
EVOLVE200 PLUS

POUŽÍVATEL'SKÁ

PRÍRUČKA

REV.00



OBSAH

1. Prehľad produktov	1
1.1 Vyhlásenie o zhode	2
1.2 Všeobecné popisy predného panela.....	6
1.3 Zavedenie systému a zobrazenie informácií o stroji.....	7
1.4 Fotografie stroja a pokyny	9
1.5 Hlavné parametre zváračky	11
1.6 Pripojenie WiFi	12
2. Pokyny pre funkciu zvárania	13
2.1 Pokyny pre režim zvárania.....	13
2.2 Pokyny pre prevádzkový režim zvárania	14
2.3 Pokyny na výber zváracích materiálov.....	17
2.4 Pokyny na výber parametrov zvárackej technológie	17
2.5 Pokyny na výber skupiny zváracích prác	17
2.6 Pokyny na funkciu zvárania MMA	18
2.7 Pokyny na zváranie TIG.....	22
2.8 Pokyny na funkciu zvárania MIG.....	29
3. Pokyny pre aplikáciu MOBILE	42
3.1 DIALKOVÉ OVLÁDANIE	42
3.2 MOBILNÁ APLIKÁCIA DIALKOVÉHO OVLÁDANIA	43
3.3 APLIKÁCIA INTELIGENTNEJ BATERKY	44
4. K dispozícii je baterka a diaľkové ovládanie	44
4.1 Pripojenia diaľkového ovládania ON 12POLES	45
4.2 Použitie a funkcia pripojenia EVOLVE Torch	45
5. Alarmy stroja a riešenie problémov	47
Dodatok 1 Pokyny k náhradným funkciám	52
Príloha 4 Tabuľka synergických programov TIG	59
Príloha 5 Tabuľka synergických programov MIG	60

1. Prehľad produktov

V PRÍPADE ZLEJ PREVÁDZKY POŽADUJETE PRÍTOMNOSŤ KVALIFIKOVANÉHO PERSONÁLU

VAROVANIE

DÔLEŽITÉ: PRED UVEDENÍM ZARIADENIA DO PREVÁDZKY SI PREČÍTAJTE OBSAH TOHTO NÁVODU, KTORÝ MUSÍ BYŤ ULOŽENÝ NA MIESTE ZNÁMOM VŠETKÝM POUŽÍVATEĽOM POČAS CELEJ DOBY ŽIVOTNOSTI STROJA. TOTO ZARIADENIE SA MUSÍ POUŽÍVAŤ VÝLUČNE NA ZVÁRACIE OPERÁCIE.

Spoločnosť SHENZHEN JASIC TECHNOLOGY CO., LTD. slávnostne sľubuje:

Tento výrobok je vyrobený podľa príslušných čínskych noriem a príslušných medzinárodných noriem a spĺňa bezpečnostné normy, ako sú GB15579.1, IEC 60974-1, EN 60974.1, AS 60974.1 a UL 60974.1.

2014/35/EÚ (LDV) - 2014/30/EÚ (EMC) - 2002/95 (RoHS) a prípadne s pokynmi uvedenými v harmonizovanej norme: EN 60974-1 EN 60974-2 EN 60974-3 EN 60974-5 EN 60974-7 EN 60974-10 EN 60974-12

Príslušné konštrukčné plány a výrobné technológie tohto výrobku sú patentované.

Po dôkladnom prečítaní tohto návodu na obsluhu.

1. Spoločnosť JASIC má právo kedykoľvek zmeniť túto príručku bez predchádzajúceho upozornenia.
2. Hoci bol obsah tejto príručky starostlivo skontrolovaný, mohli sa v nej vyskytnúť nepresnosti. V prípade akýchkoľvek nepresností nás prosím kontaktujte.
3. Táto príručka bola vydaná v decembri 2021.

SHENZHEN JASIC TECHNOLOGY CO., LTD.

Adresa: No. 3, Qinglan 1st Road, Pingshan District, Shenzhen, Guangdong, China

Postcode: 518118

Tel: 0755-29651666 Fax: 0755-27364108

Webová stránka: <http://www.jasictech.com> E-mail: sales@jasictech.com

1.1 Vyhlásenie o zhode

V PRÍPADE ZLEJ PREVÁDZKY POŽADUJETE PRÍTOMNOSŤ KVALIFIKOVANÉHO PERSONÁLU

Zariadenie nie je v súlade s normou EN/IEC 61000-3-12.

Inštalatér alebo používateľ sa musí uistiť, že ho možno pripojiť k verejnému vedeniu nízkeho napätia, v prípade potreby po konzultácii s distribútorom siete.

1.1.1 Norma Re2T/4T

Symbol na výrobku alebo na jeho obale označuje, že s týmto výrobkom sa nesmie zaobchádzať ako s odpadom z domácnosti. Namiesto toho sa musí odovzdať na príslušnom zbernom mieste na recykláciu elektrických a elektronických zariadení. Zabezpečením správnej likvidácie tohto výrobku pomôžete predísť možným negatívnym dôsledkom pre životné prostredie a ľudské zdravie, ktoré by inak mohlo spôsobiť nevhodné nakladanie s týmto výrobkom. Podrobnejšie informácie o recyklácii tohto výrobku získate na miestnom mestskom úrade, v službe likvidácie domového odpadu alebo v obchode, kde ste výrobok zakúpili.

1.1.2 Bezpečnostné opatrenia

ZVÁRANIE A REZANIE ELEKTRICKÝM OBLÚKOM MÔŽE BYŤ ŠKODLIVÉ PRE VÁS AJ PRE OSTATNÝCH. Používateľ musí byť preto poučený o nebezpečenstvách vyplývajúcich zo zvárania, ktoré sú zhrnuté nižšie.

ÚRAZ ELEKTRICKÝM PRÚDOM - môže byť smrteľný.



Zváračku nainštalujte a uzemnite v súlade s platnými predpismi.

Nedotýkajte sa elektrických častí alebo elektród pod napätím holou pokožkou, mokrými rukavicami alebo mokrým odevom. Izolujte sa od zeme aj od obrobku.

Uistite sa, že vaša pracovná poloha je bezpečná.

DYM A PLYNY - Môžu byť nebezpečné pre vaše zdravie.



Chráňte si hlavu pred výparmi.

Pracujte v prítomnosti dostatočného vetrania a používajte ventilátory okolo oblúka, aby ste zabránili tvorbe dymu a plynov v pracovnom priestore.

LÚČOVÉ ŽIARENIE - Môže poškodiť oči a spáliť pokožku.



Chráňte si oči zváračskými maskami s filtrovanými šošovkami a telo si chráňte vhodným bezpečnostným odevom.

Chráňte ostatných inštaláciou vhodných štítov alebo závesov.

RIZIKO POŽIARU A POPÁLENÍN



Iskry (spreje) môžu spôsobiť požiar a popálenie pokožky; mali by ste sa preto uistiť, že sa v oblasti nenachádzajú žiadne horľavé materiály, a nosiť vhodný ochranný odev.

HLUK



Tento stroj priamo nevytvára hluk vyšší ako 80 dB. Postup plazmového rezania/zvárania môže produkovať hluk presahujúci uvedený limit; používatelia preto musia vykonať všetky bezpečnostné opatrenia vyžadované zákonom.

PACEMAKERS



Magnetické polia vytvárané vysokými prúdmi môžu ovplyvniť činnosť kardiostimulátorov. Nositelia životne dôležitých elektronických zariadení (kardiostimulátorov) by sa mali pred začatím akéhokoľvek oblúkového zvárania, rezania, drážkovania alebo bodového zvárania poradiť so svojím lekárom.

VÝBUCHY



Nezvárajte v blízkosti tlakových nádob alebo v prítomnosti výbušného prachu, plynov alebo výparov. So všetkými fľašami a regulátormi tlaku používanými pri zváraní treba zaobchádzať opatrne.

1.1.3 Predpisy o ekodizajne

Zariadenie bolo navrhnuté tak, aby bolo v súlade so smernicou 2009/125/ES a nariadením 2019/1784/EÚ.

Model	Minimálna účinnosť zdroja energie %	Maximálna spotreba energie v stave nečinnosti (vo wattoch)	Ekvivalentný model
EVOLVE200 PLUS	82 %	45 wattov	Nie je k dispozícii žiadny ekvivalentný model

Stav nečinnosti nastáva za podmienok uvedených v nasledujúcej tabuľke:

Stav nečinnosti	
Stav	Súčasnosť
Režim MIG	X
Režim TIG	
Režim MMA	
Stav FAN OFF	X

Hodnoty účinnosti a spotreby v stave nečinnosti boli merané metódou a za podmienok definovaných v norme pre výrobky EN 60974-1: 2017-02.

Z výrobného štítku možno vycítať názov výrobcu, názov výrobku, kódové číslo, číslo výrobku, sériové číslo adátum výroby.

1 → JASIC® SHENZHEN JASIC TECHNOLOGY CO., LTD.
Address: No.3, Qinglan 1st Road, Pingshan District, Shenzhen, China

2 → EVOLVE200 PLUS(N2D2) Multifunction inverter welder

3 → Serial No.: EN 60974-1 BS EN 60974-1

4 → MMA (Manual Metal Arc) welding mode specifications

5 → TIG (Tungsten Inert Gas) welding mode specifications

6 → MIG (Metal Inert Gas) welding mode specifications

7 → Safety symbols: 1~50Hz/60Hz, IP23S

8 → CE mark

Sériové číslo Referencie na tabuľku	
1	Názov a adresa výrobcu
2	Názov produktu
3	Sériové číslo výrobku AA = rok výroby BB = týždeň výroby CCC = progresívne číslo
4	Symbol typu zdroja zvaracieho prúdu
5	Odkazy na zhodu
6	Výstupné údaje
7	Údaje o napájaní
8	Údaje o ochrane / symboly / iné

Typické použitie plynu pre zariadenia **MIG/MAG**:

Typ materiálu	Priemer drôtu [mm]	Kladná elektróda DC		Rýchlosť drôtu (m/min)	Tieniacy plyn	Prietok plynu (lt/min)
		A	V			
Uhlíková, nízkolegovaná oceľ	0,9 ÷ 1,1	95 ÷ 200	18 ÷ 22	3,5 - 6,5	Ar 75%, CO ₂ 25%	14 ÷ 19
Hliník	0,8 ÷ 1,6	90 ÷ 240	18 ÷ 26	5,5 - 9,5	Argon	14 ÷ 19
Austenitická nehrdzavejúca oceľ	0,8 ÷ 1,6	85 ÷ 300	21 ÷ 28	3 - 7	Ar 98%, O ₂ 2% / He 90%, Ar 7,5% CO ₂ 2,5%	14 ÷ 16
Zliatina medi	0,9 ÷ 1,6	175 ÷ 385	23 ÷ 26	6 - 11	Argon	12 ÷ 16
Horčík	1,6 ÷ 2,4	70 ÷ 335	16 ÷ 26	4 - 15	Argon	24 ÷ 28

Proces TIG:

Pri zváraní TIG závisí spotreba plynu od prierezu dýzy. Pre bežne používané horáky:

Hélium: 14-24 l/min

Argon: 7-16 l/min

Upozornenie: Nadmerné prietoky spôsobujú turbulencie v prúde plynu, ktoré môžu do zvaracieho bazéna nasať atmosférické nečistoty.

Upozornenie: V záujme úspory ochranného plynu použite na blokovanie prúdenia vzduchu tienidlo.



Koniec života

Po skončení životnosti výrobku je potrebné ho zlikvidovať v súlade so smernicou 2012/19/EÚ (OEEZ). Informácie o demontáži výrobku a kritických surovinách (CRM) prítomných vo výrobku nájdete na webovej stránke.

1.2 Všeobecné popisy predného panela

1.2.1 Popisy tlačidiel

Tlačidlo 1-RETURN: Navrátenie na hlavnú

stránku. TLAČIDLO2-MENU : Vstup na

stránku menu.

1.2.2 Kľučka

KNOB1: Knob2: Napätie a dĺžka oblúkaKnob2:

Napätie a dĺžka oblúka

1.2.3 Popisy príkazov na prednom paneli



Obr.1 POPIS PREDNÝCH PANELOVÝCH PRÍSLUŠENSTIEV

Tlačidlo1 : príkaz späť

Tlačidlo1 : nastavenie ľavého zvaracieho

parametra Tlačidlo2 : nastavenie pravého

zvaracieho parametra Tlačidlo2 : domovská

ponuka

1.2.4 Popisy displejov na prednom paneli



← V hornej časti displeja sa zobrazujú ikony informujúce o stave pripojenia WiFi, cloudu, Bluetooth a o novom dostupnom firmvéri.

← V hornej časti sa nachádza panel s výberom nastavení zvárania.

← Príkazy sa môžu zadávať pomocou dotykovej obrazovky a/alebo gombíkov.

← V strednej oblasti počas zvárania sa na displeji zobrazuje skutočný výstupný prúd a napätie. Na konci procesu zvárania sa na displeji zobrazia posledné hodnoty výstupného prúdu a napätia, kým sa tlačidlá alebo gombíky ovládania sa používa panel.

← V spodnej časti displeja sa zobrazia údaje o zváracej súprave.

V spodnej časti na ľavej strane je dotykové

V spodnej časti na pravej strane dotykovým



tlačidlo pre príkaz späť;



tlačidlom vstúpte do domovskej ponuky na prednom paneli.

1.3 Zavedenie systému a zobrazenie informácií o stroji

1.3.1 Popisy rozhrania pri zavádzaní systému



Pri zapnutí má ústredňa štartovací čas približne 20 sekúnd, po jeho uplynutí sa na displeji zobrazí posledné pracovné nastavenie.

Súčasne sa na krátky čas ovláda ventilátor, aby sa zaťažil priebežný napájací zdroj meniča a umožnil sa počiatočný autotest.

Autotest zahŕňa kontrolu meniča, kontrolu ovládača motora podávača drôtov, kontrolu pomocného napájania stroja a kontrolu sieťovej kabeláže stroja.

Ak sa počas autotestu vyskytnú chyby, na displeji sa zobrazí príslušný chybový kód s krátkym popisom chyby. Na vývojovom diagrame budú uvedené chyby. Počas počiatočného autotestu sú zistené chyby fatálne chyby, to znamená, že alarmy neumožnia stroju pokračovať a na displeji sa zastavia ostatné vizualizácie a zobrazí sa kód chyby a jej opis

1.3.2 Zobrazenie informácií o stroji



Informácie o stroji sa zobrazujú na obrazovke "Informácie o stroji".



Sériové číslo modelu stroja, názov modelu



stroja



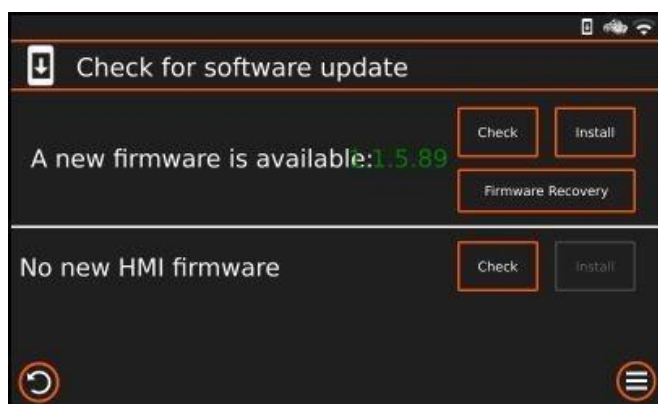
Verzia firmvéru stroja



Verzia HMI : ide o firmvér ovládacieho panela.

Ak chcete vstúpiť do Informácie o stroji, stlačte tlačidlo domovskej ponuky, potom gombíkom vyberte Informácie o stroji, potvrdte stlačením gombíka

1.3.3 Popisy aktualizácie softvéru stroja



V ponuke "check for software update" môžete príkazom "check" skontrolovať, či je k dispozícii nový firmvér pre stroj a pre HMI.

Ak je k dispozícii aktualizácia firmvéru z cloudu JTE, na displeji sa zobrazí správa Nový firmvér je k dispozícii. Inštaláciu potvrdte príkazom install.



Počas sťahovania nového softvéru zariadenie nevypínajte.

Na displeji sa zobrazí správa "nevypínajte zariadenie" a začne sa nahrávať nový softvér.

Nahrávanie trvá približne minútu. Po skončení nahrávania sa zariadenie a predný panel automaticky vynulujú.

1.4 Fotografie stroja a pokyny

Fotografie stroja a návod sú nasledovné:



Kód	Názov	Popis	Pozrite si schémy
1	DPS	MOTHER BOARD	TJ010
2	DPS	KOMUNIKAČNÁ DOSKA	TJ003
3	DPS	EMC BOARD	TJ013
4	TRANSFORMÁTOR	HLAVNÝ TRANSFORMÁTOR	/
5	MOTOR	PODÁVAČ DRÔTOV	VNÚTORNÝ PODÁVAČ MIG DRÔTU
6	ZARIADENIE	ZARIADENIE NA PREPÍNANIE POLARITY	ZMENA POLARITY
7	PANEL	PREDNÝ PANEL	/
8	DPS	HF RIADIACA DOSKA	TJ020

9	DPS	P	Filtračná doska	TJ034
---	-----	---	-----------------	-------

1.5 Hlavné parametre zväračky

Model		EVOLVE200 PLUS (N2D2)
Vstup	Vstupný výkon	AC230V jednofázový 50/60Hz
	Menovitá vstupná kapacita	5,83 KVA
	Účinník	0.65
	Menovitá účinnosť	82%
	Menovité napätie naprázdno	77V
	Menovitý maximálny výkon	MMA 180A/27,2V TIG 200A/18V MIG 200A/24V
	Menovitá záťaž 2T/4T	25%@AC230V Jednofázové
	Zvárací prúd	MMA 20A/20,8V ~ 180A/27,2V TIG 5A/10,2V ~ 200A/18V MIG/pulzný MIG 20A/16V ~ 200A/24V
Okolie	Prevádzková teplota	-10 ~ +40°C
	Teplota skladovania	-25 ~ +55°C
	Trieda ochrany	IP23S
	Trieda izolácie	H
	Spôsob chladenia	Chladenie vzduchom
	Rozmery holého zväracieho zdroja	605 mm*400 mm*230 mm
	Rozmery zabaleného zväracieho zdroja	730 mm * 585 mm * 330 mm
	Hmotnosť holého zväracieho zdroja	17,0 kg
	Hmotnosť kompletného zväracieho zdroja	19,0 kg

1.6 Pripojenie WiFi

Zariadenie je možné pripojiť k sieti WiFi.



Prostredníctvom WiFi pripojenia je možné aktualizovať firmvér stroja, používať mobilnú aplikáciu JTECLOUD ako diaľkové ovládanie, ukladať zváracie údaje do cloudu JTE.

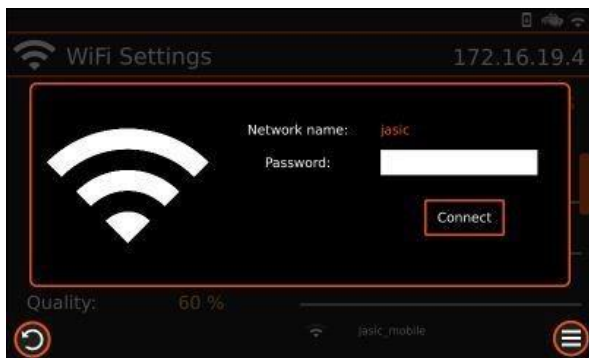


Ak sa chcete pripojiť k sieti WiFi, stav pripojenia WiFi je k dispozícii na stránke WiFi. Na vstup do bojového stavu WiFi použite dotykové tlačidlo domovskej ponuky alebo tlačidlo2.

Na displeji sa zobrazí dostupná sieť WiFi, dotknite sa názvu siete WiFi a pripojte sa, pomocou klávesnice na displeji zadajte heslo.

Stav pripojenia WiFi je k dispozícii v riadku Stav.

Stav WiFi je dostupný aj pomocou ikony v hornej pozícii displeja.



Konfigurácia WiFi je dostupná aj prostredníctvom mobilnej aplikácie JTECLOUD. Pripojte zariadenie k mobilnej aplikácii pomocou Bluetooth a nastavte WiFi, aby ste vstúpili do menu Podrobnosti/ Nastavenie WiFi: Zadajte a potvrdte názov a heslo WiFi.

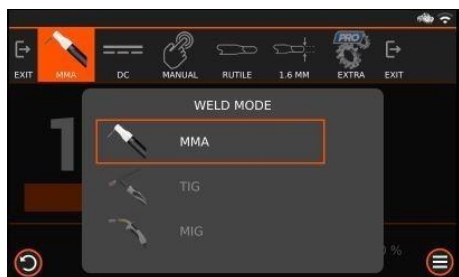
Aplikácia je k dispozícii v App Store pre IOS a v Google play pre Android.

2. Pokyny pre funkciu zvárania

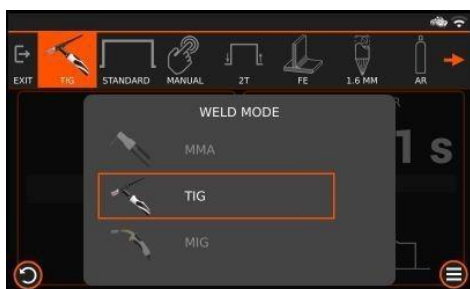
2.1 Pokyny pre režim zvárania

Režim zvárania zahŕňa: Režim MMA, TIG a MIG.

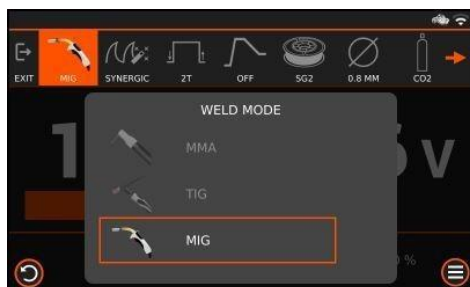
Zvoľte režim zvárania dotykom alebo gombíkom v hornom menu ikonu MMA, TIG alebo MIG. Otáčaním gombíka v smere hodinových ručičiek alebo proti smeru hodinových ručičiek prechádzajte medzi tromi možnosťami výberu.



Vyberte MMA



Vyberte TIG



Vyberte MIG

Vysvetlenie sa týka riešenia výberu pracovného režimu MIG alebo MMA alebo TIG pomocou ponuky režimov. Najjednoduchším riešením na zmenu režimu zvárania je stlačiť tlačidlo horáka, ktorý chcete použiť.

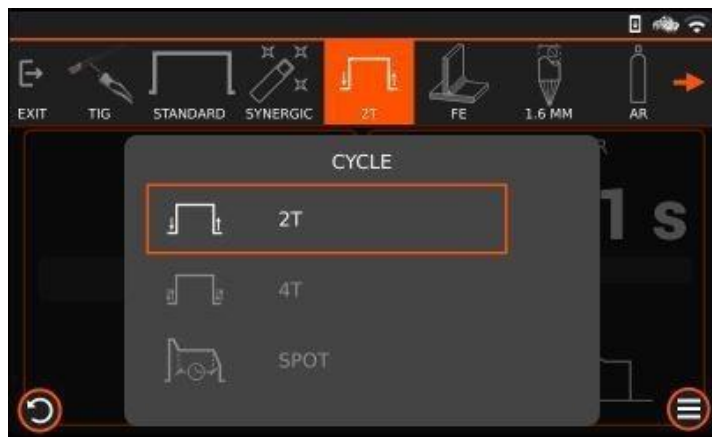
Ak je napríklad stroj nastavený v režime MMA a obsluha chce zvarať metódou MIG, stačí, ak stlačí tlačidlo horáka MIG. V tom okamihu sa stroj vráti do predtým použitého programu MIG bez toho, aby obsluha musela vykonať akúkoľvek ďalšiu operáciu, v skutočnosti nájde posledné nastavenie a posledné nastavenie. To isté sa stane po stlačení tlačidla horáka TIG.

Na druhej strane je pri výbere MMA vždy potrebné použiť menu režimu aj preto, že pred zmenou pracovného režimu generátor kontroluje, či je výstup stroja skratovaný.

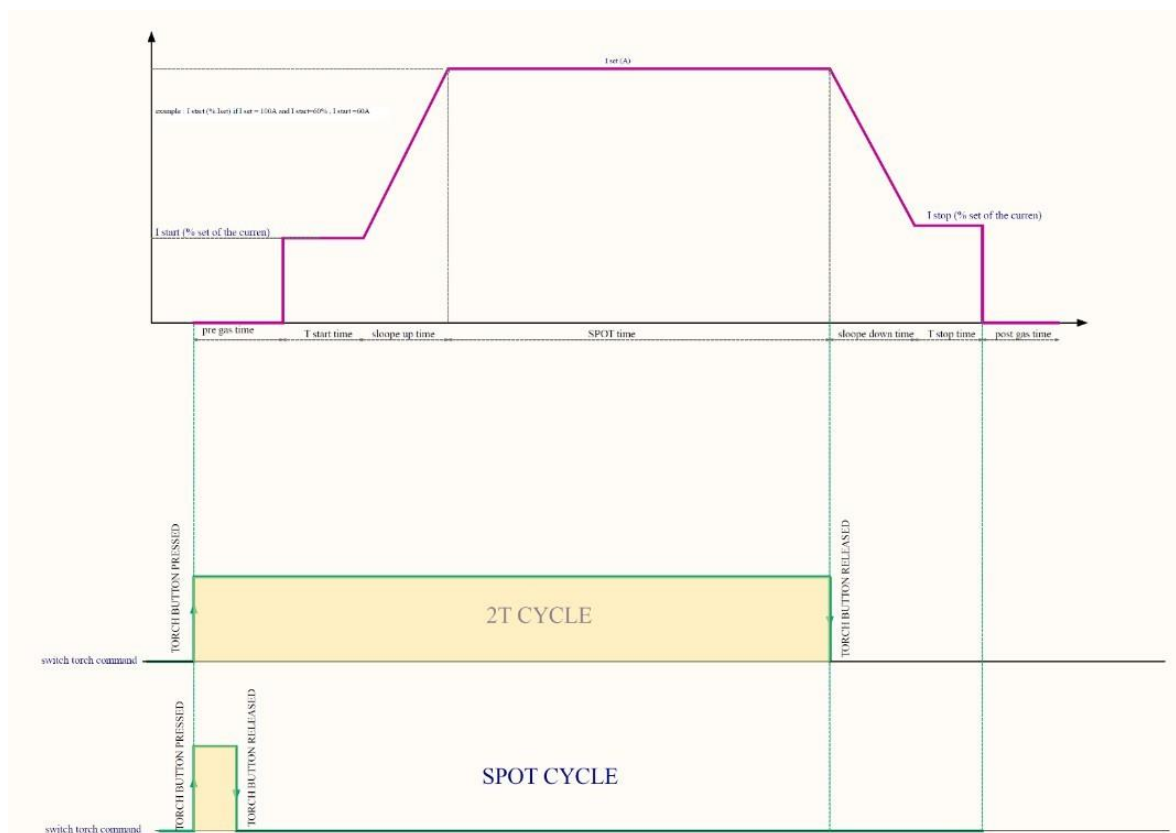
Stlačením gombíka alebo dotykom ikony potvrdíte zvolený režim zvárania. Stlačením inej oblasti bez tlačidla MODE ukončíte výber bez zmeny.

2.2 Pokyny pre prevádzkový režim zvárania

Režim prevádzky zvárania zahŕňa: režim 2T, 4T a režim SP. Prevádzkový režim zvárania sa prepína stlačením tlačidla 2T/4T, tri druhy režimov zvárania zodpovedajú schémam uvedeným nižšie.

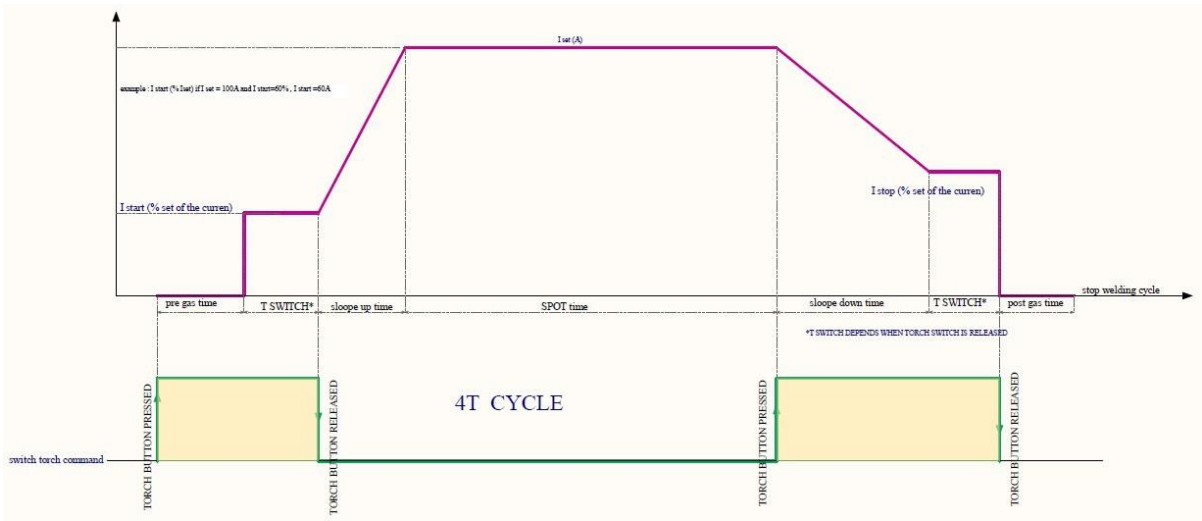


2.2.1 Režim 2T / 2T Spot

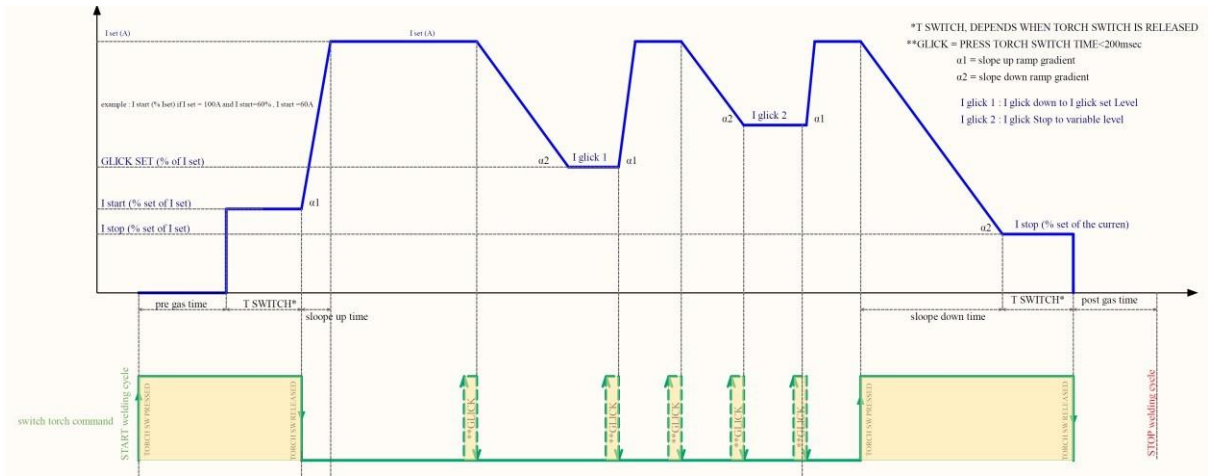


4T

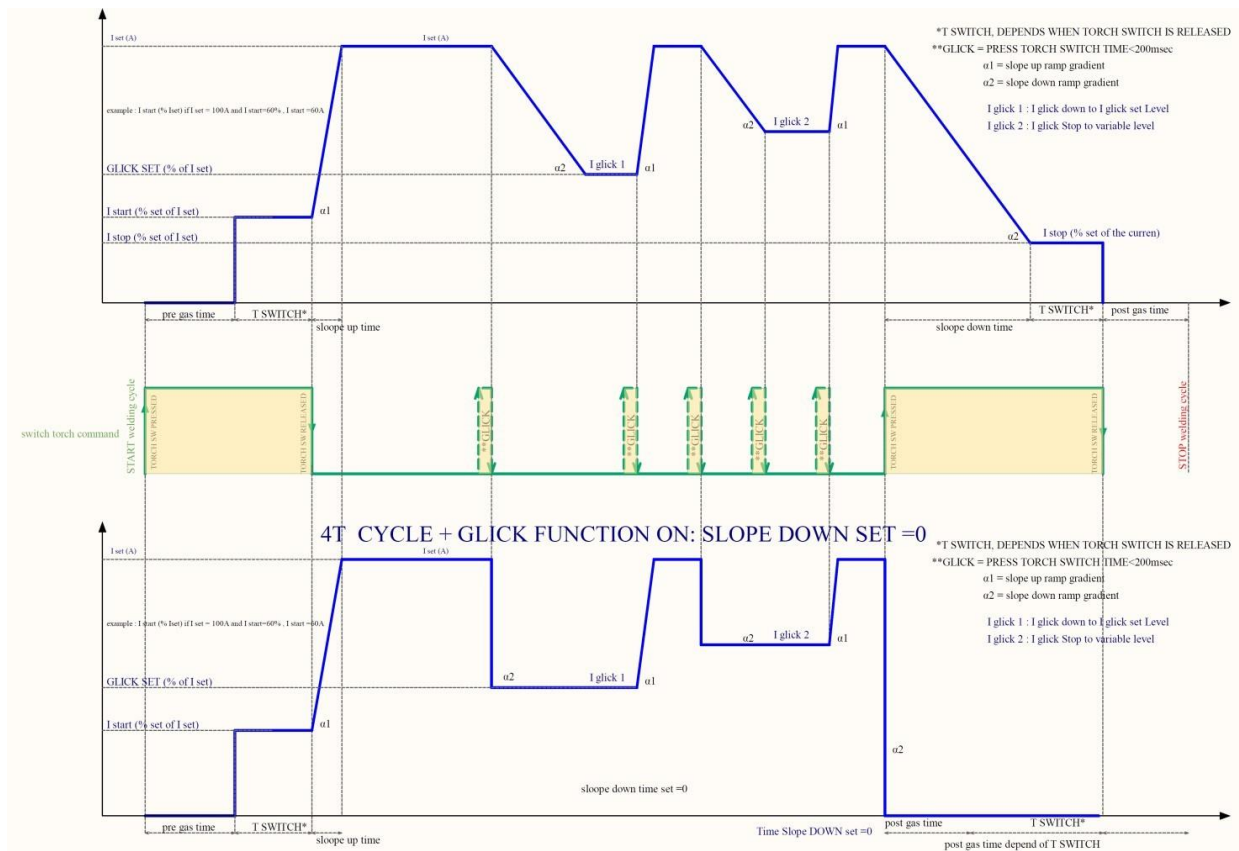
4T 2T/4T (príklad)



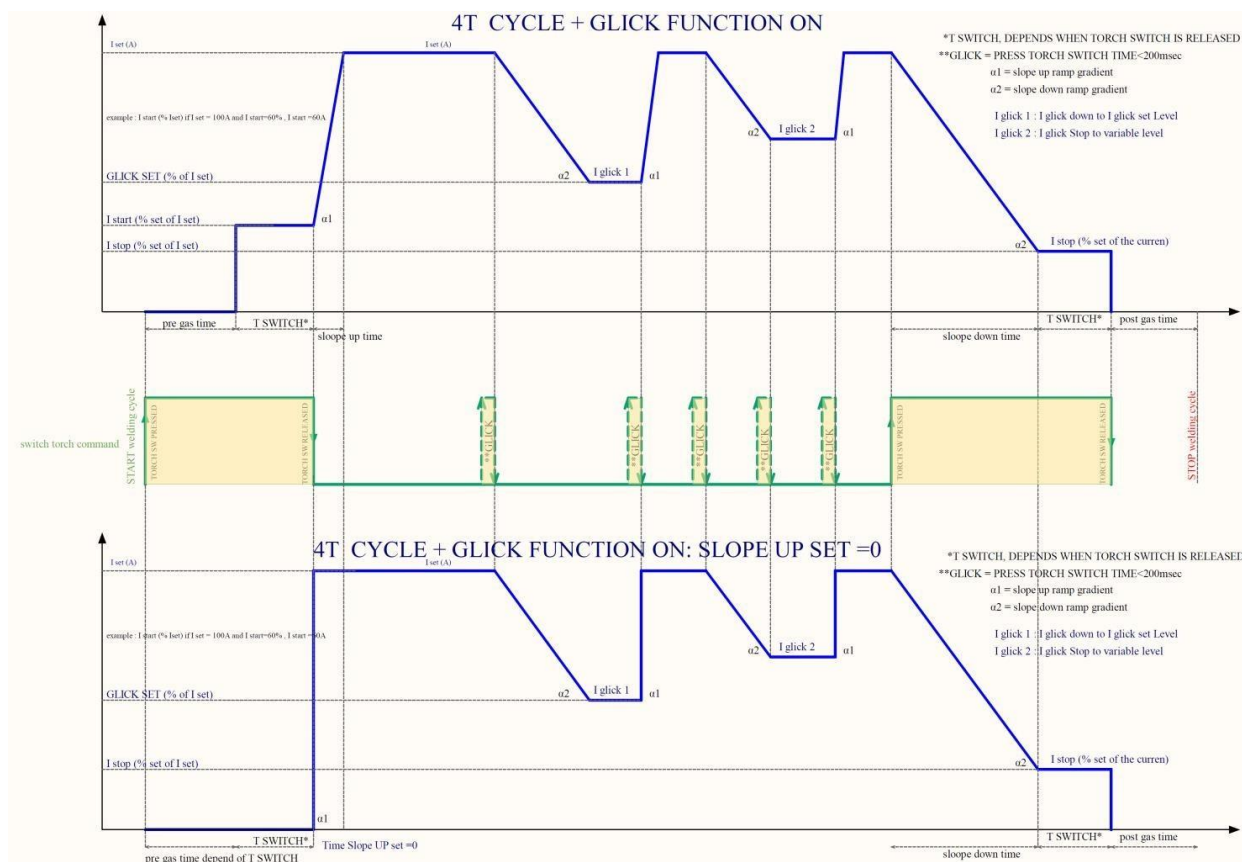
4T 2T/4T + GLICK FUNCTION ON (príklad)



4T 2T/4T+GLICK FUNCTION ON Sklon DOWN nastavený na 0
(příklad)



4T 2T/4T + GLICK FUNCTION ON Slope UP nastavený na 0 (príklad)



2.3 Pokyny na výber zváracích materiálov

Režimy MMA, TIG a MIG obsahujú funkcie zvárania, špecifikácie a synergický výber. Stlačením tlačidla Materials (Materiály) vyberte zváracie materiály a špecifikácie, program automaticky prispôsobí príslušné podmienky zvárania podľa vybraných zváracích materiálov a špecifikácií.

2.4 Pokyny na výber parametrov zvárackej technológie

Režimy MMA, TIG a MIG zodpovedajú rôznym parametrom technológie zvárania, možno ich použiť na úpravu pokročilých nastavení parametrov zadaného režimu a pokročilé nastavenia zvárania možno rozšíriť stlačením tlačidla EXTRA, otáčaním snímača KNOB1/KNOB2 na výber zadaných parametrov zvárania.

2.5 Pokyny na výber skupiny zváracích prác

Režimy TIG a MIG obsahujú funkcie skupiny úloh zvárania, ktoré sa používajú na uloženie viacerých súborov parametrov zváracieho procesu. Podrobnosti nájdete v časti JOB.

2.6 Pokyny na funkciu zvárania MMA

2.6.1 Nadpis MMA zváracieho spoja

Držiak elektród pripojte ku kladnej polarite a zástrčky uzemňovacej svorky k zápornej polarite.



2.6.2 Súprava VRD a návod na použitie



Táto funkcia znižuje výstupné napätie naprázdnona hodnotu nižšiu ako 25 V za veľmi krátky čas.

Zvyšuje bezpečnostné podmienky používateľa stroja: napätie bez záťaže nie je nebezpečné, ale kontakt cez ľudské telo a živé časti uzemňovacieho kábla a držiaka elektród môže spôsobiť úraz elektrickým prúdom so stratou kontroly rovnováhy alebo podobne.

Symbol "VRD ON" znamená, že ochrana VRD je aktívna pri výstupnom napätí naprázdno rovnajúcom sa 15 V.

Keď je funkcia "VRD" vypnutá, ikona LED zobrazuje napätie vyššie ako 25 V.

VRD ON: Zníženie výstupného napätia nastane po 200 msec zastavenia zvárania.

VRD OFF: Zníženie výstupného napätia nastane v každom prípade po 30 sekundách zastavenia zvárania.

Prepínač VRD: V režime MMA stlačte tlačidlo EXTRA, aby ste vstúpili do rozšírených nastavení a prepili VRD ON / VRD OFF.

2.6.3 Nastavenie manuálneho režimu MMA

2.6.3.1 Zobrazenie zvárania MMA

Zobrazenie zvárania MMA je nasledovné:



V tomto prípade bol nastavený prúd 100 A s VRD nastaveným do polohy On a systém nastavil manuál pre Rutile s 1,6 mm elektródami.

2.6.3.2 Nastavenie parametrov



Stlačením tlačidla Materiály vyberte typ práce, ktorá sa má vykonať pri nastavovaní elektród.

Otočením tlačidla KNOB1 vyberte materiál a potvrdte stlačením tlačidla KNOB1.

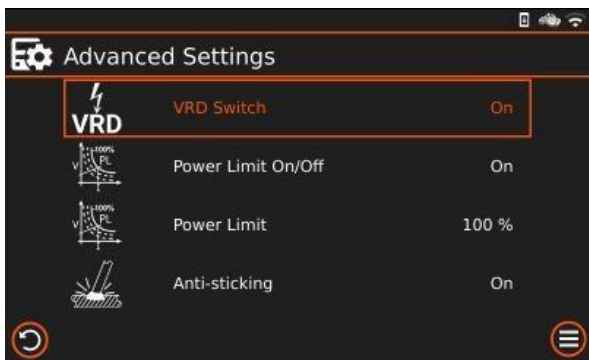
K dispozícii sú tieto možnosti: RUTIL, SST, BASIC, CELLULOSIC.

NASTAVENIE V MANUÁLNEJ ELEKTRÓDE

Otáčaním KNOB1 nastavte výstupný prúd z hodnoty Miniset na hodnotu Max set.



Otáčaním tlačidla2 nastavte silu oblúka v %.



Rozšírené nastavenia

Stlačením tlačidla EXTRA vstúpte do ponuky rozšírených nastavení.

Vyberte podmenu pomocou gombíka1 a potvrdte stlačením gombíka1.

- Prepínač VRD
- Limit výkonu zapnutý/vypnutý
- Limit výkonu (ak je zapnutý limit výkonu)
- Proti prilepeniu.



LIMIT VÝKONU zapnutý/vypnutý

Funkcia obmedzenia výkonu zlepšuje kvalitu zvárania v režime MMA.

Možno ho nastaviť v rozsahu 0 (maximálne obmedzenie) - 100 %(OFF).

Pomocou tohto parametra môžete obmedziť výstupný výkon prostredníctvom kontroly výstupného napätia. Ak napätie prekročí nominálnu hodnotu očakávanú pre oblúk $[U_2 = (20 + 0,04 I^2) V]$ percenta nastaveného limitom výkonu, prúd klesá úmerne, aby sa udržala konštantná hodnota výstupného výkonu.



Anti-sticking On /Off

Zabraňuje prilepeniu elektródy k dielu počas zvárania.

Nastavte On alebo Off pomocou gombíka1 a potvrdte stlačením gombíka1.

2.6.4 Nastavenie synergického režimu MMA



Stlačením tlačidla PROG vyberte synergický materiál.



Ak chcete vybrať MATERIÁL, stlačte tlačidlo materiálov



Ak chcete vybrať VEĽKOSŤ ELEKTÓDU, stlačte tlačidlo veľkosti drôtu a na displeji sa zobrazí priemer.

Otáčaním tlačidla 1 vyberte priemer a výber potvrdíte stlačením tlačidla 1 alebo dotykovou obrazovkou.



Otáčaním tlačidla 1 nastavte obmedzenie výstupného prúdu pre zvolenú elektródu. Rozsah tohto nastavenia sa mení pre každý typ elektródy.

Na spodnej strane sa zobrazí hrúbka obrobku s vybraným prúdom.

Synergické materiály a veľkosť elektród	
Materiál	Veľkosť elektród (mm)
RUTIL	2,0-2,5-3,25-4,0
SST	2,0-2,5-3,25-4,0
ZÁKLADNÉ	2,5-3,25-4,0
CELL	2,5-3,25-4,0

2.7 Pokyny na zváranie TIG

2.7.1 Nadpis spojenia pri zváraní TIG



Uzemňovací kábel obrobku pripojte na kladnú polaritu.

Pripojte horák TIG na zápornú polaritu.

Pripojte pomocnú zástrčku horáka.

Pripojte plynovú hadicu horáka k výstupnej vsuvke.



Pripojte fľašu s argónom k vstupnej plynovej zásuvke, ktorá sa nachádza na zadnej strane stroja.

2.7.2 Zobrazenie zvárania TIG a návod na použitie

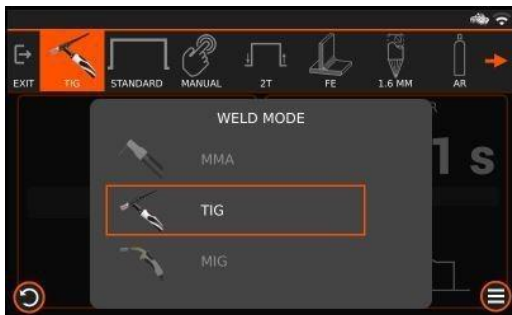
2.7.2.1 Zobrazenie zvárania TIG



Zobrazenie zvárania TIG je nasledovné:

V tomto prípade bol nastavený prúd 5 A so zvoleným režimom zvárania 2T, systém nastavil synergiu pre FE s elektródami 1, 6 mm.

2.7.2.2 Úpravy elektród TIG



NASTAVENIE REŽIMU TIG

Ak chcete vybrať TYP REŽIMU TIG, stlačte tlačidlo MODE

Otáčaním tlačidla KNOB1 vyberte TIG TYPE a potvrdte stlačením tlačidla KNOB1.



Otáčaním tlačidla KNOB1 vyberte TIG TYPE a potvrdte stlačením tlačidla KNOB1.

Nastavenia typu TIG sú:

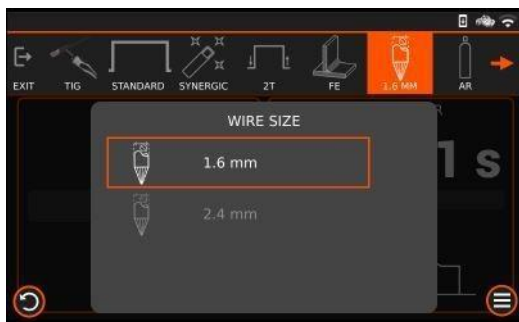
- Štandardné,
- Pulz,
- Mix



Stlačením tlačidla Materiál vstúpите do ponuky výberu materiálu. Vyberte materiál pomocou tlačidla KNOB1 a potvrdte stlačením tlačidla KNOB1.

Je možné vybrať: materiály uvedené na displeji (FE, CRNI, TITAN).

V prípade FE/CRNI/TITAN sa parameter prispôsobí zvolenému materiálu a priemeru volfrámu.



Stlačením tlačidla Priemer vstúpte do ponuky výberu priemeru volantu. Vyberte priemer pomocou tlačidla KNOB1 a potvrďte stlačením tlačidla KNOB1.

2.7.2.3 Nastavenie 2T/4T

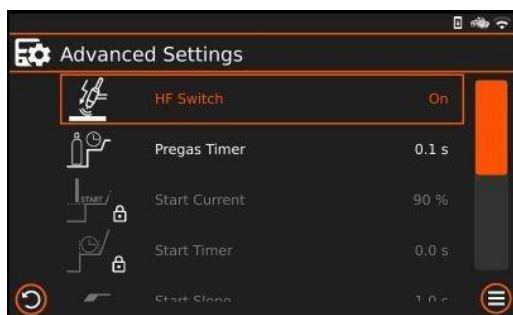


Stlačením tlačidla 2T/4T vstúpte do ponuky 2T/4T.

Vyberte 2T/4T pomocou tlačidla KNOB1 a potvrďte stlačením tlačidla KNOB1.

Je možné vybrať 2 T, 4 T, SPOT.

2.7.2.4 Rozšírené nastavenia



Rozšírené nastavenia

Stlačením tlačidla EXTRA vstúpte do ponuky rozšírených nastavení. Vyberte podmenu pomocou gombíka 1 a potvrďte stlačením gombíka 1.

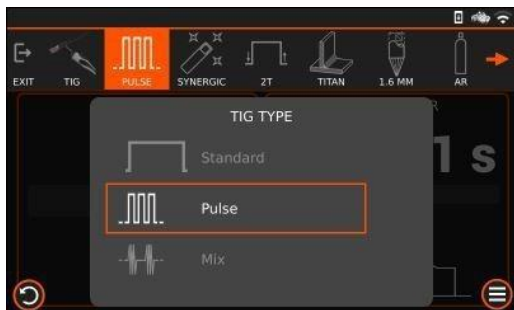
- Prepínač HF
- Časovač Pregas
- Start Current/Start Timer/Start Slope/Stop Slope/Stop Timer/Stop Current.

(Poznámka: STANDARD/MANUAL/2T parameter je odomknutý.)

- Časovač Postgas

2.7.3 NASTAVENIE TIG IMPULZU

2.7.3.1 Úpravy elektród



Ak chcete vybrať TYP REŽIMU TIG, stlačte tlačidlo MODE.

Otáčaním tlačidla1 vyberte typ TIG a potvrdte stlačením tlačidla1.



Stlačením tlačidla Materiál vstúpíte do ponuky výberu materiálu. Vyberte materiál pomocou tlačidla KNOB1 a potvrdte stlačením tlačidla KNOB1.

Je možné vybrať: materiály uvedené na displeji (FE, CRNI, TITAN).

V prípade FE/CRNI/TITAN sa parameter prispôsobí zvolenému materiálu a priemeru volfrámu.



Stlačením tlačidla Priemer vstúpte do ponuky výberu priemeru volantu. Vyberte priemer pomocou tlačidla KNOB1 a potvrdte stlačením tlačidla KNOB1.

2.7.3.2 Nastavenie 2T/4T

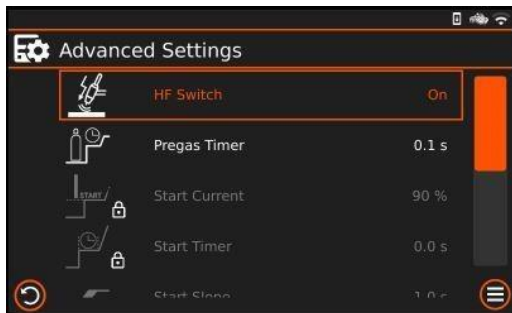


Stlačením tlačidla 2T/4T vstúpte do ponuky 2T/4T.

Vyberte 2T/4T pomocou tlačidla KNOB1 a potvrdte stlačením tlačidla KNOB1.

Je možné zvoliť 2 Time, 4 Time, SP (SPOT).

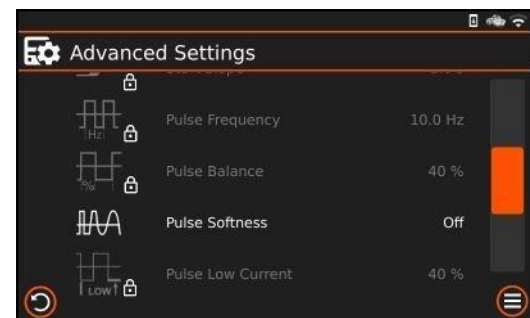
2.7.3.3 Rozšírené nastavenia



Rozšírené nastavenia

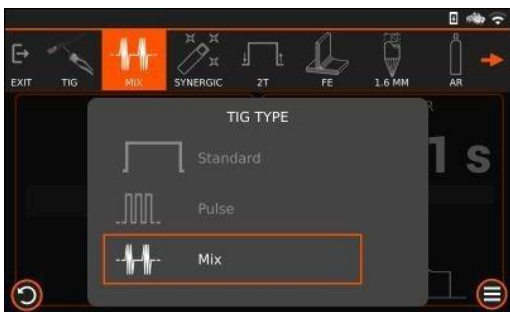
Stlačením tlačidla EXTRA vstúpte do ponuky rozšírených nastavení. Vyberte podmenu pomocou gombíka1 a potvrdte stlačením gombíka1.

- Prepínač HF
- Časovač Pregas
- Start Current/Start Timer/Start Slope/Stop Slope/Stop Timer/Stop Current.
- Impulzná frekvencia/impulzné vyváženie/impulzný nízky prúd (Poznámka: Impulz/MANUAL/2T parameter je odomknutý.)
- Mäkkosť impulzov
- Časovač Postgas



2.7.4 NASTAVENIE TIG MIXU

2.7.4.1 Úpravy elektród



Ak chcete vybrať TYP REŽIMU TIG, stlačte tlačidlo MODE .

Otáčaním tlačidla1 vyberte typ TIG a potvrdte stlačením tlačidla1.



Stlačením tlačidla Materiál vstúpite do ponuky výberu materiálu. Vyberte materiál pomocou tlačidla KNOB1 a potvrdte stlačením tlačidla KNOB1.

Je možné vybrať: materiály uvedené na displeji (FE, CRNI, TITAN).

V prípade FE/CRNI/TITAN sa parameter prispôsobí zvolenému materiálu a priemeru volfrámu.



Stlačením tlačidla Priemer vstúpte do ponuky výberu priemeru volantu. Vyberte priemer pomocou tlačidla KNOB1 a potvrdte stlačením tlačidla KNOB1.

2.7.4.2 Nastavenie 2T/4T

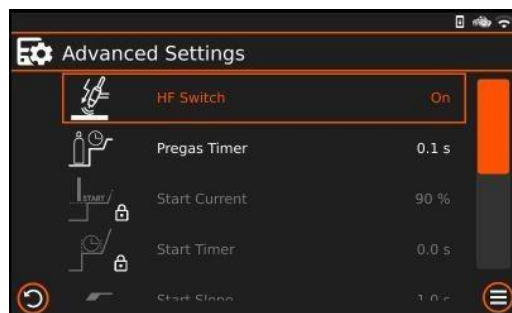


Stlačením tlačidla 2T/4T vstúpte do ponuky 2T/4T.

Vyberte 2T/4T pomocou tlačidla KNOB1 a potvrdte stlačením tlačidla KNOB1

Je možné zvoliť 2 Time, 4 Time, SP (SPOT).

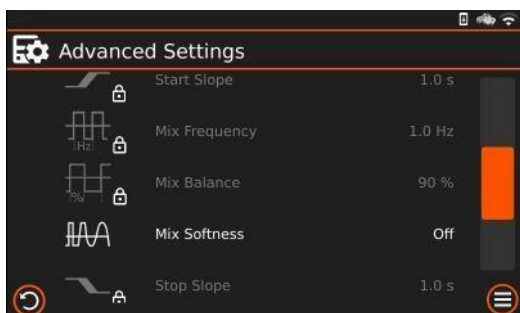
2.7.4.3 Rozšírené nastavenia



Rozšírené nastavenia

Stlačením tlačidla EXTRA vstúpte do ponuky rozšírených nastavení. Vyberte podmenu pomocou gombíka1 a potvrdte stlačením gombíka1.

- Prepínač HF
- Časovač Pregas
- Start Current/Start Timer/Start Slope/Stop Slope/Stop Timer/Stop Current.



- Mix Frequency/Mix Balance

(Poznámka: Mix/MANUAL/2T parameter je odomknutý.)

- Mäkkosť zmesi
- Časovač Postgas

2.7.4.4 NASTAVENIE ŠTANDARDOV TIG



Štandardný manuál je vždy podporovaný predvoleným nastavením údajov rozšíreného nastavenia.

Predvolené nastavenia pomáhajú optimalizovať parametre spúšťania.

Na displeji sa zobrazí:

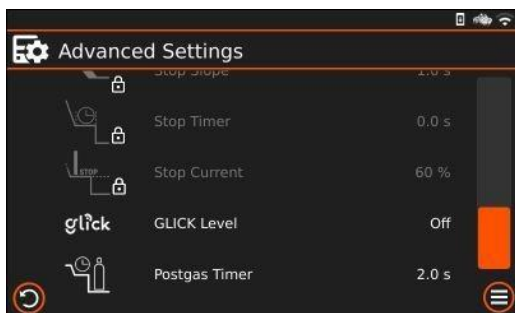
- v hornom riadku typ režimu TIG a súpravu 2T/4T (2T, 4T, SP).

- Vľavo sa zobrazí aktuálne nastavenie a hrúbka obrobku.

- na pravej strane sa na displeji zobrazia parametre

predvoľby a vplyv funkcie na zváraciu vlnu.

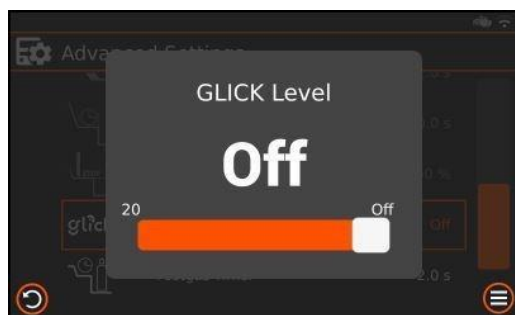
2.7.5 FUNKCIA TIG GLICK



Funkcia Glick je k dispozícii v režime TIG 4T.

Pomocou tejto funkcie je možné meniť nastavenie výstupného prúdu počas zvárania.

Nastavenie sa zníži v % ako nastavenie GLICK: rozsah nastavenia OFF-90.



Nastavenie GLICK je k dispozícii v ponuke rozšírených nastavení. Pomocou gombíka možno vybrať nastavenie.

Príklad: Ak je nastavenie GLICK 50 a nastavený výstupný prúd je 130 A, zníženie nastavenia bude na 75 A.

Nastavený výstupný prúd sa zmení krátkym stlačením spínača horáka TIG.

Krátkym stlačením spínača horáka môžete znížiť nastavený a/alebo vrátiť sa späť k nastaveniu výstupného prúdu stroja.

Dlhým stlačením sa zváranie zastaví. Ak chcete funkciu GLICK vypnúť, nastavte ju do polohy OFF.

2.8 Pokyny pre funkciu zvárania MIG

2.8.1 Nadpis pripojenia MIG WELDING



Pripojte plynovú flášu k vstupnému hrdlu na zadnej strane.



Pripojte pištoľ MIG k zásuvke.

Uzemňovací kábel obrobku pripojte k zápornej polarite.

Skontrolujte, či hnacie valce zodpovedajú príslušnému priemeru drôtu.

Zatlačte vodič medzi hnacie valčeky, aby ste ho videli mimo konektora eurohoráka. Horné valčeky zatvorte hriadeľom.

2.8.2 Zobrazenie zvárania MIG a návod na použitie

2.8.2.1 Zobrazenie zvárania MIG

Pre výber zvárania MIG: Stlačením horáka MIG prepnete na posledné nastavenie MIG alebo stlačte tlačidlo MODE a vyberte režim MIG.



Zobrazenie zvárania MIG je nasledovné:

V hornom riadku sa zobrazujú nastavenia režimu zvárania. V tomto prípade nájdeme stroj s prvým riadkom hore s popisom nastavení MIG zvárania v režime PULSE, 2T, OFF hot start, materiál SG2, priemer drôtu 0,8 mm, plyn 92 % 8 %.

V strednej oblasti sa zobrazujú údaje 100 A a 21,1 V, ktoré sa vzťahujú na hodnoty posledného prúdu a napätia zisteného vo zvare.

V nasledujúcom riadku sa zobrazujú: údaje o použítom synergickom programe so základným materiálom, rýchlosť podávača drôtu, hrúbka obrobku, dĺžka oblúka.

2.8.2.2 Funkcia INC WIRE nakladania drôtov



Ak chcete do horáka vložiť drôt, stlačte (stlačte1) a podržte (≈3 sekundy) spínač horáka, kým sa na displeji nezobrazí INCH WIRE. Keď sa na displeji zobrazí INCH WIRE, uvoľnite spínač horáka a znova ho stlačte (push2).

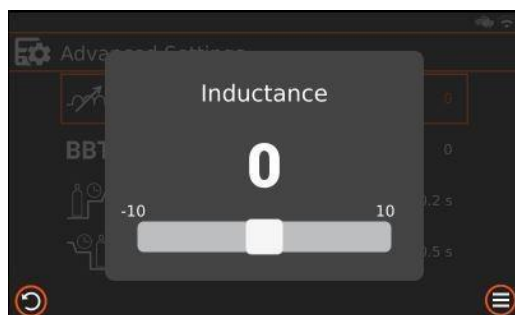
Podávač drôtu sa začne otáčať v režime rampy až do rýchlosti 10m/min.

Pri tejto funkcii sa drôt vyťahuje bez použitia plynu. Uvoľnite spínač horáka, aby ste zastavili funkciu INCH WIRE.

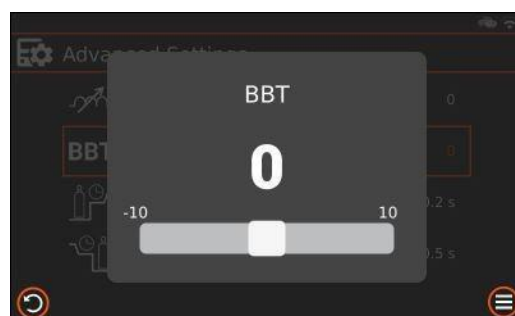
Poznámka: V režime 2T sa po stlačení1 spínača horáka začne podávač drôtu otáčať pomalou rýchlosťou.

V režime 4T pri stlačení1 spínača horáka sa podávač drôtu nezačne otáčať. Začína sa otáčať až po aktivácii režimu palcového drôtu a opätovnom stlačení spínača horáka.

2.8.2.3 Indukčnosť MIG



Nastavenie indukčnosti pomocou gombíka



2.8.2.4 MIG BBT

BBT: tento parameter môže nastaviť "burnback voltage" a "burnback time" súčasne.

2.8.3 Nastavenie manuálneho režimu MIG

2.8.3.1 Manuálne nastavenie typu MIG



Nastavenia typu MIG sú : Ručné, Synergické, Pulzné, Dvakrát.

Stlačte/dotknite sa tlačidla typu mig, aby ste ho zvolili, alebo ho vyberte pomocou gombíka

2.8.3.2 Manuálne nastavenie MIG 2T/4T



Stlačením/dotknutím sa tlačidla 2T/4T vstúpite do ponuky 2T/4T.

Vyberte 2T/4T pomocou tlačidla KNOB1 a potvrdte stlačením tlačidla KNOB1.

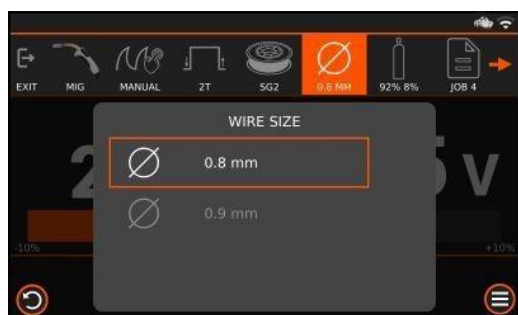
Je možné zvoliť 2 Time, 4 Time, SPOT :Special s časovačom SPOT.

2.8.3.3 Manuálne nastavenie materiálu MIG



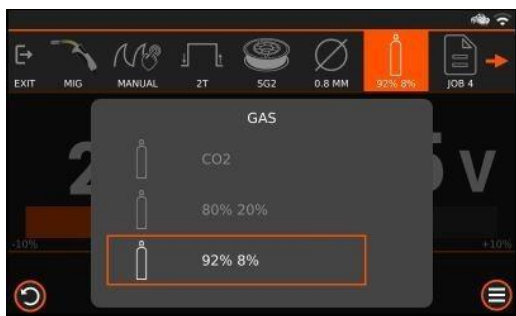
Stlačením/dotknutím sa tlačidla MATERIÁL vstúpite do ponuky výberu materiálu. Vyberte materiál pomocou tlačidla KNOB1 a potvrdte stlačením tlačidla KNOB1.

2.8.3.4 Manuálne nastavenie priemeru drôtu MIG



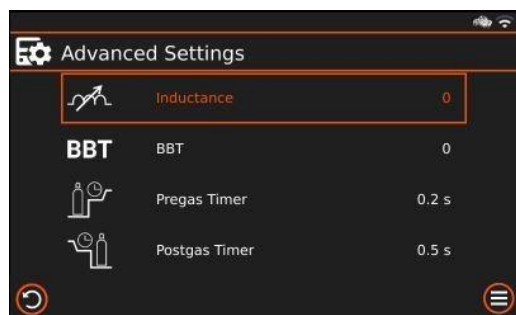
Stlačením/dotknutím sa tlačidla WIRE SIZE (Veľkosť drôtu) vyberte a vstúpte do ponuky výberu priemeru drôtu. Vyberte priemer pomocou tlačidla KNOB1 a potvrdte stlačením tlačidla KNOB1.

2.8.3.5 Manuálne nastavenie plynu MIG



Stlačením/dotknutím sa tlačidla Gas (Plyn) vyberte a vstúpte do ponuky výberu plynu. Vyberte plyn pomocou tlačidla KNOB1 a potvrďte stlačením tlačidla KNOB1.

2.8.3.6 MIG manuál Rozšírené nastavenie



Rozšírené nastavenia

Stlačením/dotknutím sa tlačidla EXTRA vstúpte do ponuky nastavenia. VYBERTE funkciu a potvrďte jej nastavenie.

- Indukčnosť
- BBT
- Časovač Pregas
- Časovač poštového plynu

2.8.4 Nastavenie synergického režimu MIG

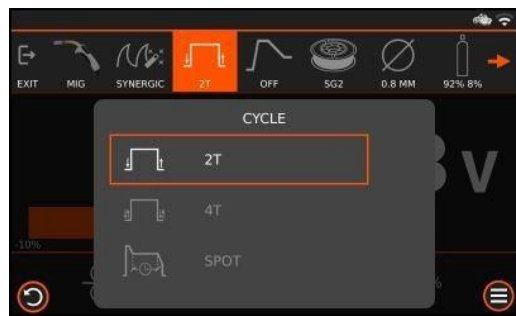
2.8.4.1 Nastavenie synergického typu MIG



Nastavenia typu MIG sú : Ručný, Synergický, Pulzný, Dvakrát

Stlačte/dotknite sa tlačidla typu mig pre jeho výber

2.8.4.2 Synergické nastavenie MIG 2T/4T



Stlačením/dotknutím sa tlačidla 2T/4T vstúpite do ponuky 2T/4T.

Vyberte 2T/4T pomocou tlačidla KNOB1 a potvrďte stlačením tlačidla KNOB1.

Je možné vybrať 2 časy, 4 časy, špeciálny časovač.



2.8.4.3 MIG synergic Nastavenie horúceho štartu

Stlačením/dotknutím sa tlačidla HOT START vstúpte doponuky HOT START.

Pomocou tlačidla KNOB1 vyberte HOT START On/Off a potvrďte stlačením tlačidla KNOB1.

Poznámka:

Ak hodnota horúceho štartu prekročí maximálny výkon stroja, stroj ho automaticky obmedzí na 240-250 A.



2.8.4.4 Synergické nastavenie materiálu MIG

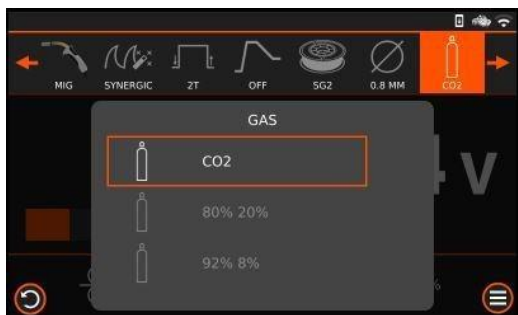
Stlačením/dotknutím sa tlačidla MATERIÁL vstúpite do ponuky výberu materiálu. Vyberte materiál pomocou tlačidla KNOB1 a potvrďte stlačením tlačidla KNOB1.

2.8.4.5 Nastavenie priemeru synergického drôtu MIG

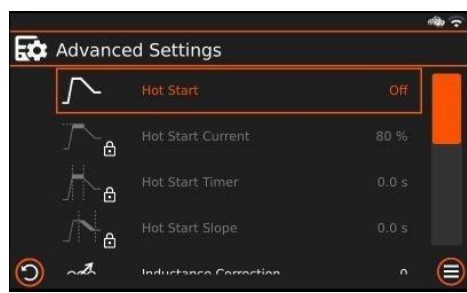


Stlačením/dotknutím sa tlačidla WIRE SIZE (Veľkosť drôtu) vyberte a vstúpte do ponuky výberu priemeru. Vyberte priemer pomocou tlačidla KNOB1 a potvrďte stlačením tlačidla KNOB1.

2.8.4.6 Synergické nastavenie plynu MIG



Stlačením/dotknutím sa tlačidla Gas (Plyn) vyberte a vstúpte do ponuky výberu plynu. Vyberte plyn pomocou tlačidla KNOB1 a potvrďte stlačením tlačidla KNOB1.

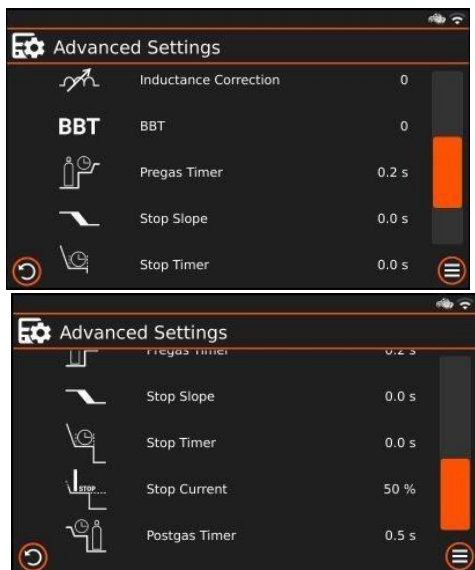


2.8.4.7 MIG synergic Pokročilé nastavenie

Rozšírené nastavenia

Stlačením/dotknutím sa tlačidla EXTRA vstúpte do ponuky nastavenia. Vyberte podponuku pomocou gombíka1 a potvrdte stlačením gombíka1.

- Horúci štart/horúci štartový prúd/horúci štartový časovač/horúci štartový sklon



- Korekcia indukčnosti

- BBT

- Časovač Pregas

- Sklon zastavenia/časovač zastavenia/prúd zastavenia

- Časovač Postgas

2.8.5 Nastavenie pulzného režimu MIG



2.8.5.1 MIG nastavenie typu impulzu

Nastavenia typu MIG sú : Ručné, Synergické, Pulzné, Dvakrát
Stlačte/dotknite sa tlačidla typu mig a vyberte typ MIG.



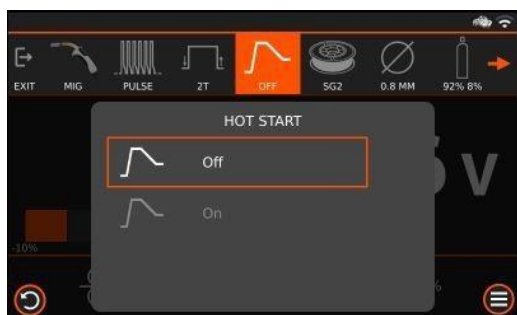
2.8.5.2 Nastavenie impulzov MIG 2T/4T

Stlačte tlačidlo 2T/4T alebo sa ho dotknite.

Vyberte 2T/4T pomocou tlačidla KNOB1 a potvrdte stlačením tlačidla KNOB1.

Je možné vybrať 2 časy, 4 časy, SPOT Special s časovačom.

2.8.5.3 Impulz MIG Nastavenie horúceho štartu



Stlačením/dotknutím sa tlačidla HOT START vstúpte do ponuky HOT START.

Pomocou tlačidla KNOB1 vyberte HOT START On/Off a potvrdte stlačením tlačidla KNOB1.

Poznámka:

Ak hodnota horúceho štartu prekročí maximálny výkon stroja, stroj ho automaticky obmedzí na 240-250 A.

2.8.5.4 Nastavenie pulzného materiálu MIG



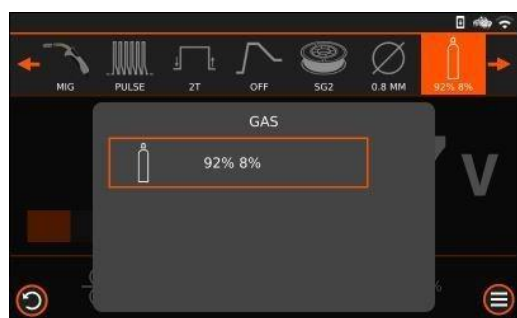
Stlačením/dotknutím sa tlačidla MATERIÁL vstúpite do ponuky výberu materiálu. Vyberte materiál pomocou tlačidla KNOB1 a potvrdte stlačením tlačidla KNOB1.

2.8.5.5 Nastavenie priemeru pulzného drôtu MIG



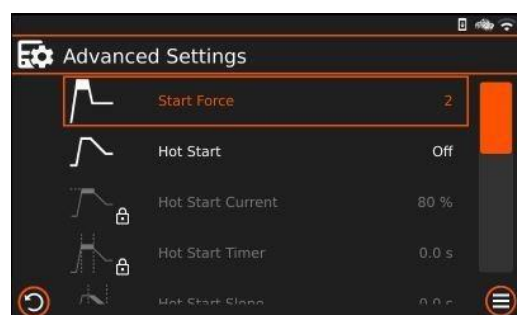
Stlačením/dotknutím sa tlačidla WIRE SIZE (Veľkosť drôtu) vyberte a vstúpte do ponuky výberu priemeru. Vyberte priemer pomocou tlačidla KNOB1 a potvrdte stlačením tlačidla KNOB1.

2.8.5.6 Nastavenie pulzného plynu MIG



Stlačením/dotknutím sa tlačidla Gas (Plyn) vyberte a vstúpte do ponuky výberu plynu. Vyberte plyn pomocou tlačidla KNOB1 a potvrdte stlačením tlačidla KNOB1.

2.8.5.7 MIG pulz Pokročilé nastavenie

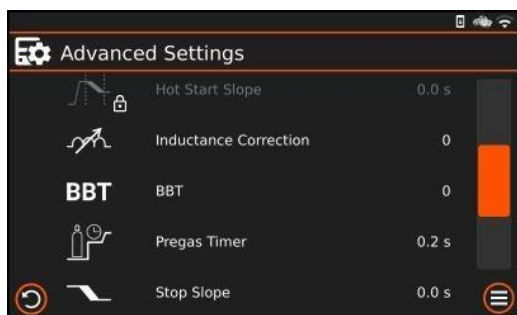


Rozšírené nastavenia

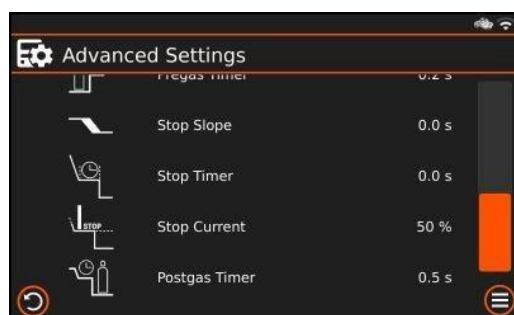
Stlačením/dotknutím sa tlačidla EXTRA vstúpte do ponuky nastavenia.

Vyberte podmenu pomocou gombíka1 a potvrdte stlačením gombíka1.

- spustenie Force
- Horúci štart/horúci štartový prúd/horúci štartový časovač/horúci štartový sklon



- Korekcia indukčnosti
- BBT
- Časovač Pregas



- Sklon zastavenia/časovač zastavenia/prúd zastavenia
- Postgas Timer

2.8.6 Nastavenie režimu MIG dvakrát



2.8.6.1 MIG dvakrát nastavenie typu



é, Pulzné, Dvakrát

Stlačením/dotýkovým tlačidlom mig type vyberte typ MIG

2.8.6.2 MIG dvakrát 2T/4T nastavenie

-

Stlačením/dotknutím sa tlačidla 2T/4T vstúpte do ponuky 2T/4T.

Vyberte 2T/4T pomocou tlačidla KNOB1 a potvrdte stlačením tlačidla KNOB1. Je možné zvoliť 2 Time, 4 Time, SPOT Specials časovačom.



2.8.6.3 MIG dvakrát Nastavenie horúceho štartu

Stlačením/dotknutím sa tlačidla HOT START vstúpite do ponuky HOT START.

Pomocou tlačidla KNOB1 vyberte HOT START On/Off a potvrdte stlačením tlačidla KNOB1.

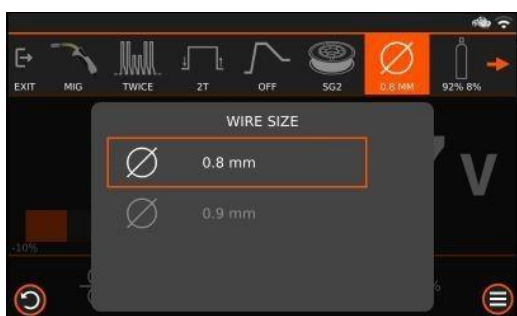
Poznámka:

Ak hodnota horúceho štartu prekročí maximálny výkon stroja, stroj ho automaticky obmedzí na 240-250 A.



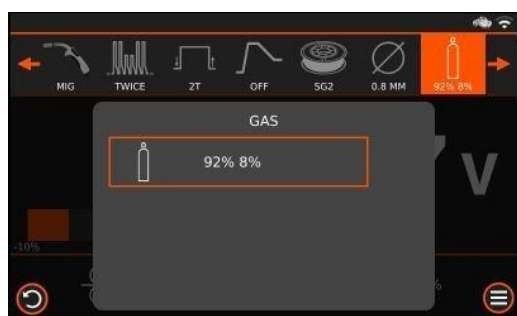
2.8.6.4 MIG dvakrát nastavenie materiálu

Stlačením/dotknutím sa tlačidla Materiál vstúpite do ponuky výberu materiálu. Vyberte materiál pomocou tlačidla KNOB1 a potvrdte stlačením tlačidla KNOB1.



2.8.6.5 MIG dvakrát nastavenie priemeru drôtu

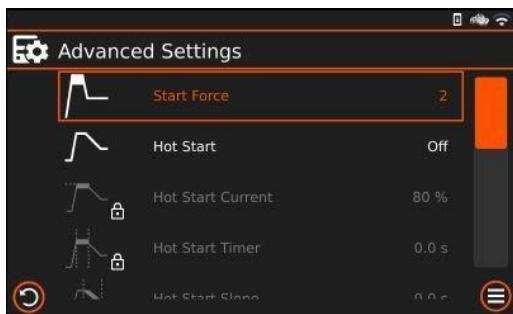
Stlačením/dotknutím sa tlačidla Veľkosť drôtu vyberte a vstúpite do ponuky výberu priemeru. Vyberte priemer pomocou tlačidla KNOB1 a potvrdte stlačením tlačidla KNOB1.



2.8.6.6 MIG dvakrát nastavenie plynu

Stlačením/dotknutím sa tlačidla Gas (Plyn) vyberte a vstúpite do ponuky výberu plynu. Vyberte plyn pomocou tlačidla KNOB1 a potvrdte stlačením tlačidla KNOB1.

2.8.6.7 MIG dvakrát Rozšírené nastavenie

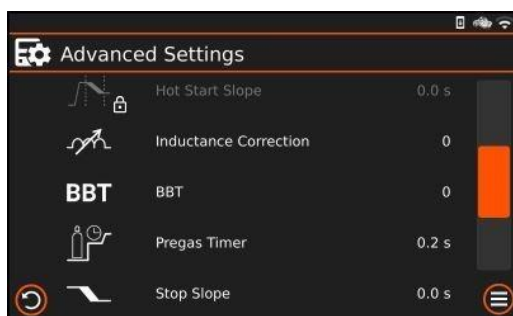


Rozšírené nastavenia

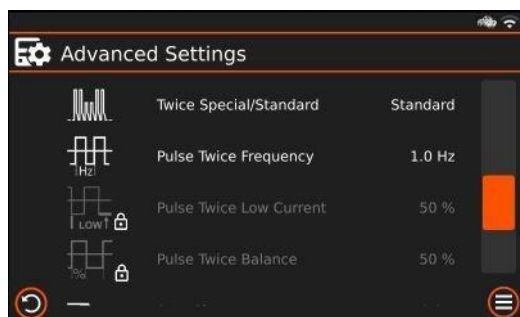
Stlačením/dotknutím sa tlačidla EXTRA vstúpte do ponuky nastavenia.

Vyberte podmenu pomocou gombíka1 a potvrdte stlačením gombíka1.

- spustenie Force
- Horúci štart/horúci štartový prúd/horúci štartový časovač/horúci štartový sklon



- Korekcia indukčnosti
- BBT
- Časovač Pregas
- Sklon zastavenia/časovač zastavenia/prúd zastavenia



- Časovač poštového plynu
- Dvakrát špeciálny/štandardný
- Dvojitý impulz Frekvencia
- Impulz dvakrát nízky prúd
- Pulzovať dvakrát Balance

2.8.7 JOBS

Stroj môže uložiť až 100 úloh v režime MIG a 100 úloh v režime TIG.



Tlačidlo JOB

Ak je vybraná úloha, na displeji sa zobrazí referenčné číslo úlohy. Voľná úloha označuje, že nie sú vybrané žiadne úlohy.

V ponuke úloh môžete

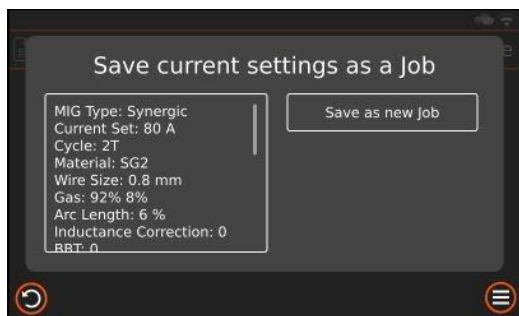
Načítanie existujúcej úlohy,

Uloženie aktuálnych nastavení Zváranie

nastavenia ako úloha Obnovenie úlohy ako

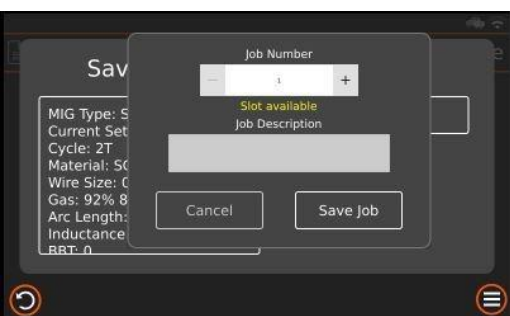
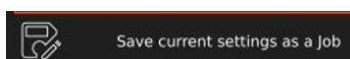
pôvodnej hodnoty

Návrat na bezplatné pracovné miesto



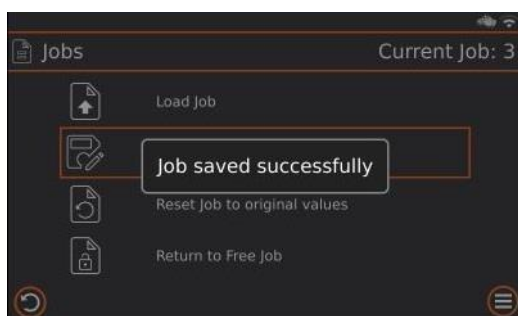
2.8.7.1 ULOŽIŤ DO NOVEJ PRÁCE

Stlačte tlačidlo / dotknite sa Uložiť aktuálne nastavenie v úlohe

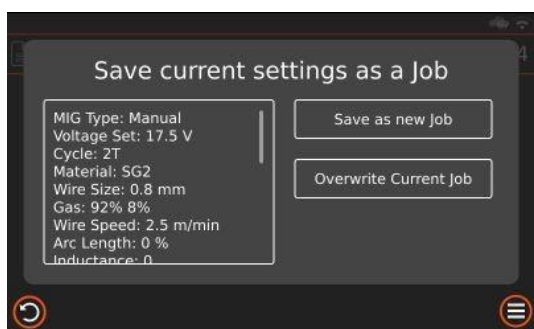


Zadajte číslo úlohy, do ktorej chcete úlohu uložiť

Pomocou klávesnice na displeji je možné zadať popis ukladanej úlohy.

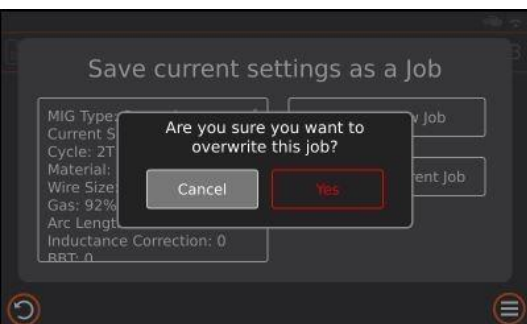


Potvrdiť pomocou Uložiť prácu. Na displeji sa zobrazí Úloha úspešneuložená

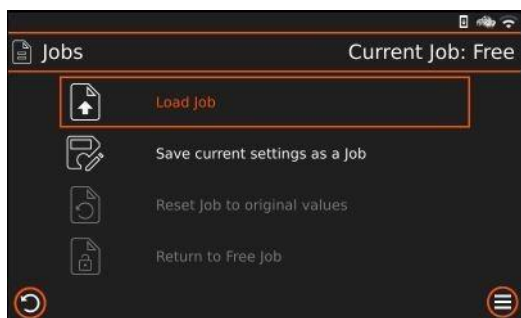


2.8.7.2 Prepísať úlohu

Prepísať aktuálnu úlohu príkazom "Prepísať aktuálnu úlohu"



ak chcete prepísať aktuálnu úlohu novými nastavenými údajmi.



2.8.7.3 Úloha nakladania

Na Load Job (Načítať úlohu) vyberte existujúcu úlohu.

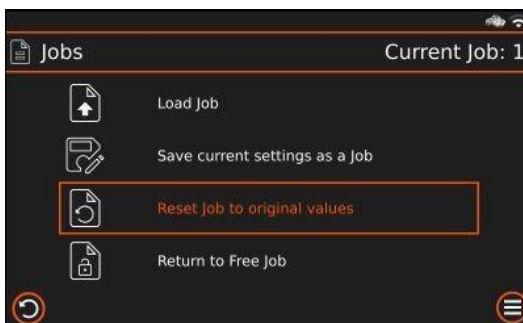
Výber existujúcich úloh je možné zobraziť podľa všetkých úloh alebo filtrovať podľa materiálu, priemeru drôtu, typu plynu alebo popisu.



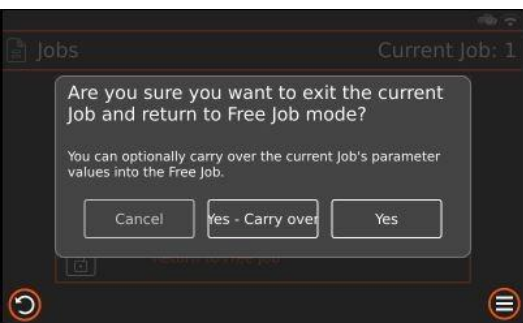
Vyberte úlohu, ktorú chcete načítať, a potvrdte ju

2.8.7.4 Úprava úlohy

hodnoty



Stlačením/dotknutím obnovíte úlohu na pôvodnú



2.8.7.5 Job MAKER

Úlohy môžu byť definované aj pomocou mobilného APP a/alebo JTE

Cloud. Job MAKER



Pomocou nástroja Job maker je možné definovať voľný popis práce a definovať úroveň ochrany práce.

POPIS PRÁCE

V mobilnej aplikácii alebo v cloude je možné pridať krátky opis úlohy. Popis práce sa zobrazí v údajoch o práci.

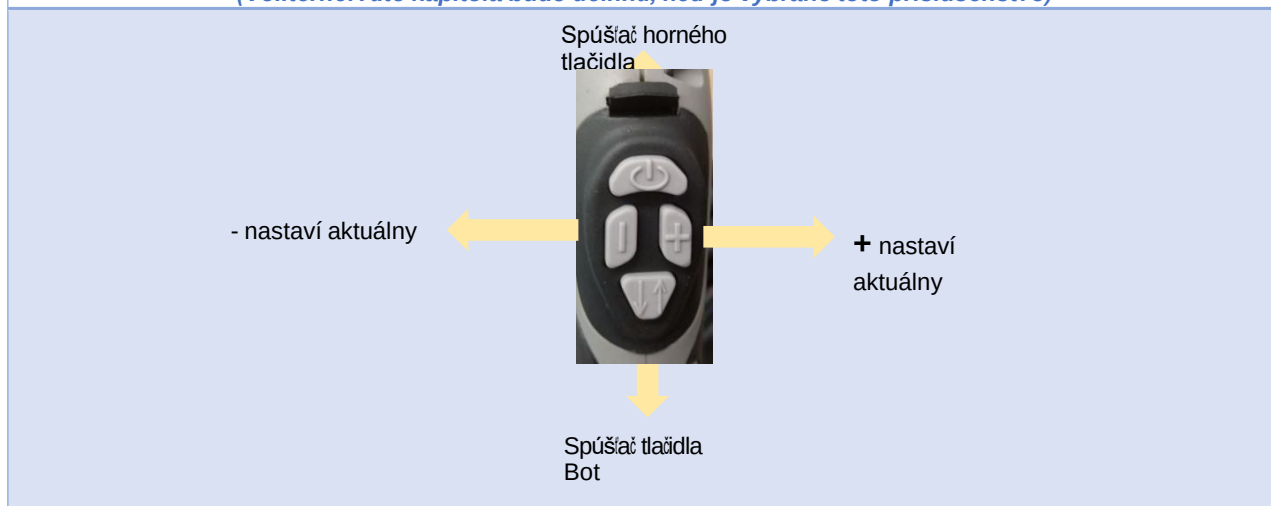
3. Pokyny pre aplikáciu MOBILE

3.1 DIALKOVÉ OVLÁDANIE



DIGITÁLNY TIG HORÁK

(Voliteľné: Táto kapitola bude účinná, keď je vybrané toto príslušenstvo)



TIG PEDÁL S ANALÓGOVÝM POTENCIOMETROM

Regulácia pedálom od nastavenia minimálneho prúdu po nastavený prúd.

V synergickom režime je min. nastavenie prúdu min. nastavenie synergického programu. V manuálnom režime je nastavenie min prúdu min prúdom stroja.

Podrobnosti o pripojení nájdete v časti Pripojenie diaľkového ovládania alebo sa obráťte na servisné stredisko.

ANALÓGOVÝ POTENCIOMETER DIAĽKOVÉHO OVLÁDANIA MMA

Regulácia pomocou diaľkového ovládania MMA od nastavenia minimálneho prúdu až po nastavený prúd. Podrobnosti o pripojení nájdete v časti Pripojenie diaľkového ovládania alebo sa obráťte na servisné stredisko.

3.2 MOBILNÁ APLIKÁCIA DIAĽKOVÉHO OVLÁDANIA

Pomocou mobilnej aplikácie je možné nastaviť údaje o stroji pomocou mobilu. Diaľkové ovládanie pomocou aplikácie mobile sa zobrazuje na displeji mobilu.

Aplikácia je k dispozícii v obchode App Store pre systém IOS a v obchode Play



pre systém Android. Stiahnite a nainštalujte aplikáciu na mobilný telefón a postupujte podľa pokynov. Pripojenie z mobilu k zariadeniu môže byť prostredníctvom siete WiFi alebo Bluetooth.

pripojenie.



3.3 APLIKÁCIA INTELIGENTNEJ BATERKY

Tento stroj podporuje inteligentný horák série EVOLVE. Pomocou inteligentného horáka môžete získať viac zvaracích funkcií. Ďalšie informácie o funkciách a prevádzke inteligentného horáka nájdete v návode na použitie inteligentného horáka.

Inteligentná baterka je voliteľné príslušenstvo.

4. K dispozícii je baterka a diaľkové ovládanie

	MMA	M I G	TIG
--	-----	-------------	-----

<i>TYP</i>	<i>Analógové diaľkové ovládanie</i>	<i>ŠTAN DAR DNÝ TORCH</i>	<i>DIGITÁL NY TORCH</i>	<i>SMART TORCH</i>	<i>PIŠTOĽ SPOOL L</i>	<i>ŠTANDARD NÝ TORCH</i>	<i>DIGITÁL NY TORCH</i>	<i>SMART TORCH</i>	<i>PEDÁL ANALOG.+TORCH SW</i>
-------------------	---	---------------------------------------	---------------------------------	------------------------	-------------------------------	----------------------------------	---------------------------------	------------------------	-----------------------------------

konektor	12 POLES	Konektor horáka MIG	Konektor horáka MIG	MIG pripojenie horáka alebo	12 POLÍČOK	2 POLE	2 POLES	2 POLE	12 POLÍ + 2 POLE
PINS ref. pripojenia stroja	7-8	1-2 TORCH SW	1-2 TORCH SW	1-2 TORCH SW	3-4 MOTOR 7-8 TORCH SW	1-2 TORCH SW	1-2 TORCH SW	1-2 TORCH SW	7-8 (analogový VSTUP) + 1-2 TORCH SW.

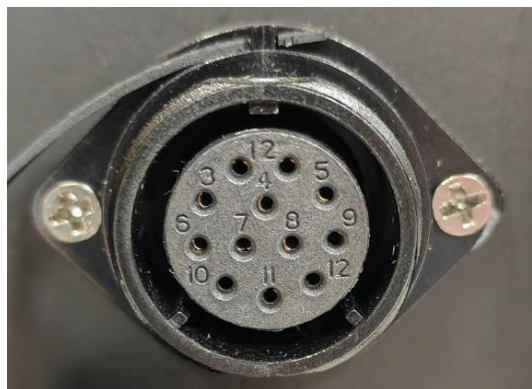


Konektor horáka MIG

12 PÓLOVÝ KONEKTOR

2 póly CONNECTOR (tig)

4.1 Pripojenia diaľkového ovládania ON 12POLES



12 PÓLOVÝ KONEKTOR

PIN Č.	PIN Popis
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

4.2 Použitie a funkcia pripojenia EVOLVE Torch

1) Akýkoľvek typ TIG horáka pripojený k dvoj pólovej zásuvke, cyklus možno zvoliť medzi 2T, 4T a Spot, nastavený prúd je nastaviteľný pomocou gombíka na paneli a oranžový stĺpcový graf indikuje grafickú úroveň externé analogové ovládanie s 5Kohm potenciometrom pripojeným ku konektoru CAD môže modulovať zvärací prúd, prúdový stĺpcový graf sa mení na dvojitú indikáciu s dvoma farbami, žltý stĺpcový graf indikuje maximálny nastavený prúd a jeho digitálne hodnoty sú hlásené len počas nastavenia gombíkom na prednom paneli s číslicami, ktoré menia farbu na žltú nastavenie z pripojeného analogového ovládania je zobrazené

oranžový stĺpcový graf a digitálny režim nad číslicami v bielej farbe (všimnite si, že analógové ovládanie môže byť aj nožný ovládač bez pripojeného prepínača).

2) Akýkoľvek typ analógového horáka (podľa konfigurácie TER), cyklus je možné zvoliť medzi 2T, 4T a Spot, nastavenie prúdu je nastaviteľné pomocou gombíka na paneli a oranžový stĺpcový graf indikuje grafickú úroveň nastavenie prúdu je možné nastaviť aj pomocou tlačidiel analógového horáka paralelne s gombíkom na prednom paneli nastavenie z horáka je možné použiť aj v režime zvárania, keď je cyklus horáka nastavený na 4T externý

analógové ovládanie s 5Kohm potenciometrom pripojeným ku konektoru CAD môže modulovať zvärací prúd, prúdový stĺpcový graf sa zmení na dvojité indikácie s dvoma farbami, žltý stĺpcový graf indikuje maximálny nastavený prúd a jeho digitálne hodnoty sa hlásia len počas nastavovania gombíkom na prednom paneli s číslicami, ktoré menia farbu na žltú nastavenie z pripojeného analógového ovládania sa zobrazuje oranžovým stĺpcovým grafom a digitálny režim cez číslice v bielej farbe (všimnite si, že analógové ovládanie môže byť aj nožný ovládač bez pripojeného spínača).

3) Evolve Smart horák pripojený k dvojpólovému spínaču horáka Cyklus možno zvoliť medzi 2T, 4T a Spot aj z horáka Nastavenie prúdu je nastaviteľné pomocou gombíka na paneli a oranžový stĺpcový graf indikuje grafickú úroveň, rovnaké nastavenie možno vykonať aj z inteligentného ovládania horáka Externé analógové ovládanie s 5Kohm potenciometrom pripojeným ku konektoru CAD môže modulovať zvärací prúd, prúdový stĺpcový graf sa mení na dvojité indikácie s dvoma farbami, žltý stĺpcový graf indikuje maximálnu nastavenú úroveň prúdu a jeho digitálne hodnoty sa hlásia len počas nastavovania gombíkom na prednom paneli s číslicami, ktoré menia farbu na žltú nastavenie z inteligentného horáka je pre maximálnu nastavenú úroveň (ako pri gombíku), môže sa kontrolovať v inteligentnom module ako hodnota, ale na prednom displeji indikuje zmeny len žltý stĺpcový graf, číslice zobrazujú bielou farbou nastavenie z diaľkového ovládania. nastavenie z pripojeného analógového ovládania sa zobrazuje oranžovým stĺpcovým grafom a digitálne nad číslicami bielou farbou (všimnite si, že analógové ovládanie môže byť aj nožný ovládač bez pripojeného spínača).

4) Nožné ovládanie (5Kohm) s vnútorným spínačom a akýmkoľvek druhom pripojenej baterky (evolve súčasťou dodávky) automaticky cyklus je len 2T, gombík na prednom paneli nastavuje maximálny prúd, stĺpcový graf je dvojitý žltý zobrazuje maximálny (nastaviteľný predným gombíkom) a oranžový aktuálne nastavený z nožného ovládania žltý stĺpcový graf označuje maximálny nastavený prúd a jeho digitálne hodnoty sa uvádzajú len počas nastavenia gombíkom na prednom paneli s číslicami, ktoré menia farbu na žltú nastavenie z nožného ovládania je zobrazené oranžovým stĺpcovým grafom a digitálnym režimom nad číslicami v bielej farbe.

5. Alarmy stroja a riešenie problémov

ALARM OVÝ KÓD	ALARM (popis v cloude)	INFORMÁCIE O POUŽÍVATEĽOVI		
		POPIS (predný displej správa)	Navrhovaná činnosť (správa v oblaku)	Možný dôvod (správa v oblaku)
1	PREKROČENIE VNÚTORNÝCH LIMITOV NAPÄTIA	Kritické napájacie napätie v hlavnom ovládaní doska.	1. Pokúste sa reštartovať počítač. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	PORUCHA HLAVNEJ RIADIACEJ DOSKY
2	ZLYHANIE ZÁLOŽNÉHO NAPÄTIA	ZLYHANIE ZÁLOŽNÉHO NAPÄTIA	1. Pokúste sa reštartovať počítač. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	Nízka batéria
3	VYSOKÁ TEPLOTA PROCESORA	Teplota procesora je príliš vysoká.	1. Vypnite počítač a p o č k a j t e niekoľko minút, aby sa procesor ochladil. .Ak problém stále pretrváva, obráťte sa na servisné stredisko.	VYSOKÁ TEPLOTA OKOLIA
10	CHYBA V JEDINEČNOM IDENTIFIKÁTORE	CHYBA V JEDINEČNOM IDENTIFIKÁTORE	1. Skúste počítač reštartovať. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	1. Porucha na hlavnej riadiacej doske. 2. Zlé elektrické pripojenie.
11	ALARM 24V	Napájanie mimo limitov 24 V DC.	1. Skúste počítač reštartovať. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	PORUCHA RIADIACEJ DOSKY PORUCHA NAPÁJACEJ DOSKY
12	ALARM 5V	Napájanie mimo limitov 5V DC.	1. Skúste počítač reštartovať. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	PORUCHA RIADIACEJ DOSKY PORUCHA NAPÁJACEJ DOSKY
13	ALARM -15V	Napájanie mimo limitov -15 V DC.	1. Skúste počítač reštartovať. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	PORUCHA RIADIACEJ DOSKY PORUCHA NAPÁJACEJ DOSKY
14	ALARM +15V	Napájanie mimo limitov +15V DC.	1. Skúste počítač reštartovať. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	PORUCHA RIADIACEJ DOSKY PORUCHA NAPÁJACEJ DOSKY
15	SENZOR V HALE	anomália v odčítaní v výstupný prúd	1. Skúste počítač reštartovať. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	1. Zlé elektrické pripojenie. 2. Porucha na hlavnej riadiacej doske
17	ZLYHANIE INTERNEJ PAMÄTE	Pamäťová anomália.	1. Skúste počítač reštartovať. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	1. Problém s firmvérom stroja
18	CHYBA V NAPÄTÍ JEDNOSMERNEJ ZBERNICE	hlavné napájacie napätie meníča anomálie	1. Skúste počítač reštartovať. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	1. Porucha hlavnej napájacej dosky.
20	VYSOKÉ NAPÄTIE SONDY	anomálie výstupného napätia	1. Skúste počítač reštartovať. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	1. Porucha hlavného zdroja napájania 2. Porucha na hlavnej riadiacej doske
21	NEZNÁMA FUNKCIA	vybraný program nie je k dispozícii	1. Ak chcete pridať ďalšie zväzacie programy, kontaktujte svojho predajcu alebo navštívte cloud	1. Žiadne schopnosti.

22	CHYBA ZOBRAZENIA NA PREDNOM PANELI	chyba predného panela	1. Skúste počítač reštartovať. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	2.	PORUCHA RIADIACEJ DOSKY PORUCHA PREDNÉHO PANELA
23	ANALÓGOVÉ NA DIGITÁLNE	Interná chyba v	1. Skúste počítač reštartovať.	2.	PORUCHA RIADIACEJ DOSKY

ALARM OVÝ KÓD	ALARM (popis v cloude)	INFORMÁCIE PRE POUŽÍVATEĽOV		
	CHYBA PREVODNÍKA	radiaca doska	Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	
30	HORÁK V SKRATU	Svietidlo v skratovej prevádzke.	SKONTROLUJTE VÝSTUPNÉ PRIPOJENIA, ČI SA HORÁK NEDOTÝKA PRACOVNÉHO STOLA ALEBO ZÁPORNÉHO KABELÁŽ	1. Tento problém nastal, keď niekto nechal pripojenú baterku na pracovnom stole. 2. Tento problém sa objavil aj v prípade, že sa vyskytol problém s uzemňovacím pripojením alebo vodičom.
40	CHYBA TEPLoty MENIČA	snímač teploty NTC1. Maximálna teplota zvýšeného tepla meniča.	1. Vypnite stroj a počkajte niekoľko okamihov, kým menič nedosiahne stabilnú teplotu . .Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	1. Porucha snímača teploty meniča. 2. Snímač teploty meniča je odpojený.
41	TEPLOTA KONEKTORA P&P	Chyba v snímači teploty P&P NTC2.	1. Skúste počítač reštartovať. 2. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	1. Porucha v snímači teploty Plug&Play. 2. Snímač teploty Plug&Play je odpojený. 3. Porucha chladiaceho systému.
42	SNÍMAČ TEPLoty-1	Chyba snímača teploty 1.	1. Počkajte niekoľko okamihov, kým alarm nezmizne. 2. Skontrolujte ventilátor Colling. 3. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko.	PREHRIATIE PORUCHOVÝ CHLADIACI SYSTÉM
43	SNÍMAČ TEPLoty-2	Chyba snímača teploty 2.	1. Počkajte niekoľko okamihov, kým alarm nezmizne. 2. Skontrolujte chladiaci ventilátor. .Ak problém pretrváva, obráťte sa na servisné stredisko.	PORUCHA RIADIACEJ DOSKY
44	VYSOKÁ TEPLOTA MENIČA	prehriatie meniča	1. Počkajte niekoľko okamihov, kým alarm nezmizne. 2. Skontrolujte chladiaci ventilátor. .Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko.	PORUCHOVÝ CHLADIACI SYSTÉM
45	VYSOKÁ TEPLOTA P&P	konektor plug and play sa prehrieva, počkajte prosím na ochladenie čas.	1. Počkajte niekoľko minút, kým alarm nezmizne. 2. Skontrolujte chladiaci ventilátor. .Ak problém pretrváva, obráťte sa na servisné stredisko.	OVERWORKING
50	CHYBA VÝKONOVEJ FREKVENCIE	Frekvencia vstupného napätia je mimo tolerance (50/60 Hz)).	1. Skúste počítač reštartovať. 2. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	NESPRÁVNE NAPÁJANIE SIETE
51	NÍZKE NAPÄTIE	Napájacie napätie je nižšie ako minimálne vstupné napätie.	1. Skúste počítač reštartovať. 2. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	1. Skontrolujte vstupný zdroj napájania. 2. Porucha hlavnej riadiacej dosky.
52	VYSOKÉ NAPÄTIE	Napájacie napätie je vyššie ako maximálne vstupné napätie.	1. Skúste počítač reštartovať. 2. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	1. Skontrolujte vstupný zdroj napájania. 2. Porucha hlavnej riadiacej dosky.
53	NEDEFINOVANÉ NAPÄTIE	Napájacie napätie je nedefinované.	1. Skúste počítač reštartovať. 2. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	
54	CHÝBAJÚCA FÁZA	chýbajúca fáza v napájacom napätí	1. Skúste počítač reštartovať. 2. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	
55	NEZNÁMA CHYBA NAPÄTIA	Nesprávne napájanie pripojenie.	1. Skúste počítač reštartovať. 2. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	
60	CHYBA PRED NAČÍTANÍM	Zlyhanie kontroly	1. Skúste počítač reštartovať. 2. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	

		spúšťania.	Ž		
61	CHYBA PWM MENIČA	Zlyhanie ovládania meniča pri spúšťaní.		1. Skúste počítač reštartovať. Ak problém pretrváva, kontaktujte 2.	1. Porucha v meniči prúdu.

ALARM OVÝ KÓD	ALARM (popis v cloude)	INFORMÁCIE PRE POUŽÍVATEĽOV		
			servisné stredisko	
62	CHYBA MOTORA PODÁVAČA DRÔTOV	Chyba v motore podávača drôtov napájanie.	1. Pokúste sa reštartovať počítač. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	1. Podávač káblov nie je pripojený k zdroju napájania alebo je pripojenie chybné.
63	CHYBA MOTORA PODÁVAČA DRÔTOV PWM	anomália napájania podávača drôtov motor.	1. Pokúste sa reštartovať počítač. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	1. Chyba v komunikácii s hlavným strojom.
64	CHYBA NAPÄTIA MOTORA PODÁVAČA DRÔTOV	nadprúd v motore podávača káblov	1. Pokúste sa reštartovať počítač. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	1. Chyba v komunikácii s hlavným strojom.
65	CHYBA KOMUNIKÁCIE PLUG&PLAY 485	Chyba komunikácie s pripojeným modulom P&P.	1. Skúste počítač reštartovať. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	1. Problém s pripojením stroja. 2. Zlomený/poškodený konektor modulu P&P. 3. Porucha na radiacej doske modulu P&P.
66	CHYBA HARDVÉRU	Chyba hardvéru v napájaní menič.	1. Skúste počítač reštartovať. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	1. Chyba v komunikácii.
67	INVAILD KALIBRÁCIA	mimo rozsahu kalibračných údajov	1. Skúste počítač reštartovať. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	1. Chyba počas procesu kalibrácie.
68	ALARM PWM PFC	Chyba v regulácii účinníka vodič.	1. Skúste počítač reštartovať. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	
70	CHYBA VNÚTORNÉHO TEPELNÉHO CYKLU	Chyba vo vnútornom tepelnom cykle. Maximálny výkon prekročený limit	1. Skúste počítač reštartovať. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	
71	CHYBA VONKAJŠIEHO TEPELNÉHO CYKLU	Prekročenie časového limitu zvárania. Prekročenie limitu tepelného cyklu	1. Počkajte niekoľko okamihov, kým tepelné preťaženie n e v y c h l a d n e .	Všetky zváracie stroje sú (alebo by mali byť) v y b a v e n é tepelnou ochranou proti preťaženiu, čo znamená, že stroj sa vypne, keď vonkajšie kritické komponenty dosiahnu určitú teplotu, aby sa zabránilo poškodeniu. Stroj sa potom znovu spustí keď sa vráti na bezpečnú teplotu
72	CHYBA OTÁČOK MOTORA PODÁVAČA DRÔTOV	Otáčky motora podávača drôtov sú mimo limitov.	SKONTROLUJTE SPOTREBNÉ DIELY HORÁKA, TLAK VALCOV.	KVALITA TORCH. ZLÝ MOTOR NA OPRAVU KOLIES
73	CHYBA ENKODÉRA MOTORA PODÁVAČA DRÔTOV	Chýba spätná vázba zo snímača otáčok motora.	1. Skúste počítač reštartovať. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	PORUCHA RIADIACEJ DOSKY. PORUCHA SNÍMAČA OTÁČOK
74	ALARM NESPRÁVNEHO SMERU MOTORA PODÁVAČA DRÔTOV	Motor podávača drôtov sa otáča nesprávnym smerom.	1. Skúste počítač reštartovať. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	
75	SKRAT V MIG	Skrat v režime MIG.	SKONTROLUJTE VÝSTUPNÉ PRIPOJENIA, ČI SA HORÁK NEDOTÝKA PRACOVNÉHO STOLA ALEBO ZÁPORNÉHO KABELÁŽ	
76	CHYBA BRZDENIA MOTORA PODÁVAČA DRÔTOV	Brzda motora podávača drôtov nefunguje správne.	1. Skúste počítač reštartovať. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	RIADIACA DOSKA PRE PORUCHY

80	DITER NEFUNGUJE	Chyba komunikácie s riadiacim obvodom cloudu.	(EVOLVE 200) STLAČTE PRAVÉ HORNÉ TLAČIDLO, ABY STE RESETOVALI VYPNUTIE ALARMU A ZAPNUTIE STROJA (VYVÍJA SA 200 PLUS) (EVOLVE 500)	1. Poruchová radiaca doska. 2. Porucha cloud pripojenia dosky.
90	NÍZKY TLAK PLYNU	Nízky tlak plynu.	Skontrolujte prívod plynu.	

ALARM OVÝ KÓD	ALARM (popis v cloude)	INFORMÁCIE O POUŽÍVATEĽOVI		
91	VYSOKÝ TLAK PLYNU	Vysoký tlak plynu.	Skontrolujte prívod plynu.	
92	NÍZKY PRIETOK PLYNU	Nízky prietok plynu.	Skontrolujte prívod plynu.	
93	VYSOKÝ PRIETOK PLYNU	Vysoký prietok plynu.	Skontrolujte prívod plynu.	
100	PREKROČENIE VNÚTORNÝCH LIMITOV NAPÄTIA	Kritické napájacie napätie v hlavnom ovládaní obvod.	1. Pokúste sa reštartovať počítač. 2. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	
101	ZLYHANIE BATÉRIE CMOS	ZLYHANIE ZÁLOŽNÉHO NAPÄTIA	1. Pokúste sa reštartovať počítač. 2. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	
102	VYSOKÁ TEPLOTA PROCESORA	Teplota CPU je na vysoká (80 °C)	1. Reštartujte zariadenie a počkajte niekoľko okamihov, kým vychladne.	
103	CHYBA V ČIPOVEJ SÚPRAVE UID	Chyba komunikácie vo vnútorných obvodoch.	1. Pokúste sa reštartovať počítač. 2. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	
104	ALARM 24V	Napájanie mimo limitov 24 V DC.	1. Pokúste sa reštartovať počítač. 2. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	1. Tento problém nastal pri preťažení napájania alebo pri chybe komunikácie s meničom.
105	ALARM 5V	Napájanie mimo limitov 5 V DC.	1. Pokúste sa reštartovať počítač. 2. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	1. Tento problém nastal pri preťažení napájania alebo pri chybe komunikácie s výkonový menič.
106	ALARM -15V	Napájanie mimo limitov -15 V DC.	1. Pokúste sa reštartovať počítač. 2. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	1. Tento problém nastal pri preťažení napájania alebo pri chybe komunikácie s výkonový menič.
107	ALARM +15V	Napájanie mimo limitov +15V DC.	1. Pokúste sa reštartovať počítač. 2. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	1. Tento problém nastal pri preťažení napájania alebo pri chybe komunikácie s meničom.
110	CHYBA TEPLoty MENIČA	Chyba teploty meniča senzor.	1. Pokúste sa reštartovať počítač. 2. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	
111	CHYBA TEPLoty P&P	Chyba v teplote P&P senzor.	1. Pokúste sa reštartovať počítač. 2. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	
112	SKRAT V SNÍMAČI NTC 1	Skrat v teplote meniča senzor.	1. Pokúste sa reštartovať počítač. 2. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	
113	SKRAT V SNÍMAČI NTC 2	Skrat v teplote P&P senzor.	1. Skúste počítač reštartovať. 2. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	
120	NESÚLAD PLUG&PLAY	NESÚLAD PLUG AND PLAY	skontrolujte, či sú nainštalované TIGDC aj TIG ACDC	TIG ACDC a TIG DC sú nainštalované obidve. nesprávna kabeláž riadiacej dosky porucha riadiacej dosky p&p
150	CHÝBAJÚCA CIRKULÁCIA VODY	Nedostatok vody v chladiacej jednotke.	1. Nedostatok vody v nádrži. 2. Porucha vodného čerpadla. 3. Doplníte nádrž na vodu.	
151	NÍZKA CIRKULÁCIA VODY	Nízky prietok vody v chladiacej jednotke.	1. Nedostatok vody v nádrži. 2. Porucha vodného čerpadla. 3. Doplníte nádrž na vodu.	
152	VYSOKÁ CIRKULÁCIA VODY	Vysoký prietok vody v chladiacej jednotke.	1. Porucha vodného čerpadla.	
153	VYSOKÁ TEPLOTA VODY	Vysoká teplota vody	1. Porucha vodného čerpadla.	
154	VYSOKÁ TEPLOTA VODNÉHO ČERPADLA	Teplota vodného čerpadla je vysoká	1. Skúste počítač reštartovať. 2. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	

171	CHYBA ENKODÉRA MOTORA PODÁVAČA DRÔTOV	Chýba spätná väzba zo snímača otáčok motora.	1. Skúste počítač reštartovať. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	2.	
172	CHYBA OTÁČOK MOTORA PODÁVAČA DRÔTOV	Otáčky motora podávača drôtov sú mimo limitov.	1. Zablokovanie horáka. 2. Skontrolujte výstupný bod drôtu.		

ALARM OVÝ KÓD	ALARM (popis v cloude)	INFORMÁCIE O POUŽÍVATEĽOVI		
173	ALARM NESPRÁVNEHO SMERU MOTORA PODÁVAČA DRÔTOV	Motor podávača drôtov sa otáča v nesprávnej smer.	1. Skontrolujte napájací kábel. 2. Skontrolujte pripojenie snímača.	
302	ZLYHANIE SŤAHOVANIA FIRMVÉRU PRI SPUSTENÍ	Neúspešné stiahnutie firmvéru pri spustení.	1. Skontrolujte, či je zariadenie pripojené k internetu.	
303	NESPRÁVNE SPUSTENIE FIRMVÉRU CHK	Overenie firmvéru pri spustení zlyhalo.	1. Skontrolujte, či je zariadenie pripojené k internetu.	
304	ZLYHANIE SŤAHOVANIA OBNOVOVACIEHO FIRMVÉRU	Zlyhanie sťahovania obnovovacieho firmvéru.	1. Skontrolujte, či je zariadenie pripojené k internetu.	
305	NESPRÁVNE OBNOVENIE FIRMVÉRU CHK	Overenie obnovovacieho firmvéru zlyhalo.	1. Skontrolujte, či je zariadenie pripojené k internetu.	
306	ZLYHANIE SŤAHOVANIA FIRMVÉRU STROJA	Stiahnutie firmvéru stroja zlyhalo.	1. Skontrolujte, či je zariadenie pripojené k internetu.	
307	NESPRÁVNY STROJ FIRMWARE CHK	Overenie firmvéru stroja zlyhalo.	1. Skontrolujte, či je zariadenie pripojené k internetu.	
308	VYKONANÁ OBNOVA		1. Skúste počítač reštartovať. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	2.
333	WiFi CRASHED	Zlyhanie WiFi	1. Skúste počítač reštartovať. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	2.
334	FLASH IBA NA ČÍTANIE		1. Skúste počítač reštartovať. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	2.
335	CHYBA INTERNEJ KOMUNIKÁCIE	INTERNÁ KOMUNIKÁCIA ERROR	1. Skúste počítač reštartovať. Ak problém pretrváva, kontaktujte servisné stredisko	2.

Dodatok 1 Pokyny k náhradným funkciám

1) OVLÁDANIE VENTILÁTORA :

Zapnutie/vypnutie ventilátora sa riadi automaticky.

Ventilátor pracuje, ak je vnútorná teplota invertora počas zvárania >30 °C.

Ventilátor pracuje v pohotovostnom režime stroja, ak je vnútorná teplota meniča >40 °C

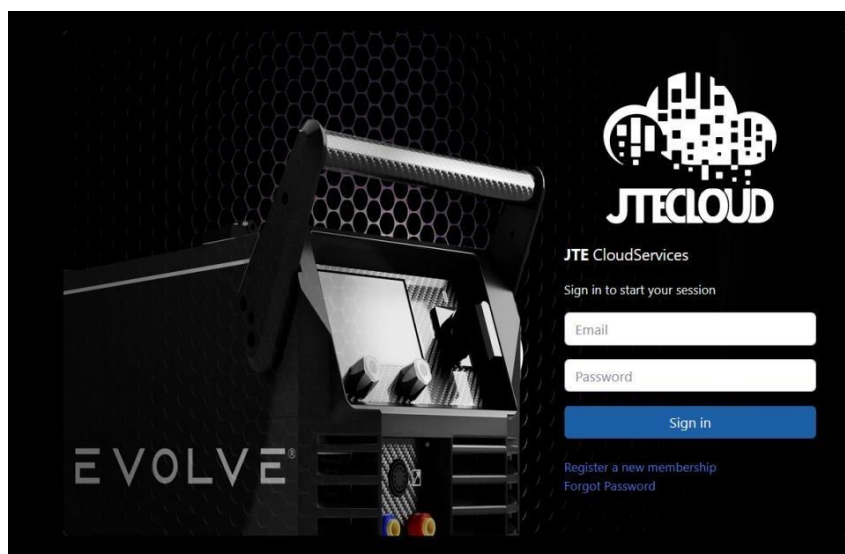
2) VOLITEĽNÉ FUNKCIE:

FUNKCIE NA POŽIADANIE, PRÍSTUPY, DISPLAY sú k dispozícii v JTE Cloud Pozrite si pokyny na JTE Cloud.



3) JTE CLOUD:

- a. Oficiálna webová stránka cloudovej platformy JTE : <https://cloud.jteurope.com/user/login>.



- b. V cloude JTE sa môžete zaregistrovať a venovať pozornosť informáciám o svojom stroji. Napríklad: informácie o stroji, informácie o alarme, aktualizácia softvéru, správa o teste postupu zvárania atď.

□ Informácie o stroji a informácie o alarme

Informácie o stroji a informácie o alarme sa zobrazujú na domovskej stránke.

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

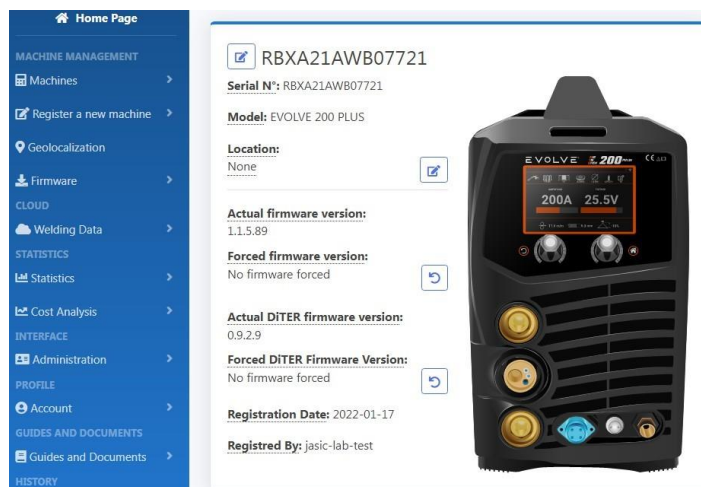
Informácie o stroji obsahujú: sériové číslo, model, umiestnenie, verziu firmvéru, dátum registrácie atď.

Informácie o alarme Obsahuje: ID alarmu, dátum, kód alarmu, popis atď.

Aktualizácia softvéru Obsahuje aktualizáciu verzie firmvéru a aktualizáciu verzie firmvéru DITER.

Vyberte verziu firmvéru podľa nasledujúceho obrázka, môžete aktualizovať alebo znížiť verziu firmvéru základnej dosky.

Výberom verzie firmvéru DITER môžete aktualizovať alebo znížiť verziu firmvéru DITER.



Na vyššie uvedenom obrázku Firmware obsahuje dostupné firmwary, Add Firmware, Recovery firmware atď.

Kliknite na položku Dostupné firmvéry, informácie o firmvéri sú zobrazené na nasledujúcom obrázku.

Firmwares available					
Showing 1-20 of 21 firmwares.					
Firmware ID	Machine 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 08:48:20 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

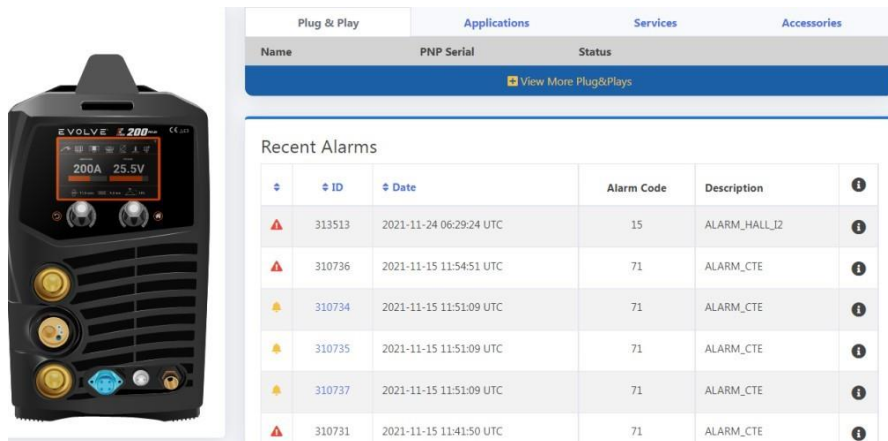
Firmwares available					
Showing 1-16 of 16 firmwares.					
Firmware ID	Machine firmware	Interface firmware	Firmware type	Firmware version	Release date
528	EVOLVE 200 PLUS	Firmware unavailable	JASIC Test machine	1.1.5.90	2022-01-20 14:54:09 UTC
500	EVOLVE 200 PLUS	Firmware unavailable	JASIC Test machine	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

Okrem toho vám poskytneme platené služby vlastného softvéru, ktorý vám prinesie lepší efekt a skúsenosti so zvaraním.

③ Správa o skúške postupu zvarania

Bude to spoplatnená služba poskytnutia správy o skúške postupu zvarania.

Ak chcete otvoriť protokol o teste postupu zvarania, kliknite na položku WELDING REPORTS (Protokoly zvaraní) a následne na položku Weld List (Zoznam zvarov) znázornenú na nasledujúcom obrázku.



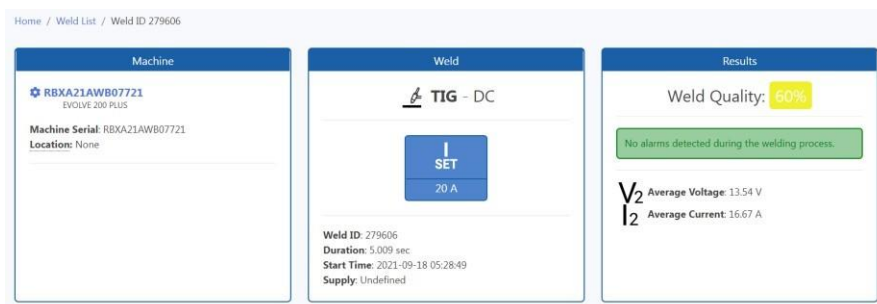
The screenshot shows the 'Recent Alarms' table with the following data:

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

Zoznam zvarov stroja (RBXA21AWB07721) je zobrazený na nasledujúcom obrázku, kliknite na ID zvaru, napríklad na prvý z nich 167151.

Weld ID	Alarm	Date	Duration	Badge Number	Quality (%)	Weld Type	Weld Mode	
361129	-	2022-01-13 02:04:15 UTC	4.35	-	0.0	MIG	Synergic	
361128	-	2022-01-13 02:04:04 UTC	4.38	-	0.0	MIG	Synergic	
310736	✓	2021-11-15 11:54:51 UTC	219.24	-	0.0	TIG	DC	
310734	✓	2021-11-15 11:51:09 UTC	219.24	-	0.0	TIG	DC	
310735	✓	2021-11-15 11:51:09 UTC	219.24	-	0.0	TIG	DC	
310731	✓	2021-11-15 11:41:50 UTC	210.34	-	0.0	MIG	Synergic	
310730	✓	2021-11-15 11:38:17 UTC	210.34	-	0.0	MIG	Synergic	
310727	✓	2021-11-15 11:23:50 UTC	335.25	-	0.0	MMA	MMA DC	
310338	-	2021-11-12 11:50:31 UTC	3.06	-	0.0	MIG	Synergic	

Protokol o skúške postupu zvarania zvaru ID 279606 je zobrazený na nasledujúcich obrázkoch.



The screenshot shows the welding report for Weld ID 279606, divided into three sections:

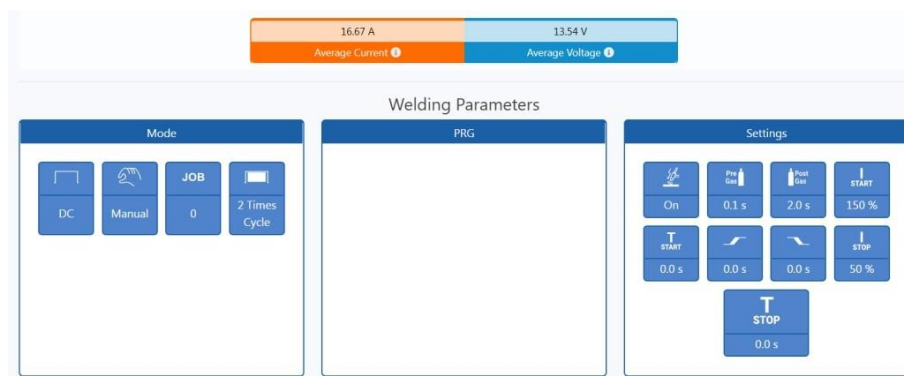
- Machine:** RBXA21AWB07721 (EVOLVE 200 PLUS), Machine Serial: RBXA21AWB07721, Location: None.
- Weld:** TIG - DC, SET 20 A, Weld ID: 279606, Duration: 5.009 sec, Start Time: 2021-09-18 05:28:49, Supply: Undefined.
- Results:** Weld Quality: 60%, No alarms detected during the welding process, Average Voltage: 13.54 V, Average Current: 16.67 A.

Informácie o stroji, zvaraní a výsledkoch sú na vyššie uvedenom obrázku.

Zváracie údaje zvaru ID 279606 sú zobrazené na nasledujúcom obrázku.



Parametre zvárania ID zvárania 279606 sú znázornené na nasledujúcom obrázku, ktorý obsahuje: Mode (režim), PRG a Settings (nastavenia).

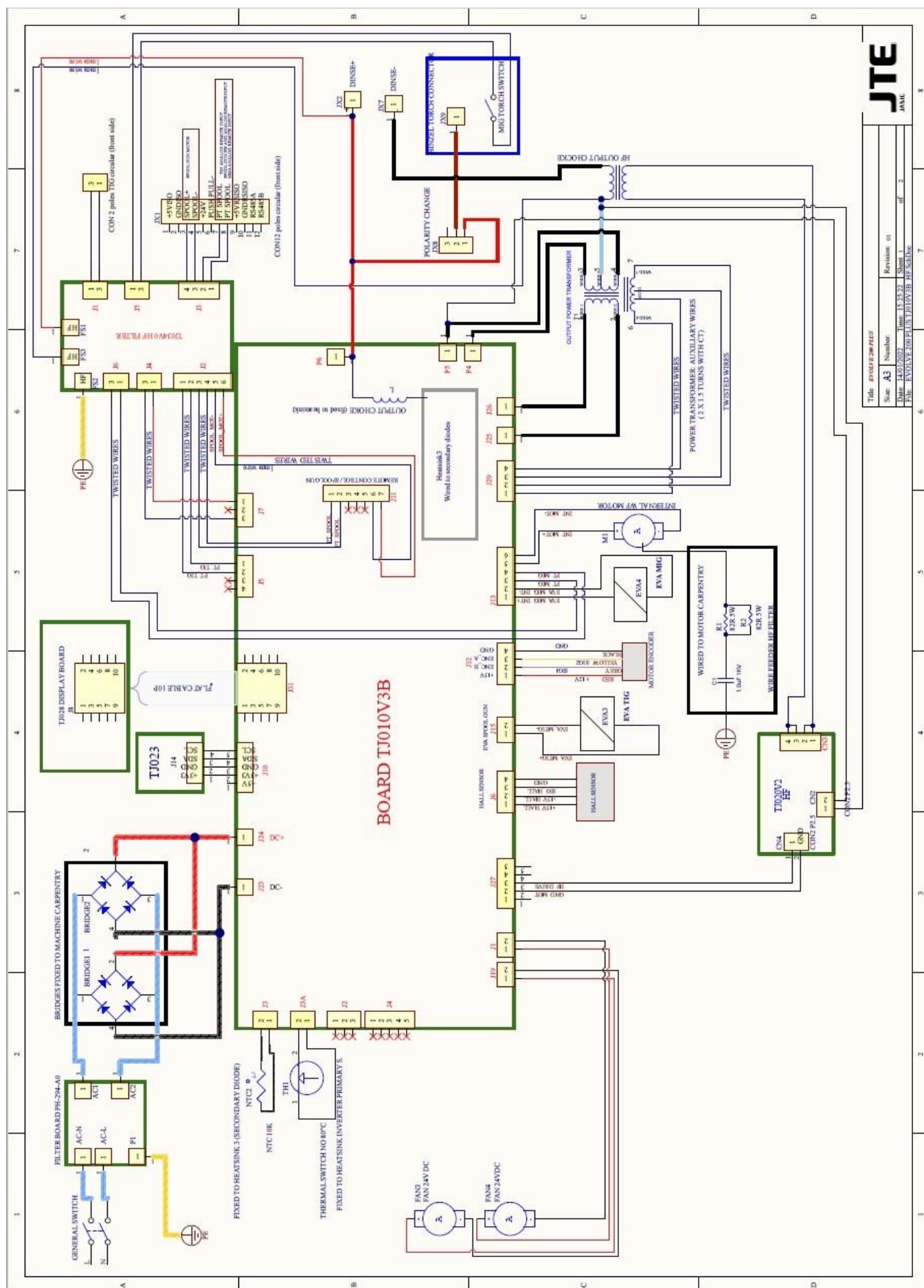


④ Náklady a spotreba

Budú to platené služby poskytovania nákladov a spotreby ID zvárania. Náklady a spotreba zvaru ID 279606 sú znázornené na nasledujúcom obrázku.



Dodatok 2 SCHÉMA STROJA



Dodatok 3 ZOZNAM NÁHRADNÝCH DIELOV

Zoznam náhradných dielov (* zoznam náhradných dielov podľa požiadaviek NARIADENIA (EÚ) 2019/1784)

Číslo	Popis	Ref
1	Ovládací panel;*	4
2	Zobrazovací panel	1
3	Zariadenie na prepínanie polarity	5
4	Skriňa zariadenia;*	3
5	Zvárací horák;*	1
6	Hadica(-y) na prívod plynu;*	4
7	Regulátor(-y) prívodu plynu;*	2
8	Podávač drôtov	5
9	Prívodný elektrický kábel;*	2
10	HF doska	4
11	Doska HF filtra	4
12	Ventilátor(y);*	2
13	Hlavný transformátor	4
14	VF transformátor (chocke)	4



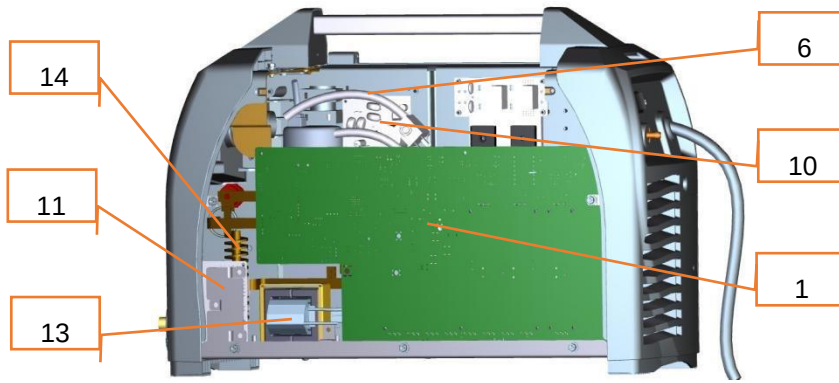
Ref



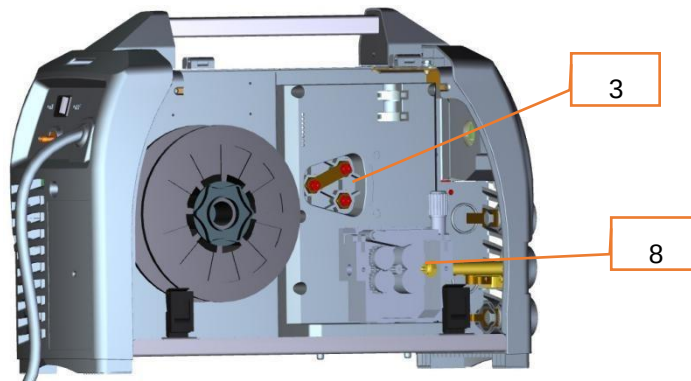
1Ref 2



Ref 3



Ref 4



Ref 5

Príloha 4 Tabuľka synergických programov TIG

Materiál	Veľkosť volfrámu elektródy
Fe	1,6; 2,4 mm
CrNi Nerezová oceľ 308-316	1,6; 2,4 mm

Príloha 5 Tabuľka synergických programov MIG

Režim zvarovania	Zvárací materiál	Priemer drôtu (mm)	Zvárací plyn
SYN STD	SG2	0,8	CO2
		0,9	
		0,8	80/20
		0,9	
		0,8	92/8
		0,9	
	SST (CrNi)	0,8	98/2
		0,9	
	AlMg5	1,2	Argon
	AlSi5	1,2	Argon
	Cusi3	0,8	Argon
PULZNÝ / DVOJITÝ PULZ	SG2	0,8	92/8
		0,9	
	SST (CrNi)	0,8	98/2
		0,9	
	AlMg5	1,0	Argon
		1,2	
	AlSi5	1,2	Argon
	Cusi3	0,8	Argon