden försiktigt och testa enheten. Detta arbete bör utföras av en kvalificerad och kompetent person.
Årlig översyn	Utför ett årligt underhåll inklusive en säkerhetskontroll i enlighet med tillverkarens standard (EN 60974-1). Detta arbete bör utföras av en kvalificerad och kompetent person.

* Se till att strömmen är bortkopplad innan du arbetar med maskinen.

* Vänta alltid 5 minuter efter att ha stängts av innan du öppnar fodralet.

Service utfört

Datum	Typ av utfört service	Utförd av	Datum för nästa kontroll

PROBLEM



**Följande operation kräver professionell kunskap inom el och
Se till att maskinen är fränkopplad från elnätet och vänta minst 5 min innan arbete påbörjas.**

Innan bågsvetsmaskiner sänds från fabriken har de redan gjort det har noggrant kontrollerats. Maskinen får inte bytas eller ändras. Underhåll måste utföras med försiktighet. Om en tråd lossnar eller går förlorad kan detta vara farligt för användaren! Endast kvalificerad underhållspersonal kan reparera maskinen! Se till att strömmen är bortkopplad innan du arbetar med maskinen. Vänta alltid 5 minuter efter att ha stängt av strömmen innan du öppnar fodralet.

Beskrivning av fel	Möjlig orsak
Strömlampan är av och fläkten inte fungerar inte	Huvudförsörjningsspänningen har inte aktiverats eller ingångssäkring har blåst.
	Svetsströmkällans ingångsströmbrytare är ur funktion
	Lösa anslutningar internt
Felindikator lyser och fläkten snurrar	Maskinen är i överhettningsskyddsläge. Det kan återställas automatiskt efter maskinens svetsning kyls
	Kontrollera inmatningsnätets ström åt dig se till att det är inom 230V +/- 15%
HF-tändning fungerar inte	Processväljaren är inställd på en metallbåge manual (MMA)
	TIG-brännarens brytare är fränkopplad eller brytaren / ledningen är defekt
	TIG-brännaren är skadad eller kretsen är öppen
Svetsström minskar under svetsning	Återledaren felaktigt ansluten till arbetsstycket
TIG-elektroden smälter	TIG-brännaren är ansluten till (+) terminalen
Inget gasflöde	Tom gasflaska
	Gasregulatorn är avstängd
	Gasslangen klämd eller avklippt
	Brännarens brytare är fränkopplad eller brytaren / ledningen är defekt
Svårt att tända bågen	Tändström är för låg eller tiden båg-tändning är för kort
Elektrodhållaren blir väldigt het	Elektrodhållarens nominella ström är lägre än dess verkliga arbetsström, byt ut den med en kapacitet på högre betygsström.
Överdrivet stänk under MMA-svetsning	Elektrodhållarens kapacitet är lägre än arbetsströmmen. Ersätt den till en med högre kapacitet.

PROBLEM

Följande operation kräver professionell kunskap inom el och

!
Ange funktionsfel

Kontakta din leverantör

CE-försäkran om

Tillverkaren, eller dess lagliga leverantör i Europeiska gemenskapen, förklarar att utrustningen som beskrivs nedan är konstruerad och tillverkad i enlighet med gällande EU-direktiv:

- Lågspänningsdirektiv nr: 2014/35/EU
- EMC-direktiv nr 2014/30/EU med deras

ändringar/Inspekterad enligt följande

europiska standarder:

- EN 60 974-1
- EN 60 974-10

Type: JASIC TIG ZXJT-200DS

Varje modifiering eller modifiering som gjorts på dessa maskiner av en personobehörig gör denna förklaring ogiltig.

Material och deras arrangemang

Utrustningen är tillverkad av material som inte innehåller giftigt material farligt för operatören.

När utrustningen skrotas ska komponenterna demonteras separering beroende på materialtyp.

Kassera inte utrustningen med normalt avfall. Europeiska direktiv 2002/96 / EG om avfall

Elektrisk och elektronisk utrustning indikerar att elektrisk utrustning som har nått livslängden måste samlas in separat och returneras till en återvinningsanläggning med respekt för miljön.

Starparts har ett lämpligt, kompatibelt och registrerat

återvinningssystem i Storbritannien med miljöbyrå. Vår referens är WEEMM3813AA.

För att följa WEEE-bestämmelser utanför Storbritannien, du måste kontakta din leverantör.

RoHS-överensstämmelse

Vi bekräftar härmed att ovanstående produkt inte innehåller något av de begränsade ämnena som anges i europeiska direktiv 2011/65 / EU till koncentrationer över de gränser som anges i detta direktiv.

varning:

Observera att denna bekräftelse ges till det bästa av vår nuvarande kunskap och tro. Ingenting i detta dokument representerar och / eller kan tolkas som en garanti i den mening som gäller i tillämplig garantilag.

GARANTI

Alla nya maskiner från JASIC stöds av 5-års maskingaranti ställd till den ursprungliga ägaren och överförs ej vid ägarbyte. Den ursprungliga fakturan är dokumentation för

standard garantiperiod. Garantiperioden är baserad på en enstationsmodell. Enheter som är köpta för hyra eller uthyrning omfattas av separata garantivillkor.

Defekta enheter måste repareras eller bytas ut av företaget i vår verkstad. Företaget kan välja att ersätta inköpspriset (efter avdrag för eventuella kostnader och avskrivningar på grund av användning och slitage). Företaget förbehåller sig rätten att ändra villkoren för garantin när som helst för framtiden.

En förutsättning för full garanti är att produkterna används i enlighet med den medföljande användarmanualen, med respekt för rekommendationerna av installation och gällande lagliga rekommendationer och direktiv samt följ underhållsinstruktionerna som beskrivs i användarmanualen.

Detta bör göras av en kvalificerad person. I det osannolika fallet av problem bör du rapportera det till teamet JASIC teknisk support för att undersöka klagomålet.

Kunden kan inte kräva något lån eller någon ersättningsprodukt under reparation.

Följande artiklar täcks inte av garantin:

- Fel på grund av naturligt slitage
- Bristande efterlevnad av instruktionerna för användning och underhåll
- Anslutning till felaktig eller defekt nätström
- Överbelastning under användning
- Alla ändringar som gjorts på produkten utan föregående skriftligt medgivande
- Programvarufel på grund av felaktig funktion
- All reparation utförd med ej godkända reservdelar
- Eventuella skador på grund av transport eller lagring
- Direkta eller indirekta skador såväl som inkomstförlust är intetäcks inte av garantin.
- Externa skador som brand eller på grund av naturliga orsaker, t.ex.. översvämning

OBS: För svetskablage, förbrukningsartiklar, drivrullar, anslutningskablar, hjul, m.m gäller 3-mån garanti.

JASIC kan inte i något fall hållas ansvarigt för tredje parts utgifter eller kostnader, och inte heller för indirekta eller på varandra följande kostnader / kostnader.

JASIC kommer att lämna in en faktura för alla reparationsarbeten som utförs utanför garantiperiod. En uppskattning för eventuell icke-garanti kommer att fastställas för reparation.

Beslutet om reparation eller utbyte av del (er) defekt tas av JASIC. De ersatta delarna förblir JASIC:s egendom.

Garantin täcker endast maskinen, dess tillbehör och delar inuti. Ingen annan garanti uttrycks eller underförstås. Ingen garanti är uttrycklig eller underförstått om produktens lämplighet för en applikation eller användning speciell.

Artikelnummer	Beskrivning
TIG-37ERGO	Titanium 17 TIG Torch 12,5ft c / w Dinse-adapter och omkopplare
TIG-37FERGO	Titanium 17F TIG Torch 12.5ft c/w Flexi-brännarhuvud, Dinse-adapter och brytarkontakt
TIG-37-8MERGO	Titanium 17 TIG Torch 25ft c/w Dinse-adapter och omkopplare
TIG-37F-8MERGO	Titanium 17F TIG Torch 25ft c / w Flexi-brännarhuvud, Dinse-adapter och brytarkontakt

[illegible]

