EVOLVE200 PLUS

HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

REV.00

MODELL: EVOLVE200 Plus (N2D2)

TARTALOMJEGYZÉK

1. A termék áttekintése 1
1.1 Megfelelőségi nyilatkozat 2
1.2 Előlap általános leírása 6
1.3 Indítás és gépadatok megjelenítése 7
1.4 Gép fényképei és magyarázatok 9
1.5 Hegesztőgép fő paraméterei 10
1.6 WiFi-kapcsolat 11
2. Hegesztési funkciók használata 12
2.1 Hegesztési eljárás kiválasztása 12
2.2 Hegesztési működésmódok 13
2.3 Hegesztett anyagok kiválasztása 16
2.4 Hegesztéstechnológiai paraméterek kiválasztása 16
2.5 Hegesztési feladatcsoport kiválasztása 16
2.6 MMA hegesztés használata 17
2.7 TIG hegesztés használata 21
2.8 MIG hegesztés használata 28
3. Mobilalkalmazás használata 40
3.1 TÁVVEZÉRLŐK 40
3.2 TÁVVEZÉRLÉS MOBILALKALMAZÁSSAL 41
3.3 INTELLIGENS PISZTOLY HASZNÁLATA 41
4. Elérhető pisztolyok és távvezérlők 42
4.1 Távvezérlő csatlakoztatása a 12 pólushoz 42
5. A gép riasztásai és hibaelhárítás 43
1. függelék Kiegészítő funkciók használata 48
4. függelék TIG szinergikus programok táblázata 55
5. függelék MIG szinergikus programok táblázata 56

1. A termék áttekintése

HIBÁS MŰKÖDÉS ESETÉN KÉRJE SZAKKÉPZETT SZEMÉLYZET SEGÍTSÉGÉT

FIGYELMEZTETÉS

FONTOS: A BERENDEZÉS BEKAPCSOLÁSA ELŐTT OLVASSA EL EZT AZ ÚTMUTATÓT. A GÉP TELJES ÉLETTARTAMA ALATT MINDEN FELHASZNÁLÓ ÁLTAL ISMERT HELYEN ŐRIZZE. A BERENDEZÉS KIZÁRÓLAG HEGESZTÉSRE HASZNÁLHATÓ.

A SHENZHEN JASIC TECHNOLOGY CO., LTD. ünnepélyesen kijelenti:

A termék a vonatkozó kínai és nemzetközi szabványok szerint készül, és megfelel többek között a GB15579.1, IEC 60974-1, EN 60974.1, AS 60974.1 és UL 60974.1 biztonsági szabványoknak.

2014/35/EU (LDV) – 2014/30/EU (EMC) – 2002/95 (RoHs), valamint az alkalmazandó harmonizált szabványok előírásainak: EN 60974-1 EN 60974-2 EN 60974-3 EN 60974-5 EN 60974-7 EN 60974-10 EN 60974-12

A termék vonatkozó tervezési megoldásai és gyártási technológiái szabadalmi oltalom alatt állnak.

Csak az útmutató alapos elolvasása után használja a berendezést.

1. A JASIC előzetes értesítés nélkül bármikor módosíthatja ezt az útmutatót.

2. Bár az útmutató tartalmát gondosan ellenőriztük, előfordulhatnak pontatlanságok. Ilyen esetben kérjük, lépjen kapcsolatba velünk.

3. Az útmutató 2021 decemberében jelent meg.

SHENZHEN JASIC TECHNOLOGY CO., LTD.

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

Irányítószám: 518118

Tel.: 0755-29651666 Fax: 0755-27364108

Web: http://www.jasictech.com E-mail: sales@jasictech.com

1.1 Megfelelőségi nyilatkozat

HIBÁS MŰKÖDÉS ESETÉN KÉRJE SZAKKÉPZETT SZEMÉLYZET SEGÍTSÉGÉT

A berendezés nem felel meg az EN/ IEC 61000-3-12 szabványnak.

A telepítőnek vagy a felhasználónak meg kell győződnie arról, hogy a berendezés csatlakoztatható a közcélú kisfeszültségű hálózathoz, szükség esetén a hálózati szolgáltatóval egyeztetve.

1.1.1 Re2T/4T szabvány

A terméken vagy csomagolásán látható jel azt jelenti, hogy a termék nem kezelhető háztartási hulladékként. Adja le az elektromos és elektronikus berendezések újrahasznosítására szolgáló gyűjtőhelyen. A megfelelő ártalmatlanítással megelőzheti a környezetre és az emberi egészségre gyakorolt káros hatásokat, amelyeket e hulladék helytelen kezelése okozhatna. Az újrahasznosításról további információt a helyi önkormányzattól, a háztartási hulladékkezelőtől vagy a terméket értékesítő üzlettől kaphat.

1.1.2 Biztonsági óvintézkedések

AZ ÍVHEGESZTÉS ÉS ÍVVÁGÁS ÖNRE ÉS MÁSOKRA IS VESZÉLYES LEHET. Ezért a felhasználót oktatni kell az alább összefoglalt hegesztési veszélyekről.

ÁRAMÜTÉS – Halálos lehet.



A hegesztőgépet az érvényes előírások szerint telepítse és földelje.

Ne érintsen feszültség alatt álló részeket vagy elektródákat csupasz bőrrel, nedves kesztyűvel vagy ruhával. Szigetelje el magát a földtől és a munkadarabtól.

Ügyeljen a biztonságos munkapozícióra.

FÜST ÉS GÁZOK – Veszélyeztethetik egészségét.



Tartsa távol a fejét a füsttől.

Gondoskodjon megfelelő szellőzésről és az ív közelében elszívásról, hogy a munkaterületen ne gyűljön össze füst és gáz.

ÍVSUGÁRZÁS – Szemsérülést és bőrégést okozhat.



Szemét szűrőüveges hegesztőpajzzsal, testét megfelelő védőruházattal védje.

Másokat megfelelő védőfalakkal vagy függönyökkel védjen.

TŰZ ÉS ÉGÉSI SÉRÜLÉS VESZÉLYE



A szikrák és fröcskölés tüzet és égési sérülést okozhatnak. Ezért ne legyen éghető anyag a környezetben, és viseljen megfelelő védőruházatot.

ZAJ



A gép önmagában nem kelt 80 dB feletti zajt. A plazmavágás vagy hegesztés azonban túllépheti ezt a határt; a felhasználóknak ezért minden jogszabályban előírt óvintézkedést meg kell tenniük.

SZÍVRITMUS-SZABÁLYOZÓK



A nagy áramok keltette mágneses mezők befolyásolhatják a szívritmus-szabályozók működését. Létfontosságú elektronikus készüléket (szívritmus-szabályozót) viselő személyek ívhegesztés, vágás, gyökfaragás vagy ponthegesztés előtt kérjék orvosuk tanácsát.

ROBBANÁSVESZÉLY



Ne hegesszen nyomás alatt álló tartályok közelében, illetve robbanásveszélyes por, gáz vagy gőz jelenlétében. A hegesztéshez használt palackokat és nyomásszabályozókat óvatosan kezelje.

1.1.3 Környezettudatos tervezési előírások

A berendezést a 2009/125/EC irányelvnek és a 2019/1784/EU rendeletnek megfelelően tervezték.

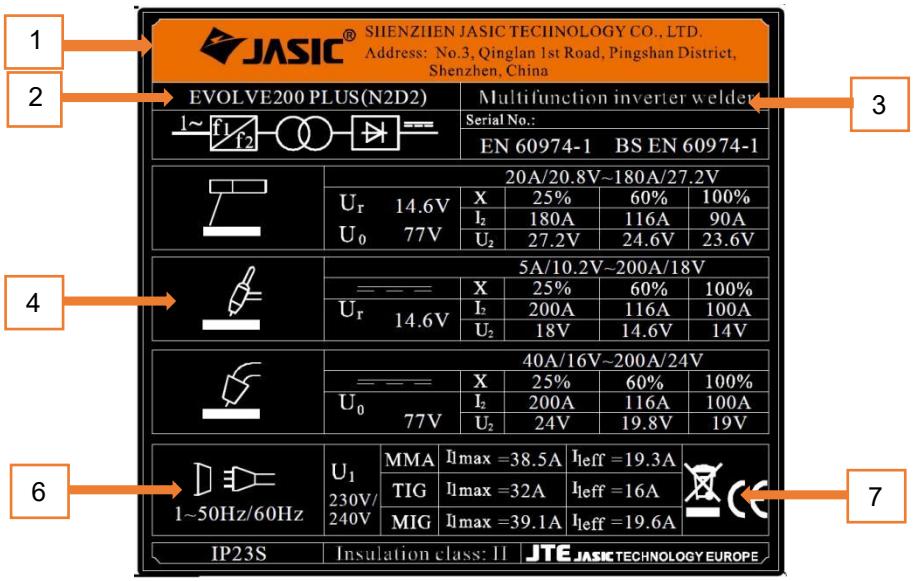
Modell	Áramforrás legkisebb hatásfoka %	Legnagyobb üresjárati teljesítményfelvétel (watt)	Egyenértékű modell
EVOLVE200 PLUS	82 %	45 watt	Nincs egyenértékű modell

Az üresjárati állapot az alábbi táblázatban megadott feltételek mellett áll fenn:

Üresjárat	
Feltétel	Fennáll
MIG mód	X
TIG mód	
MMA mód	
Ventilátor kikapcsolva	X

A hatásfokot és az üresjárati fogyasztást az EN 60974-1: 2017-02 termékszabványban meghatározott módszerrel és feltételekkel mérték.
A gyártó neve, a termék neve, kódszáma, termékszáma, gyári száma és gyártási dátuma az adattábláról olvasható le.

Adattábla jelölései



Gyári számot tartalmazó adattábla jelölései	
1	Gyártó neve és címe
2	Termék neve
3	Termék gyári száma AA = gyártási év BB = gyártási hét CCC = sorszám
4	Hegesztőáram-forrás típusának jele
5	Megfelelőségi jelölések
6	Kimeneti adatok
7	Tápellátási adatok
7	Védelmi adatok / jelek / egyéb

MIG/MAG berendezések jellemző gázfogyasztása:

Anyag típusa	**Huzalátmérő [mm]**	**DC, pozitív elektróda**		Huzalsebesség (m/min)	**Védőgáz**	Gázáram (lt/min)
		A	V			
Szénacél, gyengén ötvözött acél	0,9 ÷ 1,1	95 ÷ 200	18 ÷ 22	3,5 – 6,5	Ar 75%, CO_2 25%	14 ÷ 19
Alumínium	0,8 ÷ 1,6	90 ÷ 240	18 ÷ 26	5,5 – 9,5	Argon	14 ÷ 19
Ausztenites rozsdamentes acél	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
Rézötvözet	0,9 ÷ 1,6	175 ÷ 385	23 ÷ 26	6 - 11	Argon	12 ÷ 16
Magnézium	1,6 ÷ 2,4	70 ÷ 335	16 ÷ 26	4 - 15	Argon	24 ÷ 28

TIG eljárás:
TIG hegesztésnél a gázfogyasztás a fúvóka keresztmetszetétől függ. Általánosan használt pisztolyoknál:

Hélium: 14-24 l/min
Argon: 7-16 l/min

Figyelem: A túl nagy gázáram örvénylést okoz, amely légköri szennyeződést szívhat a hegfürdőbe.

Figyelem: Az oldalirányú szél vagy huzat megzavarhatja a védőgázburkot. A védőgáz megtakarítása érdekében védőfallal akadályozza meg a légáramlást.



Élettartam vége

Élettartama végén a terméket a 2012/19/EU (WEEE) irányelv szerint újrahasznosításra kell átadni. A szétszerelésről és a termékben található kritikus nyersanyagokról (CRM) a weboldalon talál információt.

1.2 Előlap általános leírása

1.2.1 Gombok leírása

GOMB1-VISSZA: Visszatérés a főoldalra.

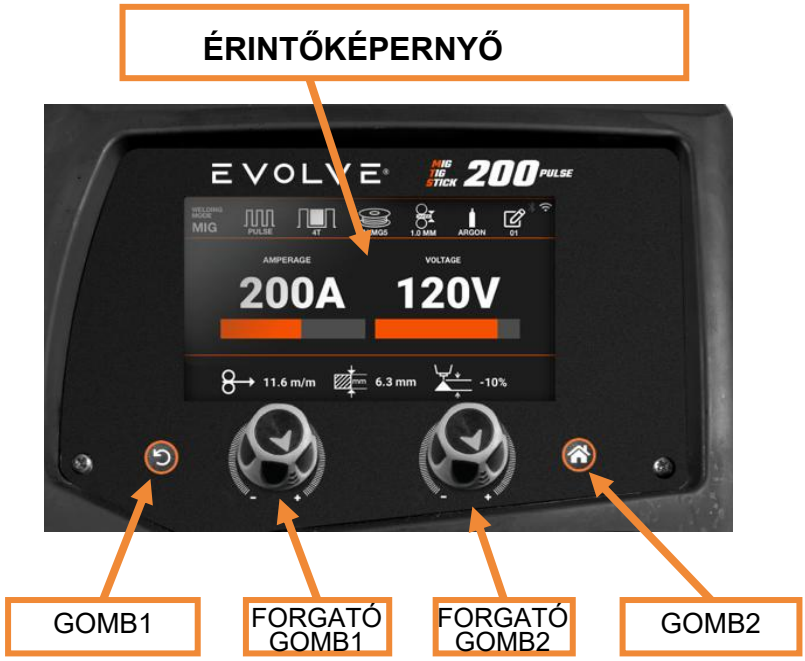
GOMB2-MENÜ: A menü megnyitása.

1.2.2 Forgatógomb

GOMB1: Áram és huzalsebesség beállítása

GOMB2: Feszültség és ívhossz beállítása

1.2.3 Előlapi kezelőszervek leírása



1. ábra ELŐLAPI KEZELŐSZERVEK LEÍRÁSA

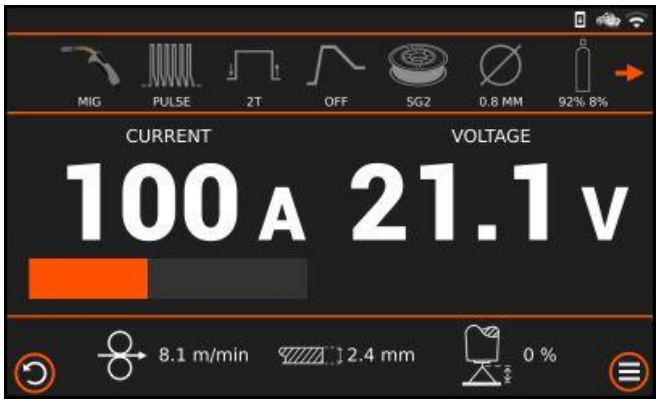
Gomb1: visszalépés

FORGATÓGOMB1: bal oldali hegesztési paraméter beállítása

FORGATÓGOMB2: jobb oldali hegesztési paraméter beállítása

GOMB2: főmenü

1.2.4 Előlapi kijelző leírása



A kijelző felső ikonjai a WiFi-, felhő- és Bluetooth-kapcsolatot, valamint az új firmware elérhetőségét jelzik.

Felül található a hegesztési beállítások kiválasztósávja. Érintéssel és/vagy forgatógombokkal kezelhető.

Hegesztés közben a kijelző közepén a tényleges kimeneti áram és feszültség látható. Hegesztés után az utolsó áram- és feszültségértékek maradnak a kijelzőn a kezelőpanel gombjainak vagy forgatógombjainak használatáig.

Alul a beállított hegesztési adatok láthatók.

Balra alul a érintőgombbal léphet vissza;

Jobbra alul a érintőgombbal nyithatja meg a panel főmenüjét.

1.3 Indítás és gépadatok megjelenítése

1.3.1 Indítási képernyő leírása



Bekapcsoláskor a kezelőpanel indítása körülbelül 20 másodpercig tart, majd a kijelzőn az utolsó munkabeállítás jelenik meg.

Eközben a ventilátor rövid időre bekapcsol, hogy terhelje az inverter flyback tápegységét, és lehetővé tegye a kezdeti öntesztet.

Az önteszt az invertert, a huzalelőtoló motor meghajtóját, a gép segédtápegységét és a hálózati kábelezést ellenőrzi.

Ha az önteszt hibát talál, a kijelzőn megjelenik a hibakód és a rövid leírás. A folyamatábra jelzi a hibákat. A kezdeti önteszt hibái végzetesek: a riasztás nem engedi a gép további működését, a kijelző más képernyők helyett a hibakódot és leírását mutatja.

1.3.2 Gépadatok megjelenítése



A gépadatok a „Machine information“ (Gépadatok) képernyőn láthatók.

Gép gyári száma,

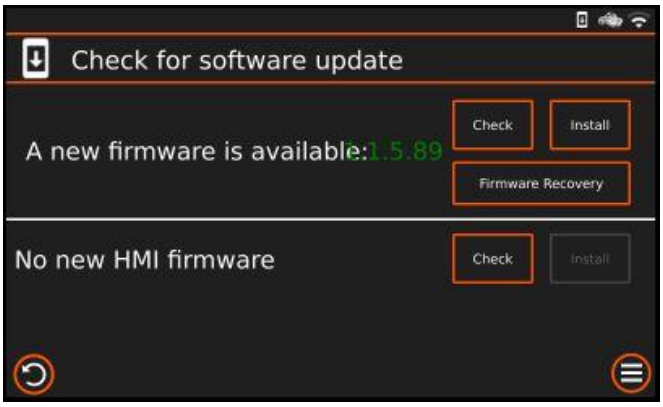
gépmodell neve

Gép firmware-verziója

HMI-verzió: a kezelőpanel firmware-e.

Nyomja meg a főmenü gombját, a forgatógombbal válassza a „Machine information“ (Gépadatok) pontot, majd a gomb megnyomásával erősítse meg.

1.3.3 Gépszoftver frissítése



A „check for software update“ (Szoftverfrissítés keresése) menü „check“ parancsával ellenőrizhető, van-e új firmware a géphez és a HMI-hez.

Ha a JTE felhőben van firmware-frissítés, a kijelző jelzi az új firmware elérhetőségét. A telepítést az „install“ paranccsal erősítse meg.

Az új szoftver letöltése közben ne kapcsolja ki a gépet.

A kijelzőn a „Ne kapcsolja ki a gépet“ üzenet jelenik meg, és megkezdődik az új szoftver feltöltése.

A feltöltés körülbelül egy percig tart. Végén a gép és az előlap automatikusan újraindul.

1.4 Gép fényképei és magyarázatok

A gép fényképei és magyarázatai alább láthatók:



Kód	Megnevezés	Leírás	Kapcsolási rajzi hivatkozás
1	PCB	ALAPLAP	TJ010
2	PCB	KOMMUNIKÁCIÓS PANEL	TJ003
3	PCB	EMC PANEL	TJ013
4	TRANSZFORMÁTOR	FŐTRANSZFORMÁTOR	/
5	MOTOR	HUZALADAGOLÓ	BELSŐ MIG HUZALADAGOLÓ
6	ESZKÖZ	POLARITÁSVÁLTÓ ESZKÖZ	POLARITÁSVÁLTÁS
7	PANEL	ELŐLAP	/
8	PCB	HF VEZÉRLŐPANEL	TJ020
9	PCB	HF SZŰRŐPANEL	TJ034

1.5 Hegesztőgép fő paraméterei

Modell		**EVOLVE200 PLUS (N2D2)**
Bemenet	Tápellátás	AC230V egyfázisú 50/60Hz
	Névleges bemeneti látszólagos teljesítmény	5.83KVA
	Teljesítménytényező	0.65
	Névleges hatásfok	82%
	Névleges üresjárati feszültség	77V
	Névleges legnagyobb kimenet	MMA 180A/27.2V TIG 200A/18V MIG 200A/24V
	Névleges bekapcsolási idő 2T/4T	25%@AC230V egyfázisú
	Hegesztőáram	MMA 20A/20.8V~180A/27.2V TIG 5A/10.2V~200A/18V MIG/impulzus MIG 20A/16V~200A/24V
Környezet	Üzemi hőmérséklet	-10~+40°C
	Tárolási hőmérséklet	-25~+55°C
	Védettségi fokozat	IP23S
	Szigetelési osztály	H
	Hűtés módja	Léghűtés
	Csomagolatlan hegesztőforrás méretei	605mm*400mm*230mm
	Becsomagolt hegesztőforrás méretei	730mm*585mm*330*mm
	Csomagolatlan hegesztőforrás tömege	17.0kg
	Teljes hegesztőforrás tömege	19.0kg

1.6 WiFi-kapcsolat

A gép WiFi-hálózathoz csatlakoztatható.

WiFi-kapcsolattal frissíthető a gép firmware-e, a JTECLOUD mobilalkalmazás távvezérlőként használható, és a hegesztési adatok a JTE felhőbe menthetők.

A WiFi-kapcsolat állapota a WiFi-oldalon látható. A főmenü érintőgombjával vagy a 2-es gombbal nyitható meg.

A kijelző megjeleníti az elérhető WiFi-hálózatokat. Érintse meg a kívánt hálózat nevét, majd a képernyő billentyűzetén adja meg a jelszót.

A WiFi-kapcsolat állapota a Status (Állapot) sorban látható.

A WiFi állapotát a kijelző felső ikonja is jelzi.





A WiFi a JTECLOUD mobilalkalmazásból is beállítható. Bluetooth-on csatlakoztassa a gépet az alkalmazáshoz, majd a részletek menüben nyissa meg a WiFi-beállítást. Adja meg és erősítse meg a WiFi nevét és jelszavát.

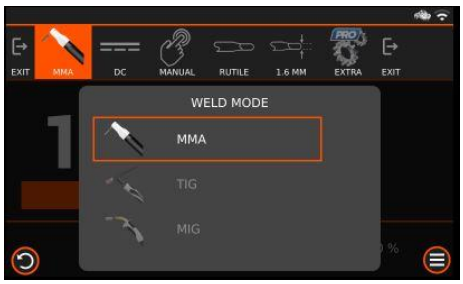
Az alkalmazás IOS-hoz az App Store-ban, Androidhoz a Google Play-ben érhető el.

2. Hegesztési funkciók használata

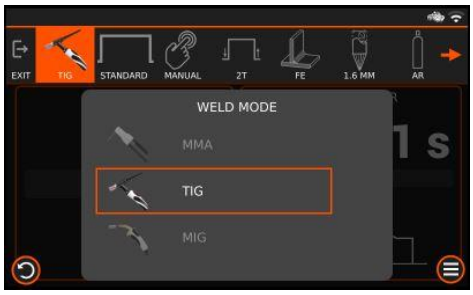
2.1 Hegesztési eljárás kiválasztása

Az MMA, TIG és MIG hegesztési eljárás választható.

A felső menüben érintéssel vagy forgatógombbal válassza az MMA, TIG vagy MIG ikont. A gomb óramutató járásával egyező vagy ellentétes forgatásával lépkedhet a három lehetőség között.



MMA kiválasztása



TIG kiválasztása



MIG kiválasztása

A leírt eljárás a MIG, MMA vagy TIG mód menüből történő kiválasztására vonatkozik. A legegyszerűbb módváltás azonban a használni kívánt pisztoly gombjának megnyomása.

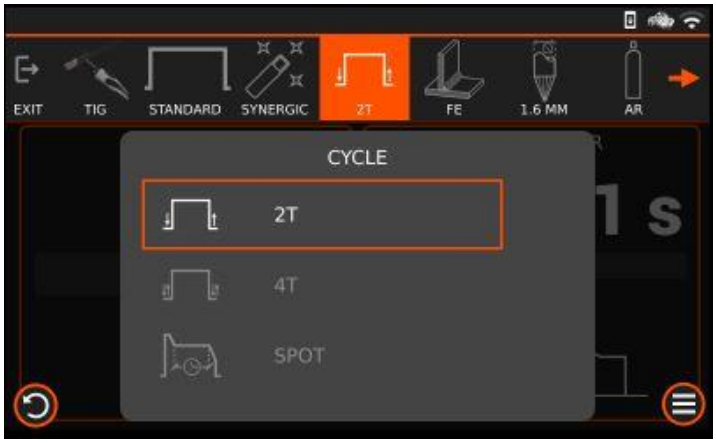
Ha például a gép MMA módban van, és a kezelő MIG-gel szeretne hegeszteni, elég megnyomnia a MIG-pisztoly gombját. A gép további művelet nélkül visszatér az utoljára használt MIG-programhoz, a legutóbbi beállításokkal és módosításokkal. Ugyanez történik a TIG-pisztoly gombjának megnyomásakor.

Az MMA kiválasztásához mindig a módmenüt kell használni, mivel módváltás előtt az áramforrás ellenőrzi, nincs-e rövidzárlat a gép kimenetén.

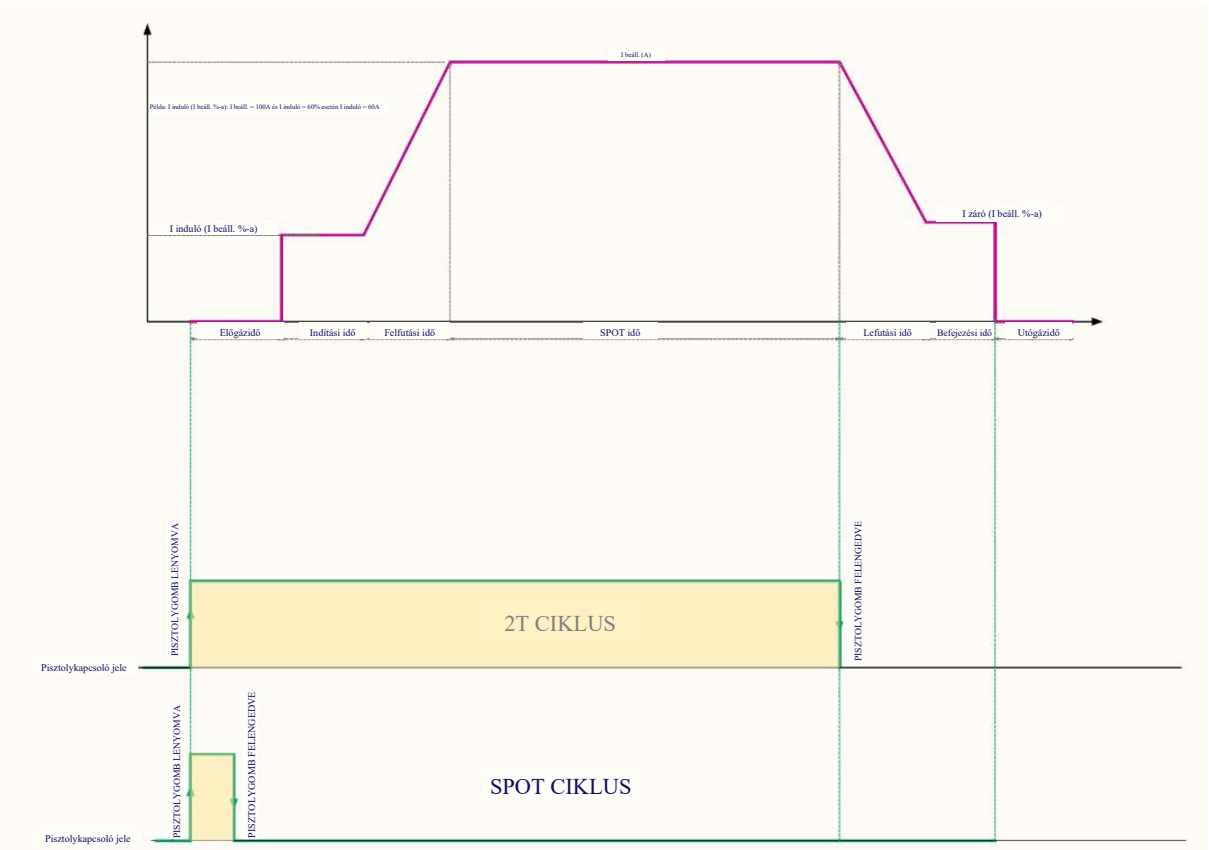
A választott eljárást a forgatógomb megnyomásával vagy az ikon érintésével erősítse meg. A MODE gombon kívüli terület érintésével módosítás nélkül léphet ki.

2.2 Hegesztési működésmódok

A működésmódok: 2T, 4T és SP. A 2T/4T gombbal válthatók. A három hegesztési mód időidiagramja alább látható.

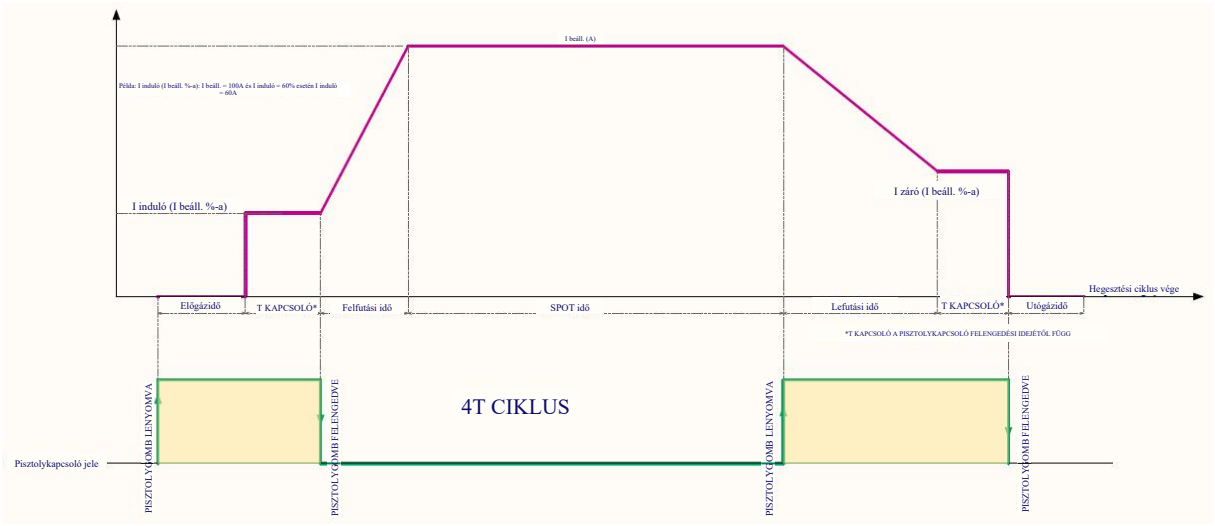


2.2.1 2T mód / 2T ponthegesztés

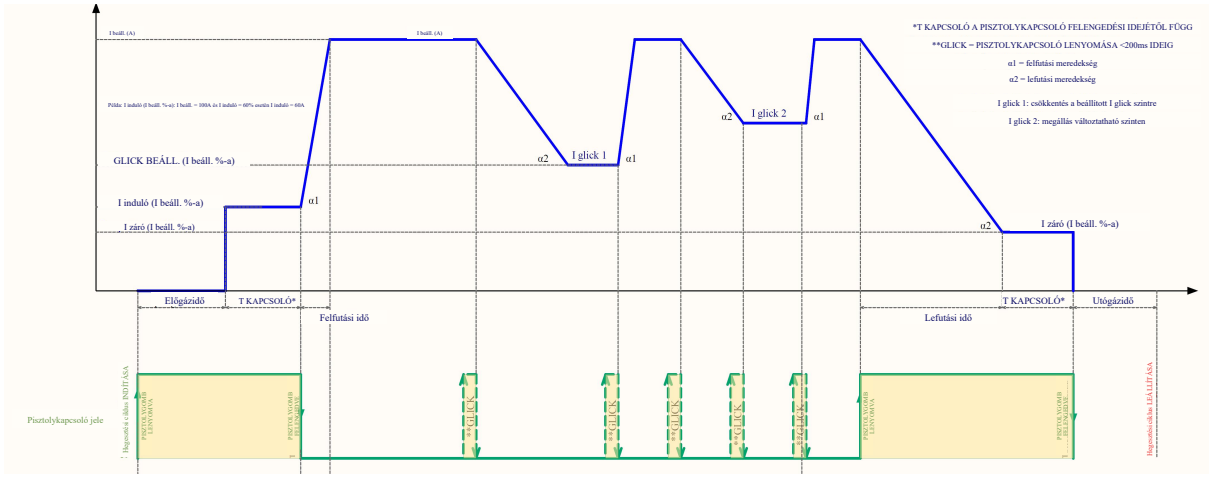


2.2.2 4T mód

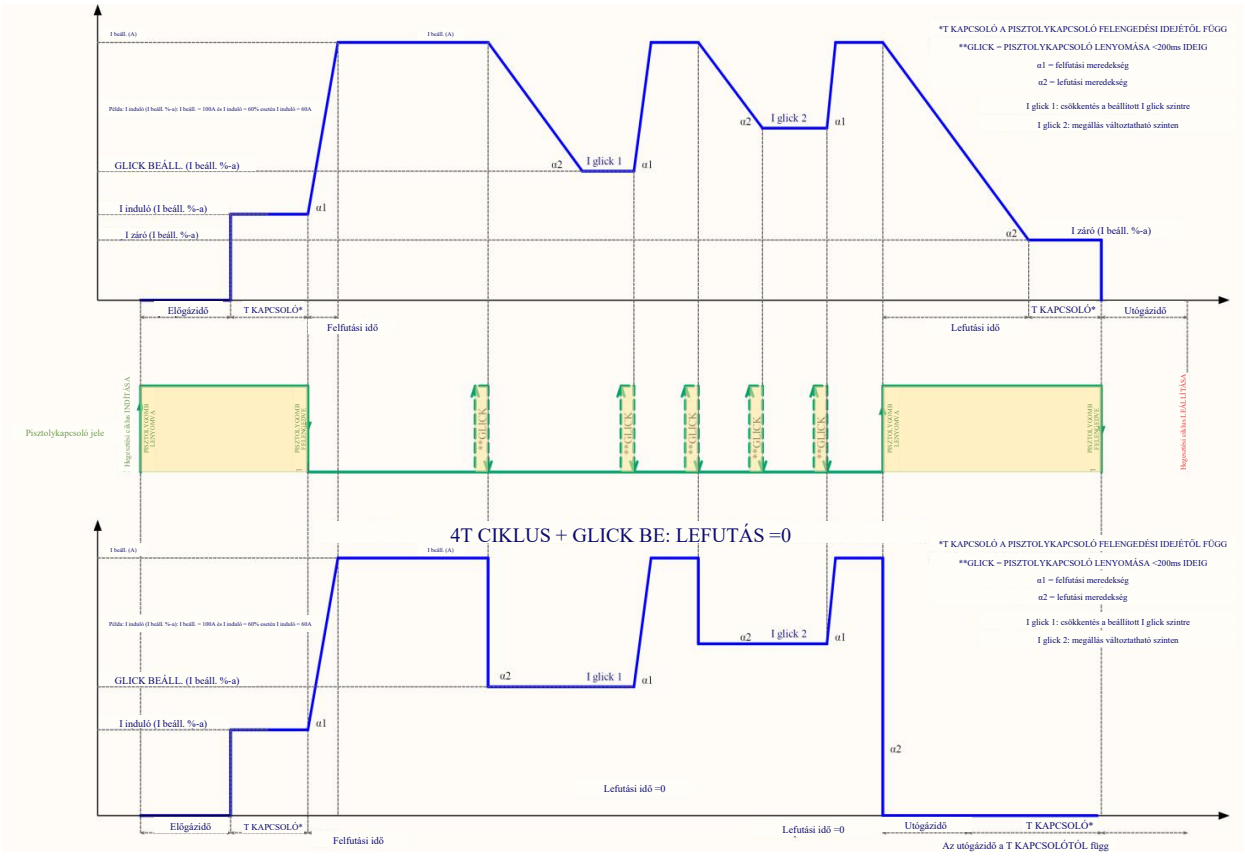
4T 2T/4T (példa)



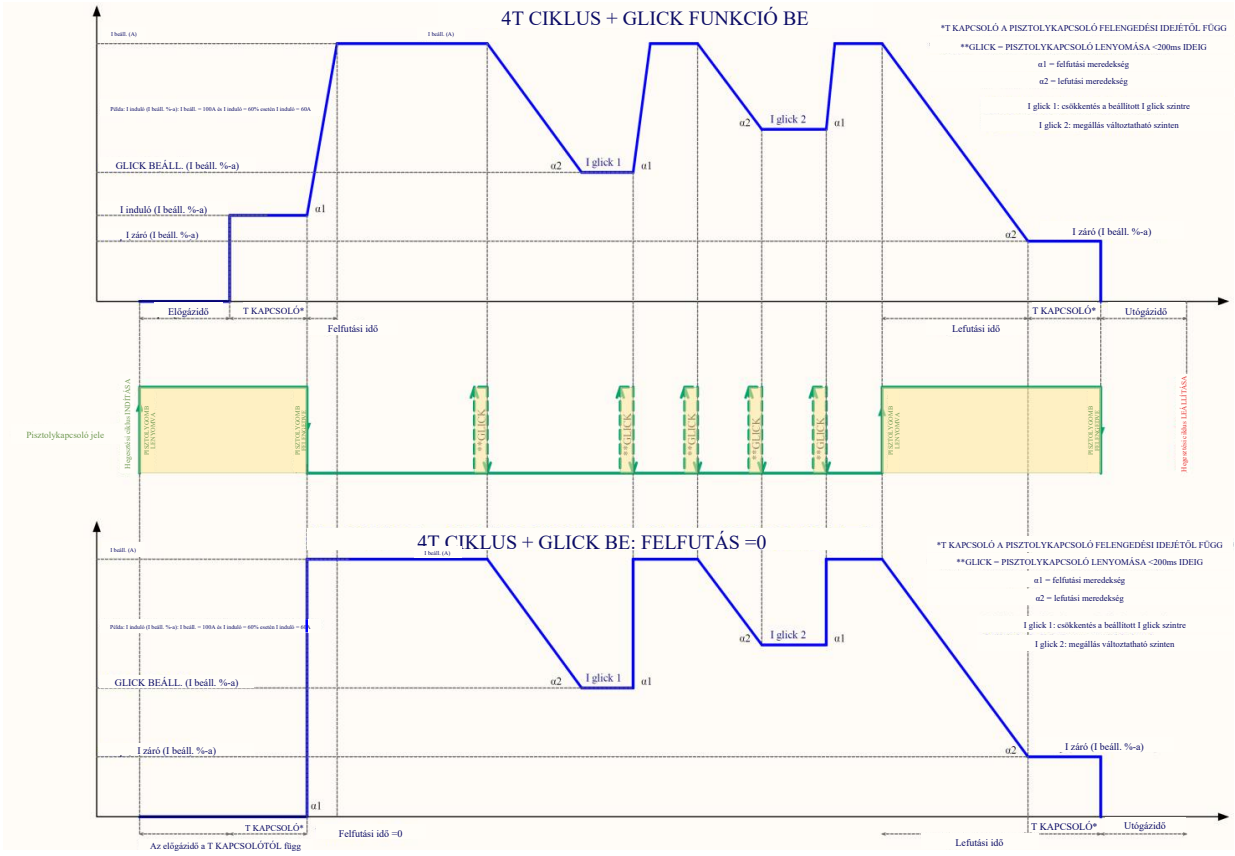
4T 2T/4T + GLICK bekapcsolva (példa)



4T 2T/4T + GLICK bekapcsolva, lefutás 0-ra állítva (példa)


*T KAPCSOLÓ A PISZTOLYKAPCSOLÓ FELENGEDÉSI IDEJÉTŐL FÜGG
**GLICK = PISZTOLYKAPCSOLÓ LENYOMÁSA <200ms IDEIG
α1 = felfutási meredekség
α2 = lefutási meredekség
I glick 1: csökkentés a beállított I glick szintre
I glick 2: megállás változtatható szinten
GLICK BEÁLL. (I beáll. %-a)
I induló (I beáll. %-a)
I záró (I beáll. %-a)
I glick 1
I glick 2
α1
α2
Előgázidő
T KAPCSOLÓ*
Felfutási idő
Lefutási idő
Utógázidő
Pisztolykapcsoló jele
**GLICK
4T CIKLUS + GLICK BE: LEFUTÁS =0
Lefutási idő =0
Az utógázidő a T KAPCSOLÓTÓL függ

4T 2T/4T + GLICK bekapcsolva, felfutás 0-ra állítva (példa)



2.3 Hegesztett anyagok kiválasztása

Az MMA, TIG és MIG mód egyaránt kínál anyag-, méret- és szinergiaválasztást. A Materials gombbal válassza ki az anyagot és méreteket; a program ezekhez automatikusan hozzárendeli a megfelelő hegesztési feltételeket.

2.4 Hegesztéstechnológiai paraméterek kiválasztása

Az MMA, TIG és MIG eltérő hegesztéstechnológiai paramétereket használ. Az adott mód speciális beállításai módosíthatók. Az EXTRA gombbal nyissa meg őket, majd az 1-es/2-es forgatójeladóval válassza ki a kívánt hegesztési paramétert.

2.5 Hegesztési feladatcsoport kiválasztása

A TIG és MIG mód JOB-feladatcsoportjai több hegesztésiparaméter-készlet tárolására szolgálnak. Részletek a JOB fejezetben.

2.6 MMA hegesztés használata

2.6.1 Csatlakoztatás MMA hegesztéshez

Az elektródafogót a pozitív, a testcsipesz csatlakozóját a negatív pólushoz csatlakoztassa.



2.6.2 VRD beállítása és használata



A funkció nagyon rövid idő alatt 25 V alá csökkenti a kimeneti üresjárati feszültséget.

Növeli a kezelő biztonságát: az üresjárati feszültség nem veszélyes, de a testkábel és az elektródafogó feszültség alatt álló részeinek testtel történő érintése áramütést, egyensúlyvesztést vagy hasonló következményt okozhat.

A „VRD ON“ jel aktív VRD-védelmet jelent, 15 V kimeneti üresjárati feszültséggel.

Kikapcsolt „VRD“ esetén egy világító ikon 25 V feletti feszültséget jelez.

VRD ON: A kimeneti feszültség a hegesztés befejezése után 200 ms múlva csökken.

VRD OFF: A kimeneti feszültség a hegesztés befejezése után minden esetben 30 s múlva csökken.

VRD kapcsoló: MMA módban az EXTRA gombbal nyissa meg a speciális beállításokat, és váltson VRD ON / VRD OFF között.

2.6.3 MMA kézi mód beállítása

2.6.3.1 MMA hegesztési képernyő

Az MMA hegesztési képernyő a következő:



A példában 100 A áram van beállítva, a VRD bekapcsolt, és a rendszer kézi beállítást használ 1,6 mm-es rutilos elektródához.

2.6.3.2 Paraméterek beállítása



A Materials gombbal válassza ki az elektródás beállításhoz tartozó munkatípust.

Válassza ki az anyagot az 1. FORGATÓGOMB elforgatásával, majd nyomja meg az 1. FORGATÓGOMBOT.

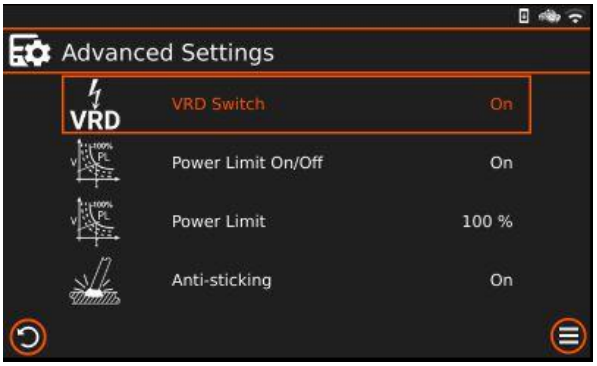
Választható: RUTIL, SST, BASIC, CELLULOSIC (rutilos, rozsdamentes, bázikus, cellulózos elektróda).

KÉZI ELEKTRÓDÁS MÓD BEÁLLÍTÁSA

Az 1-es forgatógombbal állítsa a kimeneti áramot a minimum és maximum között.



A 2-es forgatógombbal állítsa be az Arc Force értékét %-ban.



Speciális beállítások

Az EXTRA gombbal nyissa meg a speciális beállítások menüjét.

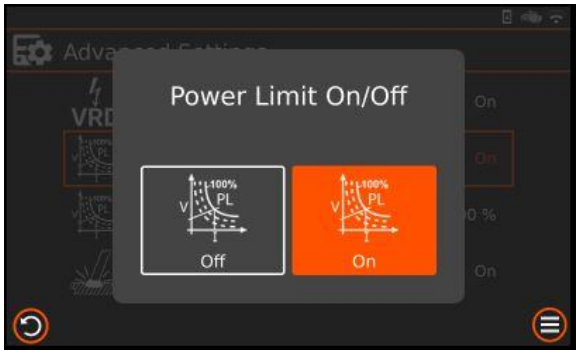
Az 1-es forgatógombbal válasszon almenüt, majd az 1-es gomb megnyomásával erősítse meg.

- VRD kapcsoló

- Teljesítménykorlátozás be/ki

- Teljesítménykorlát (ha be van kapcsolva)

- Letapadásgátlás.



TELJESÍTMÉNYKORLÁT be/ki

A teljesítménykorlátozás javítja az MMA hegesztés minőségét.

0 (legnagyobb korlátozás) és 100% (kikapcsolva) között állítható.

A paraméter a kimeneti feszültség figyelésével korlátozza a kimeneti teljesítményt. Ha a feszültség a Power Limit által beállított százalékkal meghaladja az ív névleges értékét [U2=(20+0,04 I²)V], az áram arányosan csökken, hogy a kimeneti teljesítmény állandó maradjon.

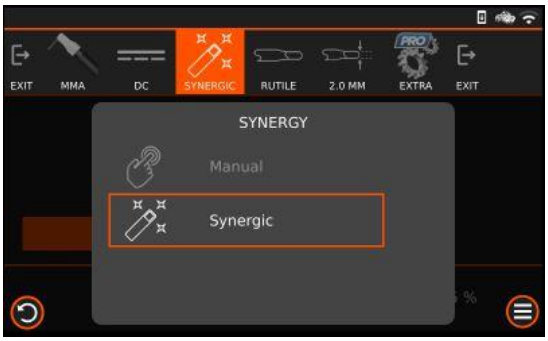


Letapadásgátlás be/ki

Megakadályozza az elektróda munkadarabhoz tapadását hegesztés közben.

Az 1-es forgatógombbal válassza a be- vagy kikapcsolást, majd az 1-es gomb megnyomásával erősítse meg.

2.6.4 MMA szinergikus mód beállítása



A PROG gombbal válassza ki a szinergikus anyagot.

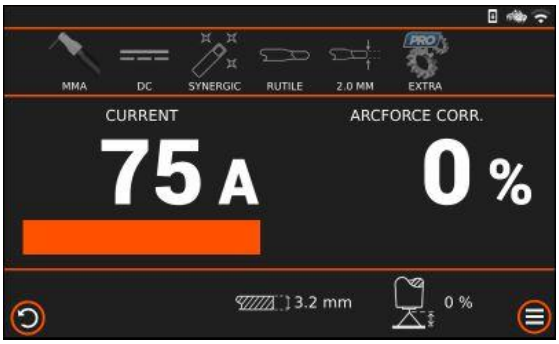


Az anyag kiválasztásához nyomja meg a Materials gombot.



Az elektródaátmérő kiválasztásához nyomja meg a Wire size gombot; az átmérő megjelenik a kijelzőn.

Az 1-es forgatógombbal válassza ki az átmérőt, majd az 1-es gomb megnyomásával vagy a képernyő érintésével erősítse meg.



Az 1-es forgatógombbal állítsa be a választott elektróda kimeneti áramkorlátját. A beállítás tartománya elektródatípusonként eltérő.

A kijelző alján a választott áramhoz tartozó munkadarab-vastagság látható.

Szinergikus MMA anyagok és elektródaátmérők	
Anyag	**Elektródaátmérő (mm)**
RUTILOS	2,0-2,5-3,25-4,0
ROZSDAMENTES	2,0-2,5-3,25-4,0
BÁZIKUS	2,5-3,25-4,0
CELLULÓZOS	2,5-3,25-4,0

2.7 TIG hegesztés használata

2.7.1 Csatlakoztatás TIG hegesztéshez



A munkadarab testkábelét a pozitív pólushoz csatlakoztassa.

A TIG-pisztolyt a negatív pólushoz csatlakoztassa.

Csatlakoztassa a pisztoly segédcsatlakozóját.

A pisztoly gáztömlőjét a kimeneti csonkhoz csatlakoztassa.



Az argonpalackot a gép hátoldali gázbemeneti csonkjához csatlakoztassa.

2.7.2 TIG hegesztési kijelző és funkciók

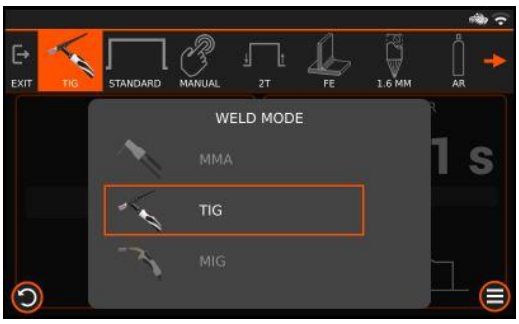
2.7.2.1 TIG hegesztési képernyő



A TIG hegesztési képernyő a következő:

A példában 5 A áram és 2T működésmód van beállítva. A rendszer FE anyaghoz és 1,6 mm-es elektródához tartozó szinergikus beállítást használ.

2.7.2.2 TIG elektróda beállítása



TIG MÓD BEÁLLÍTÁSA

A MODE gombbal válassza ki a TIG mód típusát.

Az 1-es forgatógombbal válassza ki a TIG típusát, majd az 1-es gomb megnyomásával erősítse meg.



Az 1-es forgatógombbal válassza ki a TIG típusát, majd az 1-es gomb megnyomásával erősítse meg.

Választható TIG típusok:

- Normál,

- Impulzus,

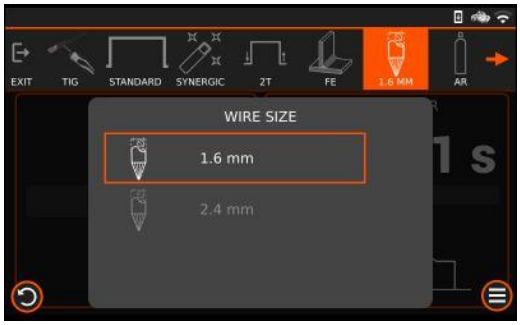
- Vegyes



A Material gombbal nyissa meg az anyagválasztást. Az 1-es forgatógombbal válassza ki az anyagot, majd az 1-es gomb megnyomásával erősítse meg.

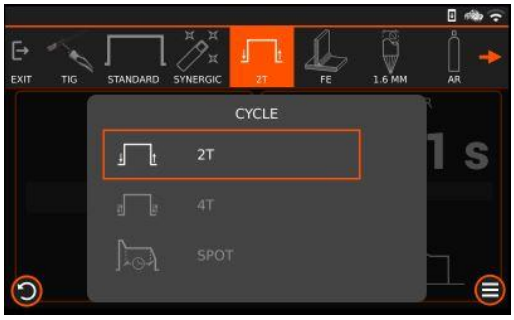
A kijelzőn felsorolt anyagok (FE, CRNI, TITAN) választhatók.

FE/CRNI/TITAN esetén a paraméter a választott anyaghoz és volfrámelektróda-átmérőhöz igazodik.



A Diameter gombbal nyissa meg a volfrámelektróda átmérőjének kiválasztását. Az 1-es forgatógombbal válasszon átmérőt, majd az 1-es gombbal erősítse meg.

2.7.2.3 2T/4T beállítás

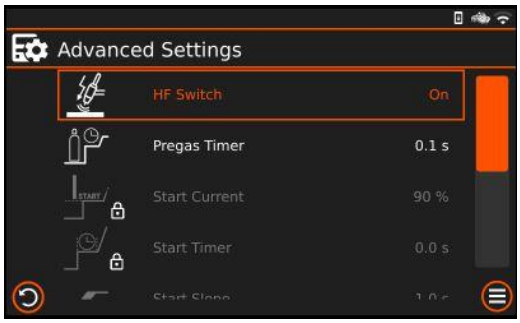


A 2T/4T gombbal nyissa meg a 2T/4T menüt.

Az 1-es forgatógombbal válassza ki a 2T/4T módot, majd az 1-es gombbal erősítse meg.

2 T, 4 T vagy SPOT (ponthegesztés) választható.

2.7.2.4 Speciális beállítások



Speciális beállítások

Az EXTRA gombbal nyissa meg a speciális beállítások menüjét.

Az 1-es forgatógombbal válasszon almenüt, majd az 1-es gomb megnyomásával erősítse meg.

- HF kapcsoló

- Gázelőáramlási idő

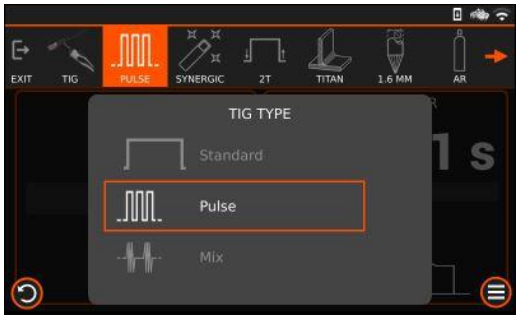
- Kezdőáram/kezdőáram ideje/felfutás/lefutás/záróáram ideje/záróáram.

  (Megjegyzés: STANDARD/MANUAL/2T módban a paraméterek feloldottak.)

- Gázutóáramlási idő

2.7.3 IMPULZUS TIG BEÁLLÍTÁSA

2.7.3.1 Elektróda beállítása



A MODE gombbal válassza ki a TIG mód típusát.

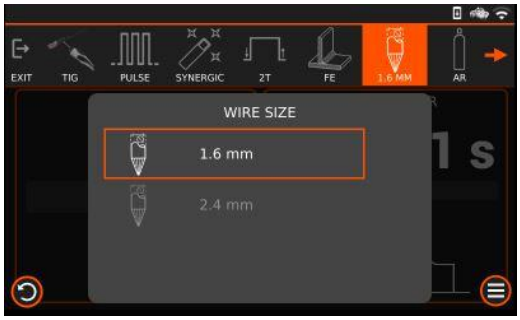
Az 1-es forgatógombbal válassza ki a TIG típusát, majd az 1-es gomb megnyomásával erősítse meg.



A Material gombbal nyissa meg az anyagválasztást. Az 1-es forgatógombbal válassza ki az anyagot, majd az 1-es gomb megnyomásával erősítse meg.

A kijelzőn felsorolt anyagok (FE, CRNI, TITAN) választhatók.

FE/CRNI/TITAN esetén a paraméter a választott anyaghoz és volfrámelektróda-átmérőhöz igazodik.



A Diameter gombbal nyissa meg a volfrámelektróda átmérőjének kiválasztását. Az 1-es forgatógombbal válasszon átmérőt, majd az 1-es gombbal erősítse meg.

2.7.3.2 2T/4T beállítás

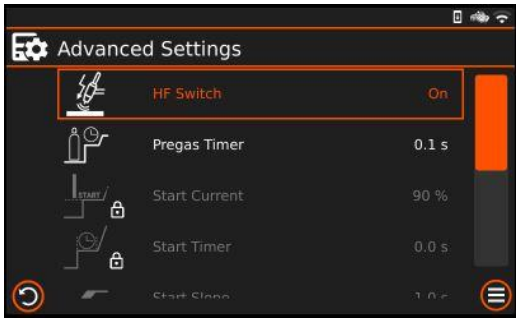


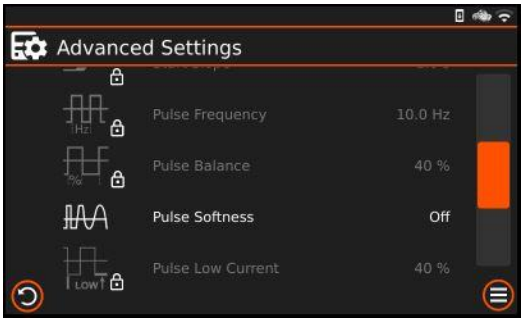
A 2T/4T gombbal nyissa meg a 2T/4T menüt.

Az 1-es forgatógombbal válassza ki a 2T/4T módot, majd az 1-es gombbal erősítse meg.

2 ütem, 4 ütem vagy SP (SPOT) választható.

2.7.3.3 Speciális beállítások





Speciális beállítások

Az EXTRA gombbal nyissa meg a speciális beállítások menüjét.

Az 1-es forgatógombbal válasszon almenüt, majd az 1-es gomb megnyomásával erősítse meg.

- HF kapcsoló

- Gázelőáramlási idő

- Kezdőáram/kezdőáram ideje/felfutás/lefutás/záróáram ideje/záróáram.

- Impulzusfrekvencia/impulzusarány/impulzus alapárama

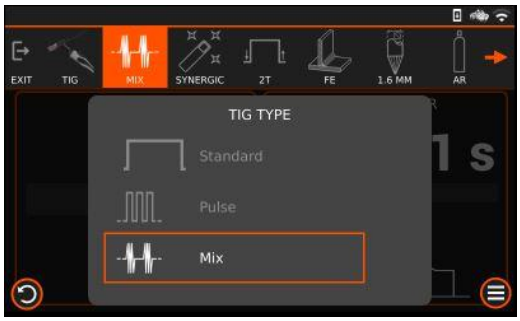
(Megjegyzés: Pulse/MANUAL/2T módban a paraméterek feloldottak.)

- Impulzus lágysága

- Gázutóáramlási idő

2.7.4 TIG MIX BEÁLLÍTÁSA

2.7.4.1 Elektróda beállítása



A MODE gombbal válassza ki a TIG mód típusát.

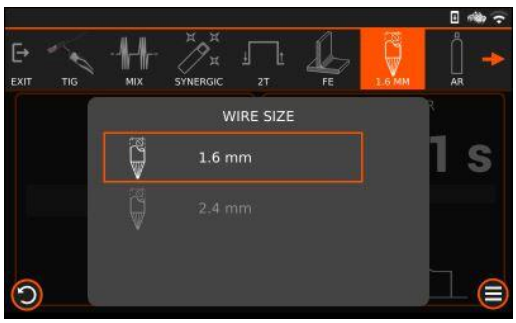
Az 1-es forgatógombbal válassza ki a TIG típusát, majd az 1-es gomb megnyomásával erősítse meg.



A Material gombbal nyissa meg az anyagválasztást. Az 1-es forgatógombbal válassza ki az anyagot, majd az 1-es gomb megnyomásával erősítse meg.

A kijelzőn felsorolt anyagok (FE, CRNI, TITAN) választhatók.

FE/CRNI/TITAN esetén a paraméter a választott anyaghoz és volfrámelektróda-átmérőhöz igazodik.



A Diameter gombbal nyissa meg a volfrámelektróda átmérőjének kiválasztását. Az 1-es forgatógombbal válasszon átmérőt, majd az 1-es gombbal erősítse meg.

2.7.4.2 2T/4T beállítás

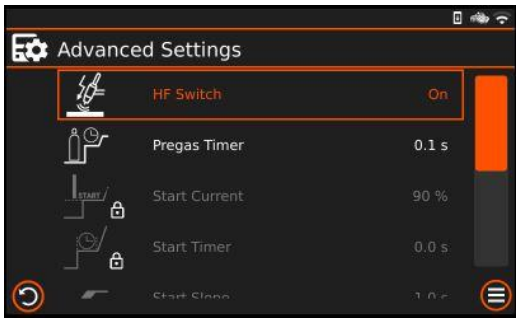


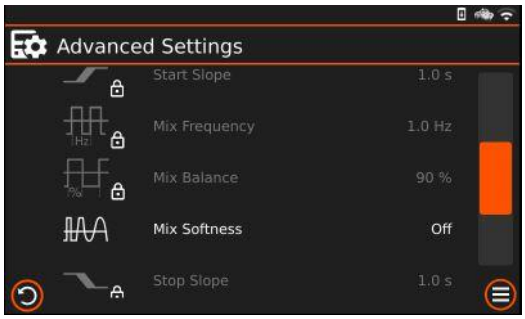
A 2T/4T gombbal nyissa meg a 2T/4T menüt.

Az 1-es forgatógombbal válassza ki a 2T/4T módot, majd az 1-es gombbal erősítse meg.

2 ütem, 4 ütem vagy SP (SPOT) választható.

2.7.4.3 Speciális beállítások





Speciális beállítások

Az EXTRA gombbal nyissa meg a speciális beállítások menüjét.

Az 1-es forgatógombbal válasszon almenüt, majd az 1-es gomb megnyomásával erősítse meg.

- HF kapcsoló

- Gázelőáramlási idő

- Kezdőáram/kezdőáram ideje/felfutás/lefutás/záróáram ideje/záróáram.

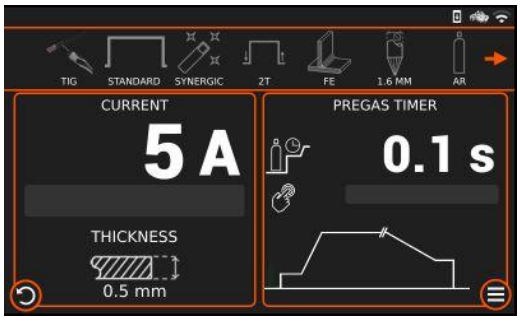
- MIX frekvencia/MIX arány

(Megjegyzés: Mix/MANUAL/2T módban a paraméterek feloldottak.)

- MIX lágysága

- Gázutóáramlási idő

2.7.5 NORMÁL TIG BEÁLLÍTÁSA



A normál kézi módot mindig a speciális beállítások alapértékei támogatják.

Az alapbeállítások segítenek az ívgyújtási paraméterek optimalizálásában.

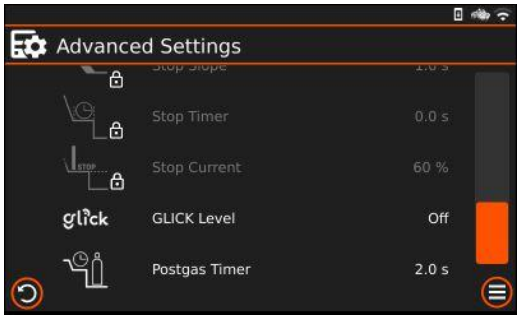
A kijelzőn látható:

- felül a TIG mód típusa és a 2T/4T beállítás (2T, 4T, SP);

- bal oldalon a beállított áram és a munkadarab vastagsága;

- jobb oldalon a speciális paraméterek és a funkció hatása a hegesztési hullámformára.

2.7.6 TIG GLICK FUNKCIÓ

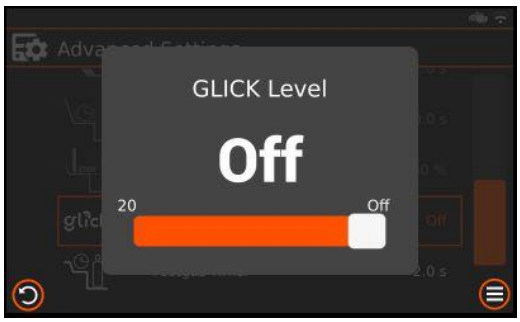


A GLICK funkció TIG 4T módban érhető el.

A funkcióval hegesztés közben módosítható a beállított kimeneti áram.

A beállított érték a GLICK szerinti %-kal csökken; tartomány: OFF-90.

.



A GLICK a speciális beállítások menüjében állítható.

Az értéket a forgatógombbal válassza ki.

Példa: Ha a GLICK értéke 50 és a kimeneti áram 130 A, a beállított érték 75 A-re csökken.

A kimeneti áram a TIG-pisztoly kapcsolójának rövid megnyomásával módosítható.

A pisztolykapcsoló rövid megnyomásával csökkentheti az értéket és/vagy visszatérhet a gépen beállított kimeneti áramhoz.

Hosszú megnyomással leáll a hegesztés.

A GLICK kikapcsolásához válassza az OFF értéket.

2.8 MIG hegesztés használata

2.8.1 Csatlakoztatás MIG hegesztéshez



A gázpalackot a hátoldali gázbemeneti csonkhoz csatlakoztassa.



Csatlakoztassa a MIG-pisztolyt az aljzathoz.

A munkadarab testkábelét a negatív pólushoz csatlakoztassa.

Ellenőrizze, hogy az adagológörgők megfelelnek-e a huzalátmérőnek.

Tolja a huzalt az adagológörgők közé, amíg ki nem látszik a pisztoly eurocsatlakozóján. A tengellyel zárja le a felső görgőket.

2.8.2 MIG hegesztési kijelző és funkciók

2.8.2.1 MIG hegesztési képernyő

MIG hegesztéshez nyomja meg a MIG-pisztoly kapcsolóját az utolsó MIG-beállítás előhívásához, vagy a MODE gombbal válassza ki a MIG módot.



A MIG hegesztési képernyő a következő:
A felső sor a hegesztési mód beállításait mutatja.
A példában a felső sor MIG PULSE hegesztést, 2T módot, kikapcsolt Hot Startot, SG2 anyagot, 0.8 mm-es huzalt és 92% 8% gázt mutat.

A középen látható 100 A és 21.1 V az utolsó hegesztés során mért áram- és feszültségérték.

Az alsó sorban az alkalmazott szinergikus program adatai láthatók: alapanyag, huzalelőtolási sebesség, munkadarab-vastagság és ívhossz.

2.8.2.2 Huzalbefűzés – INC WIRE funkció

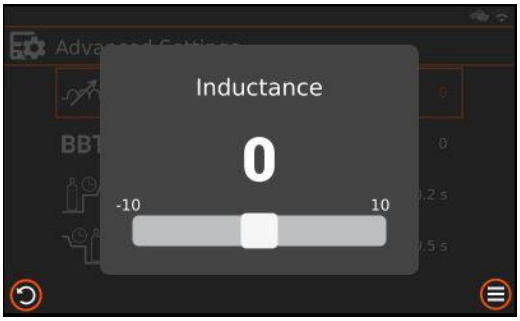


A huzal pisztolyba fűzéséhez nyomja meg a pisztolykapcsolót (1. nyomás), és tartsa körülbelül 3 másodpercig, amíg megjelenik az INCH WIRE. Ekkor engedje el, majd nyomja meg ismét (2. nyomás).
A huzalelőtoló fokozatosan gyorsul 10 m/min sebességig.

Ebben a funkcióban a huzal gáz nélkül halad ki.
A pisztolykapcsoló elengedésével leáll az INCH WIRE funkció.

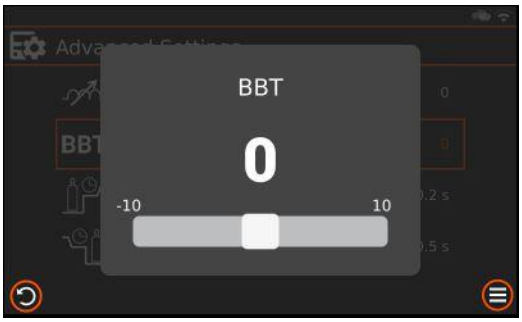
Megjegyzés: 2T módban a pisztolykapcsoló 1. megnyomására a huzalelőtoló kis sebességgel elindul.
4T módban az 1. megnyomásra a huzalelőtoló nem indul el. Csak a huzalbefűzési mód aktiválása és a pisztolykapcsoló ismételt megnyomása után indul.

2.8.2.3 MIG induktivitás



Az induktivitást a forgatógombbal állítsa be.

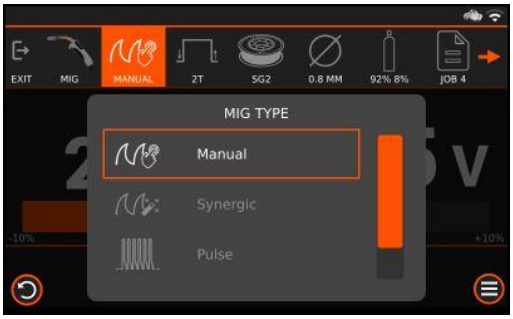
2.8.2.4 MIG BBT

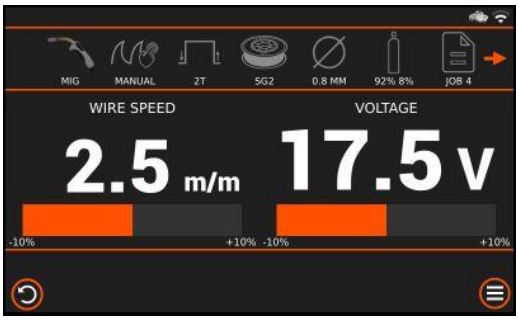


BBT: A paraméter egyszerre állítja a huzal-visszaégés feszültségét és idejét.

2.8.3 kézi MIG – mód beállítása

2.8.3.1 kézi MIG – típus kiválasztása

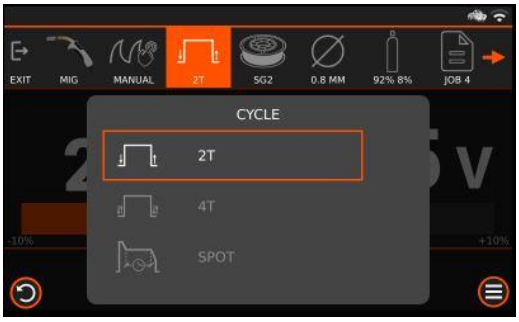




MIG típusok: kézi, szinergikus, impulzus és kettős impulzus.

A MIG típust a típusgomb megnyomásával/érintésével vagy forgatógombbal válassza ki.

2.8.3.2 kézi MIG – 2T/4T beállítás



A 2T/4T gomb megnyomásával/érintésével nyissa meg a 2T/4T menüt.

Az 1-es forgatógombbal válassza a 2T/4T módot, majd az 1-es gombbal erősítse meg.

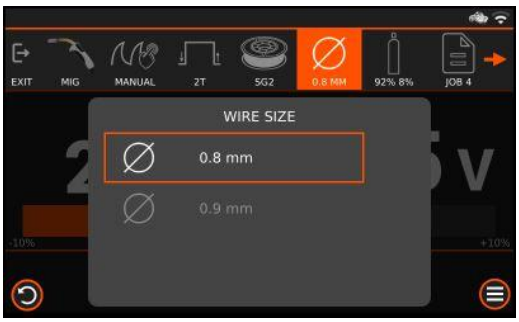
2 ütem, 4 ütem vagy SPOT választható: speciális mód ponthegesztési időzítővel.

2.8.3.3 kézi MIG – anyag kiválasztása



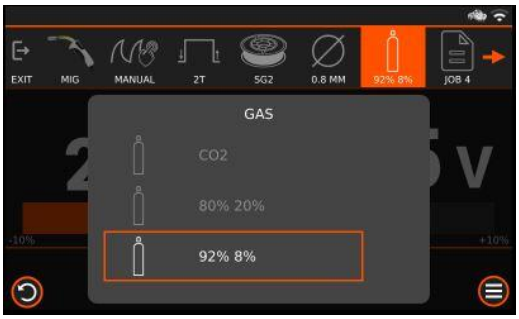
A MATERIAL megnyomásával/érintésével nyissa meg az anyagválasztást. Az 1-es forgatógombbal válassza az anyagot, majd az 1-es gombbal erősítse meg.

2.8.3.4 kézi MIG – huzalátmérő kiválasztása



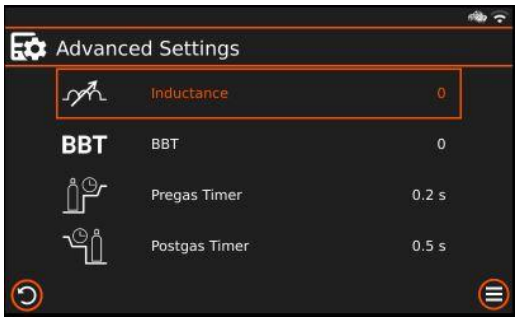
A WIRE SIZE megnyomásával/érintésével nyissa meg a huzalátmérő kiválasztását. Az 1-es forgatógombbal válasszon átmérőt, majd az 1-es gombbal erősítse meg.

2.8.3.5 kézi MIG – gáz kiválasztása



A Gas megnyomásával/érintésével nyissa meg a gázválasztást. Az 1-es forgatógombbal válasszon gázt, majd az 1-es gombbal erősítse meg.

2.8.3.6 kézi MIG – speciális beállítások



Speciális beállítások

Az EXTRA megnyomásával/érintésével nyissa meg a beállítások menüjét.
Válassza ki a funkciót, majd erősítse meg a beállításhoz.

- Induktivitás

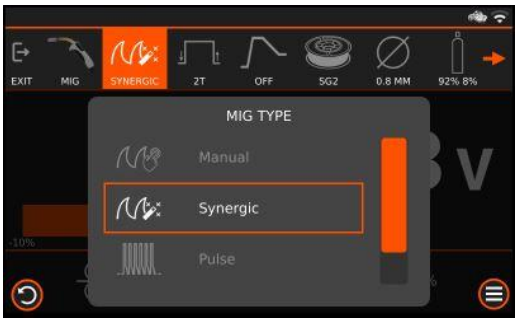
- BBT

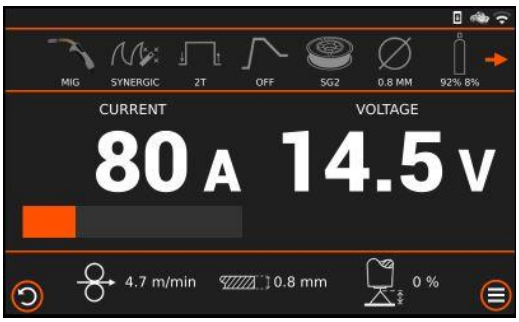
- Gázelőáramlási idő

- Gázutóáramlási idő

2.8.4 szinergikus MIG – mód beállítása

2.8.4.1 szinergikus MIG – típus kiválasztása

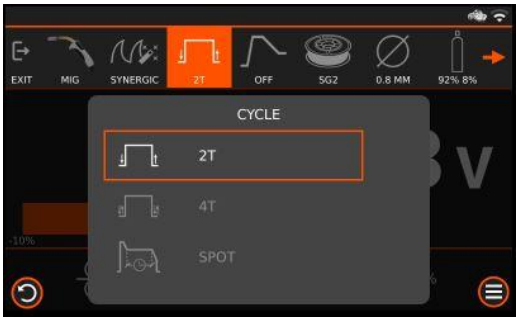




MIG típusok: kézi, szinergikus, impulzus és kettős impulzus.

A MIG típus gomb megnyomásával/érintésével válassza ki a típust.

2.8.4.2 szinergikus MIG – 2T/4T beállítás

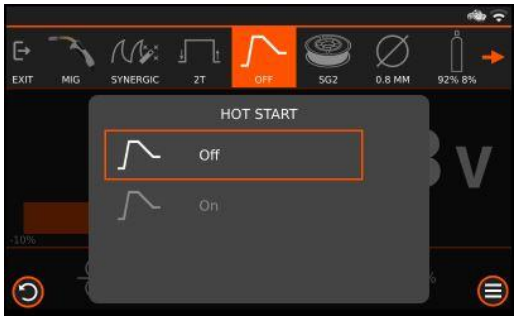


A 2T/4T gomb megnyomásával/érintésével nyissa meg a 2T/4T menüt.

Az 1-es forgatógombbal válassza a 2T/4T módot, majd az 1-es gombbal erősítse meg.

2 ütem, 4 ütem vagy speciális időzített mód választható.

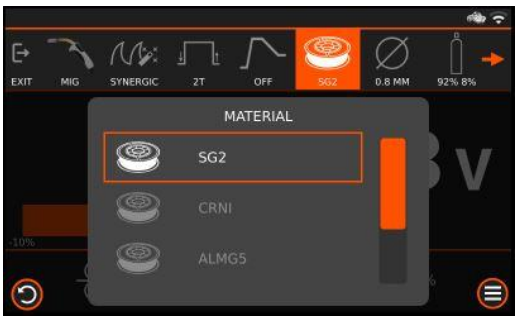
2.8.4.3 szinergikus MIG – Hot Start beállítás



A HOT START megnyomásával/érintésével nyissa meg a HOT START menüt.

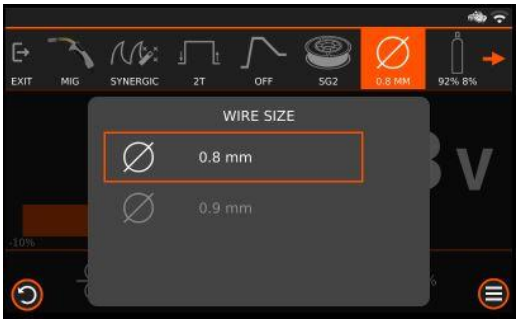
Az 1-es forgatógombbal válassza a HOT START be/ki állapotát, majd az 1-es gombbal erősítse meg.

2.8.4.4 szinergikus MIG – anyag kiválasztása



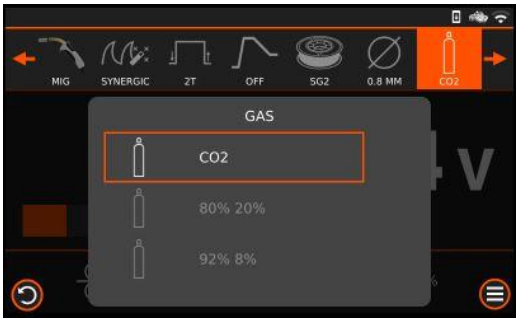
A MATERIAL megnyomásával/érintésével nyissa meg az anyagválasztást. Az 1-es forgatógombbal válassza az anyagot, majd az 1-es gombbal erősítse meg.

2.8.4.5 szinergikus MIG – huzalátmérő kiválasztása



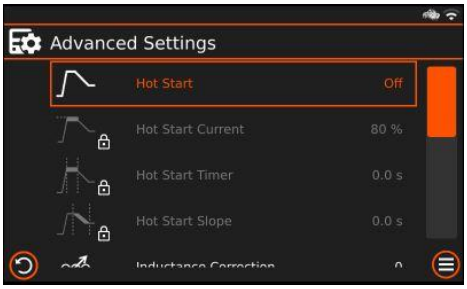
A WIRE SIZE megnyomásával/érintésével nyissa meg a huzalátmérő kiválasztását. Az 1-es forgatógombbal válasszon átmérőt, majd az 1-es gombbal erősítse meg.

2.8.4.6 szinergikus MIG – gáz kiválasztása



A Gas megnyomásával/érintésével nyissa meg a gázválasztást. Az 1-es forgatógombbal válasszon gázt, majd az 1-es gombbal erősítse meg.

2.8.4.7 szinergikus MIG – speciális beállítások

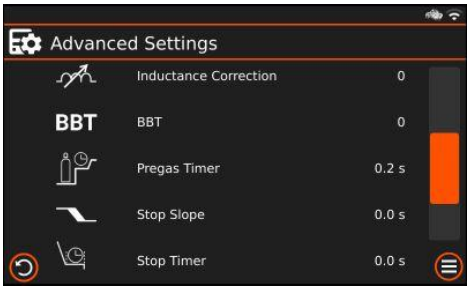


Speciális beállítások

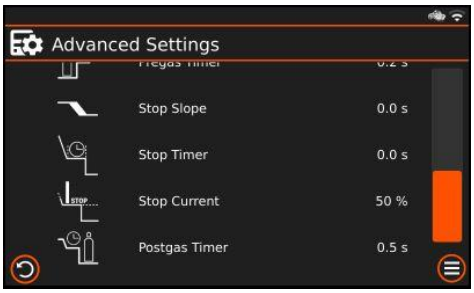
Az EXTRA megnyomásával/érintésével nyissa meg a beállítások menüjét.

Az 1-es forgatógombbal válasszon almenüt, majd az 1-es gomb megnyomásával erősítse meg.

- Hot Start/Hot Start áram/Hot Start idő/Hot Start lefutás



- Induktivitáskorrekció
- BBT
- Gázelőáramlási idő
- Áramlefutás/záróáram ideje/záróáram
- Gázutóáramlási idő



2.8.5 impulzus MIG – mód beállítása

2.8.5.1 impulzus MIG – típus kiválasztása





MIG típusok: kézi, szinergikus, impulzus és kettős impulzus.

A MIG típus gomb megnyomásával/érintésével válassza ki a MIG típusát.

2.8.5.2 impulzus MIG – 2T/4T beállítás

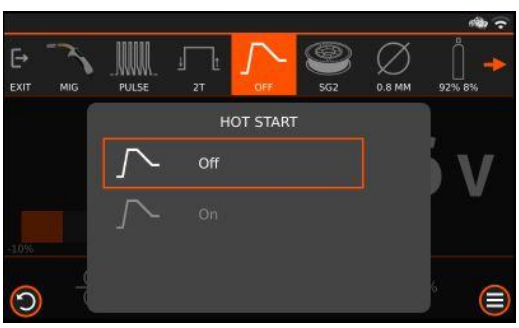


Nyomja meg/érintse meg a 2T/4T gombot.

Az 1-es forgatógombbal válassza a 2T/4T módot, majd az 1-es gombbal erősítse meg.

2 ütem, 4 ütem vagy SPOT speciális időzített mód választható.

2.8.5.3 impulzus MIG – Hot Start beállítás



A HOT START megnyomásával/érintésével nyissa meg a HOT START menüt.

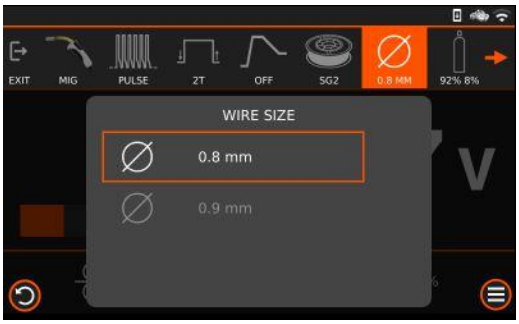
Az 1-es forgatógombbal válassza a HOT START be/ki állapotát, majd az 1-es gombbal erősítse meg.

2.8.5.4 impulzus MIG – anyag kiválasztása



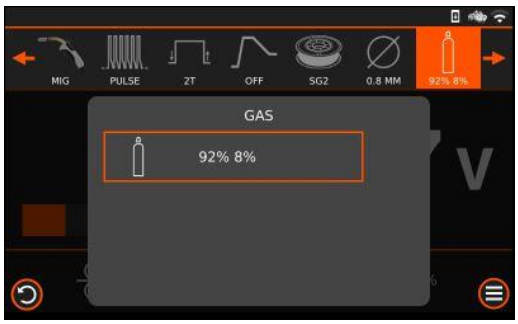
A MATERIAL megnyomásával/érintésével nyissa meg az anyagválasztást. Az 1-es forgatógombbal válassza az anyagot, majd az 1-es gombbal erősítse meg.

2.8.5.5 impulzus MIG – huzalátmérő kiválasztása



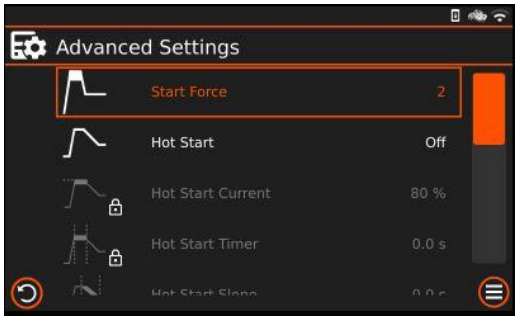
A WIRE SIZE megnyomásával/érintésével nyissa meg a huzalátmérő kiválasztását. Az 1-es forgatógombbal válasszon átmérőt, majd az 1-es gombbal erősítse meg.

2.8.5.6 impulzus MIG – gáz kiválasztása



A Gas megnyomásával/érintésével nyissa meg a gázválasztást. Az 1-es forgatógombbal válasszon gázt, majd az 1-es gombbal erősítse meg.

2.8.5.7 impulzus MIG – speciális beállítások

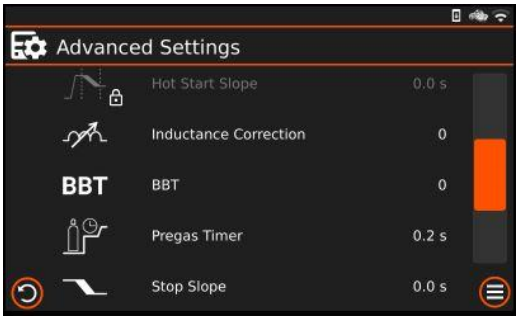


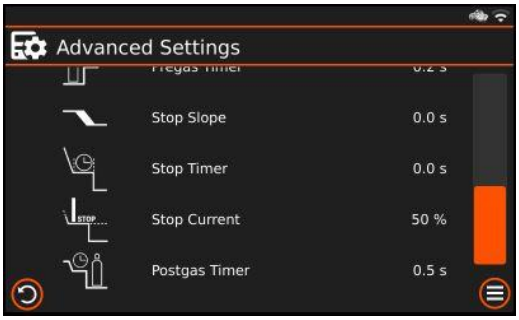
Speciális beállítások

Az EXTRA megnyomásával/érintésével nyissa meg a beállítások menüjét.
Az 1-es forgatógombbal válasszon almenüt, majd az 1-es gomb megnyomásával erősítse meg.

- Indítási erő

- Hot Start/Hot Start áram/Hot Start idő/Hot Start lefutás

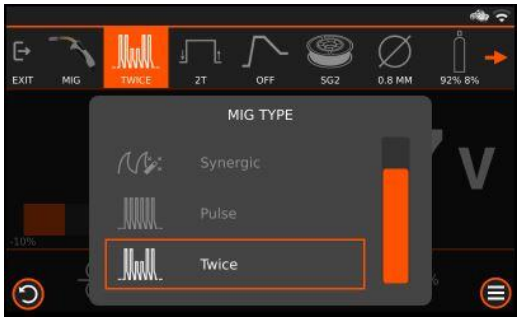


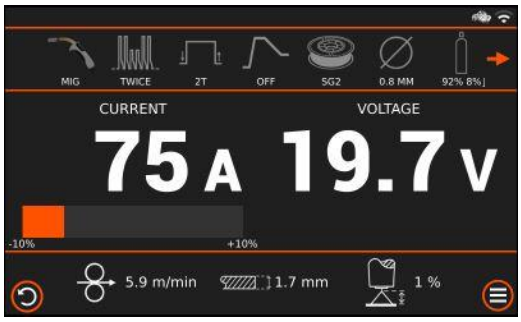


- Induktivitáskorrekció
- BBT
- Gázelőáramlási idő
- Áramlefutás/záróáram ideje/záróáram
- Gázutóáramlási idő

2.8.6 kettős impulzus MIG – mód beállítása

2.8.6.1 kettős impulzus MIG – típus kiválasztása





MIG típusok: kézi, szinergikus, impulzus és kettős impulzus.

A MIG típus gomb megnyomásával/érintésével válassza ki a MIG típusát.

2.8.6.2 kettős impulzus MIG – 2T/4T beállítás



A 2T/4T gomb megnyomásával/érintésével nyissa meg a 2T/4T menüt.
Az 1-es forgatógombbal válassza a 2T/4T módot, majd az 1-es gombbal erősítse meg.

2 ütem, 4 ütem vagy SPOT speciális időzített mód választható.



2.8.6.3 kettős impulzus MIG – Hot Start beállítás

A HOT START megnyomásával/érintésével nyissa meg a HOT START menüt.

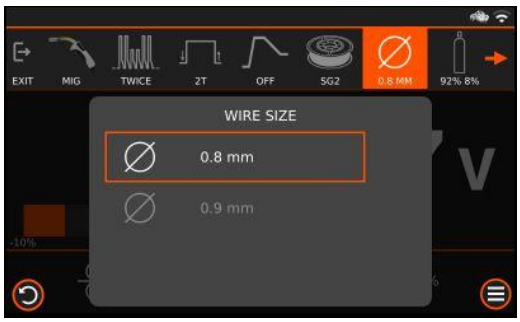
Az 1-es forgatógombbal válassza a HOT START be/ki állapotát, majd az 1-es gombbal erősítse meg.

2.8.6.4 kettős impulzus MIG – anyag kiválasztása



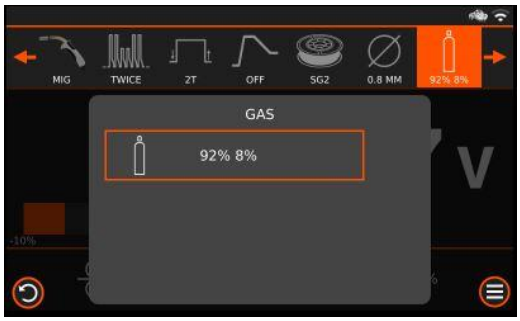
A MATERIAL megnyomásával/érintésével nyissa meg az anyagválasztást. Az 1-es forgatógombbal válassza az anyagot, majd az 1-es gombbal erősítse meg.

2.8.6.5 kettős impulzus MIG – huzalátmérő kiválasztása



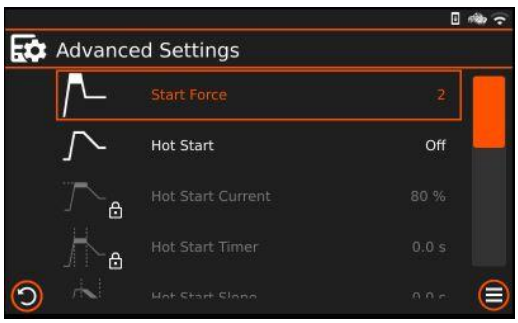
A WIRE SIZE megnyomásával/érintésével nyissa meg a huzalátmérő kiválasztását. Az 1-es forgatógombbal válasszon átmérőt, majd az 1-es gombbal erősítse meg.

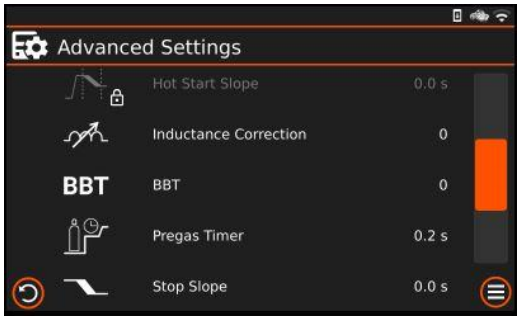
2.8.6.6 kettős impulzus MIG – gáz kiválasztása



A Gas megnyomásával/érintésével nyissa meg a gázválasztást. Az 1-es forgatógombbal válasszon gázt, majd az 1-es gombbal erősítse meg.

2.8.6.7 kettős impulzus MIG – speciális beállítások

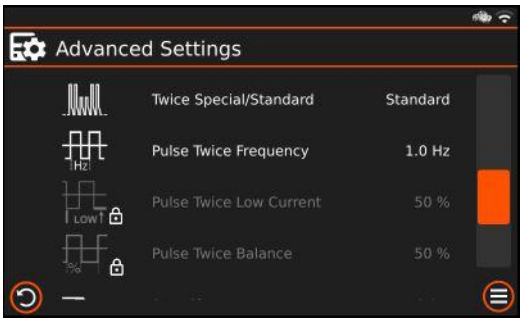




Speciális beállítások

Az EXTRA megnyomásával/érintésével nyissa meg a beállítások menüjét.
Az 1-es forgatógombbal válasszon almenüt, majd az 1-es gomb megnyomásával erősítse meg.

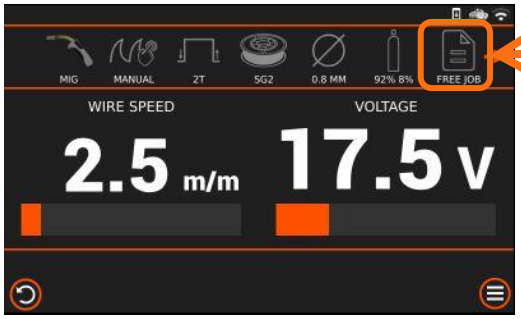
- Indítási erő
- Hot Start/Hot Start áram/Hot Start idő/Hot Start lefutás
- Induktivitáskorrekció
- BBT
- Gázelőáramlási idő
- Áramlefutás/záróáram ideje/záróáram



- Gázutóáramlási idő
- Kettős impulzus speciális/normál
- Kettős impulzus frekvenciája
- Kettős impulzus alapárama
- Kettős impulzus aránya

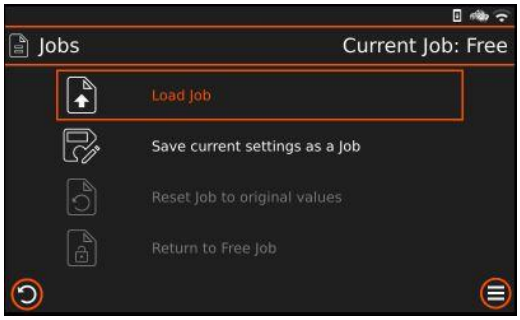
2.8.7 JOB FELADATOK

A gép MIG módban 100, TIG módban 100 feladatot képes tárolni.



JOB gomb

Kiválasztott feladat esetén annak száma látható a kijelzőn. A Free Job azt jelzi, hogy nincs kiválasztott feladat.



A Job menüben:

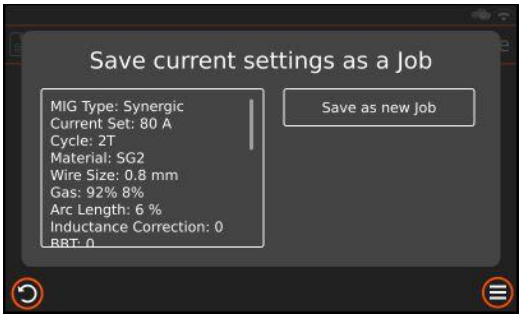
Meglévő feladat betölthető,

Aktuális hegesztési beállítás feladatként menthető

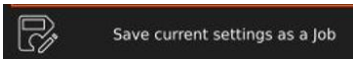
Feladat eredeti értékei visszaállíthatók

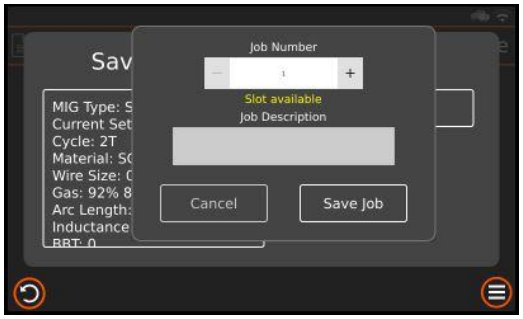
Visszatérhet a Free Job módhoz

2.8.7.1 MENTÉS ÚJ FELADATKÉNT



Nyomja meg/érintse meg az aktuális beállítás feladatként mentését.





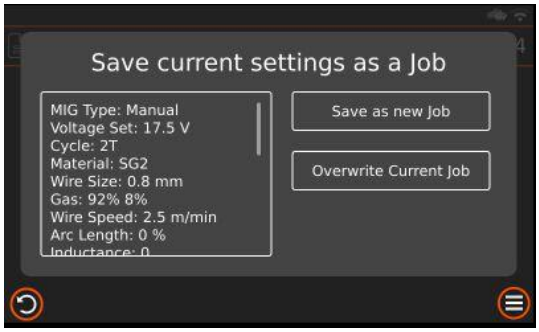
Adja meg a feladat számát, amelyre menteni szeretne.

A kijelző billentyűzetén megadhatja a mentendő feladat leírását.

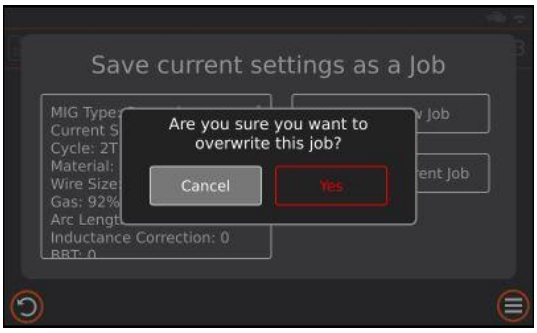


Erősítse meg a Save Job (Feladat mentése) paranccsal. A kijelző sikeres mentést jelez.

2.8.7.2 Feladat felülírása

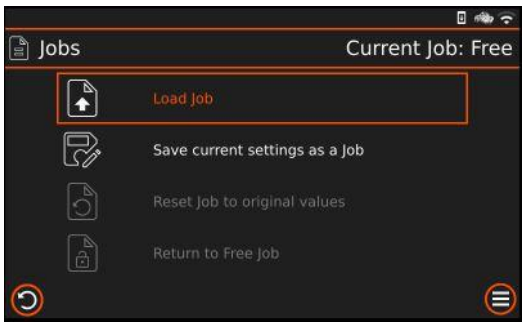


Az aktuális feladatot az „Overwrite Current Job“ paranccsal írhatja felül.



A Yes (Igen) megerősítésével az aktuális feladatot az új adatokkal írja felül.

2.8.7.3 Feladat betöltése



A Load Job megnyomásával/érintésével válasszon meglévő feladatot.

Az összes meglévő feladat megjeleníthető, vagy anyag, huzalátmérő, gáztípus, illetve leírás szerint szűrhető.



Válassza ki a betöltendő feladatot, majd erősítse meg.

2.8.7.4 Feladat módosítása





Nyomja meg/érintse meg a feladat eredeti értékeinek visszaállítását.

2.8.7.5 Job MAKER feladatszerkesztő

A feladatok mobilalkalmazással és/vagy a JTE Cloudban is meghatározhatók.

Job MAKER feladatszerkesztő

A Job MAKER segítségével szabadon megadható a feladat leírása és védelmi szintje.

Feladat LEÍRÁSA

A mobilalkalmazásban vagy a felhőben rövid feladatleírás adható hozzá.

A feladat leírása a feladatadatok között jelenik meg.

3. Mobilalkalmazás használata

3.1 TÁVVEZÉRLŐK

DIGITÁLIS MIG-PISZTOLY
(Választható: Ez a fejezet e tartozék használatakor érvényes.)

Felső + gomb: áram beállítása (kézi MIG-ben feszültség)

Bal – gomb: ívhossz szinergikus módban (kézi MIG-ben huzalsebesség)



Jobb + gomb: ívhossz szinergikus módban (kézi MIG-ben huzalsebesség)

Alsó − gomb: áram beállítása (kézi MIG-ben feszültség)

DIGITÁLIS TIG-PISZTOLY
(Választható: Ez a fejezet e tartozék használatakor érvényes.)

Felső indítógomb

− áram beállítása



+ áram beállítása

Alsó indítógomb

TIG PEDÁL ANALÓG POTENCIOMÉTERREL

Pedálos szabályozás a legkisebb árambeállítástól a beállított áramig.
Szinergikus módban a minimum a szinergikus program legkisebb árama.
Kézi módban a minimum a gép legkisebb árama.
A bekötés részleteit a távvezérlő csatlakoztatásánál találja, vagy forduljon szervizhez.

MMA TÁVVEZÉRLŐ ANALÓG POTENCIOMÉTERREL

Az MMA távvezérlő a legkisebb árambeállítástól a beállított áramig szabályoz.
A bekötés részleteit a távvezérlő csatlakoztatásánál találja, vagy forduljon szervizhez.

3.2 TÁVVEZÉRLÉS MOBILALKALMAZÁSSAL

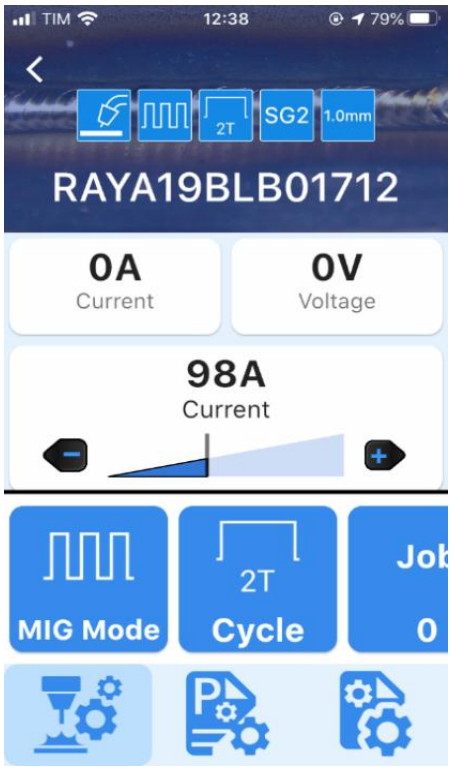
A mobilalkalmazással telefonról állíthatók a gép adatai.

Az alkalmazás távvezérlő elemei a telefon kijelzőjén jelennek meg.

Az alkalmazás IOS-hoz az App Store-ban, Androidhoz a Play Store-ban érhető el.

Töltse le és telepítse az alkalmazást a telefonjára, majd kövesse az utasításokat.

A telefon WiFi-hálózaton vagy Bluetooth-on csatlakozhat a géphez.



3.3 INTELLIGENS PISZTOLY HASZNÁLATA

A gép támogatja az EVOLVE sorozat intelligens pisztolyait, amelyek további hegesztési funkciókat kínálnak. A funkciókról és kezelésről az intelligens pisztoly használati útmutatójában talál részletes információt.

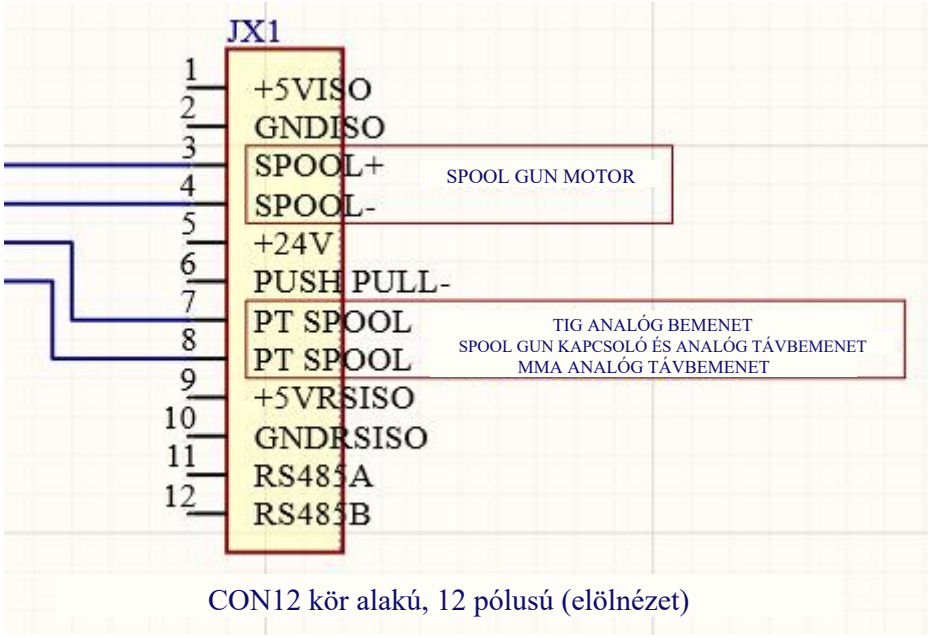
Az intelligens pisztoly választható tartozék.

4. Elérhető pisztolyok és távvezérlők

	MMA	MIG				TIG			
TÍPUS	Analóg távvezérlő	NORMÁL PISZTOLY	DIGITÁLIS PISZTOLY	INTELLI-GENS PISZ-TOLY	SPOOL GUN	NORMÁL PISZTOLY	DIGI-TÁLIS PISZ-TOLY	INTELLI-GENS PISZTOLY	ANALÓG PEDÁL + PISZTOLYKAPCSOLÓ
csatlakozó	12 PÓLUS	MIG-pisztoly csatlakozó	MIG-pisztoly csatlakozó	MIG-- pisztoly csatla-kozó	12 PÓLUS	2 PÓLUS	2 PÓLUS	2 PÓLUS	12 PÓLUS + 2 PÓLUS
Gép csatla-kozóinak érintkezői	7-8	1-2 PISZ-TOLYKAP-CSOLÓ	1-2 PISZ-TOLYKAP-CSOLÓ	1-2 PISZ-TOLY-KAP-CSOLÓ	3-4 MOTOR 7-8 PISZTOLY-KAPCSOLÓ	1-2 PISZTOLY-KAPCSOLÓ	1-2 PISZ-TOLY-KAP-CSOLÓ	1-2 PISZ-TOLYKAP-CSOLÓ	7-8 (analóg BEMENET) + 1-2 PISZTOLYKAPCSOLÓ



4.1 Távvezérlő csatlakoztatása a 12 pólushoz



CON12 kör alakú, 12 pólusú (elölnézet)

JX1 = 12 PÓLUSÚ CSATLAKOZÓ

5. A gép riasztásai és hibaelhárítás

Riasztás kódja	*RIASZTÁS (leírás a felhőben)*	**FELHASZNÁLÓI INFORMÁCIÓK**		
		LEÍRÁS (üzenet az elülső kijelzőn)	**Javasolt teendő (felhőüzenet)**	**Lehetséges ok (felhőüzenet)**
1	*BELSŐ FESZÜLTSÉGHATÁROK TÚLLÉPÉSE*	A fő vezérlőpanel tápfeszültsége kritikus.	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	FŐ VEZÉRLŐPANEL HIBÁJA
2	*TARTALÉK TÁPFESZÜLTSÉG HIBÁJA*	TARTALÉK TÁPFESZÜLTSÉG HIBÁJA	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	Alacsony akkumulátortöltöttség
3	*MAGAS CPU-HŐMÉRSÉKLET*	A CPU hőmérséklete túl magas.	1. Kapcsolja ki a gépet, és várjon néhány percig a CPU lehűlésére. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	MAGAS KÖRNYEZETI HŐMÉRSÉKLET
10	*EGYEDI AZONOSÍTÓ HIBÁJA*	EGYEDI AZONOSÍTÓ HIBÁJA	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	1. Fő vezérlőpanel hibája. 2. Hibás elektromos csatlakozás.
11	*24V RIASZTÁS*	A tápellátás a 24V DC határértékein kívül van.	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	VEZÉRLŐPANEL HIBÁJA TÁPPANEL HIBÁJA
12	*5V RIASZTÁS*	A tápellátás a 5V DC határértékein kívül van.	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	VEZÉRLŐPANEL HIBÁJA TÁPPANEL HIBÁJA
13	*-15V RIASZTÁS*	A tápellátás a -15V DC határértékein kívül van.	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	VEZÉRLŐPANEL HIBÁJA TÁPPANEL HIBÁJA
14	*+15V RIASZTÁS*	A tápellátás a +15V DC határértékein kívül van.	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	VEZÉRLŐPANEL HIBÁJA TÁPPANEL HIBÁJA
15	*HALL-ÉRZÉKELŐ*	Rendellenes kimeneti-áram-mérés.	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	1. Hibás elektromos csatlakozás. 2. Fő vezérlőpanel hibája.
17	*BELSŐ MEMÓRIA HIBÁJA*	Memória-rendellenesség.	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	1. Hiba a gép firmware-ében.
18	*DC-KÖRI FESZÜLTSÉGHIBA*	A fő inverter tápfeszültsége rendellenes.	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	1. Fő táppanel hibája.
20	*MAGAS SZONDAFESZÜLTSÉG*	Rendellenes kimeneti feszültség.	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	1. Fő tápellátás hibája. 2. Fő vezérlőpanel hibája.
21	*ISMERETLEN FUNKCIÓ*	A választott program nem érhető el.	1. További hegesztési programokhoz forduljon a forgalmazóhoz, vagy keresse fel a felhőt.	1. Hiányzó engedélyezések.
22	*ELŐLAPI KIJELZŐ HIBÁJA*	Előlap hibája.	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	VEZÉRLŐPANEL HIBÁJA ELŐLAP HIBÁJA
23	*ANALÓG-DIGITÁLIS*	Belső hiba:	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2.	VEZÉRLŐPANEL HIBÁJA

Riasztás kódja	*RIASZTÁS (leírás a felhőben)*	**FELHASZNÁLÓI INFORMÁCIÓK**		
	ÁTALAKÍTÓ HIBÁJA	a vezérlőpanel között	Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	
30	*PISZTOLYZÁRLAT*	Pisztolyzárlat.	ELLENŐRIZZE A KIMENETI CSATLAKOZÁSOKAT. A PISZTOLY NE ÉRJEN A MUNKAASZTALHOZ VAGY A NEGATÍV VEZETÉKHEZ.	1. A csatlakoztatott pisztolyt a munkaasztalon hagyták. 2. A földelőcsatlakozás vagy -vezeték hibája is okozhatja.
40	*INVERTER-HŐMÉRSÉKLET-HIBA*	NTC1 hőérzékelő. Az inverter elérte a legnagyobb hőmérsékletet.	1. Kapcsolja ki a gépet, és várjon, amíg az inverter hőmérséklete stabilizálódik. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	1. Inverter-hőérzékelő hibája. 2. Az inverter hőérzékelője nincs csatlakoztatva.
41	*P&P-CSATLAKOZÓ HŐMÉRSÉKLETE*	A P&P NTC2 hőérzékelő hibája.	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	1. Plug&Play hőérzékelő hibája. 2. A Plug&Play hőérzékelő nincs csatlakoztatva. 3. Hűtőrendszer hibája.
42	*1. HŐÉRZÉKELŐ*	1. hőérzékelő hibája.	1. Várjon, amíg a riasztás megszűnik. 2. Ellenőrizze a hűtőventilátort. 3. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	TÚLMELEGEDÉS HŰTŐRENDSZER HIBÁJA
43	*2. HŐÉRZÉKELŐ*	2. hőérzékelő hibája.	1. Várjon, amíg a riasztás megszűnik. 2. Ellenőrizze a hűtőventilátort. 3. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	VEZÉRLŐPANEL HIBÁJA
44	*MAGAS INVERTER-HŐMÉRSÉKLET*	Inverter túlmelegedése.	1. Várjon, amíg a riasztás megszűnik. 2. Ellenőrizze a hűtőventilátort. 3. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	HŰTŐRENDSZER HIBÁJA
45	*MAGAS P&P-HŐMÉRSÉKLET*	Plug&Play csatlakozó túlmelegedése. Várja meg a lehűlést.	1. Várjon néhány percig, amíg a riasztás megszűnik. 2. Ellenőrizze a hűtőventilátort. 3. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	TÚLTERHELÉS
50	*HÁLÓZATI FREKVENCIAHIBA*	A bemeneti feszültség frekvenciája tűrésen kívüli (50/60Hz).	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	HELYTELEN TÁPHÁLÓZAT
51	*ALACSONY FESZÜLTSÉG*	A tápfeszültség a legkisebb bemeneti feszültség alatt van.	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	1. Ellenőrizze a bemeneti tápforrást. 2. Fő vezérlőpanel hibája.
52	*MAGAS FESZÜLTSÉG*	A tápfeszültség a legnagyobb bemeneti feszültség felett van.	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	1. Ellenőrizze a bemeneti tápforrást. 2. Fő vezérlőpanel hibája.
53	*MEGHATÁROZATLAN FESZÜLTSÉG*	A tápfeszültség nincs meghatározva.	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	
54	*FÁZISKIMARADÁS*	Hiányzó tápfeszültségfázis.	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	
55	*ISMERETLEN FESZÜLTSÉGHIBA*	Helytelen tápcsatlakozás.	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	
60	*ELŐTÖLTÉSI HIBA*	Indításvezérlési hiba.	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	
61	*INVERTER PWM-HIBÁJA*	Inverter--indításvezérlési hiba.	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon	1. Teljesítményinverter hibája.

Riasztás kódja	*RIASZTÁS (leírás a felhőben)*	**FELHASZNÁLÓI INFORMÁCIÓK**		
			szervizhez.	
62	***HUZALELŐTOLÓ MOTOR HIBÁJA***	A huzalelőtoló motor tápellátásának hibája.	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	1. A huzalelőtoló nincs csatlakoztatva az áramforráshoz, vagy hibás a csatlakozás.
63	***HUZALELŐTOLÓ MOTOR PWM-HIBÁJA***	A huzalelőtoló motor tápellátása rendellenes.	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	1. Hiba a főgéppel való kommunikációban.
64	***HUZALELŐTOLÓ MOTOR FESZÜLTSÉGHIBÁJA***	A huzalelőtoló motor túlárama.	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	1. Hiba a főgéppel való kommunikációban.
65	***PLUG&PLAY 485 KOMMUNIKÁCIÓS HIBA***	Kommunikációs hiba a csatlakoztatott P&P-modullal.	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	1. A gép csatlakozási hibája. 2. Törött/sérült P&P-modulcsatlakozó. 3. A P&P-modul vezérlőpaneljének hibája.
66	***HARDVERHIBA***	A teljesítményinverter hardverhibája.	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	1. Kommunikációs hiba.
67	***ÉRVÉNYTELEN KALIBRÁCIÓ***	Kalibrációs adatok tartományon kívül.	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	1. Hiba a kalibrálás során.
68	***PWM PFC RIASZTÁS***	A teljesítmény-tényező-szabályozó meghajtó hibája.	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	
70	***BELSŐ HŐCIKLUS HIBÁJA***	Belső hőciklus hibája. A maximális teljesítményhatár túllépve.	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	
71	***KÜLSŐ HŐCIKLUS HIBÁJA***	Hegesztésiidő-határ túllépve. Hőciklushatár túllépve.	1. Várja meg a hőtúlterhelés utáni lehűlést.	Minden hegesztőgép rendelkezik (vagy rendelkeznie kell) hőtúlterhelés-védelemmel: a gép a károsodás elkerülésére kikapcsol, ha a külső kritikus alkatrészek elérnek egy adott hőmérsékletet. Biztonságos hőmérsékletre hűlve újraindul.
72	***HUZALELŐTOLÓ MOTOR FORDULATSZÁMHIBÁJA***	A huzalelőtoló motor fordulata határon kívül van.	ELLENŐRIZZE A PISZTOLY KOPÓALKATRÉSZEIT ÉS A GÖRGŐK NYOMÁSÁT.	PISZTOLY MINŐSÉGE. A MOTOR GÖRGŐINEK HIBÁS RÖGZÍTÉSE.
73	***HUZALELŐTOLÓ MOTOR ENKÓDERHIBÁJA***	Hiányzik a motor fordulatszám--érzékelőjének visszajelzése.	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	VEZÉRLŐPANEL HIBÁJA. FORDULATSZÁM-ÉRZÉKELŐ HIBÁJA.
74	***HUZALELŐTOLÓ MOTOR ROSSZ FORGÁSIRÁNYÁNAK RIASZTÁSA***	A huzalelőtoló motor rossz irányba forog.	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	
75	***MIG-ZÁRLAT***	Zárlat MIG módban.	ELLENŐRIZZE A KIMENETI CSATLAKOZÁSOKAT. A PISZTOLY NE ÉRJEN A MUNKAASZTALHOZ VAGY A NEGATÍV VEZETÉKHEZ.	
76	***HUZALELŐTOLÓ MOTOR FÉKEZÉSI HIBÁJA***	A huzalelőtoló motor fékje nem működik megfelelően.	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	VEZÉRLŐPANEL HIBÁJA
80	***A DITER NEM MŰKÖDIK***	Kommunikációs hiba a felhővezérlő áramkörrel.	(EVOLVE 200) A RIASZTÁS TÖRLÉSÉHEZ NYOMJA MEG A JOBB FELSŐ GOMBOT. KAPCSOLJA KI, MAJD BE A GÉPET (EVOLVE 200 PLUS) (EVOLVE 500)	1. Vezérlőpanel hibája. 2. Felhőkapcsolati panel hibája.
90	***ALACSONY GÁZNYOMÁS***	Alacsony gáznyomás.	Ellenőrizze a gázellátást.	

Riasztás kódja	*RIASZTÁS (leírás a felhőben)*	**FELHASZNÁLÓI INFORMÁCIÓK**		
91	*MAGAS GÁZNYOMÁS*	Magas gáznyomás.	Ellenőrizze a gázellátást.	
92	*ALACSONY GÁZÁRAMLÁS*	Alacsony gázáramlás.	Ellenőrizze a gázellátást.	
93	*MAGAS GÁZÁRAMLÁS*	Magas gázáramlás.	Ellenőrizze a gázellátást.	
100	*BELSŐ FESZÜLTSÉGHATÁROK TÚLLÉPÉSE*	A fő vezérlőáramkör tápfeszültsége kritikus.	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	
101	*CMOS-ELEM HIBÁJA*	TARTALÉK TÁPFESZÜLTSÉG HIBÁJA	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	
102	*MAGAS CPU-HŐMÉRSÉKLET*	A CPU hőmérséklete túl magas (80°C).	1. Indítsa újra a gépet, majd várja meg a lehűlését.	
103	*UID-LAPKAKÉSZLET HIBÁJA*	Kommunikációs hiba a belső áramkörökben.	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	
104	*24V RIASZTÁS*	A tápellátás a 24V DC határértékein kívül van.	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	1. A tápellátás túlterhelése vagy a teljesítményinverter kommunikációs hibája okozza.
105	*5V RIASZTÁS*	A tápellátás a 5V DC határértékein kívül van.	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	1. A tápellátás túlterhelése vagy a teljesítményinverter kommunikációs hibája okozza.
106	*-15V RIASZTÁS*	A tápellátás a -15V DC határértékein kívül van.	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	1. A tápellátás túlterhelése vagy a teljesítményinverter kommunikációs hibája okozza.
107	*+15V RIASZTÁS*	A tápellátás a +15V DC határértékein kívül van.	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	1. A tápellátás túlterhelése vagy a teljesítményinverter kommunikációs hibája okozza.
110	*INVERTER-HŐMÉRSÉKLET-HIBA*	Az inverter hőérzékelőjének hibája.	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	
111	*P&P-HŐMÉRSÉKLETHIBA*	A P&P hőérzékelő hibája.	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	
112	*NTC 1 ÉRZÉKELŐ ZÁRLATA*	Zárlat az inverter hőérzékelőjében.	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	
113	*NTC 2 ÉRZÉKELŐ ZÁRLATA*	Zárlat a P&P hőérzékelőben.	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	
120	*PLUG&PLAY ELTÉRÉS*	PLUG AND PLAY ELTÉRÉS	Ellenőrizze, hogy TIGDC és TIG ACDC nincs-e egyszerre telepítve.	TIG ACDC és TIG DC egyszerre van telepítve. A vezérlőpanel hibás bekötése. P&P vezérlőpanel hibája.
150	*NINCS VÍZKERINGÉS*	Kevés víz a hűtőegységben.	1. Kevés víz a tartályban. 2. Vízszivattyú hibája. 3. Töltse fel a víztartályt.	
151	*ALACSONY VÍZKERINGÉS*	Alacsony vízáramlás a hűtőegységben.	1. Kevés víz a tartályban. 2. Vízszivattyú hibája. 3. Töltse fel a víztartályt.	
152	*MAGAS VÍZKERINGÉS*	Magas vízáramlás a hűtőegységben.	1. Vízszivattyú hibája.	
153	*MAGAS VÍZHŐMÉRSÉKLET*	Magas vízhőmérséklet.	1. Vízszivattyú hibája.	
154	*MAGAS VÍZSZIVATTYÚ--HŐMÉRSÉKLET*	Magas vízszivattyú--hőmérséklet.	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	
171	*HUZALELŐTOLÓ MOTOR ENKÓDERHIBÁJA*	Hiányzik a motor fordulatszám--érzékelőjének visszajelzése.	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	
172	*HUZALELŐTOLÓ MOTOR FORDULATSZÁMHIBÁJA*	A huzalelőtoló motor fordulata határon kívül van.	1. Eltömődött pisztoly. 2. Ellenőrizze a huzal kilépési helyét.	

Riasztás kódja	*RIASZTÁS (leírás a felhőben)*	**FELHASZNÁLÓI INFORMÁCIÓK**		
173	*HUZALELŐTOLÓ MOTOR ROSSZ FORGÁSIRÁNYÁNAK RIASZTÁSA*	A huzalelőtoló motor rossz irányba forog.	1. Ellenőrizze a tápkábelt. 2. Ellenőrizze az enkóder csatlakozását.	
302	*INDÍTÓ FIRMWARE LETÖLTÉSI HIBÁJA*	Az indító firmware letöltése sikertelen.	1. Ellenőrizze a gép internetkapcsolatát.	
303	*INDÍTÓ FIRMWARE ELLENŐRZÉSI HIBÁJA*	Az indító firmware ellenőrzése sikertelen.	1. Ellenőrizze a gép internetkapcsolatát.	
304	*HELYREÁLLÍTÓ FIRMWARE LETÖLTÉSI HIBÁJA*	A helyreállító firmware letöltése sikertelen.	1. Ellenőrizze a gép internetkapcsolatát.	
305	*HELYREÁLLÍTÓ FIRMWARE ELLENŐRZÉSI HIBÁJA*	A helyreállító firmware ellenőrzése sikertelen.	1. Ellenőrizze a gép internetkapcsolatát.	
306	*GÉPFIRMWARE LETÖLTÉSI HIBÁJA*	A gépfirmware letöltése sikertelen.	1. Ellenőrizze a gép internetkapcsolatát.	
307	*GÉPFIRMWARE ELLENŐRZÉSI HIBÁJA*	A gépfirmware ellenőrzése sikertelen.	1. Ellenőrizze a gép internetkapcsolatát.	
308	*HELYREÁLLÍTÁS ELVÉGEZVE*		1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	
333	*WiFi ÖSSZEOMLÁS*	WiFi összeomlás.	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	
334	*FLASH CSAK OLVASHATÓ*		1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	
335	*BELSŐ KOMMUNIKÁCIÓS HIBA*	BELSŐ KOMMUNIKÁCIÓS HIBA	1. Próbálja újraindítani a gépet. 2. Ha a hiba fennáll, forduljon szervizhez.	

1. függelék Kiegészítő funkciók használata

1) VENTILÁTORVEZÉRLÉS:

A ventilátor be- és kikapcsolása automatikus.

Hegesztés közben a ventilátor akkor működik, ha az inverter belső hőmérséklete >30°C.

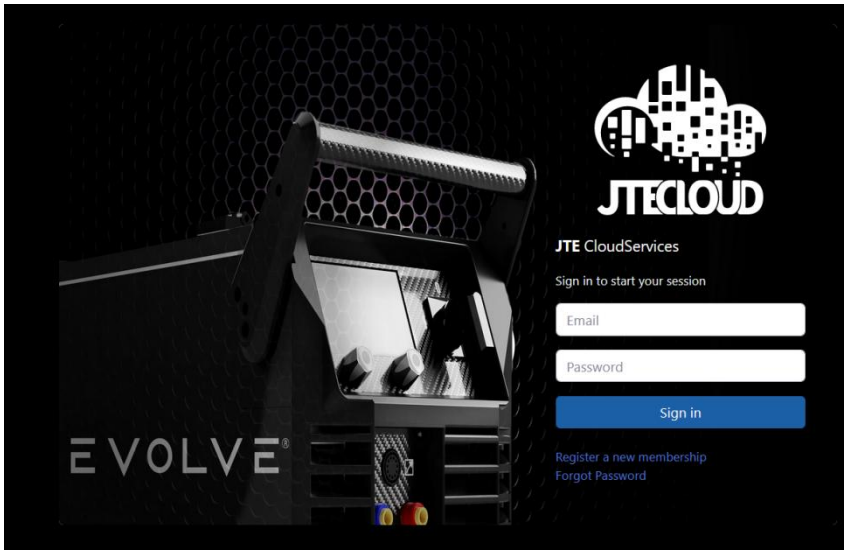
Készenlétben a ventilátor akkor működik, ha az inverter belső hőmérséklete >40°C.

2) VÁLASZTHATÓ FUNKCIÓK:

IGÉNY SZERINTI FUNKCIÓK, ENGEDÉLYEZÉSEK ÉS KIJELZÉSEK a JTE Cloudból érhetők el.
Lásd a JTE Cloud útmutatóját.

3) JTE CLOUD:

a. A JTE Cloud platform hivatalos weboldala: https://cloud.jteurope.com/user/login.

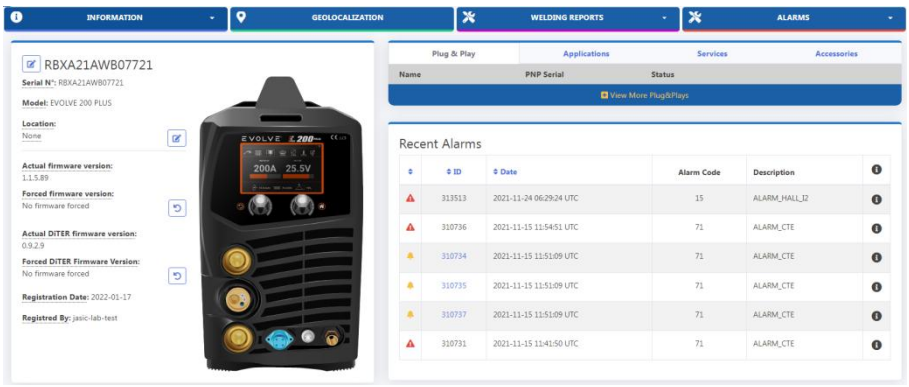


b. A JTE Cloudban regisztrálhat, és figyelemmel kísérheti gépe adatait.

Például gépadatok, riasztási adatok, szoftverfrissítés, hegesztési eljárásvizsgálati jegyzőkönyv stb.

① Gépadatok és riasztási adatok

A gépadatok és a riasztási adatok a kezdőlapon jelennek meg.



A gépadatok tartalma: sorozatszám, modell, hely, firmware-verzió, regisztrációs dátum stb.

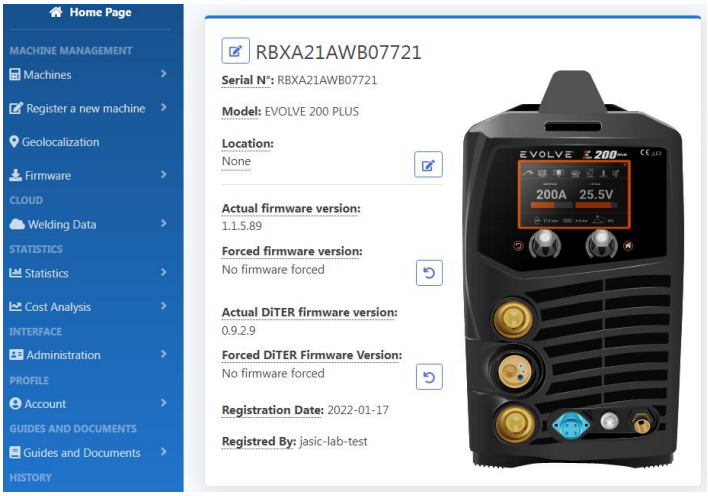
A riasztási adatok tartalma: riasztásazonosító, dátum, riasztáskód, leírás stb.

② Szoftverfrissítés

A szoftverfrissítés a gép firmware-verziójának és a DITER firmware-verziójának frissítését tartalmazza.

A képen látható Firmware Version kiválasztásával újabb vagy régebbi alaplapi firmware-verzió telepíthető.

A DITER Firmware Version kiválasztásával újabb vagy régebbi DITER firmware-verzió telepíthető.



A fenti képen a Firmware tartalma: Available firmwares (elérhető firmware-ek), Add Firmware (firmware hozzáadása), Recovery firmwares (helyreállító firmware-ek) stb.

Kattintson az Available firmwares elemre; a firmware adatai a következő képen láthatók.

Firmwares available — Showing **1-20** of **21** firmwares.

Firmware ID	Machine firmware	Interface firmware	Firmware type	Firmware version	Release date
		Evolve-HMI V1			
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.

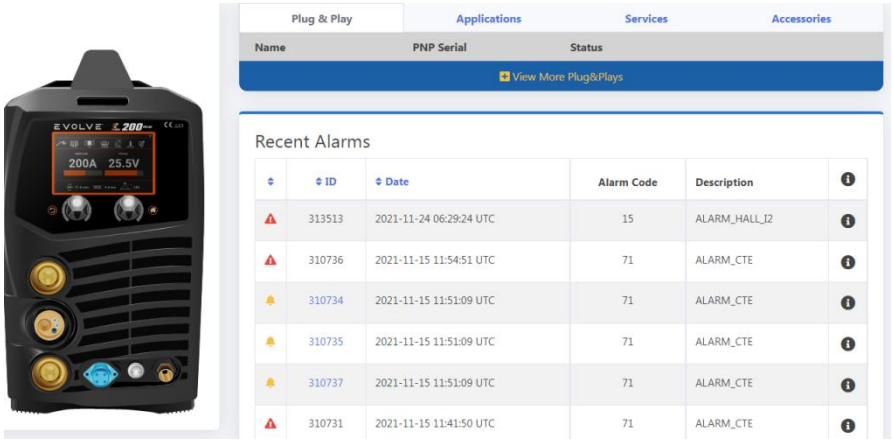
Firmware ID	Machine firmware	Interface firmware	Firmware type	Firmware version	Release date
	EVOLVE 200 PLUS				
528	EVOLVE 200 PLUS	Firmware unavailable	JASIC Test machine	1.1.5.90	2022-01-20 14:54:09 UTC
500	EVOLVE 200 PLUS	Firmware unavailable	JASIC Test machine	1.1.5.89	2021-11-25 11:27:08 UTC
495	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

Ezenfelül fizetős, egyedi szoftverszolgáltatásokat biztosítunk, amelyek jobb eredményt és hegesztési élményt nyújtanak.

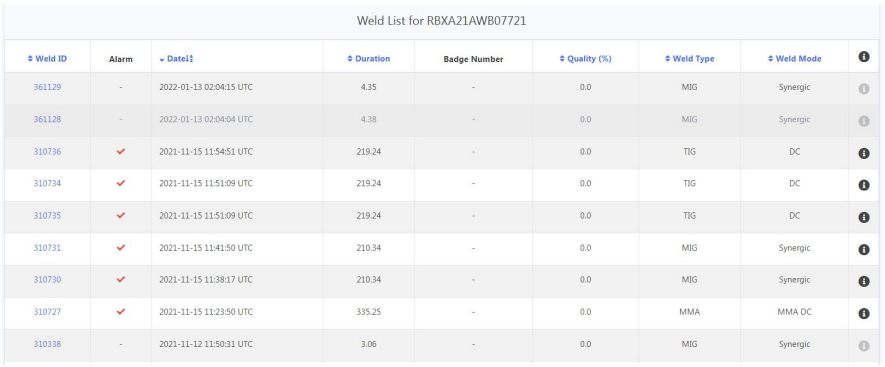
③ Hegesztési eljárásvizsgálati jegyzőkönyv

A hegesztési eljárásvizsgálati jegyzőkönyv fizetős szolgáltatás.

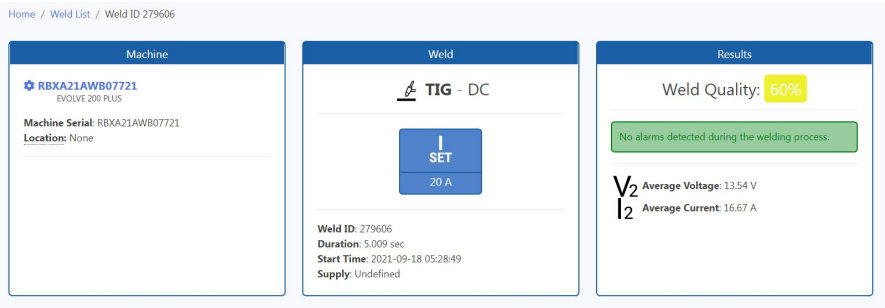
A szolgáltatás kifizetése után a jegyzőkönyv megnyitásához kattintson a WELDING REPORTS, majd a Weld List elemre a kép szerint.



A következő képen az RBXA21AWB07721 gép hegesztési listája látható. Kattintson bármelyik Weld ID-ra, például az elsőre: 167151.



A 279606 Weld ID hegesztési eljárásvizsgálati jegyzőkönyve a következő képeken látható.

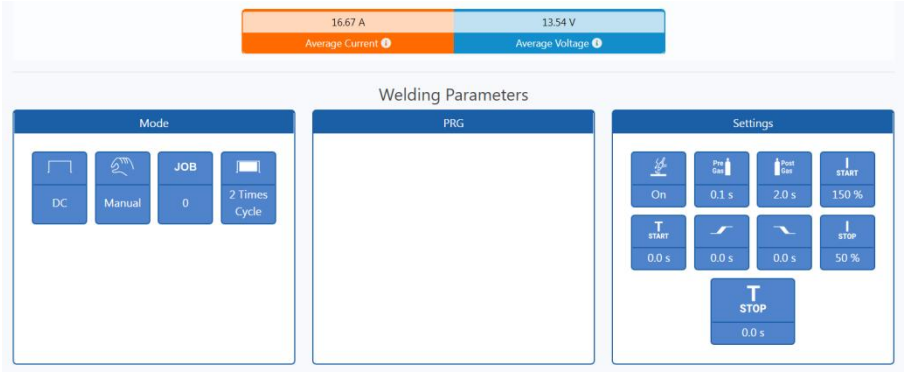


A Machine (gép), Weld (hegesztés) és Results (eredmények) adatai a fenti képen láthatók.

A 279606 Weld ID hegesztési adatai a következő képen láthatók.



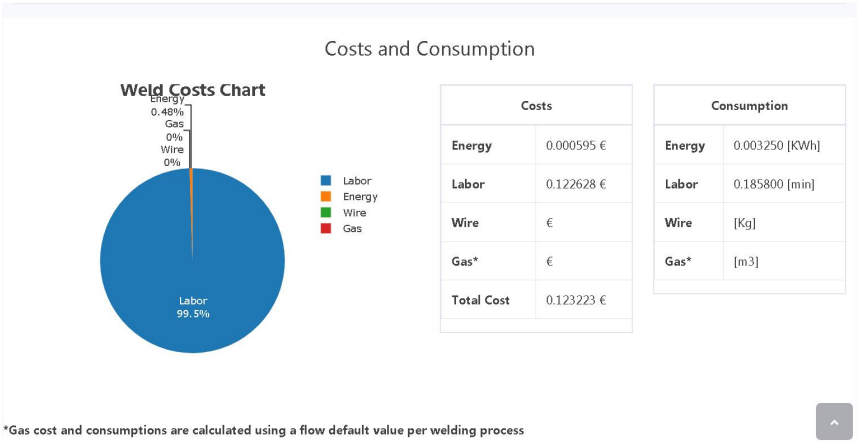
A 279606 Weld ID hegesztési paraméterei a következő képen: Mode (mód), PRG (program) és Settings (beállítások).



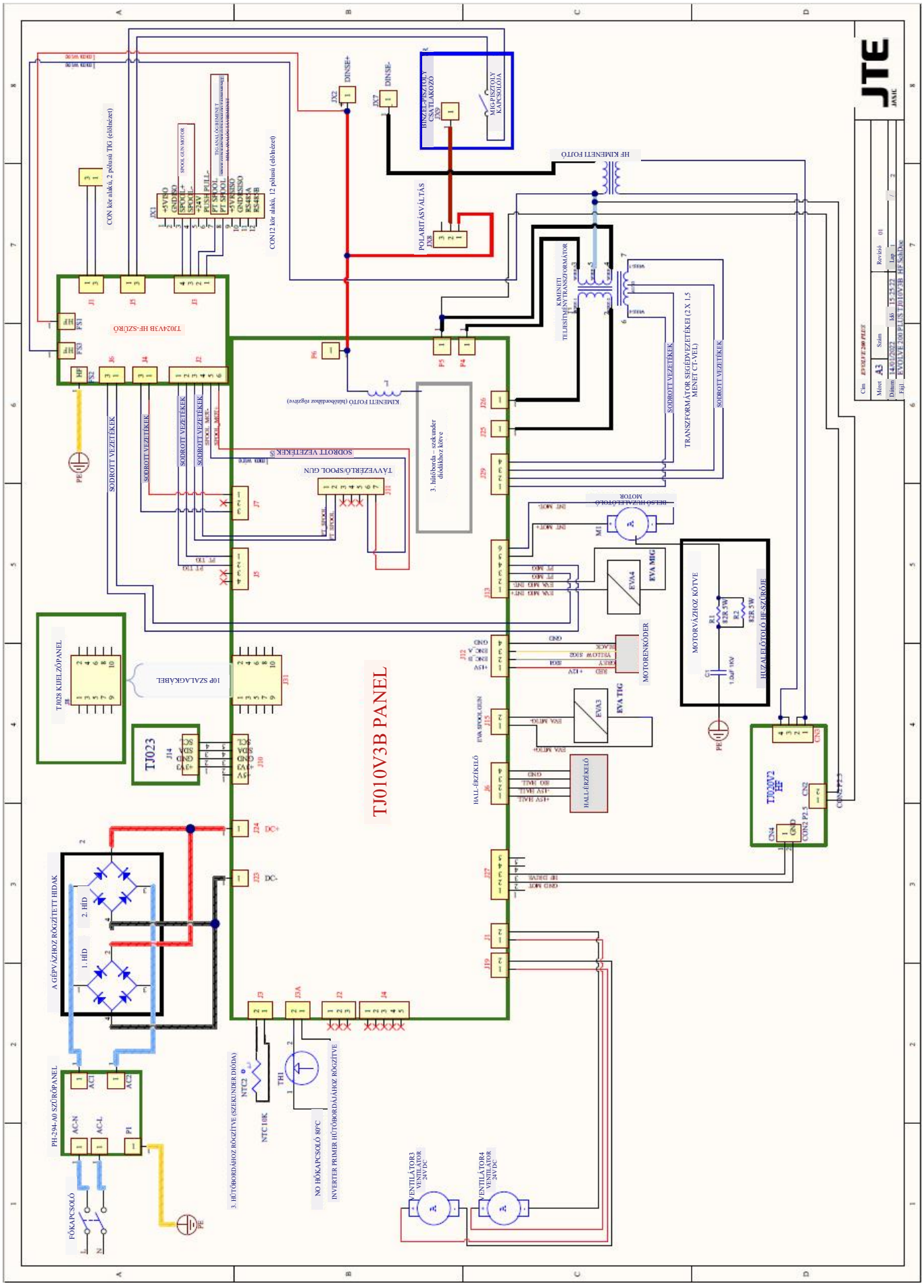
④ Költségek és fogyasztás

A Weld ID költség- és fogyasztásadatai fizetős szolgáltatásként érhetők el.

A 279606 Weld ID költségei és fogyasztása a következő képen láthatók.



2. függelék A gép kapcsolási rajzai



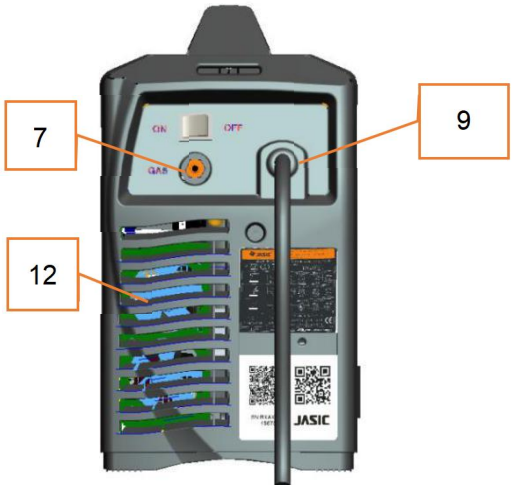
3. függelék Alkatrészjegyzék

Alkatrészjegyzék (*az (EU) 2019/1784 RENDELET szerint)

Sorszám	Leírás	Hiv.
1	Kezelőpanel;*	4
2	Kijelzőpanel	1
3	Polaritásváltó egység	5
4	Készülékház;*	3
5	Hegesztőpisztoly;*	1
6	Gázellátó tömlő(k);*	4
7	Gázellátó szabályozó(k);*	2
8	Huzalelőtoló	5
9	Hálózati tápkábel;*	2
10	HF-panel	4
11	HF-szűrőpanel	4
12	Ventilátor(ok);*	2
13	Főtranszformátor	4
14	HF-transzformátor (fojtótekercs)	4



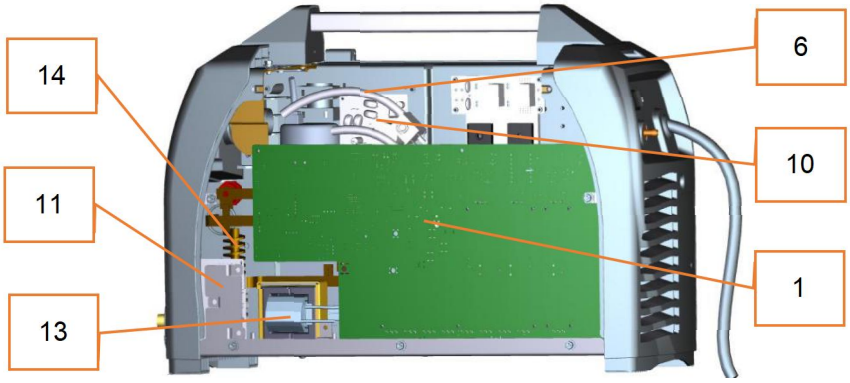
Hiv. 1



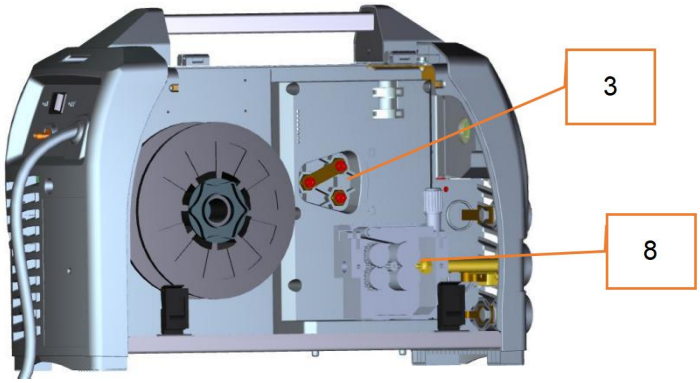
Hiv. 2



Hiv. 3



Hiv. 4



Hiv. 5

4. függelék TIG szinergikus programok táblázata

Anyag	Volfrámelektróda-átmérő
Fe	1,6; 2,4 mm
CrNi rozsdamentes acél 308-316	1,6; 2,4 mm

5. függelék MIG szinergikus programok táblázata

Hegesztési mód	Hegesztett anyag	Huzalátmérő (mm)	Hegesztőgáz
SYN NORMÁL	SG2	0,8	CO2
		0,9	
		0,8	80/20
		0,9	
		0,8	92/8
		0,9	
	ROZSDAM. (CrNi)	0,8	98/2
		0,9	
	AlMg5	1,2	Argon
	AlSi5	1,2	Argon
	Cusi3	0,8	Argon
IMPULZUS / KETTŐS IMPULZUS	SG2	0,8	92/8
		0,9	
	ROZSDAM. (CrNi)	0,8	98/2
		0,9	
	AlMg5	1,0	Argon
		1,2	
	AlSi5	1,2	Argon
	Cusi3	0,8	Argon