

OLIVER

JASIC



АППАРАТ ДЛЯ ИМПУЛЬСНОЙ ГАЗОВОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ


EVOLVE 200

технический паспорт

Уважаемый покупатель!

Благодарим вас за выбор этого нового оборудования JASIC!

Настоящее руководство по эксплуатации содержит важную информацию об использовании и обслуживании данного изделия, а также о безопасном обращении с изделием. Пожалуйста, ознакомьтесь с техническими параметрами оборудования в разделе «Технические параметры» данного руководства и внимательно прочтите руководство перед первым использованием оборудования. Для вашей собственной безопасности и безопасности вашей рабочей среды обратите особое внимание на инструкции по технике безопасности в руководстве и используйте оборудование в соответствии с инструкциями.

Для вашей безопасности, пожалуйста, внимательно прочитайте это руководство перед установкой и эксплуатацией этого оборудования JASIC. Обратите особое внимание на все, отмеченное «».

Все операции должны выполняться профессиональными лицами с соответствующей квалификацией!

1. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

1.1 ОБЩАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ

ИНСТРУКЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ



Эти общие нормы безопасности распространяются как на аппараты для дуговой сварки, так и на аппараты для плазменной резки, если не указано иное.

Важно, чтобы пользователи этого оборудования защищали себя и других от вреда или даже смерти.

Оборудование должно использоваться только по назначению. Использование любым другим способом может привести к повреждению или травмам, а также к нарушению правил техники безопасности.

Только должным образом обученные и компетентные лица должны использовать оборудование. Владельцам кардиостимуляторов следует проконсультироваться с врачом перед использованием этого оборудования.

СИЗ и оборудование для обеспечения безопасности на рабочем месте должны быть совместимы с выполняемой работой.

Всегда проводите оценку риска перед выполнением любой сварки или резки.







Только квалифицированный персонал должен эксплуатировать этот аппарат!


- Всегда используйте соответствующие средства индивидуальной защиты.
- Всегда обращайте внимание на безопасность других лиц в рабочей зоне.
- Не выполняйте техническое обслуживание при включенном питании аппарата.



Поражение эл. током—может привести к серьезной травме или даже смерти

- Оборудование должно быть установлено квалифицированным лицом и в соответствии с действующими стандартами эксплуатации. Пользователь несет ответственность за то, чтобы оборудование было подключено к подходящему источнику питания. Не используйте оборудование со снятыми крышками.
- Не прикасайтесь к токоведущим частям или частям, которые находятся под напряжением.
- Выключайте все оборудование, когда оно не используется.

	<p>Дымы и газы — Могут быть опасными для вашего здоровья. Расположите оборудование в хорошо проветриваемом месте и держите голову подальше от дыма.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Не вдыхайте дым. • Убедитесь, что рабочая зона хорошо проветривается и должна быть предусмотрена соответствующая местная система удаления дыма. • Если вентиляция плохая, наденьте сертифицированную сварочную маску или респиратор с подачей воздуха. Прочтите и усвойте паспорта безопасности материалов (MSDS) и инструкции производителя для металлов, расходных материалов, покрытий, чистящих и обезжиривающих средств. • Не работайте в местах, где проводятся работы по обезжириванию, очистке или окрашиванию. Имейте в виду, что тепло и лучи дуги могут реагировать с парами с образованием высокотоксичных и раздражающих газов.
	<p>Дуговые лучи — могут повредить глаза и обжечь кожу.</p> <p>Лучи дуги от всех процессов производят интенсивные видимые и невидимые (ультрафиолетовые и инфракрасные) лучи, которые могут обжечь глаза и кожу.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Носите маску сварщика с фильтрующими линзами соответствующего оттенка, чтобы защитить лицо и глаза во время работы или наблюдения. • Носите одобренные защитные очки с боковыми щитками под шлемом. • Никогда не используйте сломанные или неисправные сварочные маски. • Всегда проверяйте наличие соответствующих защитных экранов или ограждений для защиты окружающих от вспышек, бликов и искр из рабочей зоны. • Убедитесь, что имеются соответствующие предупреждения о сварке или резке. • Носите подходящую защитную огнестойкую одежду, перчатки и обувь.
	<p>Меры предосторожности против возгорания и взрыва</p> <ul style="list-style-type: none"> • Избегайте возгорания из-за искр или расплавленного металла. Убедитесь, что рядом с зоной сварки и резки имеются соотв. устройства пожарной безопасности. • Удалите все легковоспламеняющиеся и горючие материалы из мест сварки, резки и прилегающих участков. • Не сваривайте и не разрезайте емкости для горюче-смазочных материалов, даже пустые. Их необх. тщательно очистить, прежде чем сваривать или резать. Всегда давайте свариваемому или разрезаемому материалу остыть, прежде чем прикасаться к нему или соприкасаться с горючим или легковоспл. материалом. Не работайте в атмосфере с высокой концентрацией горючих паров, легковоспламеняющихся газов и пыли. • Всегда проверяйте рабочую зону через полчаса после сварки / резки, чтобы убедиться, что не началось возгорание. Будьте осторожны, чтобы избежать случайного контакта электрода с металлическими предметами. Это может привести к дуговому разряду, взрыву, перегреву или возгоранию.
	<p>Риски из-за горячего материала</p> <ul style="list-style-type: none"> • В процессе будет образовываться горячий металл, искры и капли расплавленного металла, поэтому очень важно убедиться, что оператор оснащен полным набором средств индивидуальной защиты, а также всегда должны быть обеспечены соответствующие защитные экраны или барьеры для защиты других от вспышки, бликов и искр от работающего оборудования. • Горячие поверхности вызовут пожар и обожгут открытые участки кожи. • Всегда защищайте глаза и тело. Используйте правильный сварочный экран и фильтр линзу, а также надевайте полную защитную одежду СИЗ. • Не прикасайтесь голыми руками к горячим поверхностям или деталям. Всегда давайте горячим поверхностям и деталям остыть, прежде чем прикасаться к ним или двигаться. • Если вам необходимо переместить горячие детали, убедитесь, что вы используете надлежащие инструменты и специальные сварочные перчатки (СИЗ), чтобы предотвратить ожоги рук.

	<p>Шум – Чрезмерный шум может быть вреден для слуха</p> <ul style="list-style-type: none"> • Защитите уши наушниками или другими средствами защиты органов слуха. • Предупредите ближайший персонал о том, что шум может быть потенциально опасным для слуха.
	<p>Риски из-за магнитных полей</p> <ul style="list-style-type: none"> • Магнитные поля, создаваемые сильными токами, могут влиять на работу кардиостимуляторов или мед.оборудования с электронным упр-м. • Владельцам жизненно важного электронного обор-я следует проконсультироваться со своим врачом перед началом любых операций сварки, резки, строжки. Не приближайтесь к свар.обор-ю с любым чувствительным электронным оборудованием, так как магнитные поля могут привести к его поврежд. • Держите кабель горелки и рабочий обратный кабель как можно ближе друг к другу по всей их длине, это поможет свести к минимуму воздействие вредных магнитных полей. • Не оборачивайте кабели вокруг тела.
	<p>Защита от движущихся частей</p> <p>• Во время работы оборудования держитесь подальше от движущихся частей, таких как двигатели и вентиляторы. Движущиеся части, такие как вентилятор, могут порезать пальцы и руки и зацепить одежду. Защиты и покрытия могут сниматься для обслуживания и контроля только квалифицированным персоналом после предварительного отсоединения кабеля питания. Установите на место покрытия и защитные ограждения и закройте все двери по окончании вмешательства и перед запуском оборудования. Будьте осторожны, чтобы не защемить пальцы при загрузке и подаче проволоки во время настройки и работы.</p> <p>• При подаче проволоки будьте осторожны, чтобы не направить ее на других людей или на себя. Всегда следите за тем, чтобы крышки оборудования и защитные устройства были в рабочем состоянии.</p>
	<p>Поиск неисправностей</p> <ul style="list-style-type: none"> • Прежде чем сварочные аппараты отправляются с завода, они уже тщательно проверяются. • Аппарат не должен быть подделан или изменен. Техническое обслуживание должно проводиться тщательно. Если какой-либо провод ослабнет или окажется не на своем месте, это может быть потенциально опасно для пользователя! • Только проф. обслуживающий персонал должен ремонтировать сварочный аппарат! Перед работой убедитесь, что питание отключено. Всегда подождите 5 минут после выключения питания, прежде чем снимать панели. Если вы все еще не полностью понимаете или не можете решить проблему после прочтения инструкций в этом руководстве, вам следует немедленно обратиться к поставщику или в сервисный центр JASIC за проф. помощью.

СВЕДЕНИЯ О СОДЕРЖАНИИ ДРАГОЦЕННЫХ МЕТАЛЛОВ

Драгоценные материалы, указанные в ГОСТ 2.608-78, в конструкции изделия и в технологическом процессе изготовления не используются. Сведений о содержании драгоценных металлов в комплектующих изделиях не имеется.

1.2. ДРУГИЕ МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

ВНИМАНИЕ!

Расположение. Сварочный аппарат должен быть расположен в подходящем месте и среде. Следует соблюдать осторожность, чтобы избежать попадания влаги, пыли, пара, масла или агрессивных газов.

Поместите его на безопасную ровную поверхность и убедитесь, что вокруг аппарата достаточно свободного пространства для обеспечения естественного потока воздуха.



Ручка или ремень на аппарате подходят только для ручного подъема. Если для подъема используется механическое оборудование, такое как кран, убедитесь, что сварочный аппарат закреплен с помощью подходящего подъемного оборудования.

Входное соединение

Перед подключением оборудования необходимо убедиться в наличии правильного источника питания. Подробную информацию о требованиях к машине можно найти на паспортной табличке машины или в технических параметрах, указанных в руководстве. Оборудование должно подключаться компетентным лицом с соответствующей квалификацией. Всегда следите за тем, чтобы оборудование имело надлежащее заземление.

- 1) Когда движение оператора ограничено (например, оператор может только сгибать колени, босиком или лежать во время работы), оператор должен соблюдать надлежащую изоляцию и избегать прямого контакта с токопроводящими частями оборудования.
- 2) Не используйте аппарат в закрытых емкостях в узких местах, где невозможно удалить токопроводящие компоненты.
- 3) Не используйте аппарат во влажной среде, где оператор подвержен риску поражения электрическим током.
- 4) Не используйте аппарат под солнечным светом или под дождем, и вода или дождевая вода не должны просачиваться внутрь аппарата.
- 5) Не выполняйте сварку в среде защитного газа в среде с сильным потоком воздуха.
- 6) Избегайте сварки или резки в пыльных местах или в среде с агрессивным хим. газом.
- 7) Температура окружающей среды должна быть в пределах от -10°C до 40°C во время работы и от -25°C до 50°C во время хранения.
- 8) Сварку или резку следует проводить в относительно сухой среде, а влажность воздуха не должна превышать 90 %.
- 9) Наклон оборудования не должен превышать 10°.
- 10) Убедитесь, что входное напряжение источника питания не превышает 15% от номинального напряжения аппарата.
- 11) Остерегайтесь падения при сварке или резке на высоте.

2. ПРАВИЛА ЭКОДИЗАЙНА

Оборудование спроектировано в соответствии с Директивой 2009/125/ЕС и Регламентом 2019/1784/EU.


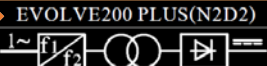





Модель	Минимальная эффективность источника питания %	Максимальное энергопотребление в состоянии простоя (Вт)	Эквивалентная модель
EVOLVE200 PLUS	82 %	45	Аналогичная модель отсутствует.

Состояние простоя возникает при условиях, указанных в таблице ниже:

Холостой ход	
Условие	Наличие
Режим MIG	X
Режим TIG	
Режим MMA	
Режим выключенного вентилятора	X

Значения КПД и расхода энергии в режиме ожидания измерялись методом и в условиях, определенных стандартом EN 60974-1: 2017-02.

Название производителя, наименование изделия, код, номер изделия, серийный номер и дата производства указаны на заводской табличке.

1	 SHENZHEN JASIC TECHNOLOGY CO., LTD. Address: No.3, Qinglan 1st Road, Pingshan District, Shenzhen, China		3																		
2	EVOLVE200 PLUS(N2D2) 	Multifunction inverter welder Serial No.: EN 60974-1 BS EN 60974-1	5																		
		20A/20.8V~180A/27.2V <table border="1"> <tr> <td>U_T</td> <td>14.3V</td> <td>X</td> <td>25%</td> <td>60%</td> <td>100%</td> </tr> <tr> <td>U_0</td> <td>77V</td> <td>I_2</td> <td>180A</td> <td>116A</td> <td>90A</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>U_2</td> <td>27.2V</td> <td>24.6V</td> <td>23.6V</td> </tr> </table>	U_T	14.3V	X	25%	60%	100%	U_0	77V	I_2	180A	116A	90A			U_2	27.2V	24.6V	23.6V	6
U_T	14.3V	X	25%	60%	100%																
U_0	77V	I_2	180A	116A	90A																
		U_2	27.2V	24.6V	23.6V																
4		5A/10.2V~200A/18V <table border="1"> <tr> <td>U_T</td> <td>14.3V</td> <td>X</td> <td>25%</td> <td>60%</td> <td>100%</td> </tr> <tr> <td>U_0</td> <td>77V</td> <td>I_2</td> <td>200A</td> <td>116A</td> <td>100A</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>U_2</td> <td>18V</td> <td>14.6V</td> <td>14V</td> </tr> </table>	U_T	14.3V	X	25%	60%	100%	U_0	77V	I_2	200A	116A	100A			U_2	18V	14.6V	14V	
U_T	14.3V	X	25%	60%	100%																
U_0	77V	I_2	200A	116A	100A																
		U_2	18V	14.6V	14V																
		40A/16V~200A/24V <table border="1"> <tr> <td>U_0</td> <td>77V</td> <td>X</td> <td>25%</td> <td>60%</td> <td>100%</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>I_2</td> <td>200A</td> <td>116A</td> <td>100A</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>U_2</td> <td>24V</td> <td>19.8V</td> <td>19V</td> </tr> </table>	U_0	77V	X	25%	60%	100%			I_2	200A	116A	100A			U_2	24V	19.8V	19V	
U_0	77V	X	25%	60%	100%																
		I_2	200A	116A	100A																
		U_2	24V	19.8V	19V																
7	 1~50Hz/60Hz	<table border="1"> <tr> <td rowspan="3">U_1</td> <td>MMA</td> <td>$I_{max} = 31.0A$</td> <td>$I_{eff} = 15.5A$</td> </tr> <tr> <td>TIG</td> <td>$I_{max} = 23.7A$</td> <td>$I_{eff} = 11.9A$</td> </tr> <tr> <td>MIG</td> <td>$I_{max} = 31.5A$</td> <td>$I_{eff} = 15.8A$</td> </tr> </table>	U_1	MMA	$I_{max} = 31.0A$	$I_{eff} = 15.5A$	TIG	$I_{max} = 23.7A$	$I_{eff} = 11.9A$	MIG	$I_{max} = 31.5A$	$I_{eff} = 15.8A$	8								
U_1	MMA	$I_{max} = 31.0A$		$I_{eff} = 15.5A$																	
	TIG	$I_{max} = 23.7A$		$I_{eff} = 11.9A$																	
	MIG	$I_{max} = 31.5A$	$I_{eff} = 15.8A$																		
	IP23S	Insulation class: F																			
	JTE JASIC TECHNOLOGY EUROPE																				

1	Наименование и адрес производителя
2	Наименование продукта
3	Серийный номер изделия AA = год производства BB = неделя производства CCC = порядковый номер
4	Условное обозначение типа источника сварочного тока
5	Ссылки на соответствие
6	Выходные данные
7	Данные по электропитанию
8	Защитные данные / символы / другое

Типичное использование газа для оборудования MIG/MAG:

Тип материала	Диаметр проволоки (мм)	Положительный электрод постоянного тока		Скорость проволоки (м/мин)	Защитный газ	Поток газа (л/мин)
		A	B			
Углеродистая низколегированная сталь	0,9 + 1,1	95 + 200	18 + 22	3,5 – 6,5	Ar 75%, CO2 25%	14 + 19
Алюминий	0,8 + 1,6	90 + 240	18 + 26	5,5 – 9,5	Аргон	14 + 19
Аустенитная нержавеющая сталь	0,8 + 1,6	85 + 300	21 + 28	3 - 7	Ar 98%, O2 2% / He 90%, Ar 7,5% CO2 2,5%	14 + 16
Медный сплав	0,9 + 1,6	175 + 385	23 + 26	6 - 11	Аргон	12 + 16
Магний	1,6 + 2,4	70 + 335	16 + 26	4 - 15	Аргон	24 + 28

Процесс TIG:

При сварке TIG расход газа зависит от площади поперечного сечения сопла. Для стандартных горелок:

Гелий: 14–24 л/мин

Аргон: 7–16 л/мин

Примечание: Чрезмерный расход газа может вызвать турбулентность в газовом потоке, что может привести к засасыванию загрязнений из атмосферы в сварочную ванну.

Примечание: Поперечный ветер или сквозняк могут нарушить распределение защитного газа. В целях экономии защитного газа используйте экран для блокировки потока воздуха.



Утилизация

По окончании срока службы изделие должно быть утилизировано для вторичной переработки в соответствии с Директивой 2012/19/EC (WEEE). Информацию о демонтаже изделия и содержащемся в нём критическом сырье (CRM) можно найти на сайте.

2.1 ОБЩИЕ ОПИСАНИЯ ПЕРЕДНЕЙ ПАНЕЛИ

ОПИСАНИЯ КНОПОК

КНОПКА 1-ВОЗВРАТ: Возврат на главную страницу.

КНОПКА 2-МЕНЮ: Вход на страницу меню.

РУЧКИ

РУЧКА 1: Регулировка тока и скорости подачи проволоки

РУЧКА 2: Регулировка напряжения и длины дуги

ОПИСАНИЯ КОМАНД ПЕРЕДНЕЙ ПАНЕЛИ



Рис.1 ОПИСАНИЕ КОМАНД ПЕРЕДНЕЙ ПАНЕЛИ

Кнопка 1: команда «Назад»

РУЧКА 1: настройка параметров сварки с левой стороны

РУЧКА 2: настройка параметров сварки с правой стороны

КНОПКА 2: переход в главное меню

ОПИСАНИЕ ДИСПЛЕЯ ПЕРЕДНЕЙ ПАНЕЛИ





В верхней части дисплея отображаются значки, информирующие о состоянии подключения Wi-Fi, облачного сервиса, Bluetooth и наличии новой прошивки.

В верхней части дисплея находится панель выбора параметров сварки. Управление осуществляется с помощью сенсорного экрана и/или ручек.

В средней части во время сварки на дисплее отображаются текущие значения выходного тока и напряжения. По завершении сварки на дисплее отображаются текущие значения выходного тока и напряжения, пока не будут использованы кнопки или ручки управления на панели управления.

В нижней части дисплея отображаются данные сварочного аппарата.

В нижней части слева расположена сенсорная кнопка для команды  «Назад»;

В нижней части с правой стороны расположена сенсорная кнопка  входа в главное меню передней панели.

2.2 ЗАГРУЗКА И ОТОБРАЖЕНИЕ ИНФОРМАЦИИ ОБ АППАРАТЕ



ОПИСАНИЯ ИНТЕРФЕЙСА ЗАГРУЗКИ

При включении питания время загрузки панели управления составляет около 20 секунд. После загрузки на дисплее отображаются последние рабочие настройки.

Одновременно вентилятор включается на короткое время для загрузки обратного источника питания инвертора и выполнения начального самотестирования.

Самотестирование включает проверку инвертора, драйвера двигателя механизма подачи проволоки, вспомогательного источника питания аппарата и проверку сетевых кабелей аппарата.

Если во время самотестирования обнаружены ошибки, на дисплее отображается соответствующий код ошибки с кратким описанием. Ошибки будут указаны на блок-схеме. Во время начального самотестирования обнаруженные ошибки являются фатальными, то есть аварийные сигналы не позволяют аппарату продолжать работу, а на дисплее останавливается отображение других изображений и отображаются код и описание ошибки.



ОТОБРАЖЕНИЕ ИНФОРМАЦИИ ОБ АППАРАТЕ

Информация об аппарате отображается на экране «Информация об аппарате».

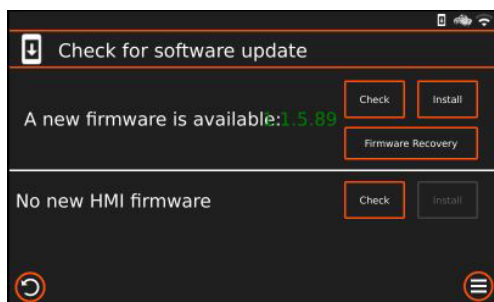
Серийный номер модели аппарата,

Название модели аппарата

Версия прошивки аппарата

Версия HMI: это прошивка панели управления.

Чтобы войти в раздел «Информация об аппарате», нажмите кнопку «Главное меню», затем с помощью ручки выберите «Информация об аппарате» и подтвердите выбор, нажав на ручку.



ОПИСАНИЯ ОБНОВЛЕНИЙ ПРОГРАММНОГО ОБЕСПЕЧЕНИЯ

В меню «Проверка наличия обновлений ПО» можно проверить наличие новой прошивки для аппарата и панели оператора, выполнив команду «Проверить».

Если обновление прошивки доступно из облака JTE, на дисплее отобразится сообщение «Доступна новая прошивка». Для подтверждения установки выполните команду «Установить».

Во время загрузки нового программного обеспечения не выключайте аппарат.

На дисплее появится сообщение «Не выключайте аппарат», и начнется загрузка нового программного обеспечения.

Загрузка занимает около минуты. По завершении загрузки аппарат и передняя панель будут автоматически сброшены.

2.3 ФОТОГРАФИИ АППАРАТА И ИНСТРУКЦИИ

Фотографии аппарата и инструкции приведены ниже.:



№	Наименование	Описание	Ссылка на схему
1	Плата	Материнская плата	TJ010
2	Плата	Коммкникационная плата	TJ003
3	Плата	Плата ЭМС	TJ013
4	Трансформатор	Основной трансформатор	/
5	Двигатель	Подающее устройство	Встроенное подающее устройство
6	Устройство	Устройство переключения полярности	Смена полярности
7	Панель	Передняя панель	/
8	Плата	ВЧ плата управления	TJ020
9	Плата	ВЧ плата фильтров	TJ034

2.4 ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ СВАРОЧНОГО АППАРАТА

Модель		EVOLVE200 PLUS (N2D2)
Вх.	Входная мощность	AC230V однофазный 50/60Гц
	Номинальная входная мощность	5.83кВА
	Коэффициент мощности	0.65
	Номинальная эффективность	82%
	Номинальное напряжение холостого хода	77В
	Номинальная максимальная выходная мощность	MMA 180A/27.2В TIG 200A/18В MIG 200A/24В
	Номинальная нагрузка 2Т/4Т	25%@AC230В однофазный
	Сварочный ток	MMA 20A/20.8В~180A/27.2В TIG 5A/10.2В~200A/18В MIG/импульсный MIG 20A/16В~200A/24В
ОС	Рабочая температура	-10~+40С°
	Температура хранения	-25~+55С°
	Класс защиты	IP23S
	Класс изоляции	F
	Метод охлаждения	Воздушное охлаждение
	Размеры открытого сварочного источника	605мм*400мм*230мм
	Габариты упакованного сварочного источника	730мм*585мм*330*мм
	Вес сварочного источника без упаковки	17.0кг
	Вес комплектного сварочного источника	19.0кг

2.5 СОЕДИНЕНИЕ WIFI

Аппарат можно подключить к сети WiFi.



Благодаря подключению по WiFi можно обновлять прошивку аппарата, использовать мобильное приложение JTECLOUD для дистанционного управления, сохранять данные сварки в облаке JTE.

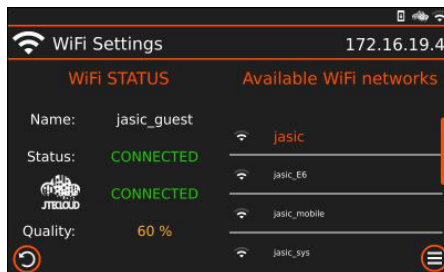


Для подключения к сети Wi-Fi состояние подключения отображается на странице «Wi-Fi». Для входа в режим Wi-Fi нажмите кнопку в главном меню или кнопку 2.

На дисплее отобразится доступная сеть Wi-Fi. Коснитесь имени сети, чтобы подключиться, и введите пароль с помощью экранной клавиатуры.

Состояние подключения Wi-Fi отображается в строке «Состояние».

Состояние Wi-Fi также отображается значком в верхней части дисплея.



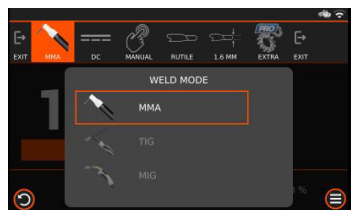
Настройка Wi-Fi также доступна в мобильном приложении JTECLOUD. Подключите устройство к мобильному приложению по Bluetooth и настройте Wi-Fi, чтобы войти в меню настроек Wi-Fi: введите и подтвердите имя сети и пароль.

Приложение доступно в App Store для iOS и в Google Play для Android.

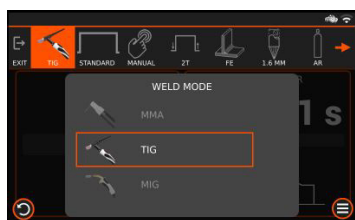
3. ИНСТРУКЦИИ ПО СВАРКЕ

3.1 ИНСТРУКЦИИ ПО РЕЖИМАМ СВАРКИ

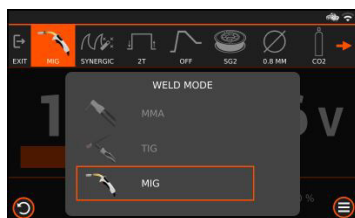
Режимы сварки включают: режим MMA, режим TIG и режим MIG. Выберите режим сварки сенсорным экраном или ручкой в верхнем меню (значок режима MMA, TIG или MIG). Вращение ручки по часовой стрелке или против часовой стрелки позволяет прокручивать три варианта.



Выбор MMA



Выбор TIG



Выбор MIG

Объяснение относится к выбору режима сварки MIG, MMA или TIG с помощью меню режимов. Простейший способ изменить режим сварки – нажать кнопку на горелке, которую необходимо использовать.

Например, если аппарат настроен на режим MMA, а оператор хочет сваривать MIG, достаточно нажать кнопку на горелке MIG. В этот момент аппарат возвращается к ранее использованной программе MIG, не требуя от оператора выполнения каких-либо других действий. Фактически, он найдёт последнюю настройку и последнюю регулировку. То же самое происходит при нажатии кнопки на горелке TIG.

С другой стороны, для выбора режима MMA всегда необходимо использовать меню режимов, поскольку перед изменением режима работы генератор проверяет, не закорочена ли выходная цепь аппарата.

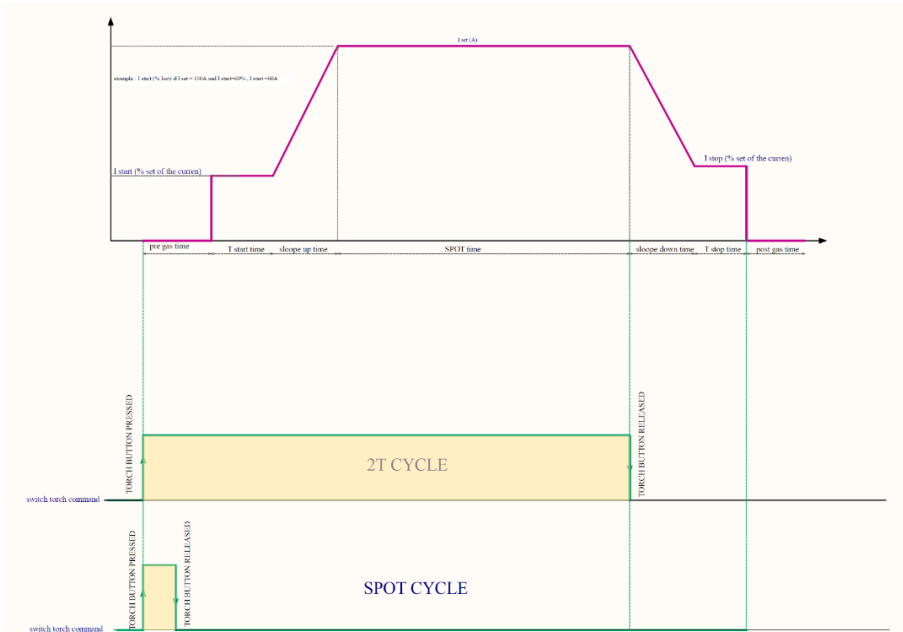
Нажмите на ручку или коснитесь значка, чтобы подтвердить выбранный режим сварки. Для выхода без изменения выбора нажмите на другую область экрана (кроме кнопки MODE).

3.2 ИНСТРУКЦИИ ПО РЕЖИМУ СВАРКИ

Режимы сварки включают в себя: режим 2Т, режим 4Т и режим SP. Режим сварки переключается нажатием кнопки 2Т/4Т. Ниже представлены соответствующие схемы трёх режимов сварки.

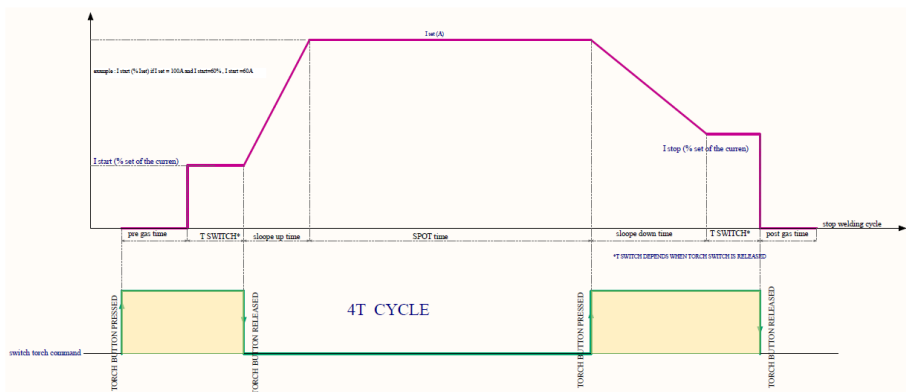


3.2.1 РЕЖИМ 2Т / 2Т ТОЧЕЧНЫЙ

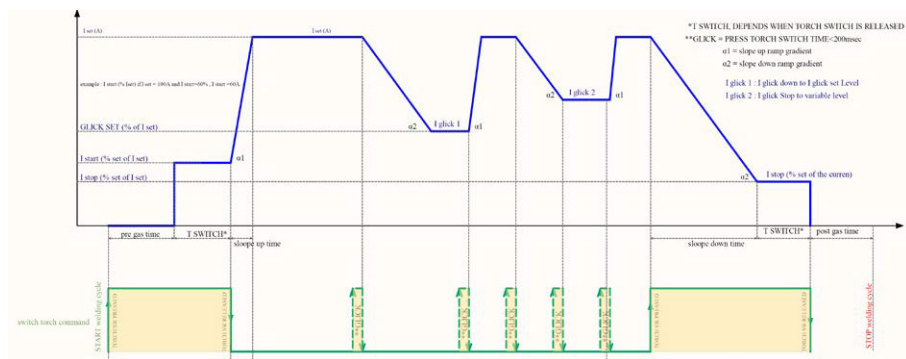


3.2.2. РЕЖИМ 4Т

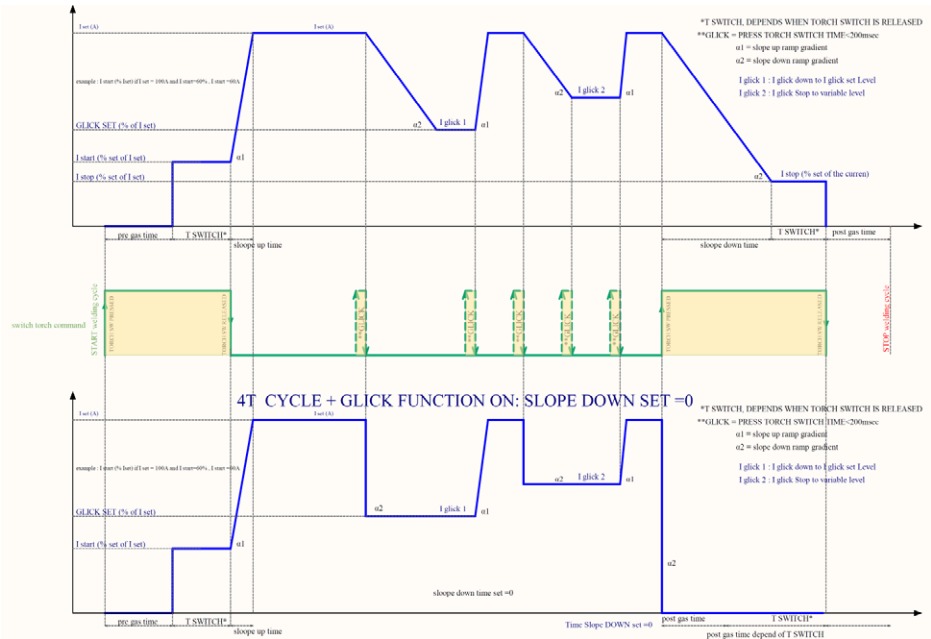
4Т 2Т/4Т (пример)



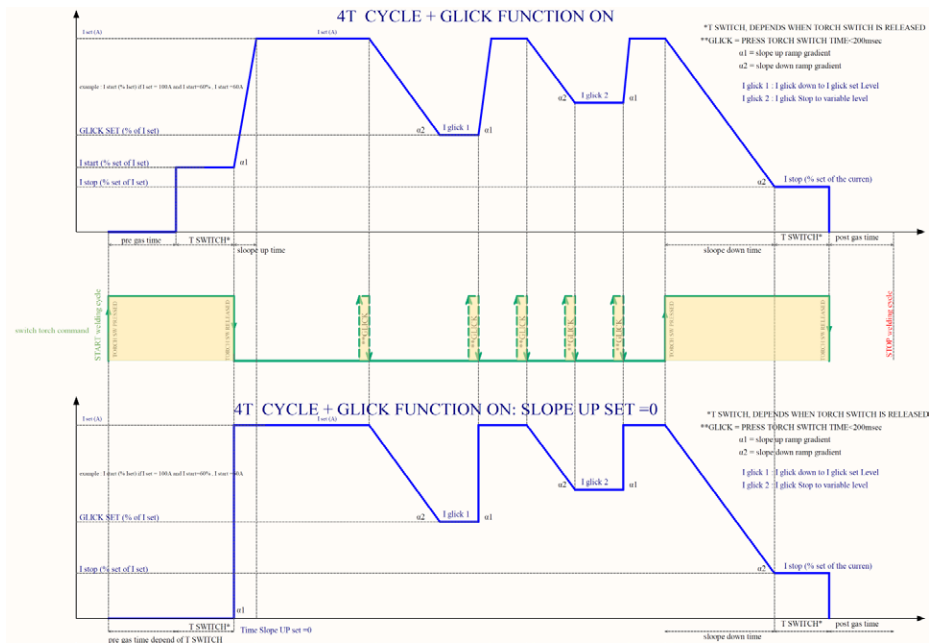
4Т 2Т/4Т + Функция GLICK включена (пример)



4T 2T/4T+ ФУНКЦИЯ GLICK НА НАКЛОН ВНИЗ установлена на 0 (пример)



4T 2T/4T + ФУНКЦИЯ GLICK НА НАКЛОН ВВЕРХ установлена на 0 (пример)



3.3 ИНСТРУКЦИИ ПО ВЫБОРУ СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Режимы MMA, TIG и MIG включают в себя функции выбора сварочных материалов, спецификаций и синергетического выбора. Выберите сварочные материалы и спецификации, нажав кнопку «Материалы», и программа автоматически подберет соответствующие условия сварки в соответствии с выбранными материалами и спецификациями.

3.4 ИНСТРУКЦИЯ ПО ВЫБОРУ ПАРАМЕТРОВ ТЕХНОЛОГИИ СВАРКИ

Режимы MMA, TIG и MIG соответствуют различным параметрам сварочной технологии, их можно использовать для регулировки расширенных настроек сварки указанных параметров режима, а расширенные настройки сварки можно расширить, нажав кнопку EXTRA и повернув энкодер KNOB1/KNOB2, чтобы выбрать указанные параметры сварки.

3.5 ИНСТРУКЦИИ ПО ВЫБОРУ ГРУППЫ СВАРОЧНЫХ РАБОТ

Режимы сварки TIG и MIG содержат функции группы заданий на сварку, которые используются для хранения нескольких наборов параметров процесса сварки. Подробнее см. в разделе «ЗАДАНИЕ».

3.6 ИНСТРУКЦИИ ПО СВАРКЕ MMA

3.6.1 ПОЯСНЕНИЯ К ПОДКЛЮЧЕНИЮ ДЛЯ СВАРКИ MMA

Подключите держатель электрода к положительной полярности, а клеммы заземляющего зажима — к отрицательной полярности.



3.6.2 УСТАНОВКА VRD И ИНСТРУКЦИИ



Эта функция снижает выходное напряжение холостого хода до значения менее 25 В за очень короткое время.

Это повышает безопасность пользователя аппарата: напряжение холостого хода не опасно, но контакт тела человека с токоведущими частями заземляющего кабеля и держателя электрода может вызвать поражение электрическим током с потерей равновесия или другими подобными последствиями.

Символ «VRD ON» означает, что защита VRD активна при выходном напряжении холостого хода 15 В.

Когда функция «VRD» отключена, светодиодный индикатор показывает напряжение выше 25 В.

VRD ON: Снижение выходного напряжения произойдет через 200 мс после прекращения сварки.

VRD OFF: Снижение выходного напряжения произойдет в любом случае через 30 с после прекращения сварки.

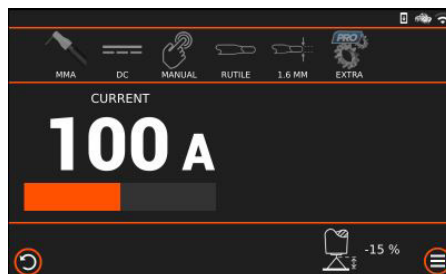
Переключатель VRD: В режиме MMA нажмите кнопку EXTRA, чтобы войти в расширенные настройки и включить/выключить VRD.

3.6.3 НАСТРОЙКА РУЧНОГО РЕЖИМА MMA

3.6.3.1 ДИСПЛЕЙ СВАРКИ MMA

Дисплей сварки MMA выглядит следующим образом:

В этом случае был установлен ток 100 А при включенном VRD, а система установила ручной режим для рутильных электродов 1,6 мм.



3.6.3.2 НАСТРОЙКА ПАРАМЕТРОВ

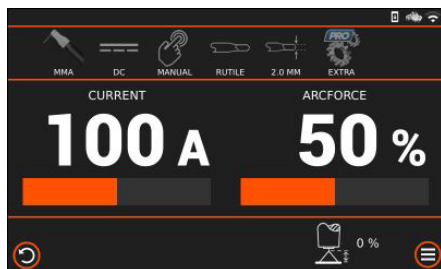


Нажмите кнопку «Материалы», чтобы выбрать тип работы, которую необходимо выполнить при настройке электрода.

Выберите материал, вращая ручку 1, и подтвердите выбор, нажав на неё.

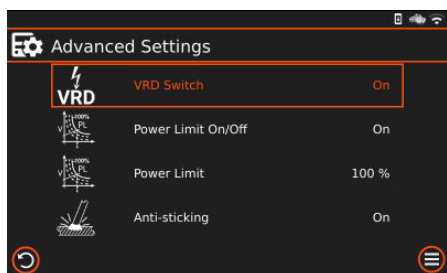
Доступные варианты: РУТИЛ, НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ, ОСНОВНОЙ, ЦЕЛЛЮЛОЗНЫЙ.

НАСТРОЙКА В РУЧНОМ РЕЖИМЕ ЭЛЕКТРОДА



Вращая ручку 1, отрегулируйте выходной ток от минимального до максимального.

Поверните ручку 2, чтобы отрегулировать силу дуги в %.



Расширенные настройки

Нажмите кнопку EXTRA, чтобы войти в меню расширенных настроек.

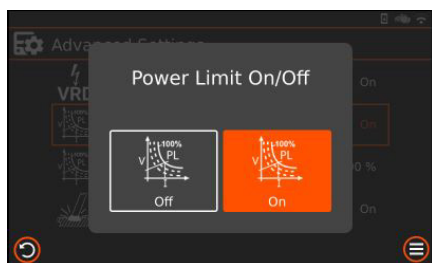
Выберите подменю с помощью ручки 1 и подтвердите выбор нажатием на ручку 1.

- Переключатель VRD

- Вкл/Выкл ограничения мощности

- Ограничение мощности (если ограничение мощности включено)

- Антипригарное покрытие.



ОГРАНИЧЕНИЕ МОЩНОСТИ: Вкл./Выкл.

Функция ограничения мощности улучшает качество сварки в режиме MMA.

Диапазон настройки: от 0 (максимальное ограничение) до 100% (ВЫКЛ.).

Этот параметр позволяет ограничить выходную мощность, контролируя выходное напряжение. Если напряжение превышает номинальное значение, ожидаемое для дуги $[U_2 = (20 + 0,04) V]$ от процента, установленного ограничением мощности, ток пропорционально уменьшается для поддержания постоянного значения выходной мощности.

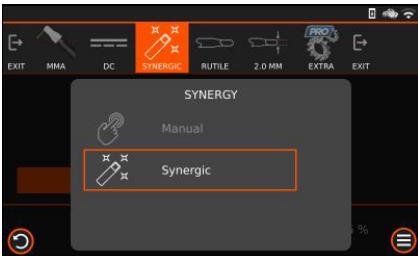


Включение/выключение функции защиты от прилипания

Предотвращает прилипание электрода к детали во время сварки.

Включите или выключите функцию с помощью ручки 1 и подтвердите нажатием ручки 1.

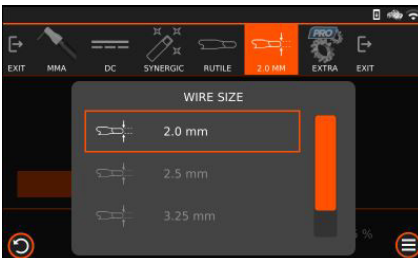
3.6.4 НАСТРОЙКА СИНЕРГЕТИЧЕСКОГО РЕЖИМА MMA



Нажмите кнопку PROG, чтобы выбрать синергетический материал.

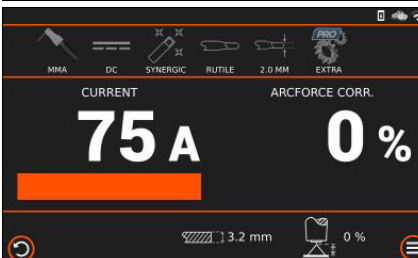


Чтобы выбрать МАТЕРИАЛ, нажмите кнопку «Материалы»



Чтобы выбрать РАЗМЕР ЭЛЕКТРОДА, нажмите кнопку выбора диаметра проволоки, и диаметр отобразится на дисплее.

Поверните РУЧКУ 1, чтобы выбрать диаметр, и подтвердите выбор, нажав РУЧКУ 1 или нажав на сенсорный экран.



Вращайте РУЧКУ 1, чтобы отрегулировать ограничение выходного тока для выбранного электрода. Диапазон регулировки различается для каждого типа электрода.

В нижней части дисплея отображается толщина обрабатываемой детали при выбранном токе.

3.7 ИНСТРУКЦИИ ПО СВАРКЕ TIG

3.7.1 ПОЯСНЕНИЯ К ПОДКЛЮЧЕНИЮ ДЛЯ СВАРКИ TIG



Подключите заземляющий кабель заготовки к положительной полярности.

Подключите горелку TIG к отрицательной полярности.

Подключите вспомогательную вилку горелки.

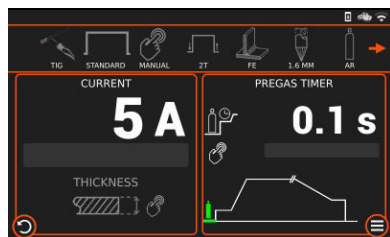
Подсоедините газовый шланг горелки к выходному штуцеру.



Подсоедините баллон с аргоном к входному газовому штуцеру, расположенному на задней панели аппарата.

3.7.2 ДИСПЛЕЙ И ИНСТРУКЦИИ ПО ФУНКЦИЯМ СВАРКИ TIG

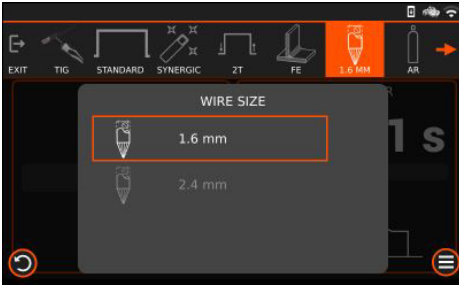
3.7.2.1 ДИСПЛЕЙ ДЛЯ СВАРКИ TIG



Индикация сварки TIG выглядит следующим образом:

В данном случае был установлен ток 5 А при выбранном режиме сварки 2Т, система установила синергию для FE с электродами диаметром 1,6 мм.

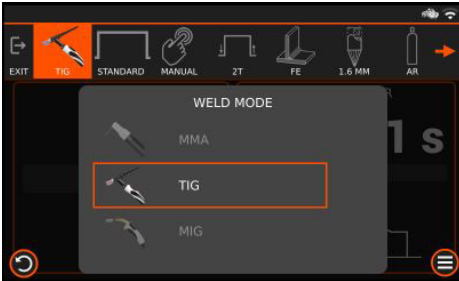
3.7.2.2 РЕГУЛИРОВКА ЭЛЕКТРОДА TIG



НАСТРОЙКА РЕЖИМА TIG

Чтобы выбрать ТИП РЕЖИМА TIG, нажмите кнопку MODE.

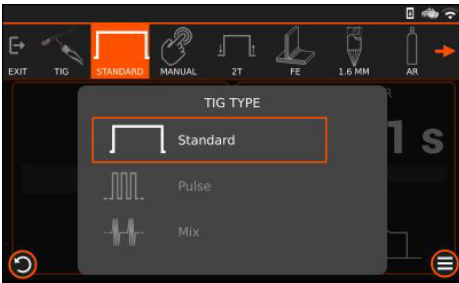
Выберите ТИП TIG, вращая РУЧКУ 1, и подтвердите выбор, нажав РУЧКУ 1.



Выберите тип сварки TIG, вращая ручку 1, и подтвердите выбор нажатием на неё.

Возможные настройки типа сварки TIG:

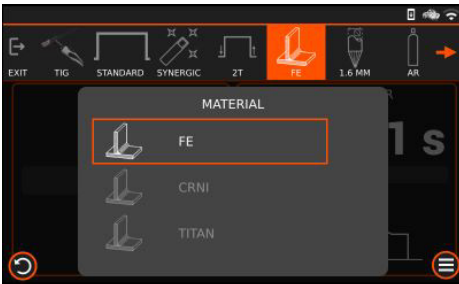
- Стандартный,
- Импульсный,
- Смешанный



Нажмите кнопку «Материал», чтобы войти в меню выбора материала. Выберите материал с помощью ручки 1 и подтвердите выбор нажатием на ручку 1.

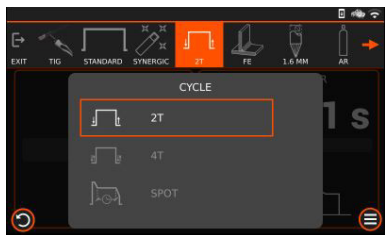
Можно выбрать материалы из списка на дисплее (FE, CRNI, TITAN).

В режиме FE/CRNI/TITAN параметр будет адаптирован к выбранному материалу и диаметру вольфрамового электрода.



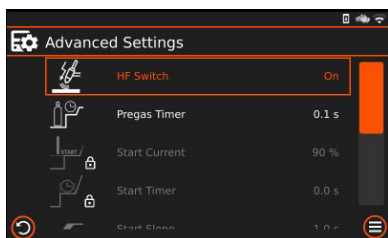
Нажмите кнопку «Диаметр», чтобы войти в меню выбора диаметра вольфрамовой проволоки. Выберите диаметр с помощью ручки 1 и подтвердите выбор нажатием ручки 1.

3.7.2.3 НАСТРОЙКИ 2Т/4Т



Нажмите кнопку 2Т/4Т, чтобы войти в меню 2Т/4Т. Выберите 2Т/4Т с помощью ручки 1 и подтвердите выбор нажатием ручки 1. Можно выбрать 2Т, 4Т или SPOT.

3.7.2.4 РАСШИРЕННЫЕ НАСТРОЙКИ



Расширенные настройки
 Нажмите кнопку EXTRA, чтобы войти в меню расширенных настроек.
 Выберите подменю с помощью ручки 1 и подтвердите выбор нажатием ручки 1.

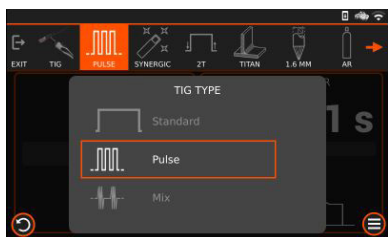
- Переключатель HF
- Таймер предварительной подачи газа
- Начальный ток/Таймер начальной подачи/Наклон начальной подачи/Наклон конечной подачи/Таймер конечной подачи/Ток конечной подачи.

(Примечание: параметры STANDARD/MANUAL/2Т разблокированы.)

- Таймер последующей подачи газа

3.7.3 НАСТРОЙКА ИМПУЛЬСА TIG

3.7.3.1 НАСТРОЙКИ ЭЛЕКТРОДА



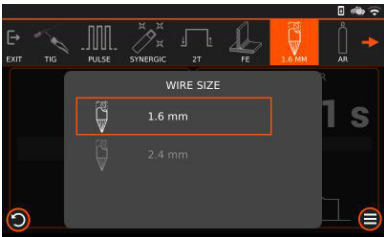
Чтобы выбрать тип сварки TIG, нажмите кнопку «MODE».
 Выберите тип сварки TIG, вращая ручку 1, и подтвердите выбор нажатием ручки 1.



Нажмите кнопку «Материал», чтобы войти в меню выбора материала. Выберите материал с помощью ручки 1 и подтвердите выбор нажатием на ручку 1.

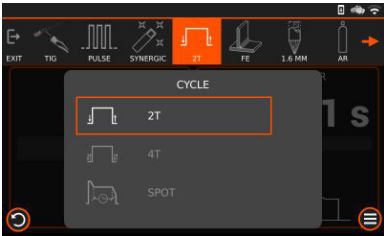
Можно выбрать материалы из списка на дисплее (FE, CRNI, TITAN).

В режиме FE/CRNI/TITAN параметр будет адаптирован к выбранному материалу и диаметру вольфрамового электрода.



Нажмите кнопку «Диаметр», чтобы войти в меню выбора диаметра вольфрамового электрода. Выберите диаметр с помощью ручки 1 и подтвердите выбор нажатием ручки 1.

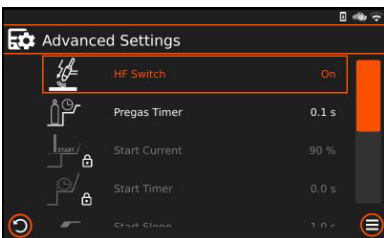
3.7.3.2 НАСТРОЙКА 2Т/4Т



Нажмите кнопку 2Т/4Т, чтобы войти в меню 2Т/4Т. Выберите 2Т/4Т с помощью ручки 1 и подтвердите выбор нажатием ручки 1.

Можно выбрать режимы 2 Time, 4 Time или SPOT (SPOT).

3.7.3.4 РАСШИРЕННЫЕ НАСТРОЙКИ

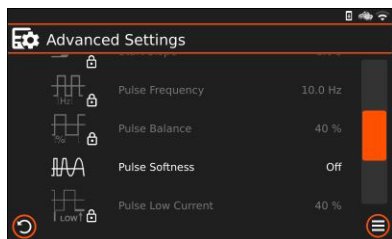


Расширенные настройки

Нажмите кнопку EXTRA, чтобы войти в меню расширенных настроек.

ВЫБЕРИТЕ подменю с помощью ручки 1 и подтвердите выбор нажатием ручки 1.

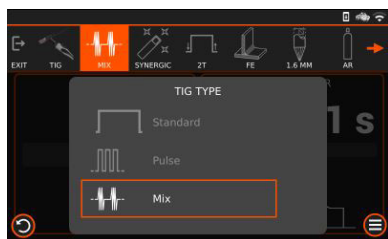
- Переключатель HF
- Таймер предварительной подачи газа



- Начальный ток/Таймер запуска/Наклон тока запуска/Наклон тока остановки/Таймер остановки/Ток остановки.
- Частота импульсов/Баланс импульсов/Низкий ток импульса
(Примечание: параметры Импульс/Ручной/2Т неактивны.)
- Мягкость импульса
- Таймер подачи газа после горелки

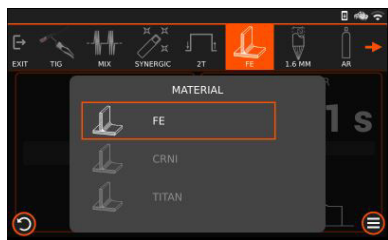
3.7.4 НАСТРОЙКА TIG MIX

3.7.4.1 НАСТРОЙКИ ЭЛЕКТРОДА



Чтобы выбрать тип сварки TIG, нажмите кнопку MODE.

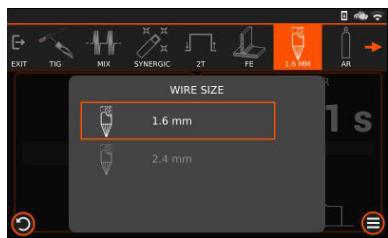
Выберите тип сварки TIG, вращая ручку 1, и подтвердите выбор нажатием ручки 1.



Нажмите кнопку «Материал», чтобы войти в меню выбора материала. Выберите материал с помощью ручки 1 и подтвердите выбор нажатием на ручку 1.

Можно выбрать материалы из списка на дисплее (FE, CRNI, TITAN).

В режиме FE/CRNI/TITAN параметр будет адаптирован к выбранному материалу и диаметру вольфрамового электрода.



Нажмите кнопку «Диаметр», чтобы войти в меню выбора диаметра вольфрамовой проволоки. Выберите диаметр с помощью ручки 1 и подтвердите выбор нажатием ручки 1.

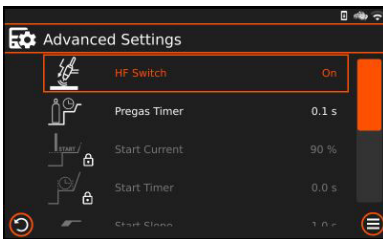
3.7.4.2 НАСТРОЙКА 2Т/4Т



Нажмите кнопку 2Т/4Т, чтобы войти в меню 2Т/4Т. Выберите 2Т/4Т с помощью ручки 1 и подтвердите выбор нажатием ручки 1.

Можно выбрать режимы 2 Time, 4 Time или SPOT (SPOT).

3.7.4.3 РАСШИРЕННЫЕ НАСТРОЙКИ

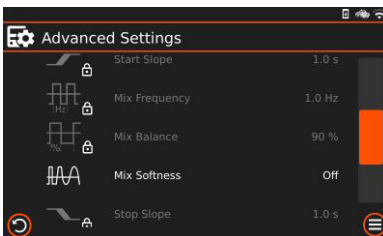


Расширенные настройки

Нажмите кнопку EXTRA, чтобы войти в меню расширенных настроек.

ВЫБЕРИТЕ подменю с помощью ручки 1 и подтвердите выбор нажатием ручки 1.

- Переключатель HF
- Таймер предварительной подачи газа



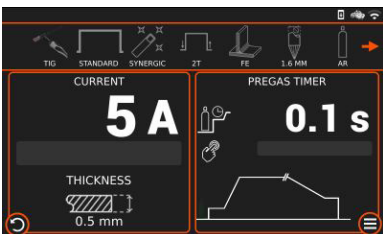
- Начальный ток/Таймер запуска/Наклон тока запуска/Наклон тока остановки/Таймер остановки/Ток остановки.

- Частота импульсов/Баланс импульсов/Низкий ток импульса

(Примечание: параметры Импульс/Ручной/2Т не активны.)

- Мягкость импульса
- Таймер подачи газа после горелки

3.7.5 СТАНДАРТНЫЕ НАСТРОЙКИ TIG



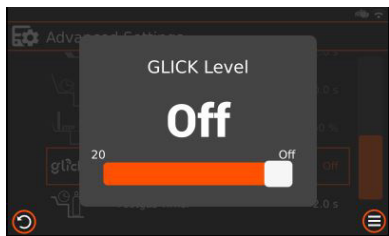
Стандартное руководство всегда поддерживает настройками по умолчанию для расширенных настроек.

Настройки по умолчанию помогают оптимизировать параметры запуска.

На дисплее отображаются:

- в верхней строке — тип режима TIG и установленный режим 2Т/4Т (2Т, 4Т, SP).
- в левой части — заданный ток и толщина заготовки.
- в правой части — параметры расширенных настроек и их влияние на сварочную волну.

3.7.6 ФУНКЦИЯ TIG GLICK



Функция Glick доступна в режиме TIG 4T.

С помощью этой функции можно изменять заданный выходной ток во время сварки.

Значение будет уменьшено в процентах в соответствии с настройкой GLICK: диапазон настройки: ВЫКЛ.–90.

Настройка GLICK доступна в меню расширенных настроек.

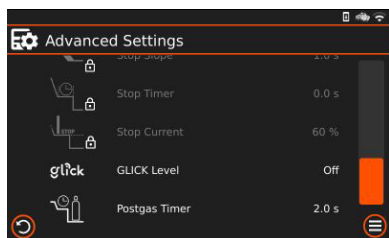
Выбор настройки осуществляется с помощью ручки.

Пример: если настройка GLICK равна 50, а заданный выходной ток — 130 А, снижение заданного значения составит 75 А.

Заданное значение выходного тока изменяется коротким нажатием переключателя горелки TIG.

Кратковременным нажатием переключателя горелки можно уменьшить заданное значение и/или вернуться к настройкам выходного тока аппарата. Длительное нажатие останавливает сварку.

Чтобы отключить функцию GLICK, установите её в положение «ВЫКЛ».



3.8. ИНСТРУКЦИИ ПО СВАРКЕ MIG

3.8.1 ПОЯСНЕНИЯ К ПОДКЛЮЧЕНИЮ MIG



Подсоедините газовый баллон к входному газовому штуцеру на задней панели.



Подключите горелку MIG к гнезду.

Подключите кабель заземления заготовки к отрицательной полярности.

Проверьте, соответствуют ли приводные ролики диаметру проволоки.

Протяните проволоку между приводными роликами вверх, чтобы она вышла за пределы евrorазъема горелки. Закройте верхние ролики валом.

3.8.2 ДИСПЛЕЙ И ИНСТРУКЦИИ ПО ФУНКЦИЯМ СВАРКИ MIG

3.8.2.1 ДИСПЛЕЙ MIG

Для выбора режима сварки MIG: нажмите на горелку MIG, чтобы переключиться на последнюю настройку MIG, или нажмите кнопку MODE и выберите режим MIG.



Дисплей сварки MIG выглядит следующим образом:

В верхней строке отображаются настройки режима сварки.

В данном случае мы видим аппарат, в первой строке вверху которого находится описание настроек сварки MIG в импульсном режиме, 2Т, горячий старт ВЫКЛ, материал SG2, диаметр проволоки 0,8 мм, газ 92% 8%. В средней области отображаются данные 100

А и 21,1 В, соответствующие последним значениям тока и напряжения, зафиксированным в сварном шве.

В нижней строке отображаются данные синергетической программы, используемой с основным материалом, скорость подачи проволоки, толщина заготовки, длина дуги.

3.8.2.2 ЗАПРАВКА ПРОВОЛОКИ С ФУНКЦИЕЙ INC WIRE



Чтобы заправить проволоку в горелку, нажмите кнопку (1) и удерживайте (≈ 3 секунды) выключатель горелки, пока на дисплее не появится надпись «INC WIRE». Когда на дисплее появится надпись «INC WIRE», отпустите выключатель горелки и снова нажмите кнопку (2).

Подающий механизм начнет вращаться в режиме линейного изменения скорости до 10 м/мин.

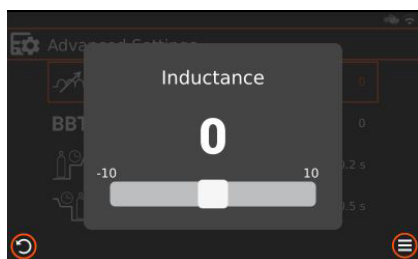
В этом режиме проволока выходит без использования газа.

Отпустите выключатель горелки, чтобы остановить функцию «INC WIRE».

Примечание: В двухтактном режиме при нажатии кнопки 1 выключатель горелки подающий механизм начинает вращаться на низкой скорости.

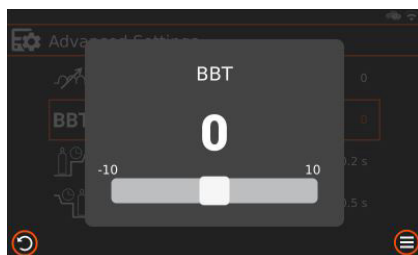
В четырёхтактном режиме при нажатии кнопки 1 выключатель горелки подающий механизм не начинает вращение. Он начинает вращение только после активации режима «INC WIRE» и повторного нажатия кнопки горелки.

3.8.2.3 ИНДУКТИВНОСТЬ МИГ



Установите индуктивность, отрегулируйте ее ручкой

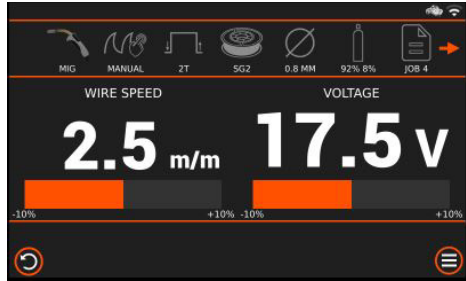
3.8.2.4 MIG BBT



BBT: этот параметр может одновременно регулировать «напряжение обратного горения» и «время обратного горения».

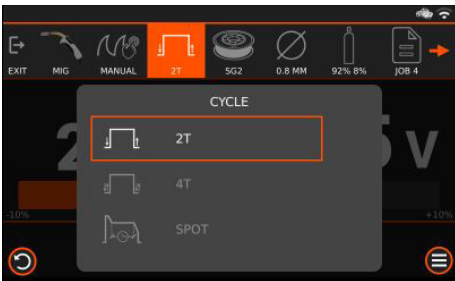
3.8.3 НАСТРОЙКА РУЧНОГО РЕЖИМА MIG

3.8.3.1 НАСТРОЙКА РУЧНОГО РЕЖИМА MIG



Настройки режима MIG: ручной, синергетический, импульсный, двойной. Нажмите/коснитесь кнопки режима MIG, чтобы выбрать его, или выберите с помощью ручки.

3.8.3.2 РУЧНАЯ НАСТРОЙКА MIG 2T/4T



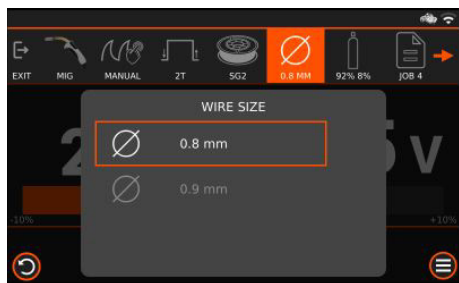
Нажмите/коснитесь кнопки 2T/4T, чтобы войти в меню 2T/4T. Выберите 2T/4T с помощью ручки 1 и подтвердите выбор нажатием на неё. Можно выбрать режимы 2T/4T, 4T/SPOT: специальный режим с таймером SPOT.

3.8.3.3 РУЧНАЯ НАСТРОЙКА МАТЕРИАЛА MIG



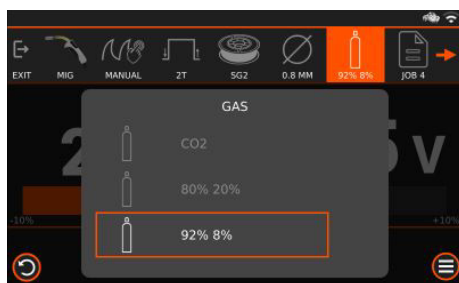
Нажмите кнопку «МАТЕРИАЛ», чтобы войти в меню выбора материала. Выберите материал с помощью РУЧКИ 1 и подтвердите выбор, нажав РУЧКУ 1.

3.8.3.4 РУЧНАЯ НАСТРОЙКА ДИАМЕТРА ПРОВОЛОКИ MIG



Нажмите кнопку РАЗМЕР ПРОВОЛОКИ, чтобы выбрать и войти в меню выбора диаметра проволоки. Выберите диаметр с помощью РУЧКИ 1 и подтвердите выбор нажатием РУЧКИ 1.

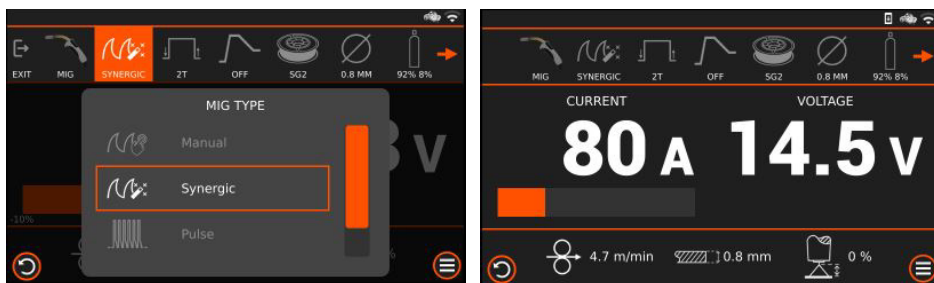
3.8.3.5 РУЧНАЯ НАСТРОЙКА ГАЗА MIG



Нажмите кнопку «Газ», чтобы выбрать и войти в меню выбора газа. Выберите газ с помощью ручки 1 и подтвердите выбор нажатием на ручку 1.

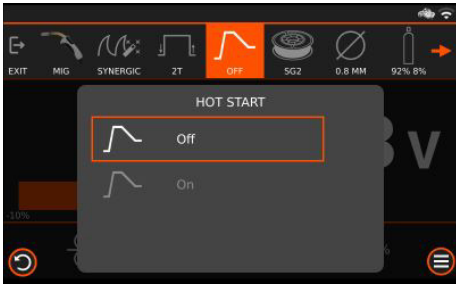
3.8.4 НАСТРОЙКА СИНЕРГЕТИЧЕСКОГО РЕЖИМА MIG

3.8.4.1 НАСТРОЙКА СИНЕРГЕТИЧЕСКОГО MIG



Настройки режима MIG: ручной, синергетический, импульсный, двойной. Нажмите/коснитесь кнопки типа MIG, чтобы выбрать его.

3.8.4.2 СИНЕРГЕТИЧЕСКАЯ НАСТРОЙКА MIG 2Т/4Т



Нажмите/коснитесь кнопки 2Т/4Т, чтобы войти в меню 2Т/4Т.

Выберите 2Т/4Т с помощью ручки 1 и подтвердите выбор нажатием на ручку 1.

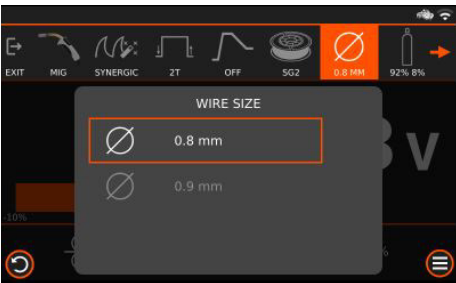
Можно выбрать режимы «2 времени», «4 времени» и «Специальный с таймером».

3.8.4.4 СИНЕРГЕТИЧЕСКАЯ НАСТРОЙКА МАТЕРИАЛА MIG



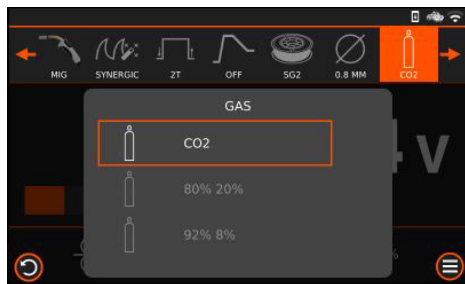
Нажмите кнопку «МАТЕРИАЛ», чтобы войти в меню выбора материала. Выберите материал с помощью РУЧКИ 1 и подтвердите выбор, нажав РУЧКУ 1.

3.8.4.5 СИНЕРГЕТИЧЕСКАЯ НАСТРОЙКА ДИАМЕТРА ПРОВОЛОКИ MIG



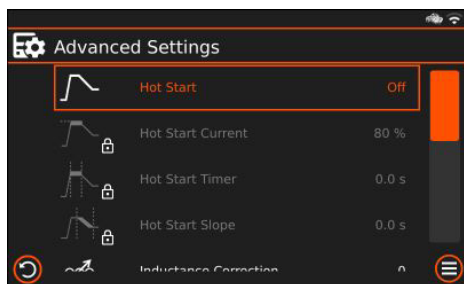
Нажмите кнопку РАЗМЕР ПРОВОЛОКИ, чтобы выбрать и войти в меню выбора диаметра. Выберите диаметр с помощью РУЧКИ 1 и подтвердите выбор нажатием РУЧКИ 1.

3.8.4.6 НАСТРОЙКА СИНЕРГЕТИЧЕСКОГО ГАЗА MIG



Нажмите кнопку «Газ», чтобы выбрать и войти в меню выбора газа. Выберите газ с помощью ручки 1 и подтвердите выбор нажатием на ручку 1.

3.8.4.7 РАСШИРЕННЫЕ НАСТРОЙКИ СИНЕРГЕТИЧЕСКОГО MIG



Расширенные настройки

Нажмите/коснитесь кнопки EXTRA, чтобы войти в меню настроек.

Выберите подменю с помощью ручки 1 и подтвердите выбор нажатием на ручку 1.

- Горячий старт/Ток горячего старта/Таймер горячего старта/Наклон горячего старта

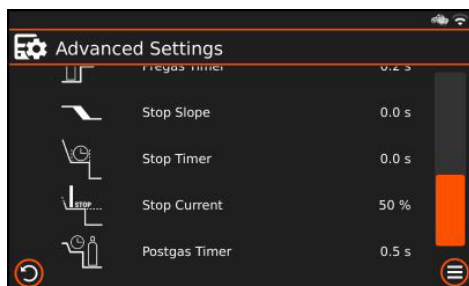
- Коррекция индуктивности

- ВВТ

- Таймер предварительной подачи газа

- Наклон остановки/Таймер остановки/Ток остановки

- Таймер последующей подачи газа



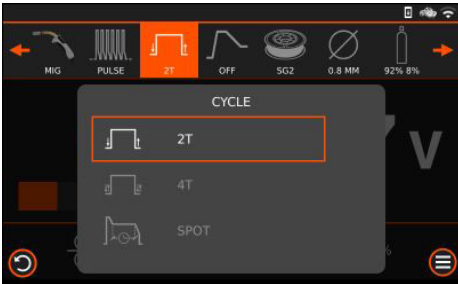
3.8.5 НАСТРОЙКА ИМПУЛЬСНОГО РЕЖИМА MIG

3.8.5.1 НАСТРОЙКА ИМПУЛЬСНОГО РЕЖИМА MIG



Настройки типа MIG: ручной, синергетический, импульсный, двойной.
Нажмите/коснитесь кнопки типа MIG, чтобы выбрать тип MIG.

3.8.5.2 НАСТРОЙКА ИМПУЛЬСНОГО MIG 2T/4T

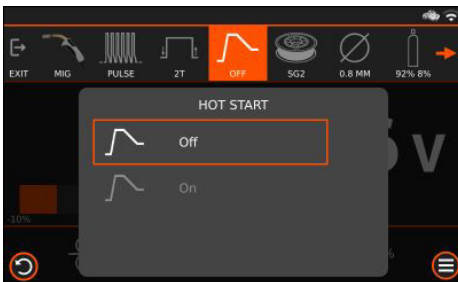


Нажмите/коснитесь кнопки 2T/4T.

Выберите режим 2T/4T с помощью ручки 1 и подтвердите выбор нажатием ручки 1.

Можно выбрать режимы 2 Time, 4 Time и SPOT Special с таймером.

3.8.5.3 НАСТРОЙКА ГОРЯЧЕГО СТАРТА ИМПУЛЬСНОГО MIG



Нажмите/коснитесь кнопки «Горячий старт», чтобы войти в меню «Горячий старт».

Выберите включение/выключение функции «Горячий старт» с помощью ручки 1 и подтвердите выбор нажатием ручки 1.

Примечание:

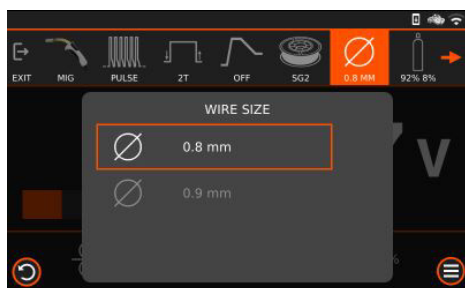
Если значение тока горячего старта превышает максимальную выходную мощность аппарата, аппарат автоматически ограничивает его на уровне 240–250 А.

3.8.5.4 НАСТРОЙКА МАТЕРИАЛА ИМПУЛЬСНОЙ СВАРКИ MIG



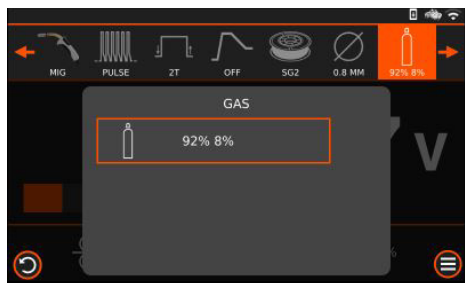
Нажмите кнопку «МАТЕРИАЛ», чтобы войти в меню выбора материала. Выберите материал с помощью РУЧКИ 1 и подтвердите выбор, нажав РУЧКУ 1.

3.8.5.5 НАСТРОЙКА ДИАМЕТРА ПРОВОЛОКИ ДЛЯ ИМПУЛЬСНОЙ СВАРКИ MIG



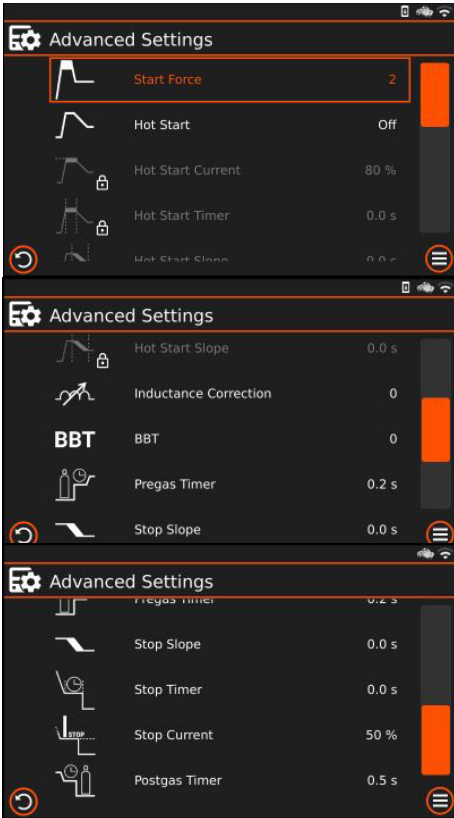
Нажмите кнопку РАЗМЕР ПРОВОЛОКИ, чтобы выбрать и войти в меню выбора диаметра. Выберите диаметр с помощью РУЧКИ 1 и подтвердите выбор нажатием РУЧКИ 1.

3.8.5.6 НАСТРОЙКА ГАЗА ИМПУЛЬСНОГО MIG



Нажмите кнопку «Газ», чтобы выбрать и войти в меню выбора газа. Выберите газ с помощью ручки 1 и подтвердите выбор нажатием на ручку 1.

3.8.5.7 РАСШИРЕННЫЕ НАСТРОЙКИ ИМПУЛЬСНОГО MIG



Расширенные настройки

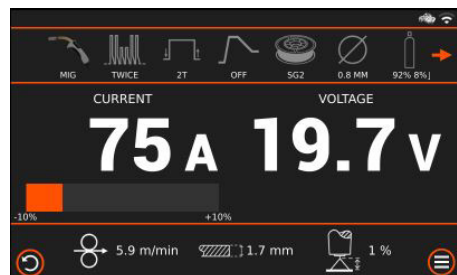
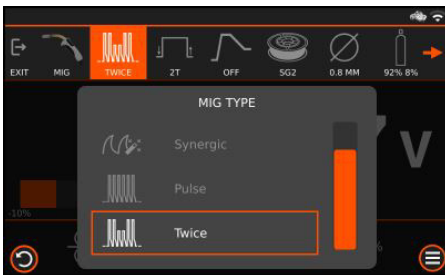
Нажмите/коснитесь кнопки EXTRA, чтобы войти в меню настроек.

Выберите подменю с помощью ручки 1 и подтвердите выбор нажатием ручки 1.

- Сила пуска
- Горячий пуск/Ток горячего пуска/Таймер горячего пуска/Наклон горячего пуска
- Коррекция индуктивности
- BBT
- Таймер предварительной подачи газа
- Наклон тока остановки/Таймер остановки/Ток остановки
- Таймер последующей подачи газа

3.8.6 НАСТРОЙКА РЕЖИМА ДВОЙНОГО MIG

3.8.6.1 НАСТРОЙКА РЕЖИМА ДВОЙНОГО MIG



Выберите 2T/4T с помощью ручки 1 и подтвердите выбор нажатием ручки 1. Можно выбрать режимы 2 Time, 4 Time и SPOT Special с таймером.

3.8.6.2 НАСТРОЙКА ДВОЙНОГО MIG 2T/4T

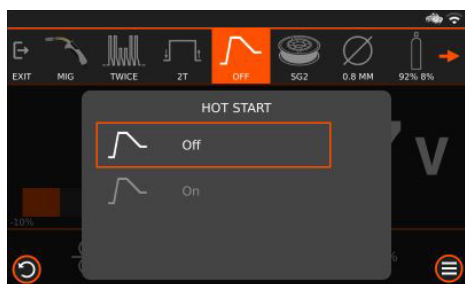


2T/4T.

Выберите 2T/4T с помощью ручки 1 и подтвердите выбор нажатием ручки 1.

Можно выбрать режимы 2 Time, 4 Time и SPOT Special с таймером.

3.8.6.3 НАСТРОЙКА ГОРЯЧЕГО СТАРТА ДВОЙНОГО MIG



Нажмите/коснитесь кнопки «Горячий старт», чтобы войти в меню «Горячий старт».

Выберите включение/выключение функции «Горячий старт» с помощью ручки 1 и подтвердите выбор нажатием ручки 1.

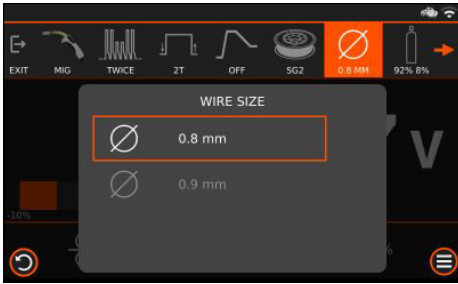
Примечание: Если значение тока горячего старта превышает максимальную выходную мощность аппарата, аппарат автоматически ограничивает его на уровне 240–250 А.

3.8.6.4 НАСТРОЙКА МАТЕРИАЛА ДВОЙНОГО MIG



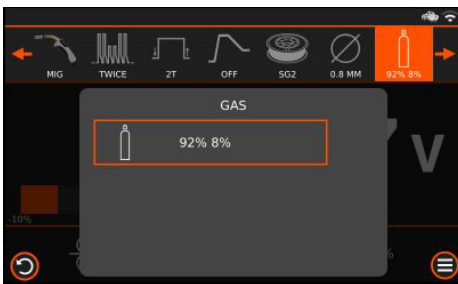
Нажмите кнопку «Материал», чтобы войти в меню выбора материала. Выберите материал с помощью ручки 1 и подтвердите выбор, нажав на ручку 1.

3.8.6.5 НАСТРОЙКА ДИАМЕТРА ПРОВОЛОКИ ДВОЙНОГО MIG



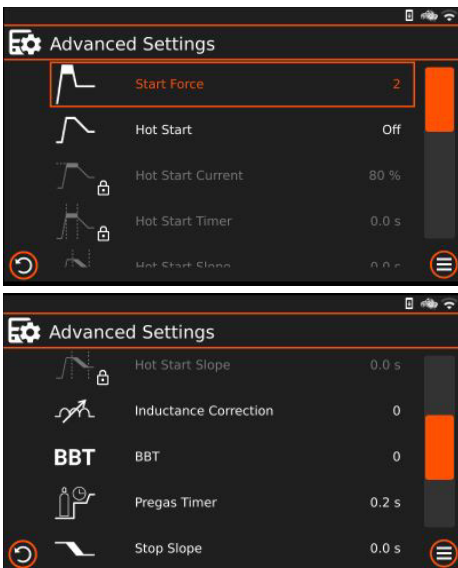
Нажмите кнопку «Размер проволоки», чтобы выбрать и войти в меню выбора диаметра. Выберите диаметр с помощью РУЧКИ 1 и подтвердите выбор нажатием РУЧКИ 1.

3.8.6.6 НАСТРОЙКА ГАЗА ДВОЙНОГО MIG



Нажмите кнопку «Газ», чтобы выбрать и войти в меню выбора газа. Выберите газ с помощью ручки 1 и подтвердите выбор нажатием на ручку 1.

3.8.6.7 РАСШИРЕННЫЕ НАСТРОЙКИ ДВОЙНОГО MIG

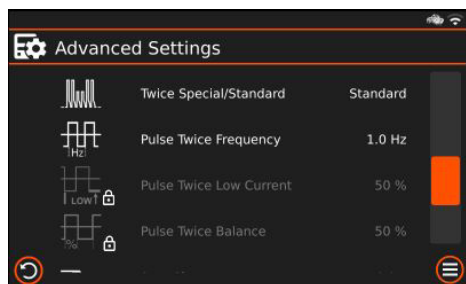


Расширенные настройки

Нажмите/коснитесь кнопки EXTRA, чтобы войти в меню настроек.

ВЫБЕРИТЕ подменю с помощью ручки 1 и подтвердите выбор нажатием ручки 1.

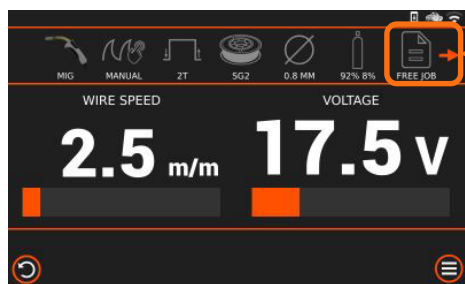
- Сила пуска
- Горячий пуск/Ток горячего пуска/Таймер горячего пуска/Наклон горячего пуска
- Коррекция индуктивности
- ВВТ
- Таймер предварительной подачи газа
- Наклон тока остановки/Таймер остановки/Ток остановки



- Таймер подачи газа после подачи газа
- Двойной специальный/стандартный
- Двойной импульс частоты
- Двойной импульс низкого тока
- Двойной импульс баланса

3.8.7 ЗАДАНИЯ

Аппарат может сохранять до 100 заданий в режиме MIG и 100 заданий в режиме TIG.



кнопка JOB

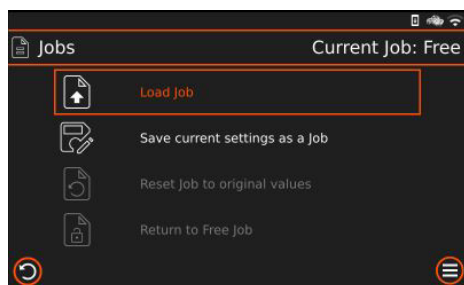
Если выбрана задача, её номер отображается на дисплее. Свободная задача означает, что не выбрана ни одна задача.

В меню «Задания» можно:

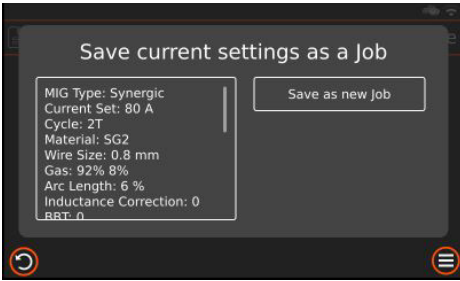
Загрузить существующее задание,

Сохранить текущие настройки сварки как задание,

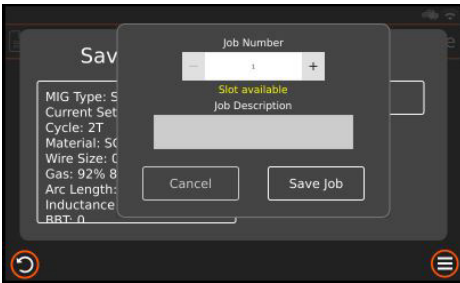
Сбросить настройки задания до исходных,



3.8.7.1 СОХРАНЕНИЕ НОВОГО ЗАДАНИЯ

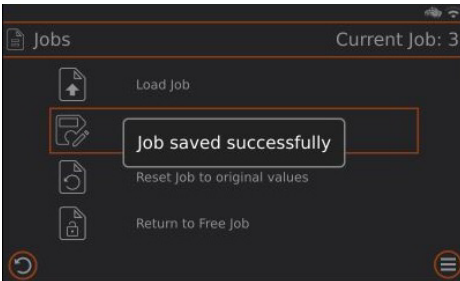


Нажмите/коснитесь Сохранить текущие настройки в задании



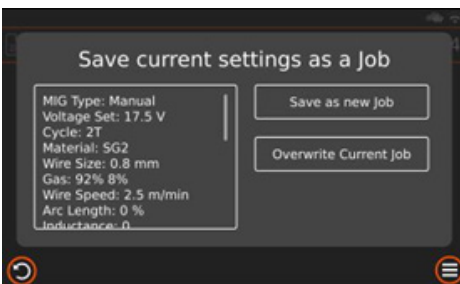
Введите номер задания, в котором вы хотите сохранить задание.

С помощью клавиатуры на дисплее можно ввести описание сохраняемого задания.

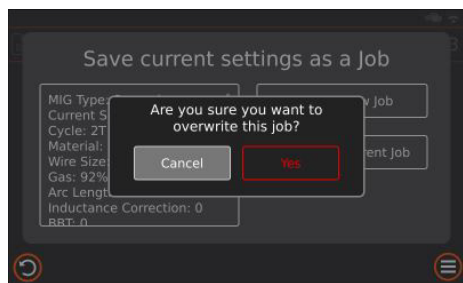


Подтвердите, нажав «Сохранить задание». На дисплее появится сообщение «Задание успешно сохранено».

3.8.7.2 ПЕРЕЗАПИСАТЬ ЗАДАНИЕ

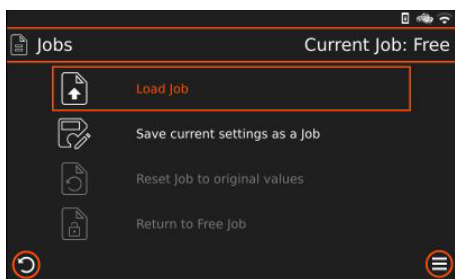


Перезаписать текущее задание командой «Перезаписать текущее задание»



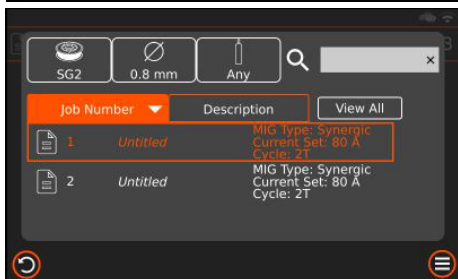
Подтвердите «Да», чтобы перезаписать фактическое задание новыми установленными данными.

3.8.7.3 ЗАГРУЗИТЬ ЗАДАНИЕ



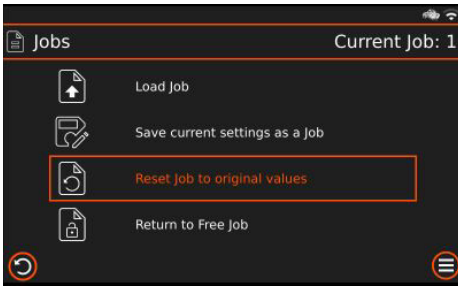
Нажмите кнопку «Загрузить задание», чтобы выбрать существующее задание.

Вы можете отобразить все задания или отфильтровать их по материалу, диаметру проволоки, типу газа или описанию.

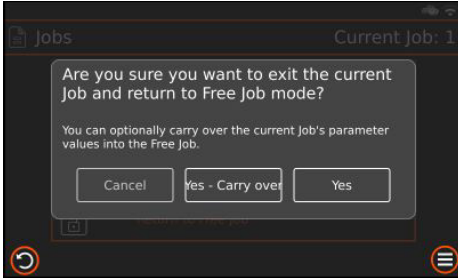


Выберите задание для загрузки и подтвердите.

3.8.7.4 ИЗМЕНЕНИЕ ЗАДАНИЯ



Нажмите/коснитесь, чтобы сбросить задание до исходных значений.



3.8.7.5 СОЗДАТЕЛЬ ЗАДАНИЙ

Задания также можно задать с помощью мобильного приложения и/или JTE Cloud.

Создание заданий

С помощью создателя заданий можно определить бесплатное описание задания и уровень его защиты.

ОПИСАНИЕ задания

С помощью мобильного приложения или облака можно добавить краткое описание задания.

Описание задания будет отображаться в данных о задании.



4. ИНСТРУКЦИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ МОБИЛЬНОГО ПРИЛОЖЕНИЯ

4.1 ПУЛЬТЫ ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ

ЦИФРОВАЯ ГОРЕЛКА MIG

(Необязательно: эта глава будет актуальна при выборе этого аксессуара)

Верхняя кнопка + устанавливает ток (или напряжение в руководстве

Левая кнопка – регулировка длины дуги в синергетическом режиме (или скорости подачи проволоки в ручном режиме MIG)



Правая кнопка + регулировка длины дуги в синергетическом режиме (или скорости подачи проволоки в ручном режиме MIG)

Нижняя кнопка — устанавливает ток (или напряжение в ручном MIG)

ЦИФРОВАЯ ГОРЕЛКА TIG

(Необязательно: эта глава будет актуальна при выборе этого аксессуара)

Верхняя кнопка-триггер tig

— устанавливает ток



+ устанавливает ток

Нижняя кнопка-триггер tig

ПЕДАЛЬ TIG с АНАЛОГОВЫМ ПОТЕНЦИОМЕТРОМ

Регулировка тока осуществляется педалью от минимального значения до заданного значения. В синергетическом режиме минимальный ток соответствует минимальному значению синергетической программы.

В ручном режиме минимальный ток соответствует минимальному току аппарата.

Подробную информацию о подключении см. в разделе «Подключение пульта дистанционного управления» или обратитесь в сервисный центр.

Аналоговый потенциометр дистанционного управления MMA

Регулировка осуществляется с помощью пульта дистанционного управления MMA от минимального значения тока до заданного.

Подробную информацию о подключении см. в разделе «Подключение пульта дистанционного управления» или обратитесь в сервисный центр.

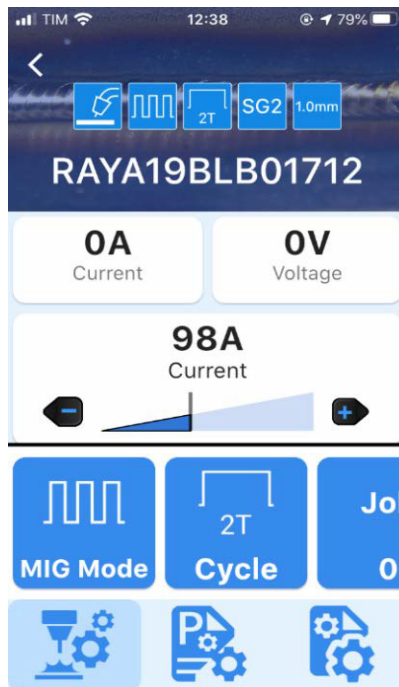
4.2 МОБИЛЬНОЕ ПРИЛОЖЕНИЕ ДЛЯ ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ

С помощью мобильного приложения можно настроить параметры устройства с помощью мобильного устройства.

Пульты дистанционного управления через мобильное приложение отображаются на дисплее мобильного устройства.

Приложение доступно в App Store для iOS и в Play Store для Android.

Загрузите и установите мобильное приложение на свой мобильный телефон, следуя инструкциям.



Подключение мобильного устройства к устройству может осуществляться через сеть Wi-Fi или Bluetooth.

4.3 ПРИЛОЖЕНИЕ УМНОЙ ГОРЕЛКИ

Данный аппарат поддерживает интеллектуальную горелку серии EVOLVE. С её помощью можно расширить возможности сварки. Подробнее о функциях и эксплуатации интеллектуальной горелки см. в руководстве по её применению.

Интеллектуальная горелка приобретается отдельно.

5. ДОСТУПНЫ ГОРЕЛКА И ПУЛЬТ ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ.

	MMA	MIG				TIG			
ТИП	Аналог.дист. упр-е	Стандартная горелка	Цифровая горелка	Умная горелка	Катушечная горелка	Стандартная горелка	Цифровая горелка	Умная горелка	Педаль Аналог+Горелка SW
Разъем	12 полюсов	Разъем горелки MIG	Разъем горелки MIG	Разъем горелки MIG	12 полюсов	2 полюса	2 полюса	2 полюса	12 полюсов + 2 полюса
РАЗЪЕМЫ (на аппарате)	7-8	1-2 Горелка SW	1-2 Горелка SW	1-2 Горелка SW	3-4, двигатель 7-8 Горелка SW	1-2 Горелка SW	1-2 Горелка SW	1-2 Горелка SW	7-8 (аналог ВХОД) + 1-2 Горелка SW

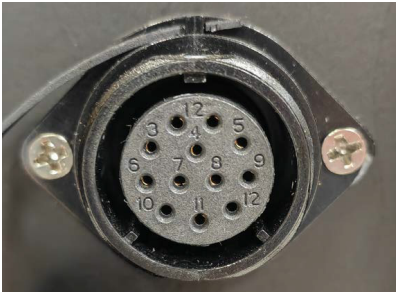


Разъем горелки MIG

Разъем 12 полюсов

Разъем 2 полюса (TIG)

5.1 ПОДКЛЮЧЕНИЯ ДИСТАНЦИОННОГО УПРАВЛЕНИЯ НА 12 ПОЛ.



Разъем 12 полюсов

№	Описание
1	+5VISO
2	GNDISO
3	PT SPOOL-
4	PT SPOOL+
5	+24V
6	PUSH PULL-
7	SPOOL+
8	SPOOL-
9	+5VRSISO
10	GNDRSISO
11	RS485A
12	RS485B

5.2 ПРИМЕНЕНИЕ И ФУНКЦИИ ПОДКЛЮЧЕНИЯ ГОРЕЛКИ EVOLVE

1) Любой тип горелки TIG, подключенной к двухполюсному разъему (цикл может быть выбран между 2Т, 4Т и точечным режимом, установленный ток регулируется ручкой на панели, а оранжевая гистограмма указывает на графический уровень внешнего аналогового управления с потенциометром 5 кОм, подключенным к разъему CAD) может модулировать сварочный ток - гистограмма тока меняется на двойную индикацию с двумя цветами: желтая гистограмма указывает максимальный установленный ток, и его цифровые значения сообщаются только во время регулировки ручкой на передней панели с цифрами, которые меняют цвет на желтый, регулировка с подключенного аналогового управления отображается оранжевой гистограммой и цифровым режимом над цифрами белым цветом (обратите внимание, что аналоговое управление может также осуществляться с помощью педали без подключенного переключателя).

2) Любой тип аналоговой горелки (как конфигурация TER) (цикл может быть выбран между 2Т, 4Т и Spot, текущий набор регулируется ручкой на панели, а оранжевая гистограмма указывает графический уровень, текущий набор можно регулировать также кнопками аналоговой горелки параллельно ручке на передней панели регулировку с горелки) можно использовать также в режиме сварки, когда цикл горелки установлен на 4Т - внешнее аналоговое управление с потенциометром 5 кОм, подключенным к разъему CAD) может модулировать сварочный ток, текущая гистограмма меняется на двойную индикацию с двумя цветами, желтая гистограмма указывает максимальный установленный ток, и его цифровые значения сообщаются только во время регулировки ручкой на передней панели с помощью цифр, которые меняют цвет на желтый регулировка с подключенного аналогового управления отображается оранжевой гистограммой и цифровым режимом над цифрами белым цветом (обратите внимание, что аналоговое управление может быть также педалью без подключенного переключателя).

3) Интеллектуальная горелка Evolve подключена к двухполюсному переключателю горелки. Цикл можно выбирать между 2Т, 4Т и Spot. Также с горелки текущий набор регулируется ручкой на панели, а оранжевая гистограмма указывает графический уровень. Эту же настройку можно выполнить и с помощью интеллектуального управления горелкой. Внешнее аналоговое управление с потенциометром 5 кОм, подключенным к разъему CAD, может модулировать сварочный ток. Текущая гистограмма меняется на двойную индикацию с двумя цветами. Желтая гистограмма указывает максимальный установленный уровень тока, а его цифровые значения сообщаются только во время регулировки ручкой на передней панели с помощью цифр, которые меняют цвет на желтый. Регулировка с интеллектуальной горелки предназначена для максимальной настройки (как для ручки), может быть проверена в интеллектуальном модуле как значение, но на переднем дисплее только желтая гистограмма указывает изменения, цифры отображаются белым цветом, установленным с пульта дистанционного управления. Регулировка с подключенного аналогового управления отображается оранжевой гистограммой и цифрами над цифрами белого цвета (обратите внимание, что аналоговое управление может быть также педалью управления без подключенного переключателя).

4) Педаль управления (5 кОм) со встроенным переключателем и любым типом подключенной горелки (включая Evolve) автоматически запускает только 2-тактный цикл, ручка на передней панели регулирует максимальный ток, двойная желтая гистограмма показывает максимальный ток (регулируемый ручкой на передней панели), а оранжевая - фактическую установку с помощью педали; желтая гистограмма указывает максимальный установленный ток, и его цифровые значения отображаются только во время регулировки ручкой на передней панели с помощью цифр, которые меняют цвет на желтый; регулировка с помощью ручки педали отображается оранжевой гистограммой и цифровым режимом над цифрами белого цвета.

6. СИГНАЛИЗАЦИИ АППАРАТА И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Код	Название неисправности	Описание неисправности	Предлагаемое действие (облачное сообщение)	Возможная причина (сообщение в облаке)
1	Превышение пределов внутреннего напряжения	Критическое напряжение питания на главной плате управления.	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	Неисправность Главной Платы Управления
2	Отказ резервного напряжения	Отказ резервного напряжения	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	Низкий Заряд Батареи
3	Высокая температура процессора	Высокая температура процессора.	1. Выключите аппарат и подождите несколько минут, чтобы процессор остыл. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	Высокая Температура Окружающей Среды
10	Ошибка в уникальном идентификаторе	Ошибка в уникальном идентификаторе	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	1. Неисправность главной платы управления. 2. Неисправное электрическое соединение.
11	Сигнализация 24в	Напряжение Питания Выходит За Пределы 24 В Постоянного Тока.	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	Неисправность платы управления Неисправность платы питания
12	Сигнализация 5в	Напряжение Питания Выходит За Пределы 5вdc.	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	Неисправность платы управления Неисправность платы питания
13	Сигнализация -15в	Напряжение Питания Выходит За Пределы -15v Dc.	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	Неисправность платы управления Неисправность платы питания
14	Сигнализация +15в	Напряжение Питания Выходит За Пределы +15v Dc.	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	Неисправность платы управления Неисправность платы питания
15	Датчик холла	Аномалия в показаниях выходного тока	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	1. Неисправность главной платы управления. 2. Неисправное электрическое соединение.
17	Сбой внутренней памяти	Аномалия памяти.	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	1. Проблема с прошивкой аппарата.
18	Ошибка в напряжении шины постоянного тока	Аномалия напряжения питания основного инвертора	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	1. Неисправность основной платы питания.

20	Высокое напряжение зонда	Аномалия выходного напряжения	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	1. Неисправность основного источника питания. 2. Неисправность основной платы управления.
21	Неизвестная функция	Выбранная программа недоступна	1. Contact your dealer or visit the cloud to add additional welding programs	1. Никаких возможностей.
22	Ошибка дисплея передней панели	Ошибка передней панели	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	Неисправность платы управления Неисправность платы питания
23	Ошибка аналого-цифрового преобразователя	Внутренняя ошибка платы управления	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	Неисправность платы управления Неисправность платы питания
30	Короткое замыкание горелки	Короткое замыкание в горелке.	Проверьте выходные соединения Убедитесь, что горелка не касается рабочего стола или отрицательного кабеля	1. Эта проблема возникает, если оставить подключенную горелку на рабочем столе. 2. Эта проблема также возникает при проблемах с заземляющим соединением или проводом.
40	Ошибка температуры инвертора	Датчик температуры ntc1. Инвертор превысил максимальную температуру нагрева.	1. Contact Your Dealer Or Visit The Cloud To Add Additional Welding Programs	1. Никаких Возможностей.
41	Температура разъема r&p	Ошибка датчика температуры r&p ntc2.	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	1. Неисправность датчика температуры plug&play. 2. Датчик температуры plug&play отключён. 3. Неисправность системы охлаждения.
42	Датчик температуры-1	Ошибка датчика температуры 1.	1. Подождите несколько минут, пока сигнал тревоги не исчезнет. 2. Проверьте вентилятор охлаждения. 3. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	Перегрев
43	Датчик температуры-2	Ошибка датчика температуры 2.	1. Подождите несколько минут, пока сигнал тревоги не исчезнет. 2. Проверьте вентилятор охлаждения. 3. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	Неисправность системы охлаждения
44	Высокая температура инвертора	Перегрев инвертора	1. Подождите несколько минут, пока сигнал тревоги не исчезнет. 2. Проверьте вентилятор охлаждения. 3. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	Неисправность платы управления

45	Высокая температура разъема р&р	Перегрев разъема plug and play. Пожалуйста, подождите некоторое время, пока он остынет.	1. Подождите несколько минут, пока сигнал тревоги не исчезнет. 2. Проверьте вентилятор охлаждения. 3. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	Переработка
50	Ошибка частоты питания	Частота входного напряжения выходит за пределы допуска (50/60 гц).	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	Неисправность системы охлаждения
51	Низкое напряжение	Напряжение источника питания ниже минимального входного напряжения.	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	1. Проверьте источник входного питания. 2. Неисправность главной платы управления.
52	Высокое напряжение	Напряжение источника питания превышает максимальное входное напряжение.	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	1. Проверьте источник входного питания. 2. Неисправность главной платы управления.
53	Неопределенное напряжение	Напряжение питания не определено.	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	
54	Отсутствующая фаза	Отсутствует фаза в напряжении питания	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	
55	Неизвестная ошибка напряжения	Неправильное подключение блока питания.	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	
60	Ошибка предварительной загрузки	Сбой управления запуском.	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	
61	Ошибка шим-инвертора	Сбой управления пусковым инвертором.	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	1. Неисправность инвертора.
62	Ошибка двигателя подачи проволоки	Ошибка питания двигателя механизма подачи проволоки.	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	1. Механизм подачи проволоки не подключен к источнику питания или соединение неисправно.
63	Ошибка двигателя подачи проволоки шим	Аномалия питания двигателя механизма подачи проволоки.	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	1. Ошибка связи с основным аппаратом
64	Ошибка напряжения двигателя подачи проволоки	Перегрузка по току в двигателе механизма подачи проволоки	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	1. Ошибка связи с основным аппаратом

65	Ошибка связи plug&play 485	Ошибка связи с подключенным модулем р&р.	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	1. Проблема с подключением к аппарату. 2. Сломан/поврежден разъем модуля р&р. 3. Неисправность платы управления модуля р&р.
66	Аппаратная ошибка	Аппаратная ошибка инвертора.	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	1. Ошибка в сообщении.
67	Неверная калибровка	Вне диапазона калибровочных данных	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	1. Ошибка в процессе калибровки.
68	Тревога шим рfc	Ошибка в драйвере управления коэффициентом мощности.	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	
70	Внутренняя ошибка термического цикла	Ошибка внутреннего теплового цикла. Превышен максимальный предел мощности.	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	
71	Внешняя ошибка термического цикла	Превышен лимит времени сварки. Превышен лимит термического цикла.	1. Подождите несколько минут, чтобы аппарат остыл после тепловой перегрузки.	Все сварочные аппараты оснащены (или должны быть оснащены) защитой от тепловой перегрузки. Это означает, что аппарат отключится при достижении определенной температуры внешних критически важных компонентов, чтобы предотвратить повреждение. Аппарат перезапустится, когда температура опустится до безопасного уровня.
72	Ошибка скорости двигателя подачи проволоки	Скорость двигателя механизма подачи проволоки выходит за допустимые пределы.	Проверьте расходные части горелки, давление роликов.	Качество горелки. Плохие инструменты для ремонта двигателя
73	Ошибка энкодера двигателя подачи проволоки	Отсутствует обратная связь от датчика скорости двигателя.	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	Неисправность платы управления. Неисправность датчика скорости.
74	Сигнализация о неправильном направлении двигателя подачи проволоки	Двигатель механизма подачи проволоки вращается в неправильном направлении.	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	
75	Короткое замыкание в миг	Короткое замыкание в режиме миг.	Проверьте выходные соединения. Убедитесь, что горелка не касается рабочего стола или отрицательного кабеля	

76	Ошибка торможения двигателя подачи проволоки	Тормоз двигателя механизма подачи проволоки работает неправильно.	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	Плата управления неисправна
80	Дитер не работает	Ошибка связи со схемой управления облаком.	evolve 200) нажмите правую верхнюю кнопку, чтобы сбросить сигнализацию, выключить и включить питание аппарата (evolve 200 plus) (evolve 500)	1. Плата управления неисправна. 2. Плата подключения облака неисправна.
90	Низкое давление газа	Низкое давление газа.	Проверьте подачу газа.	
91	Высокое давление газа	Высокое давление газа.	Проверьте подачу газа.	
92	Низкий расход газа	Низкий расход газа.	Проверьте подачу газа.	
93	Высокий расход газа	Высокий расход газа.	Проверьте подачу газа.	
100	Превышение пределов внутреннего напряжения	Критическое напряжение питания в главной цепи управления.	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	
101	Отказ батареи smos	Отказ резервного напряжения	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	
102	Высокая температура процессора	Температура процессора слишком высокая (80°C)	1. Перезапустите аппарат и подождите несколько минут, пока он остынет.	
103	Ошибка в чип-сете uid	Ошибка связи во внутренних цепях.	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	
104	Тревога 24в	Напряжение Питания Выходит За Пределы 24 В Постоянного Тока.	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	1. Эта проблема возникает из-за перегрузки источника питания или ошибки связи с инвертором.
105	Тревога 5в	Напряжение Питания Выходит За Пределы 5 В Постоянного Тока.	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	1. Эта проблема возникает из-за перегрузки источника питания или ошибки связи с инвертором.
106	Тревога -15в	Напряжение Питания Выходит За Пределы -15 В Постоянного Тока.	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	1. Эта проблема возникает из-за перегрузки источника питания или ошибки связи с инвертором.
107	Тревога +15в	Напряжение Питания Выходит За Пределы +15 В Постоянного Тока.	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	1. Эта проблема возникает из-за перегрузки источника питания или ошибки связи с инвертором.

110	Ошибка температуры инвертора	Ошибка датчика температуры инвертора.	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	
111	Ошибка температуры р&р	Ошибка датчика температуры р&р.	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	
112	Короткое замыкание в датчике ntc 1	Короткое замыкание в датчике температуры инвертора.	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	
113	Короткое замыкание в датчике ntc 2	Короткое замыкание в датчике температуры р&р.	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	
120	Несоответствие plug&play	Несоответствие plug&play	Проверьте, установлены ли tigdc и tig acdc	Установлены оба режима сварки tig acdc и tig dc. Неправильное подключение кабелей платы управления. Неисправность платы управления.
150	Отсутствующая циркуляция воды	Недостаточно воды в охладителе.	1. Недостаточно воды в баке. 2. Неисправность водяного насоса. 3. Долейте воду в бак.	
151	Низкая циркуляция воды	Низкий расход воды в охладителе.	1. Недостаточно воды в баке. 2. Неисправность водяного насоса. 3. Долейте воду в бак.	
152	Высокая циркуляция воды	Высокий расход воды в охладителе.	1. Неисправность водяного насоса.	
153	Высокая температура воды	Высокая температура воды	1. Неисправность водяного насоса.	
154	Высокая температура водяного насоса	Высокая температура водяного насоса	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	
171	Ошибка энкодера двигателя подачи проволоки	Отсутствует обратная связь от датчика скорости двигателя.	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	
172	Ошибка скорости двигателя подачи проволоки	Скорость двигателя механизма подачи проволоки выходит за допустимые пределы.	1. Засор в горелке. 2. Проверьте точку выхода проволоки.	

173	Сигнализация о неправильном направлении двигателя подачи проволоки	Двигатель механизма подачи проволоки вращается в неправильном направлении.	1. Проверьте кабель питания. 2. Проверьте подключение энкодера.	
302	Сбой загрузки прошивки при запуске	Ошибка загрузки прошивки при запуске.	1. Проверьте, подключено ли устройство к интернету.	
303	Неправильная проверка прошивки при запуске	Проверка прошивки при запуске не удалась.	1. Проверьте, подключено ли устройство к интернету.	
304	Сбой загрузки прошивки восстановления	Ошибка загрузки прошивки для восстановления.	1. Проверьте, подключено ли устройство к интернету.	
305	Сбой загрузки прошивки восстановления	Проверка прошивки восстановления не удалась.	1. Проверьте, подключено ли устройство к интернету.	
306	Сбой загрузки прошивки устройства	Ошибка загрузки прошивки устройства.	1. Проверьте, подключено ли устройство к интернету.	
307	Неправильная проверка прошивки машины	Проверка прошивки устройства не удалась.	1. Проверьте, подключено ли устройство к интернету.	
308	Восстановление выполнено		1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	
333	Wi-fi сломался	Wi-fi сломался	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	
334	Только для чтения флэш-памяти		1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	
335	Ошибка внутренней связи	Ошибка внутренней связи	1. Попробуйте перезагрузить устройство. 2. Если проблема не устранена, обратитесь в сервисный центр.	

7. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ И ОБСЛУЖИВАНИЕ

ВНИМАНИЕ!

Падение может привести к повреждению оборудования и травмам. Соблюдайте правила транспортировки и размещения, указанные на этикетках оборудования. Для транспортировки используйте тележки или аналогичные средства соответствующей грузоподъёмности.



Следующие операции должны выполняться оператором, обладающим профессиональными знаниями в области электротехники и техники безопасности. Оператор должен иметь действующие квалификационные удостоверения, подтверждающие его/ее квалификацию и знания.

Перед открытием корпуса убедитесь, что входной кабель сварочного аппарата отключён от электросети.

7.1. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

) Способ подъёма сварочного аппарата: используйте вилочный погрузчик или кран. Данный сварочный аппарат не оснащён подъемными кольцами, поэтому при использовании крана особое внимание следует уделить способу фиксации.

2) Характеристики входного кабеля: для подключения распределительной коробки к сварочному аппарату используется кабель сечением 4×6 мм². Распределительная коробка должна быть оснащена автоматическим выключателем или предохранителем не менее 60 А.

3) Подключение защитного заземления: при использовании аппарата обязательно подключите жёлтый и зелёный провода входного кабеля сварочного аппарата к защитному заземлению сварочного аппарата.

4) Способ охлаждения сварочного аппарата: в сварочном аппарате используется воздушное охлаждение. Во время использования не должно быть никаких препятствий на входе и выходе воздуха сварочного аппарата для обеспечения бесперебойной вентиляции.

5) Степень защиты сварочного аппарата – IP21S.

6) Рабочий цикл сварочного аппарата: рабочий цикл сварочного аппарата NBM-500 составляет 50%. Сварочный аппарат оснащён функцией защиты от перегрева. После срабатывания защиты от перегрева сварочный аппарат автоматически отключает подачу тока.

7) Наклон сварочного аппарата не должен превышать 15°, в противном случае он может опрокинуться.

8) Условия эксплуатации сварочного аппарата должны соответствовать следующим требованиям:

а. Диапазон температур окружающего воздуха: во время сварки: от -10°C до +40°C; при транспортировке и хранении: от -25°C до +55°C.

Примечание: При использовании бака с охлаждающей водой важно избегать его использования или хранения при температуре затвердевания охлаждающей жидкости. При хранении при низких температурах охлаждающую жидкость следует предварительно слить!

b. Относительная влажность воздуха: не более 50% при 40°C и не более 90% при 20°C;
с. Содержание пыли, кислот, едких газов и веществ в окружающем воздухе не должно превышать норму, за исключением тех, которые возникают в процессе сварки.

9) Сварочный аппарат и сварочная горелка имеют свои номинальные значения продолжительности нагрузки. Их следует использовать в соответствии с продолжительностью нагрузки, перегрузка строго запрещена.

10) Необходимо использовать сварочные кабели, соответствующие заявленным характеристикам. Слишком малые характеристики кабеля приведут к недостаточному току, плохой стабильности дуги и неспособности достичь номинальной выходной мощности, что в конечном итоге может привести к перегоранию кабеля.

11) Правильное подключение – залог качественной сварки. Не перепутайте положительные и отрицательные выходные клеммы сварочного аппарата.

12) Во избежание перегорания сварочной горелки при использовании горелки с водяным охлаждением давление охлаждающей воды должно достигать 1-2 кг/см² или выше перед началом сварки. Даже при низкой силе тока горелки с водяным охлаждением необходимо охлаждать водой; в противном случае их использование невозможно.

13) Убедитесь, что воздухопроводы и водопроводы не засорены. Изгибы труб могут легко привести к повреждению сварочной горелки и дефектам сварки.

14) Неплотное соединение расходомера или воздухопровода может привести к утечке воздуха или уменьшению расхода газа на переднем конце сопла, что снижает эффективность газовой защиты и легко приводит к образованию пор в сварном шве. Проверьте наличие утечек воздуха с помощью мыльного раствора.

15) Для надежного соединения с основным материалом используйте обычные изолированные кабели. Например, если для соединения деталей вместо кабелей используются стальные пластины и арматурные стержни, их сопротивление велико, сварочный ток нестабилен, а перегрев может легко привести к пожару и, как следствие, к материальному ущербу.

16) В ветреных рабочих зонах необходимо предусмотреть меры защиты от ветра; в противном случае защитный газ будет сдуваться, образуя воздушные полости.

Если на поверхности свариваемого материала присутствуют масло, ржавчина, краска, влага или другие загрязнения, её необходимо тщательно очистить; в противном случае на поверхности появятся поры и трещины, что не позволит добиться качественного результата сварки.

7.2. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ЭЛЕКТРОСНАБЖЕНИЯ

Примечание! Не допускайте прямого контакта нижней части корпуса блока питания с плоской поверхностью (например, полом, верстаком и т. д.) и не перетаскивайте корпус после снятия с него защитной крышки. Такое перетаскивание может привести к прямому воздействию силы или трения на открытые разъемы, что может привести к их поломке.

Импульсный распылительный перенос

- 1) Регулярно проверяйте правильность подключения внутренней цепи сварочного аппарата (каждые 3–6 месяцев) и надежность крепления разъёмов (особенно вставных разъёмов и компонентов). При обнаружении ржавчины или люфта удалите слой ржавчины или оксидную плёнку наждачной бумагой, затем подсоедините и затяните разъём.
- 2) Во избежание травм или повреждения аппарата не приближайте руки, волосы, инструменты и т. д. к работающим компонентам аппарата во время технического обслуживания.
- 3) Регулярно используйте пылесос и мягкую щётку для удаления грязи и пыли как внутри, так и снаружи аппарата. Если сварочный аппарат используется в условиях сильного задымления и загрязнения воздуха, необходимо ежедневно удалять пыль с аппарата. Не используйте сжатый воздух или оборудование для очистки под высоким давлением, так как это может привести к повреждению аппарата.
- 4) Регулярно проверяйте сопротивление изоляции сварочного аппарата: в первую очередь, проверяйте сопротивление изоляции между входом и выходом сварочного аппарата, а также между входом и корпусом. Оно должно быть более 10 МОм.
- 5) Регулярно проверяйте все слои изоляции кабелей сварочного аппарата на наличие повреждений, при необходимости изолируйте или заменяйте их.
- 6) Сварочный аппарат, не используемый в течение длительного времени, следует поместить обратно в оригинальную упаковку и хранить в сухом месте.
- 7) Необходимо регулярно проверять выключатель питания, заземляющее устройство, сварочную горелку и выходное соединительное устройство. Если они заржавели, ослаблены или неправильно подключены, удалите ржавчину или затяните ослабленные и неправильно подключенные детали.

8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантируем качество и надежную работу сварочного аппарата в течение 18 месяцев при соблюдении потребителем мер безопасности, условий эксплуатации, транспортировки и хранения, приведенных в данном руководстве.

Гарантийный срок исчисляется со дня продажи изделия. В течение гарантийного срока неисправности, возникшие по вине изготовителя, устраняются бесплатно. После ремонта, отрывной гарантийный талон остается у организации, производившей ремонт.

Условия гарантии

Настоящая гарантия осуществляется при соблюдении следующих условий:

- наличия оригинала договора поставки оборудования и накладной (ТТН или ТН);
- предоставления покупателем неисправного изделия в Сервисный центр ООО «Оливер»:

РБ, Минская обл. Минский район, д. Мачулищи, АБК

Телефон/ факс: +375 17 225-75-65, 510-26-87, моб. +375 29 183-03-92.

Доставка оборудования в Сервисный центр ООО «Оливер» для проведения гарантийного ремонта, а также обратная доставка отремонтированного гарантийного оборудования осуществляется за счет Покупателя.

Все расходы и риски при пересылке в сервисный центр несет владелец изделия.

Если в результате диагностики сварочного оборудования установлено, что неисправность возникла по вине Покупателя, то статус ремонта меняется на негарантийный.

Потребитель теряет право на гарантийное обслуживание, а поставщик не несет ответственности в случаях:

- не предоставления в Сервисный центр указанных документов или содержащаяся в них информация будет не полной или неразборчивой;
- изменения, удаления, повреждения серийного номера изделия;
- наличия механических повреждений, химических либо иных внешних или внутренних повреждений, попадания жидкости, посторонних предметов, грызунов, насекомых и т.п., приведших к нарушению правильной работы аппарата;
- неисправностей аппарата, вызванных несоблюдением руководства по эксплуатации или произошедшие вследствие использования изделия не по назначению;
- использования сварочного аппарата при условиях окружающей среды отличных от установленных в руководстве по эксплуатации, использования на открытых площадках в НЕ в сухую погоду, а также в непригодных производственных условиях, вследствие перегрузок или недостаточного технического обслуживания или ухода;
- неосторожного обращения с оборудованием: ударов, резких встряхиваний и т.п.;
- возникновения повреждений, вызванных несоответствием стандартам параметров питающей сети и других подобных внешних факторов;
- форс-мажорных обстоятельств, в том числе удара молнии, пожара, затопления или отсутствия вентиляции или иных причин, находящихся вне контроля производителя;
- при попытке самостоятельного изменения или дополнения конструкции, ремонта и доработки владельцем сварочного аппарата;
- незначительного отклонения от заявленных свойств изделия, не влияющего на его ценность и возможность использования по назначению.

Предоставление сварочного аппарата сильно засоренного пылью, грязью внешне либо внутри, может являться причиной отказа в приемке изделия в ремонт (гарантийный или не гарантийный).

Продавец информирует Покупателя о товаре, но не дает гарантии в том, что данное изделие совместимо с комплектующими не указанными в паспорте (руководстве по эксплуатации). Вся ответственность за выбор и применение дополнительного оборудования возлагается на Покупателя.

Продавец не вносит никаких изменений в комплектацию аппарата, если это не оговорено дополнительным соглашением.

Данная гарантия не распространяется на ущерб, причиненный другому оборудованию.

ВНИМАНИЕ: периодическое обслуживание, текущий ремонт, замена запчастей подверженных рабочему и другим видам естественного износа, а также на неисправности аппарата, вызванные этими видами износа, не являются гарантийными случаями. Также, гарантия не распространяется на зажим массы в сборе и электрододержатель в сборе.

Гарантийный талон №1 на оборудование

Тип, марка _____

Зав № _____

Дата продажи _____

Суть претензии _____

Гарантийный талон №2 на оборудование

Тип, марка _____

Зав № _____

Дата продажи _____

Суть претензии _____

Гарантийный талон №3 на оборудование

Тип, марка _____

Зав № _____

Дата продажи _____

Суть претензии _____

ЗАПИСЬ О РЕМОНТЕ

№ п/п	Дата приема	Гарантия продлена	Описание действий	Печать и подпись мастера по ремонту

**Уважаемый покупатель!
Благодарим Вас за покупку!**

В случае возникновения необходимости в гарантийном ремонте, просим Вас обращаться в сервисный центр по обслуживанию аппарата. Во избежание излишних проблем и недопонимания просим Вас внимательно ознакомиться с информацией, содержащейся в инструкции по эксплуатации и гарантийном талоне.

Наименование изделия _____

Серийный номер _____

Дата отгрузки: число __ месяц __ год 20__

Продавец: ООО «ОЛИВЕР»

М.П.

Ответственный _____

ПРИЛОЖЕНИЕ 1. ИНСТРУКЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ЗАПАСНЫХ ФУНКЦИЙ

1) УПРАВЛЕНИЕ ВЕНТИЛЯТОРОМ:

Включение/выключение вентилятора осуществляется автоматически.

Вентилятор работает, если внутренняя температура инвертора превышает 30°C во время сварки.

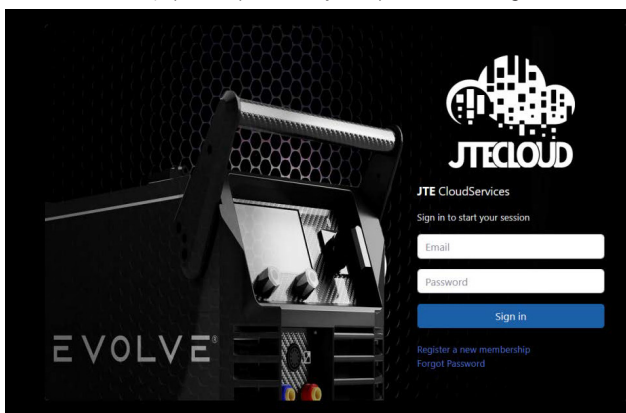
Вентилятор работает в режиме ожидания аппарата, если внутренняя температура инвертора превышает 40°C.

2) ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ:

Функции по требованию, включения и отображения доступны в облаке jte.

См. Инструкции в облаке jte.jtecloud:

a. Официальный сайт облачной платформы <https://cloud.jteurope.com/user/login>.



b. В облаке JTE вы можете зарегистрироваться и следить за информацией о своем аппарате.

Например: информация о машине, информация о предупреждениях, обновление программного обеспечения, отчет об испытании процедуры сварки и т. д.

1) Информация об аппарате и сигналы тревоги

Информация об аппарате и сигналы тревоги отображаются на главной странице.

ID	Date	Alarm Code	Description
310513	2021-11-24 06:29:24 UTC	15	ALARM_HALL_ID
310736	2021-11-15 11:54:51 UTC	71	ALARM_CTE
310734	2021-11-15 11:51:09 UTC	71	ALARM_CTE
310735	2021-11-15 11:51:09 UTC	71	ALARM_CTE
310737	2021-11-15 11:51:09 UTC	71	ALARM_CTE
310731	2021-11-15 11:41:50 UTC	71	ALARM_CTE

Информация об аппарате: серийный номер, модель, местоположение, версия прошивки, дата регистрации и т. д.

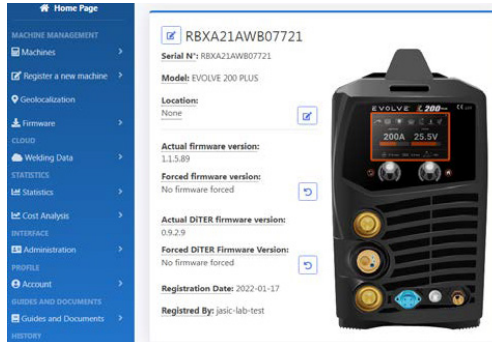
Информация о тревоге: идентификатор тревоги, дата, код тревоги, описание и т. д.

2) Обновление программного обеспечения

Обновление программного обеспечения включает обновление версии прошивки и обновление версии прошивки DITER.

Выберите версию прошивки, как показано на следующем рисунке, чтобы обновить или понизить версию прошивки материнской платы.

Выберите версию прошивки DITER, чтобы обновить или понизить версию прошивки DITER.



На изображении выше вкладка «Прошивка» содержит доступные прошивки, опции «Добавить прошивку», «Прошивки для восстановления» и т. д.

Нажмите на «Доступные прошивки», чтобы увидеть информацию о прошивке, как показано на следующем изображении.

Firmwares available						Showing 1-20 of 21 firmwares.
Firmware ID	Machines firmware	Interface firmware	Firmware type	Firmware version	Release date	
524	Firmware unavailable	Evolve-HMI V1	JASIC Test machine	0.9.2.9	2022-01-18 16:01:46 UTC	
514	Firmware unavailable	Evolve-HMI V1	JASIC Test machine	0.9.2.6	2021-12-28 09:09:05 UTC	
492	Firmware unavailable	Evolve-HMI V1	JASIC Test machine	0.8.2.32	2021-10-19 10:44:19 UTC	
489	Firmware unavailable	Evolve-HMI V1	JASIC Test machine	0.8.2.31	2021-10-18 14:36:17 UTC	
484	Firmware unavailable	Evolve-HMI V1	JASIC Test machine	0.8.2.28	2021-09-10 08:40:20 UTC	
469	Firmware unavailable	Evolve-HMI V1	JASIC Test machine	0.8.2.20	2021-08-30 15:32:44 UTC	
450	Firmware unavailable	Evolve-HMI V1	JASIC Test machine	0.8.2.19	2021-08-16 14:51:21 UTC	
447	Firmware unavailable	Evolve-HMI V1	JASIC Test machine	0.8.2.18	2021-08-16 14:23:31 UTC	
438	Firmware unavailable	Evolve-HMI V1	JASIC Test machine	0.8.2.17	2021-08-05 15:34:20 UTC	


Firmwares available						Showing 1-16 of 16 firmwares.
Firmware ID	Machines firmware	Interface firmware	Firmware type	Firmware version	Release date	
528	EVOLVE 200 PLUS	Firmware unavailable	JASIC Test machine	1.1.5.90	2022-01-20 14:54:09 UTC	
500	EVOLVE 200 PLUS	Firmware unavailable	JASIC Test machine	1.1.5.89	2021-11-25 11:27:08 UTC	
495	EVOLVE 200 PLUS	Firmware unavailable	JASIC Test machine	1.1.5.88	2021-10-19 15:37:19 UTC	
478	EVOLVE 200 PLUS	Firmware unavailable	JASIC Test machine	1.1.5.87	2021-09-09 14:07:36 UTC	
475	EVOLVE 200 PLUS	Firmware unavailable	JASIC Test machine	1.1.5.69	2021-08-31 07:09:09 UTC	
466	EVOLVE 200 PLUS	Firmware unavailable	JASIC Test machine	1.1.5.86	2021-08-26 12:42:09 UTC	
456	EVOLVE 200 PLUS	Firmware unavailable	JASIC Test machine	1.1.5.85	2021-08-17 13:03:16 UTC	
441	EVOLVE 200 PLUS	Firmware unavailable	JASIC Test machine	1.1.5.84	2021-08-06 13:58:26 UTC	
432	EVOLVE 200 PLUS	Firmware unavailable	JASIC Test machine	1.1.5.83	2021-08-05 14:57:53 UTC	

Кроме того, мы предоставим платные услуги по разработке программного обеспечения на заказ, которое обеспечит вам лучший эффект и опыт сварки.

3) Отчет об испытаниях процедуры сварки

Предоставление отчета об испытаниях процедуры сварки является платной услугой.

Чтобы открыть отчет об испытаниях процедуры сварки, нажмите на раздел «ОТЧЕТЫ ПО СВАРКЕ» и «Список сварных соединений», как показано на рисунке ниже.



Plug & Play	Applications	Services	Accessories
Name	PNP Serial	Status	
View More Plug&Plays			
Recent Alarms			
ID	Date	Alarm Code	Description
313513	2021-11-24 06:29:24 UTC	15	ALARM_HALL_I2
310736	2021-11-15 11:54:51 UTC	71	ALARM_CTE
310734	2021-11-15 11:51:09 UTC	71	ALARM_CTE
310735	2021-11-15 11:51:09 UTC	71	ALARM_CTE
310737	2021-11-15 11:51:09 UTC	71	ALARM_CTE
310731	2021-11-15 11:41:50 UTC	71	ALARM_CTE

Список сварных процессов машины (RBXA21AWB07721) показан на следующем рисунке, щелкните по любому идентификатору сварного процесса, например, по первому 167151.

Weld ID	Alarm	Date	Duration	Badge Number	Quality (%)	Weld Type	Weld Mode
161126	-	2022-06-01 02:04:35 UTC	4:35	-	0.0	MIG	Synaptic
161128	-	2022-06-01 02:04:04 UTC	4:38	-	0.0	MIG	Synaptic
118736	✓	2021-11-15 11:54:51 UTC	2:24	-	0.0	TIG	DC
118734	✓	2021-11-15 11:53:09 UTC	2:24	-	0.0	TIG	DC
118735	✓	2021-11-15 11:51:09 UTC	2:24	-	0.0	TIG	DC
118731	✓	2021-11-15 11:40:50 UTC	2:24	-	0.0	MIG	Synaptic
118730	✓	2021-11-15 11:38:17 UTC	2:04	-	0.0	MIG	Synaptic
118727	✓	2021-11-15 11:20:50 UTC	3:25	-	0.0	MMA	MMA DC
118108	-	2021-11-12 11:50:11 UTC	3:06	-	0.0	MIG	Synaptic

Отчет об испытаниях процедуры сварки для идентификатора сварного процесса 279606 представлен на следующих рисунках.

Home / Weld List / Weld ID 279606

Machine

RBXA21AWB07721
EVOLVE 200 PLUS

Machine Serial: RBXA21AWB07721
Location: None

Weld

TIG - DC

SET
20 A

Weld ID: 279606
Duration: 5.009 sec
Start Time: 2021-09-18 05:28:49
Supply: Undefined

Results

Weld Quality: 60%

No alarms detected during the welding process.

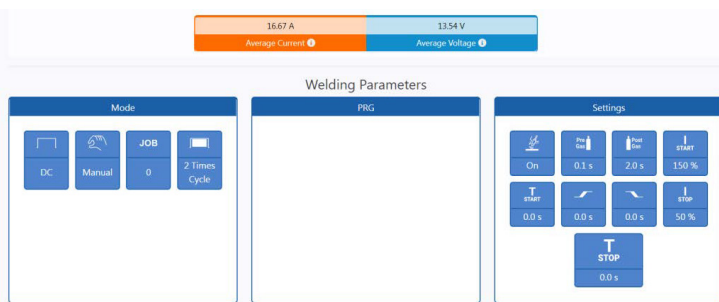
V₂ Average Voltage: 11.54 V
I₂ Average Current: 16.67 A

Информация об аппарате, сварном шве и результатах представлена на изображении выше.

Данные по сварке для идентификатора сварного процесса 279606 представлены на изображении ниже.



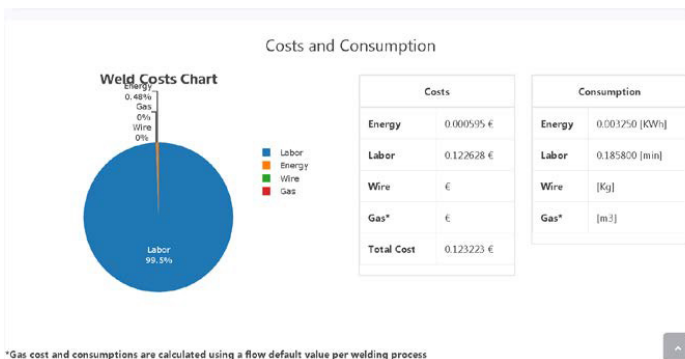
Параметры сварки для идентификатора сварки 279606 показаны на следующем рисунке, который содержит: режим, PRG и настройки.



4) Стоимость и расход

Услуги по предоставлению информации о стоимости и расходе идентификатора сварного процесса являются платными.

Стоимость и расход идентификатора сварного процесса 279606 показаны на следующем рисунке



ПРИЛОЖЕНИЕ 3 СПИСОК ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

№	Описание	ссылка
1	Панель управления;*	4
2	Дисплей	1
3	Устройство переключения полярности	5
4	Размещение оборудования;*	3
5	Сварочная горелка;*	1
6	Шланг(и) подачи газа;*	4
7	Регулятор(ы) подачи газа;*	2
8	Подающее устройство	5
9	Кабель электроснабжения;*	2
10	ВЧ плата	4
11	Плата ВЧ фильтров	4
12	Вентилятор(ы);*	2
13	Основной трансформатор	4
14	ВЧ трансформатор (дрессель)	4



ПРИЛОЖЕНИЕ 4 ТАБЛИЦА СИНЕРГЕТИЧЕСКИХ ПРОГРАММ TIG

Материал	Размер вольфрамового электрода
Fe	1,6; 2,4 мм
CrNi Нержавеющая сталь 308-316	1,6; 2,4 мм

ПРИЛОЖЕНИЕ 5. ТАБЛИЦА СИНЕРГЕТИЧЕСКИХ ПРОГРАММ MIG

Режим сварки	Свариваемый материал	Диаметр проволоки (мм)	Газ	
SYN STD	SG2	0,8	CO2	
		0,9		
		0,8	80/20	
		0,9		
	SST (CrNi)	0,8	92/8	
		0,9		
	PULSE / TWIN PULSE	SG2	0,8	92/8
			0,9	
		SST (CrNi)	0,8	98/2
			0,9	
AlMg5		1,0	Аргон	
	1,2			
AlSi5	1,2	Аргон		
CuSi3	0,8	Аргон		

OLIVER

ОФИС

220118, РЕСПУБЛИКА БЕЛАРУСЬ,
Г. МИНСК, УЛ. МАШИНОСТРОИТЕЛЕЙ, 29
ТЕЛ./ФАКС: +375 17 387 01 11 (ОТДЕЛ СВАРКИ)
+375 17 387 01 01
МОБ. ТЕЛ.: +375 29 387 01 01
+375 29 274 91 50

INFO@OLIVER.BY – ПРИЕМНАЯ
SALE@OLIVER.BY – ДЛЯ ЗАЯВОК (ОТДЕЛ ПРОДАЖ)

КАРТА РЕГИОНАЛЬНОЙ СЕТИ ООО «ОЛИВЕР»
ДОСТУПНА НА САЙТЕ OLIVER.BY В РАЗДЕЛЕ «КОНТАКТЫ»



OLIVER.BY

МАГАЗИН «ОЛИВЕР» – РОЗНИЧНАЯ ТОРГОВЛЯ

220118, РЕСПУБЛИКА БЕЛАРУСЬ,
Г. МИНСК, УЛ. МАШИНОСТРОИТЕЛЕЙ, 29
ТЕЛ./ФАКС: +375 17 387 0 387
МОБ. ТЕЛ.: +375 44 701 22 11

SHOP@OLIVER.BY
SHOP-OLIVER.BY



SHOP-OLIVER.BY

СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР

220116, РЕСПУБЛИКА БЕЛАРУСЬ,
МИНСКИЙ Р-Н, ПОС. МАЧУЛИЩИ, АБК
(ЗАЕЗД СО СЛУЦКОГО ШОССЕ)
СХЕМА ПРОЕЗДА НА САЙТЕ OLIVER.BY

ТЕЛ./ФАКС: +375 17 225 75 65
+375 17 510 26 86
МОБ. ТЕЛ.: +375 29 183 03 92