EVOLVE200 PLUS

NÁVOD K OBSLUZE

REV.00

MODEL: EVOLVE200 Plus (N2D2)

OBSAH

1. Přehled výrobku ... 1
1.1 Prohlášení o shodě ... 2
1.2 Obecný popis předního panelu ... 6
1.3 Spuštění a zobrazení informací o stroji ... 7
1.4 Fotografie stroje a vysvětlivky ... 9
1.5 Hlavní parametry svářečky ... 10
1.6 Připojení WiFi ... 11
2. Pokyny k funkcím svařování ... 12
2.1 Výběr metody svařování ... 12
2.2 Pracovní režimy svařování ... 13
2.3 Výběr svařovaných materiálů ... 16
2.4 Výběr technologických parametrů svařování ... 16
2.5 Výběr skupiny svařovacích úloh ... 16
2.6 Pokyny pro svařování MMA ... 17
2.7 Pokyny pro svařování TIG ... 21
2.8 Pokyny pro svařování MIG ... 28
3. Pokyny k mobilní aplikaci ... 40
3.1 DÁLKOVÉ OVLÁDÁNÍ ... 40
3.2 DÁLKOVÉ OVLÁDÁNÍ MOBILNÍ APLIKACÍ ... 41
3.3 POUŽITÍ INTELIGENTNÍHO HOŘÁKU ... 41
4. Dostupné hořáky a dálkové ovládání ... 42
4.1 Připojení dálkového ovládání k 12pólovému konektoru ... 42
5. Alarmy stroje a odstraňování poruch ... 43
Příloha 1 Pokyny k doplňkovým funkcím ... 48
Příloha 4 Tabulka synergických programů TIG ... 55
Příloha 5 Tabulka synergických programů MIG ... 56

1. Přehled výrobku

PŘI PORUŠE ZAŘÍZENÍ POŽÁDEJTE O POMOC KVALIFIKOVANÝ PERSONÁL

VAROVÁNÍ

DŮLEŽITÉ: PŘED SPUŠTĚNÍM ZAŘÍZENÍ SI PŘEČTĚTE TENTO NÁVOD. PO CELOU ŽIVOTNOST ZAŘÍZENÍ JEJ UCHOVÁVEJTE NA MÍSTĚ ZNÁMÉM VŠEM UŽIVATELŮM. ZAŘÍZENÍ SE SMÍ POUŽÍVAT VÝHRADNĚ KE SVAŘOVÁNÍ.

SHENZHEN JASIC TECHNOLOGY CO., LTD. slavnostně prohlašuje:

Tento výrobek se vyrábí podle příslušných čínských a mezinárodních norem a splňuje bezpečnostní normy, například GB15579.1, IEC 60974-1, EN 60974.1, AS 60974.1 a UL 60974.1.

2014/35/EU (LDV) – 2014/30/EU (EMC) – 2002/95 (RoHs) a pokynům v harmonizovaných normách, pokud se uplatňují: EN 60974-1 EN 60974-2 EN 60974-3 EN 60974-5 EN 60974-7 EN 60974-10 EN 60974-12

Příslušné konstrukční návrhy a výrobní technologie tohoto výrobku jsou patentovány.

Zařízení používejte až po důkladném přečtení tohoto návodu.

1. Společnost JASIC si vyhrazuje právo kdykoli změnit tento návod bez předchozího upozornění.

2. Přestože byl obsah tohoto návodu pečlivě zkontrolován, mohou se v něm vyskytnout nepřesnosti. Pokud nějakou zjistíte, kontaktujte nás.

3. Tento návod byl vydán v prosinci 2021.

SHENZHEN JASIC TECHNOLOGY CO., LTD.

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

PSČ: 518118

Tel.: 0755-29651666 Fax: 0755-27364108

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

1.1 Prohlášení o shodě

PŘI PORUŠE ZAŘÍZENÍ POŽÁDEJTE O POMOC KVALIFIKOVANÝ PERSONÁL

Zařízení nesplňuje normu EN/ IEC 61000-3-12.

Instalační technik nebo uživatel musí ověřit, zda lze zařízení připojit k veřejné nízkonapěťové síti, případně po konzultaci s distributorem elektřiny.

1.1.1 Norma Re2T/4T

Symbol na výrobku nebo jeho obalu znamená, že výrobek nepatří do domovního odpadu. Odevzdejte jej na příslušném sběrném místě pro recyklaci elektrických a elektronických zařízení. Správnou likvidací pomůžete předejít možným nepříznivým účinkům na životní prostředí a lidské zdraví, které by mohlo způsobit nevhodné nakládání s tímto odpadem. Podrobnější informace o recyklaci výrobku získáte na místním úřadě, u poskytovatele svozu domovního odpadu nebo v prodejně, kde jste výrobek zakoupili.

1.1.2 Bezpečnostní opatření

SVAŘOVÁNÍ A ŘEZÁNÍ ELEKTRICKÝM OBLOUKEM MŮŽE OHROZIT VÁS I OSTATNÍ. Uživatel proto musí být poučen o níže uvedených rizicích svařování.

ZÁSAH ELEKTRICKÝM PROUDEM – Může být smrtelný.



Svářečku nainstalujte a uzemněte podle platných předpisů.

Nedotýkejte se elektrických částí pod napětím ani elektrod holou pokožkou, mokrými rukavicemi nebo mokrým oděvem. Izolujte se od země i od obrobku.

Zaujměte bezpečnou pracovní polohu.

DÝM A PLYNY – Mohou poškodit vaše zdraví.



Hlavu držte mimo dým.

Pracujte při dostatečném větrání a u oblouku používejte odsávání, aby se na pracovišti nehromadil dým a plyny.

ZÁŘENÍ OBLOUKU – Může poškodit oči a popálit pokožku.



Oči chraňte svářečskou kuklou s filtračními skly a tělo vhodným ochranným oděvem.

Ostatní osoby chraňte vhodnými zástěnami nebo závěsy.

RIZIKO POŽÁRU A POPÁLENIN



Jiskry a rozstřik mohou způsobit požár a popálit pokožku. Proto se ujistěte, že v okolí nejsou hořlavé materiály, a noste vhodný ochranný oděv.

HLUK



Samotný stroj nevytváří hluk nad 80 dB. Plazmové řezání nebo svařování však může tuto mez překročit; uživatelé proto musí provést všechna zákonem požadovaná opatření.

KARDIOSTIMULÁTORY



Magnetická pole vytvářená vysokými proudy mohou ovlivnit činnost kardiostimulátorů. Osoby s životně důležitými elektronickými přístroji (kardiostimulátory) se musí před obloukovým svařováním, řezáním, drážkováním nebo bodovým svařováním poradit s lékařem.

VÝBUCHY



Nesvařujte v blízkosti tlakových nádob ani za přítomnosti výbušného prachu, plynů nebo par. Se všemi lahvemi a regulátory tlaku používanými při svařování zacházejte opatrně.

1.1.3 Předpisy o ekodesignu

Zařízení bylo navrženo v souladu se směrnicí 2009/125/EC a nařízením 2019/1784/EU.

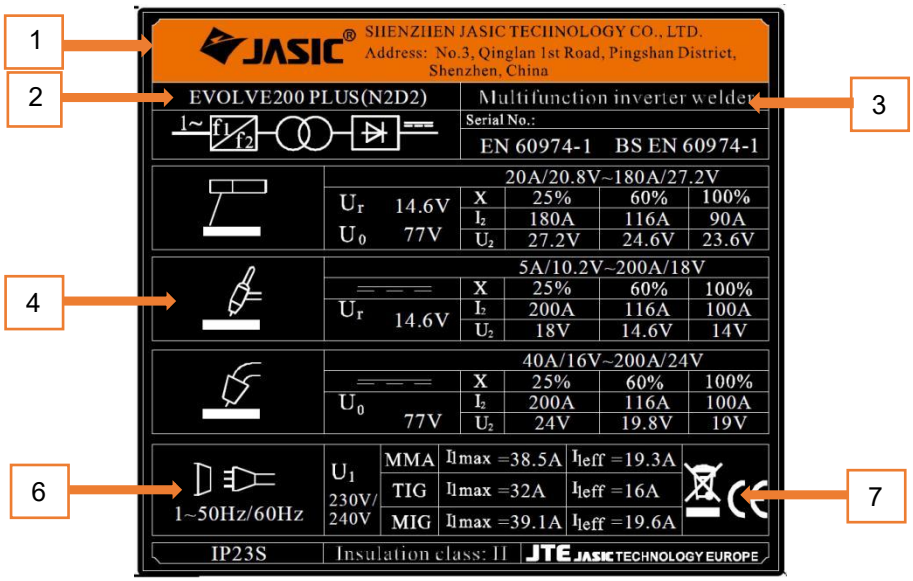
Model	Minimální účinnost zdroje %	Maximální příkon ve stavu nečinnosti (watt)	Rovnocenný model
EVOLVE200 PLUS	82 %	45 watt	Rovnocenný model není k dispozici

Stav nečinnosti nastává za podmínek uvedených v následující tabulce:

Stav nečinnosti	
Podmínka	Platí
Režim MIG	X
Režim TIG	
Režim MMA	
Vypnutý ventilátor	X

Účinnost a spotřeba ve stavu nečinnosti byly měřeny metodou a za podmínek stanovených ve výrobkové normě EN 60974-1: 2017-02.
Název výrobce, název výrobku, číselný kód, číslo výrobku, výrobní číslo a datum výroby jsou uvedeny na typovém štítku.

Odkazy na výrobním štítku



Odkazy na štítku s výrobním číslem	
1	Název a adresa výrobce
2	Název výrobku
3	Výrobní číslo výrobku AA = rok výroby BB = týden výroby CCC = pořadové číslo
4	Symbol typu svařovacího zdroje
5	Označení shody
6	Výstupní údaje
7	Údaje napájení
7	Údaje o ochraně / symboly / jiné

Typická spotřeba plynu zařízení MIG/MAG:

Druh materiálu	**Průměr drátu [mm]**	**DC, elektroda na kladném pólu**		Rychlost drátu (m/min)	**Ochranný plyn**	Průtok plynu (lt/min)
		A	V			
Uhlíková, nízkolegovaná ocel	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 nerezová ocel	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
Slitina mědi	0,9 ÷ 1,6	175 ÷ 385	23 ÷ 26	6 - 11	Argon	12 ÷ 16
Hořčík	1,6 ÷ 2,4	70 ÷ 335	16 ÷ 26	4 - 15	Argon	24 ÷ 28

Proces TIG:
Při svařování TIG závisí spotřeba plynu na průřezu hubice. U běžně používaných hořáků:

Helium: 14-24 l/min
Argon: 7-16 l/min

Upozornění: Příliš vysoký průtok způsobuje víření plynu, které může nasávat nečistoty z ovzduší do svarové lázně.
Upozornění: Boční vítr nebo průvan může narušit ochrannou plynovou atmosféru. Pro úsporu ochranného plynu omezte proudění vzduchu zástěnou.



Konec životnosti

Po skončení životnosti odevzdejte výrobek k recyklaci podle směrnice 2012/19/EU (WEEE). Informace o demontáži výrobku a kritických surovinách (CRM), které obsahuje, najdete na webové stránce.

1.2 Obecný popis předního panelu

1.2.1 Popis tlačítek

TLAČÍTKO1-ZPĚT: Návrat na hlavní stránku.

TLAČÍTKO2-MENU: Otevření nabídky.

1.2.2 Otočný ovladač

OVLADAČ1: Nastavení proudu a rychlosti drátu

OVLADAČ2: Nastavení napětí a délky oblouku

1.2.3 Popis ovládání předního panelu



Obr.1 POPIS OVLÁDÁNÍ PŘEDNÍHO PANELU

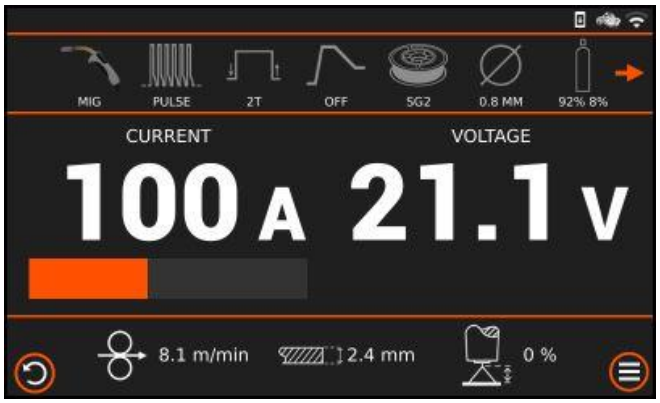
Tlačítko1: návrat zpět

OVLADAČ1: nastavení svařovacího parametru vlevo

OVLADAČ2: nastavení svařovacího parametru vpravo

TLAČÍTKO2: hlavní nabídka

1.2.4 Popis displeje předního panelu



Ikony v horní části displeje informují o připojení WiFi, cloudu a Bluetooth a o dostupnosti nového firmwaru.

V horní části je lišta pro výběr nastavení svařování. Ovládat ji lze dotykem a/nebo otočnými ovladači.

Ve střední části displeje se během svařování zobrazuje skutečný výstupní proud a napětí. Po skončení svařování zůstávají zobrazeny poslední hodnoty proudu a napětí, dokud nepoužijete tlačítka nebo otočné ovladače panelu.

Ve spodní části displeje se zobrazují nastavené svařovací údaje.

Vlevo dole je dotykové tlačítko pro návrat zpět;

Vpravo dole je dotykové tlačítko pro vstup do hlavní nabídky panelu.

1.3 Spuštění a zobrazení informací o stroji

1.3.1 Popis úvodní obrazovky



Po zapnutí se ovládací panel spouští přibližně 20 sekund. Poté displej zobrazí poslední pracovní nastavení.

Současně se na krátkou dobu spustí ventilátor, aby zatížil flyback napájecí zdroj invertoru a umožnil úvodní autotest.

Autotest kontroluje invertor, budič motoru podavače drátu, pomocný napájecí zdroj stroje a síťovou kabeláž.

Pokud autotest zjistí chyby, displej zobrazí příslušný kód a stručný popis chyby. Chyby jsou uvedeny ve vývojovém diagramu. Chyby zjištěné při úvodním autotestu jsou závažné: alarmy neumožní pokračovat v činnosti stroje a displej místo jiných obrazovek zobrazuje kód a popis chyby.

1.3.2 Zobrazení informací o stroji



Informace o stroji se zobrazují na obrazovce „Machine information“ (Informace o stroji).

Výrobní číslo stroje,

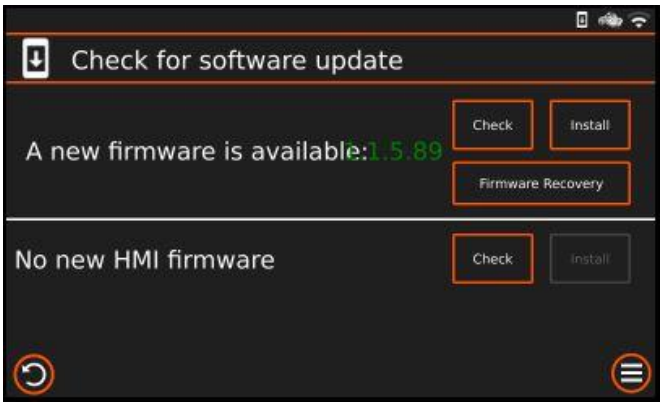
název modelu stroje

Verze firmwaru stroje

Verze HMI: firmware ovládacího panelu.

Stiskněte tlačítko hlavní nabídky, otočným ovladačem vyberte „Machine information“ (Informace o stroji) a stisknutím ovladače potvrďte.

1.3.3 Aktualizace softwaru stroje



V nabídce „check for software update“ (Vyhledat aktualizaci softwaru) příkazem „check“ ověříte dostupnost nového firmwaru stroje a HMI.

Pokud je v cloudu JTE dostupná aktualizace firmwaru, displej oznámí dostupnost nového firmwaru. Instalaci potvrďte příkazem „install“.

Během stahování nového softwaru stroj nevypínejte.

Displej zobrazí hlášení „Nevypínejte stroj“ a začne nahrávat nový software.

Nahrávání trvá přibližně minutu. Po jeho skončení se stroj i přední panel automaticky restartují.

1.4 Fotografie stroje a vysvětlivky

Fotografie stroje a vysvětlivky jsou uvedeny níže:



Kód	Název	Popis	Odkaz na schémata
1	PCB	HLAVNÍ DESKA	TJ010
2	PCB	KOMUNIKAČNÍ DESKA	TJ003
3	PCB	DESKA EMC	TJ013
4	TRANSFORMÁTOR	HLAVNÍ TRANSFORMÁTOR	/
5	MOTOR	PODAVAČ DRÁTU	VNITŘNÍ PODAVAČ DRÁTU MIG
6	ZAŘÍZENÍ	ZAŘÍZENÍ PRO PŘEPÍNÁNÍ POLARITY	ZMĚNA POLARITY
7	PANEL	PŘEDNÍ PANEL	/
8	PCB	ŘÍDICÍ DESKA HF	TJ020
9	PCB	FILTRAČNÍ DESKA HF	TJ034

1.5 Hlavní parametry svářečky

Model		**EVOLVE200 PLUS (N2D2)**
Vstup	Vstupní napájení	AC230V jednofázové 50/60Hz
	Jmenovitý vstupní příkon	5.83KVA
	Účiník	0.65
	Jmenovitá účinnost	82%
	Jmenovité napětí naprázdno	77V
	Jmenovitý maximální výstup	MMA 180A/27.2V TIG 200A/18V MIG 200A/24V
	Jmenovitý zatěžovatel 2T/4T	25%@AC230V jednofázové
	Svařovací proud	MMA 20A/20.8V~180A/27.2V TIG 5A/10.2V~200A/18V MIG/pulzní MIG 20A/16V~200A/24V
Prostředí	Provozní teplota	-10~+40°C
	Skladovací teplota	-25~+55°C
	Stupeň krytí	IP23S
	Izolační třída	H
	Způsob chlazení	Chlazení vzduchem
	Rozměry samotného svařovacího zdroje	605mm*400mm*230mm
	Rozměry zabaleného svařovacího zdroje	730mm*585mm*330*mm
	Hmotnost samotného svařovacího zdroje	17.0kg
	Hmotnost kompletního svařovacího zdroje	19.0kg

1.6 Připojení WiFi

Stroj lze připojit k síti WiFi.

Připojení WiFi umožňuje aktualizovat firmware stroje, používat mobilní aplikaci JTECLOUD jako dálkové ovládání a ukládat údaje o svařování do cloudu JTE.

Stav připojení WiFi najdete na stránce WiFi. Otevřete ji dotykovým tlačítkem hlavní nabídky nebo tlačítkem2.

Displej zobrazí dostupné sítě WiFi. Dotkněte se názvu sítě, ke které se chcete připojit, a na klávesnici displeje zadejte heslo.

Stav připojení WiFi se zobrazuje v řádku Status (Stav).

Stav WiFi označuje také ikona v horní části displeje.





WiFi lze nastavit také v mobilní aplikaci JTECLOUD. Připojte stroj k aplikaci přes Bluetooth a v nabídce podrobností otevřete nastavení WiFi. Zadejte a potvrďte název sítě WiFi a heslo.

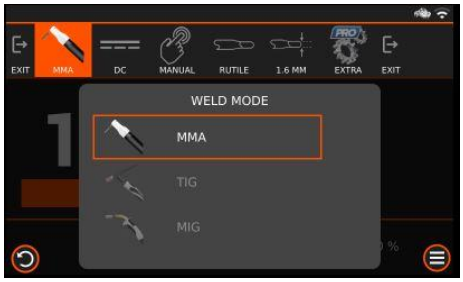
Aplikace je dostupná v App Store pro IOS a v Google Play pro Android.

2. Pokyny k funkcím svařování

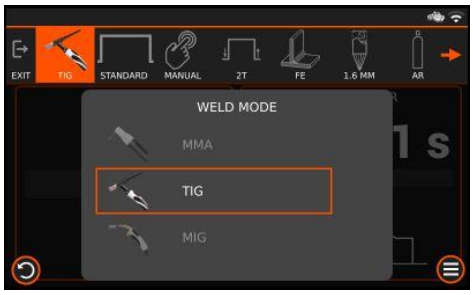
2.1 Výběr metody svařování

K dispozici jsou metody svařování MMA, TIG a MIG.

V horní nabídce vyberte dotykem nebo ovladačem ikonu MMA, TIG nebo MIG. Otáčením ovladače po směru nebo proti směru hodinových ručiček přecházíte mezi třemi možnostmi.



Výběr MMA



Výběr TIG



Výběr MIG

Uvedený postup popisuje výběr režimu MIG, MMA nebo TIG přes nabídku režimů. Nejjednodušeji však režim změníte stisknutím tlačítka hořáku, který chcete používat.

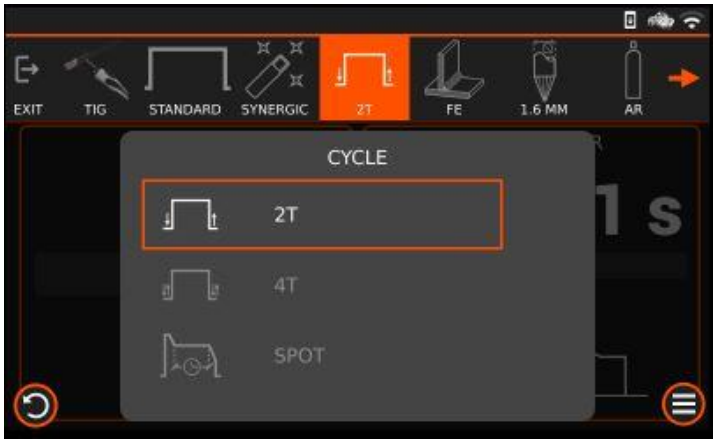
Pokud je například stroj v režimu MMA a obsluha chce svařovat MIG, stačí stisknout tlačítko hořáku MIG. Stroj se vrátí k naposledy použitému programu MIG bez dalších úkonů obsluhy, se zachováním posledních nastavení a úprav. Stejně to funguje při stisknutí tlačítka hořáku TIG.

Pro výběr MMA je vždy nutné použít nabídku režimů, protože před změnou pracovního režimu zdroj kontroluje, zda výstup stroje není zkratován.

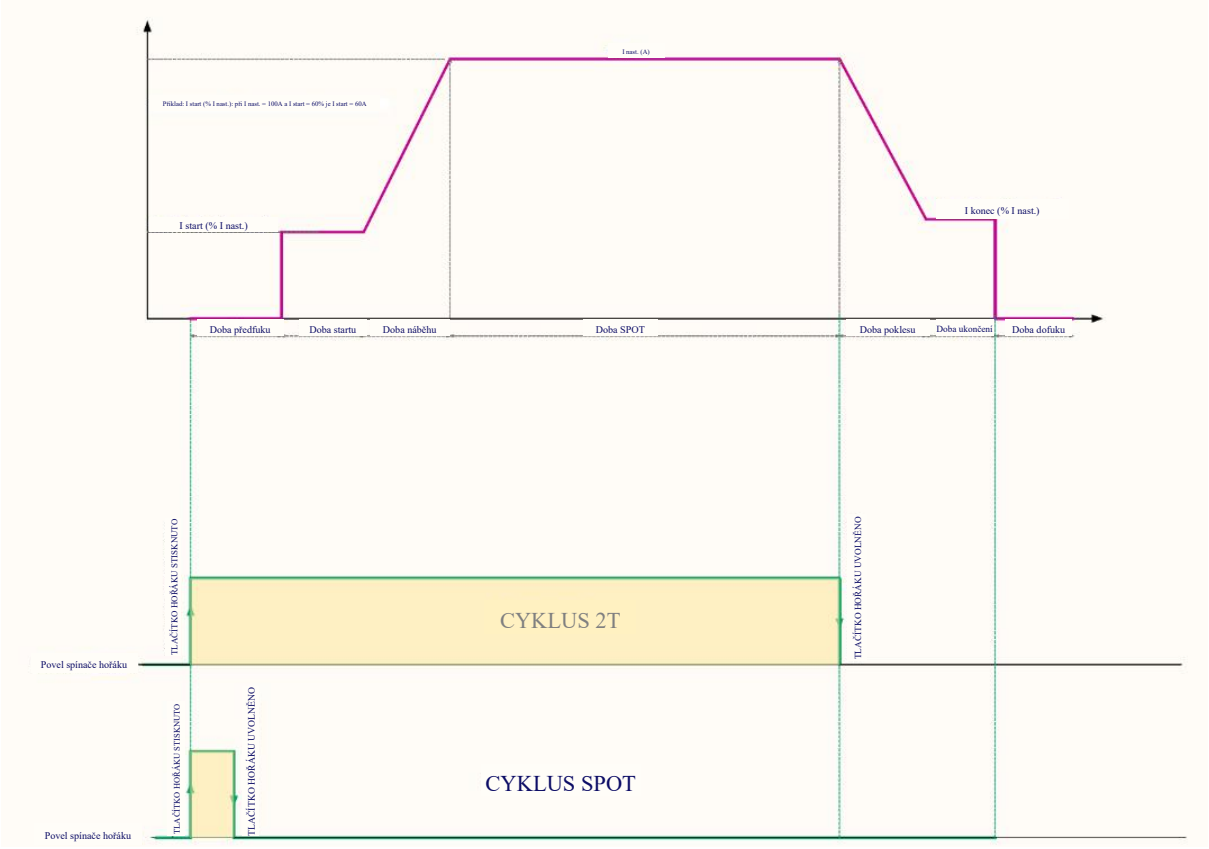
Vybranou metodu svařování potvrďte stisknutím ovladače nebo dotykem ikony. Dotykem jiné plochy mimo tlačítko MODE výběr zavřete beze změny.

2.2 Pracovní režimy svařování

Pracovní režimy jsou 2T, 4T a SP. Přepínají se tlačítkem 2T/4T. Schémata průběhů tří režimů svařování jsou uvedena níže.

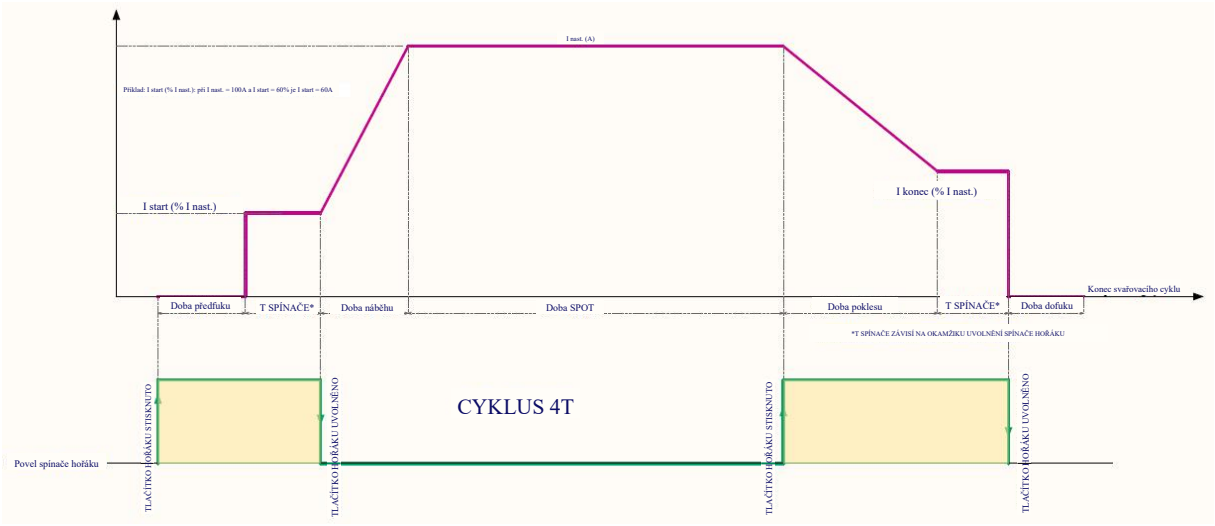


2.2.1 Režim 2T / bodový režim 2T

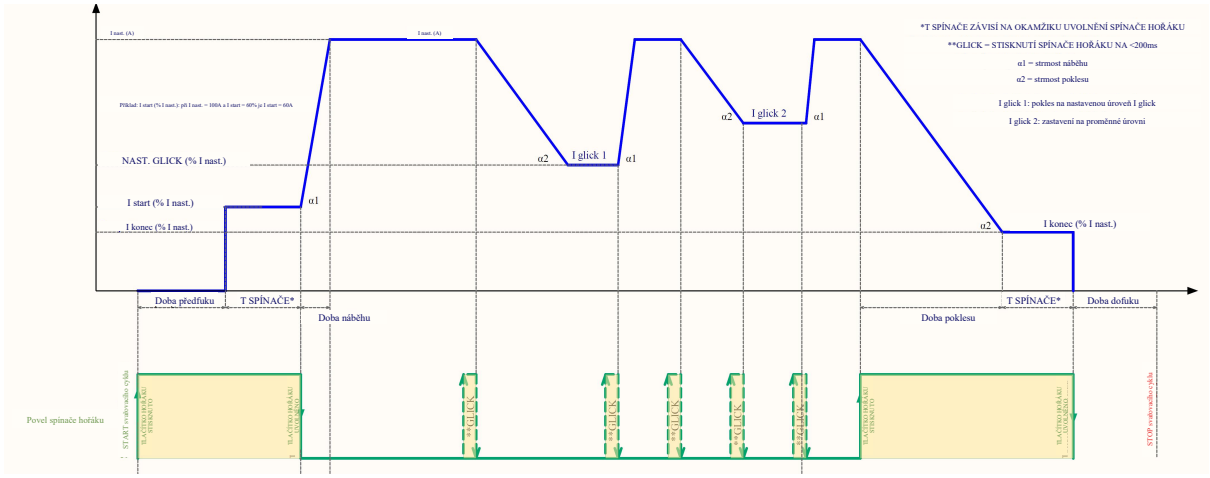


2.2.2 Režim 4T

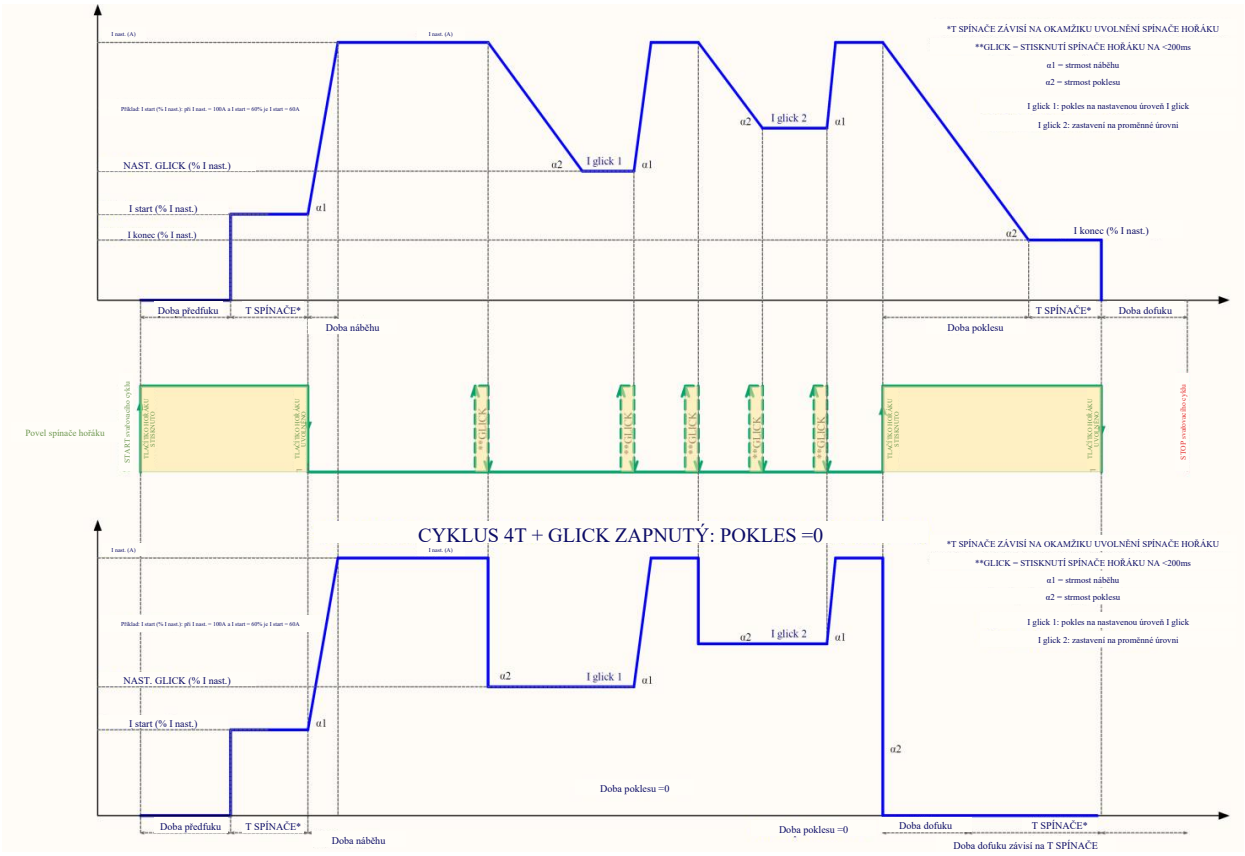
4T 2T/4T (příklad)



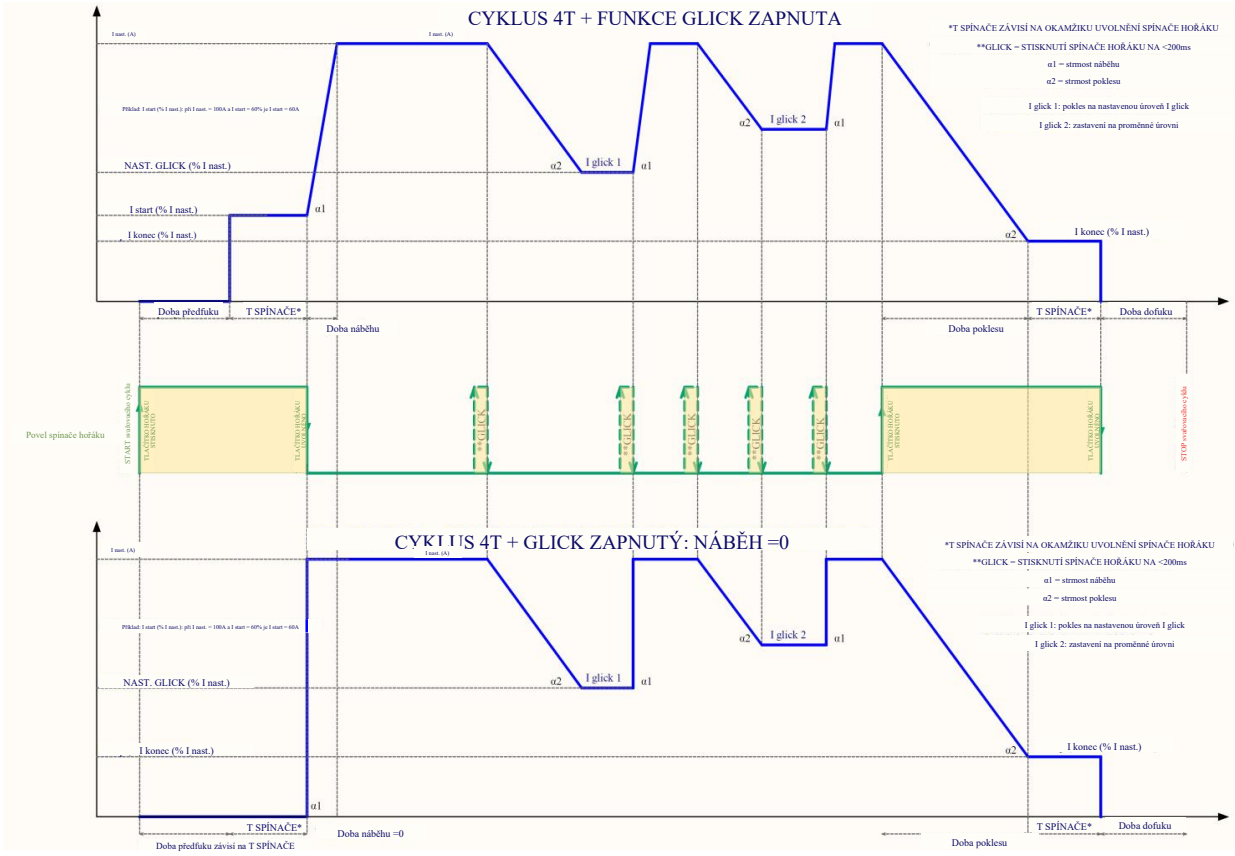
4T 2T/4T + zapnutá funkce GLICK (příklad)



4T 2T/4T + GLICK zapnutá, pokles proudu nastaven na 0 (příklad)


*T SPÍNAČE ZÁVISÍ NA OKAMŽIKU UVOLNĚNÍ SPÍNAČE HOŘÁKU
**GLICK – STISKNUTÍ SPÍNAČE HOŘÁKU NA <200ms
α1 = strmost náběhu
α2 = strmost poklesu
I glick 1: pokles na nastavenou úroveň I glick
I glick 2: zastavení na proměnné úrovni
NAST. GLICK (% I nast.)
I start (% I nast.)
I konec (% I nast.)
I glick 1
I glick 2
α1
α2
Doba předfuku
T SPÍNAČE*
Doba náběhu
Doba poklesu
Doba dofuku
Povel spínače hořáku
**GLICK
CYKLUS 4T + GLICK ZAPNUTÝ: POKLES =0
Doba poklesu =0
Doba dofuku závisí na T SPÍNAČE

4T 2T/4T + GLICK zapnutá, náběh proudu nastaven na 0 (příklad)



2.3 Výběr svařovaných materiálů

Režimy MMA, TIG i MIG nabízejí výběr svařovaného materiálu, rozměrů a synergie. Tlačítkem Materials vyberte materiál a rozměry; program jim automaticky přiřadí odpovídající podmínky svařování.

2.4 Výběr technologických parametrů svařování

MMA, TIG a MIG používají odlišné technologické parametry svařování. V příslušném režimu lze upravit rozšířená nastavení. Otevřete je tlačítkem EXTRA a otočením enkodéru OVLADAČ1/OVLADAČ2 vyberte požadovaný svařovací parametr.

2.5 Výběr skupiny svařovacích úloh

Režimy TIG a MIG obsahují skupiny úloh JOB pro uložení více sad parametrů svařovacího procesu. Podrobnosti najdete v části JOB.

2.6 Pokyny pro svařování MMA

2.6.1 Zapojení při svařování MMA

Držák elektrody připojte ke kladnému pólu a zástrčku zemnicí svorky k zápornému pólu.



2.6.2 Nastavení a použití VRD



Tato funkce ve velmi krátké době sníží výstupní napětí naprázdno pod 25 V.

Zvyšuje bezpečnost obsluhy: napětí naprázdno není nebezpečné, ale kontakt lidského těla s vodivými částmi zemnicího kabelu a držáku elektrody pod napětím může způsobit zásah proudem a ztrátu rovnováhy nebo podobný následek.

Symbol „VRD ON“ znamená aktivní ochranu VRD s výstupním napětím naprázdno 15 V.

Při vypnuté funkci „VRD“ svítí ikona signalizující napětí vyšší než 25 V.

VRD ON: Výstupní napětí se sníží 200 ms po skončení svařování.

VRD OFF: Výstupní napětí se v každém případě sníží 30 s po skončení svařování.

Přepínač VRD: V režimu MMA stiskněte EXTRA, otevřete rozšířená nastavení a přepněte VRD ON / VRD OFF.

2.6.3 Nastavení ručního režimu MMA

2.6.3.1 Displej při svařování MMA

Displej při svařování MMA vypadá takto:



V tomto příkladu je proud nastaven na 100 A, VRD je zapnuté a systém používá ruční nastavení pro rutilové elektrody o průměru 1,6 mm.

2.6.3.2 Nastavení parametrů



Tlačítkem Materials vyberte druh práce při nastavování elektrody.

Materiál vyberte otočením OVLADAČE1 a potvrďte stisknutím OVLADAČE1.

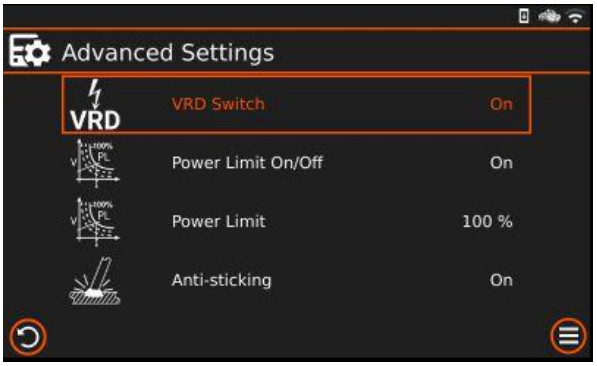
Dostupné možnosti jsou RUTIL, SST, BASIC a CELLULOSIC (rutilová, nerezová, bazická a celulózová elektroda).

NASTAVENÍ RUČNÍHO REŽIMU ELEKTRODY

Otáčením OVLADAČE1 nastavte výstupní proud od minimální po maximální hodnotu.



Otáčením OVLADAČE2 nastavte Arc Force v %.

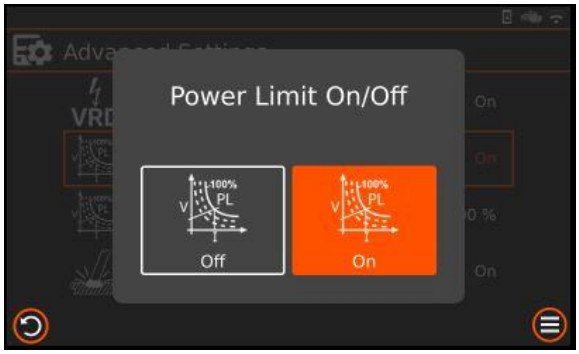


Rozšířená nastavení

Tlačítkem EXTRA otevřete nabídku rozšířených nastavení.

OVLADAČEM1 vyberte podnabídku a stisknutím OVLADAČE1 potvrďte.

- Přepínač VRD
- Omezení výkonu zap./vyp.
- Omezení výkonu (pokud je zapnuté)
- Ochrana proti přilepení.



OMEZENÍ VÝKONU zap./vyp.

Funkce omezení výkonu zlepšuje kvalitu svařování v režimu MMA.

Nastavuje se od 0 (maximální omezení) do 100 % (vypnuto).

Tento parametr omezuje výstupní výkon sledováním výstupního napětí. Pokud napětí překročí jmenovitou hodnotu oblouku [U2=(20+0,04 I²)V] o procento nastavené parametrem Power Limit, proud se úměrně sníží, aby výstupní výkon zůstal konstantní.

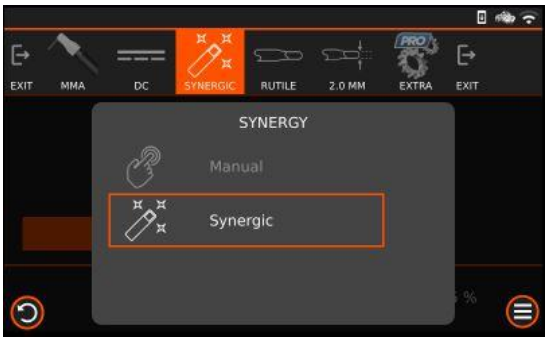


Ochrana proti přilepení zap./vyp.

Zabraňuje přilepení elektrody k obrobku během svařování.

OVLADAČEM1 vyberte zapnutí nebo vypnutí a stisknutím OVLADAČE1 potvrďte.

2.6.4 Nastavení synergického režimu MMA



Tlačítkem PROG vyberte materiál pro synergický režim.

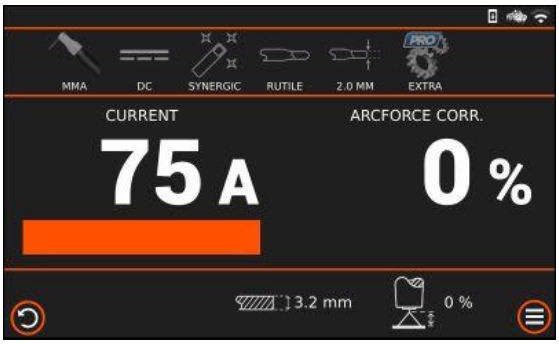


Materiál vyberete tlačítkem Materials.



Průměr elektrody vyberte tlačítkem Wire size; průměr se zobrazí na displeji.

OVLADAČEM 1 vyberte průměr a potvrďte stisknutím OVLADAČE 1 nebo dotykem displeje.



Otáčením OVLADAČE 1 nastavte limit výstupního proudu pro zvolenou elektrodu. Rozsah nastavení se liší podle typu elektrody.

Dole na displeji se zobrazí tloušťka obrobku odpovídající zvolenému proudu.

Materiály a průměry elektrod v synergickém MMA	
Materiál	**Průměr elektrody (mm)**
RUTILOVÁ	2,0-2,5-3,25-4,0
NEREZOVÁ	2,0-2,5-3,25-4,0
BAZICKÁ	2,5-3,25-4,0
CELULÓZOVÁ	2,5-3,25-4,0

2.7 Pokyny pro svařování TIG

2.7.1 Zapojení při svařování TIG



Zemnicí kabel obrobku připojte ke kladnému pólu.

Hořák TIG připojte k zápornému pólu.

Připojte pomocný konektor hořáku.

Plynovou hadici hořáku připojte k výstupní přípojce.



Láhev s argonem připojte ke vstupní plynové přípojce na zadní straně stroje.

2.7.2 Displej a funkce svařování TIG

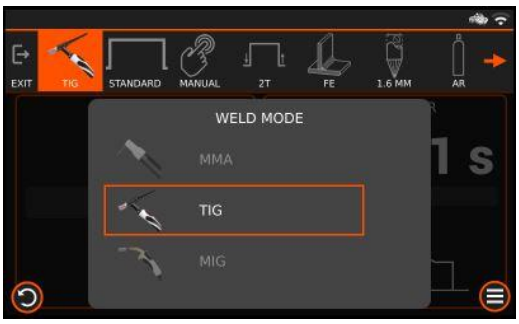
2.7.2.1 Displej při svařování TIG



Displej při svařování TIG vypadá takto:

V tomto příkladu je nastaven proud 5 A a pracovní režim 2T. Systém používá synergické nastavení pro FE a elektrodu 1,6 mm.

2.7.2.2 Nastavení elektrody TIG



NASTAVENÍ REŽIMU TIG

Tlačítkem MODE vyberte typ režimu TIG.

Typ TIG vyberte otočením OVLADAČE1 a potvrďte stisknutím OVLADAČE1.



Typ TIG vyberte otočením OVLADAČE1 a potvrďte stisknutím OVLADAČE1.

Dostupné typy TIG:

- Standardní,

- Pulzní,

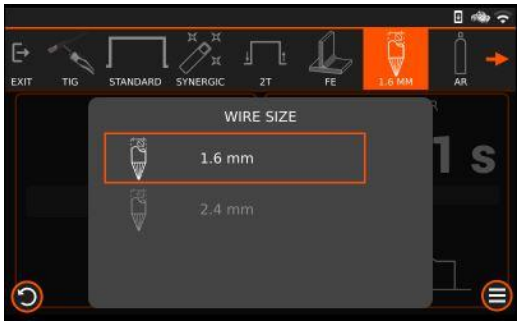
- Smíšený



Tlačítkem Material otevřete výběr materiálu. OVLADAČEM1 vyberte materiál a stisknutím OVLADAČE1 potvrďte.

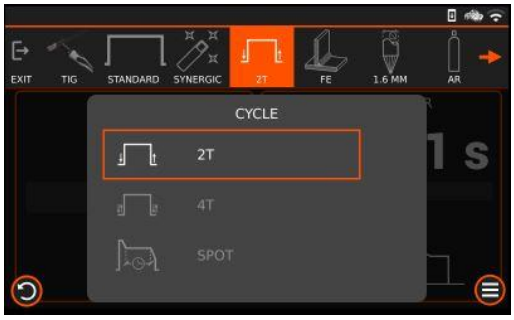
Vybrat lze materiály uvedené na displeji (FE, CRNI, TITAN).

U FE/CRNI/TITAN se parametr přizpůsobí zvolenému materiálu a průměru wolframové elektrody.



Tlačítkem Diameter otevřete výběr průměru wolframové elektrody. OVLADAČEM1 vyberte průměr a stisknutím OVLADAČE1 potvrďte.

2.7.2.3 Nastavení 2T/4T

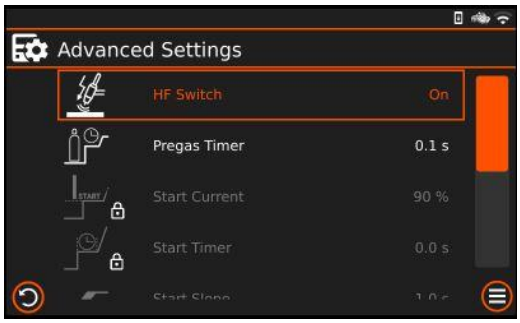


Tlačítkem 2T/4T otevřete nabídku 2T/4T.

OVLADAČEM1 vyberte 2T/4T a stisknutím OVLADAČE1 potvrďte.

Vybrat lze 2 T, 4 T nebo SPOT (bodové svařování).

2.7.2.4 Rozšířená nastavení



Rozšířená nastavení

Tlačítkem EXTRA otevřete nabídku rozšířených nastavení.

OVLADAČEM1 vyberte podnabídku a stisknutím OVLADAČE1 potvrďte.

- Přepínač HF

- Doba předfuku plynu

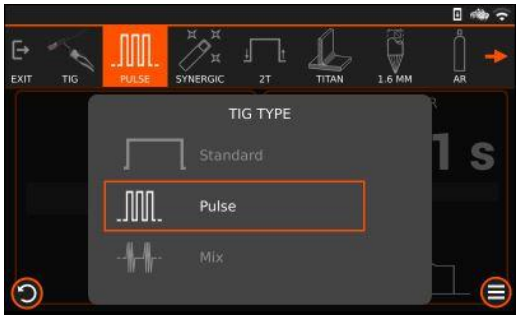
- Počáteční proud/doba počátečního proudu/náběh/pokles/doba koncového proudu/koncový proud.

(Poznámka: V STANDARD/MANUAL/2T jsou parametry odemknuté.)

- Doba dofuku plynu

2.7.3 NASTAVENÍ PULZNÍHO TIG

2.7.3.1 Nastavení elektrody



Tlačítkem MODE vyberte typ režimu TIG.

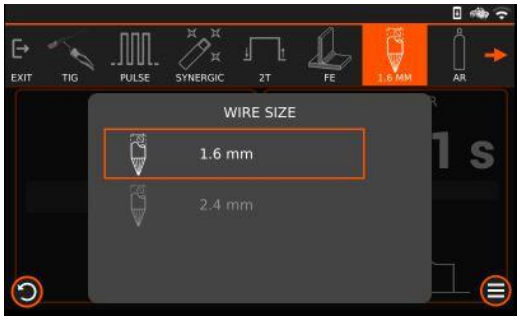
Typ TIG vyberte otočením OVLADAČE1 a potvrďte stisknutím OVLADAČE1.



Tlačítkem Material otevřete výběr materiálu. OVLADAČEM1 vyberte materiál a stisknutím OVLADAČE1 potvrďte.

Vybrat lze materiály uvedené na displeji (FE, CRNI, TITAN).

U FE/CRNI/TITAN se parametr přizpůsobí zvolenému materiálu a průměru wolframové elektrody.



Tlačítkem Diameter otevřete výběr průměru wolframové elektrody. OVLADAČEM1 vyberte průměr a stisknutím OVLADAČE1 potvrďte.

2.7.3.2 Nastavení 2T/4T

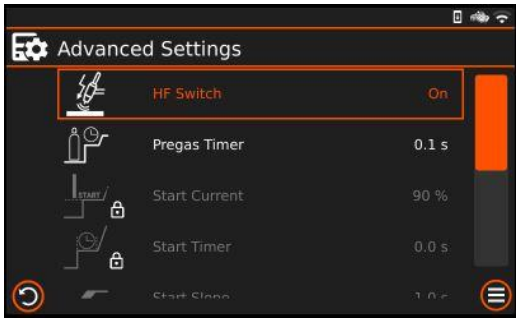


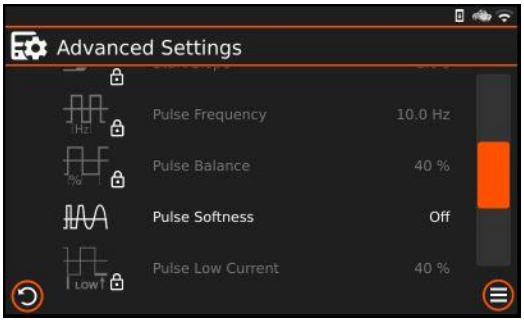
Tlačítkem 2T/4T otevřete nabídku 2T/4T.

OVLADAČEM1 vyberte 2T/4T a stisknutím OVLADAČE1 potvrďte.

Vybrat lze 2-takt, 4-takt nebo SP (SPOT).

2.7.3.3 Rozšířená nastavení





Rozšířená nastavení

Tlačítkem EXTRA otevřete nabídku rozšířených nastavení.

OVLADAČEM1 vyberte podnabídku a stisknutím OVLADAČE1 potvrďte.

- Přepínač HF

- Doba předfuku plynu

- Počáteční proud/doba počátečního proudu/náběh/pokles/doba koncového proudu/koncový proud.

- Frekvence pulzů/balance pulzů/základní proud pulzu

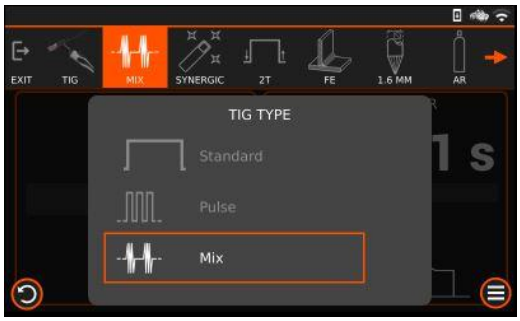
(Poznámka: V Pulse/MANUAL/2T jsou parametry odemknuté.)

- Měkkost pulzu

- Doba dofuku plynu

2.7.4 NASTAVENÍ TIG MIX

2.7.4.1 Nastavení elektrody



Tlačítkem MODE vyberte typ režimu TIG.

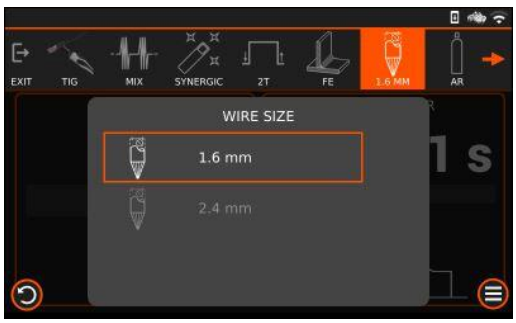
Typ TIG vyberte otočením OVLADAČE1 a potvrďte stisknutím OVLADAČE1.



Tlačítkem Material otevřete výběr materiálu. OVLADAČEM1 vyberte materiál a stisknutím OVLADAČE1 potvrďte.

Vybrat lze materiály uvedené na displeji (FE, CRNI, TITAN).

U FE/CRNI/TITAN se parametr přizpůsobí zvolenému materiálu a průměru wolframové elektrody.



Tlačítkem Diameter otevřete výběr průměru wolframové elektrody. OVLADAČEM1 vyberte průměr a stisknutím OVLADAČE1 potvrďte.

2.7.4.2 Nastavení 2T/4T

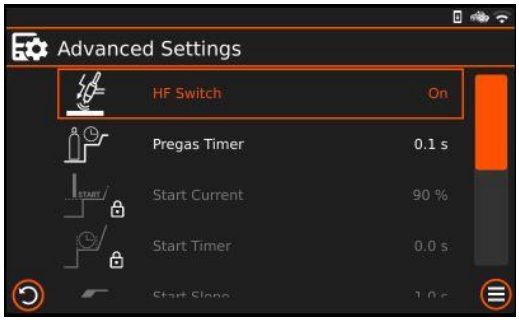


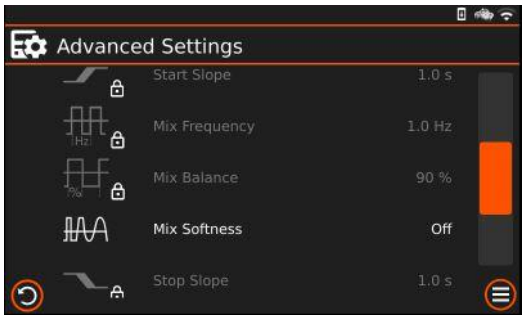
Tlačítkem 2T/4T otevřete nabídku 2T/4T.

OVLADAČEM1 vyberte 2T/4T a stisknutím OVLADAČE1 potvrďte.

Vybrat lze 2-takt, 4-takt nebo SP (SPOT).

2.7.4.3 Rozšířená nastavení





Rozšířená nastavení

Tlačítkem EXTRA otevřete nabídku rozšířených nastavení.

OVLADAČEM1 vyberte podnabídku a stisknutím OVLADAČE1 potvrďte.

- Přepínač HF

- Doba předfuku plynu

- Počáteční proud/doba počátečního proudu/náběh/pokles/doba koncového proudu/koncový proud.

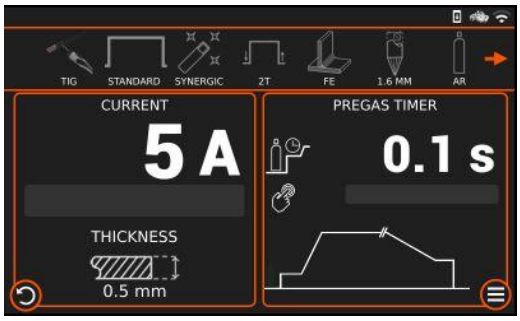
- Frekvence MIX/balance MIX

(Poznámka: V Mix/MANUAL/2T jsou parametry odemknuté.)

- Měkkost MIX

- Doba dofuku plynu

2.7.5 NASTAVENÍ STANDARDNÍHO TIG



Standardní ruční režim vždy používá výchozí hodnoty rozšířených nastavení.

Výchozí nastavení pomáhají optimalizovat parametry zapálení.

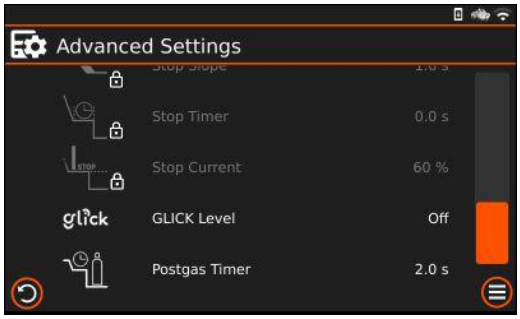
Displej zobrazuje:

- nahoře typ režimu TIG a nastavení 2T/4T (2T, 4T, SP);

- vlevo nastavený proud a tloušťku obrobku;

- vpravo parametry rozšířených nastavení a vliv funkce na svařovací průběh.

2.7.6 FUNKCE TIG GLICK

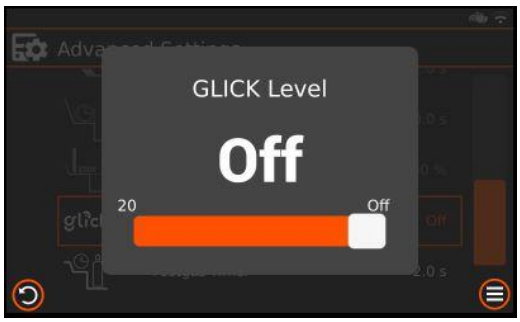


Funkce GLICK je dostupná v režimu TIG 4T.

Tato funkce umožňuje během svařování měnit nastavený výstupní proud.

Nastavená hodnota se sníží v % podle nastavení GLICK; rozsah je OFF-90.

.



GLICK se nastavuje v nabídce rozšířených nastavení.

Hodnotu vyberte otočným ovladačem.

Příklad: Pokud je GLICK nastaveno na 50 a výstupní proud na 130 A, nastavení se sníží na 75 A.

Výstupní proud změníte krátkým stisknutím spínače hořáku TIG.

Krátkým stisknutím spínače hořáku snížíte hodnotu nebo se vrátíte k výstupnímu proudu nastavenému na stroji.

Dlouhým stisknutím svařování ukončíte.

Funkci GLICK vypnete nastavením OFF.

2.8 Pokyny pro svařování MIG

2.8.1 Zapojení při svařování MIG



Plynovou láhev připojte ke vstupní přípojce plynu vzadu.



Hořák MIG připojte do zásuvky.

Zemnicí kabel obrobku připojte k zápornému pólu.

Ověřte, zda podávací kladky odpovídají průměru drátu.

Zasuňte drát mezi podávací kladky, dokud se neobjeví v eurokonektoru hořáku. Horní kladky uzavřete pomocí hřídele.

2.8.2 Displej a funkce svařování MIG

2.8.2.1 Displej při svařování MIG

Svařování MIG vyberete stisknutím tlačítka hořáku MIG, čímž se obnoví poslední nastavení MIG, nebo tlačítkem MODE a výběrem režimu MIG.



Displej při svařování MIG vypadá takto:
V horním řádku jsou nastavení režimu svařování.
V tomto příkladu horní řádek uvádí svařování MIG v režimu PULSE, 2T, vypnutý Hot Start, materiál SG2, průměr drátu 0.8 mm a plyn 92 % 8 %.

Údaje 100 A a 21.1 V uprostřed jsou poslední naměřené hodnoty proudu a napětí při svařování.

Ve spodním řádku jsou údaje použitého synergického programu: základní materiál, rychlost podávání drátu, tloušťka obrobku a délka oblouku.

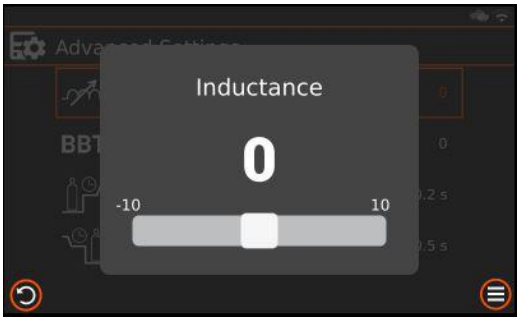
2.8.2.2 Zavádění drátu – funkce INC WIRE



Pro zavedení drátu do hořáku stiskněte spínač hořáku (stisknutí1) a podržte jej přibližně 3 sekundy, dokud se nezobrazí INCH WIRE. Poté spínač uvolněte a znovu stiskněte (stisknutí2).
Podavač drátu se rozběhne s postupným nárůstem rychlosti až na 10 m/min.
Při této funkci se drát vysouvá bez plynu.
Uvolněním spínače hořáku funkci INCH WIRE ukončíte.

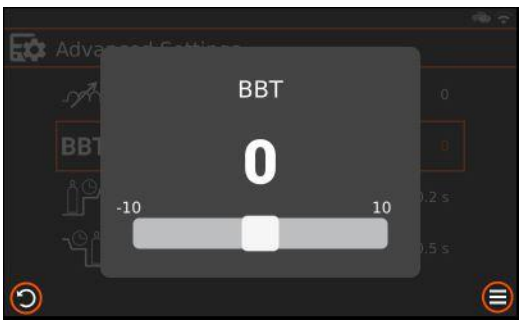
Poznámka: V režimu 2T se při stisknutí1 spínače hořáku začne podavač drátu otáčet nízkou rychlostí.
V režimu 4T se při stisknutí1 podavač nerozběhne. Spustí se až po aktivaci zavádění drátu a opětovném stisknutí spínače hořáku.

2.8.2.3 Indukčnost MIG



Indukčnost nastavte otočným ovladačem.

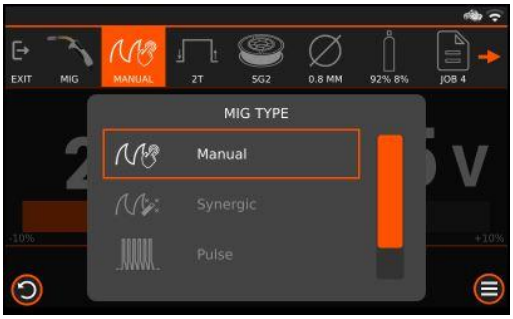
2.8.2.4 MIG BBT

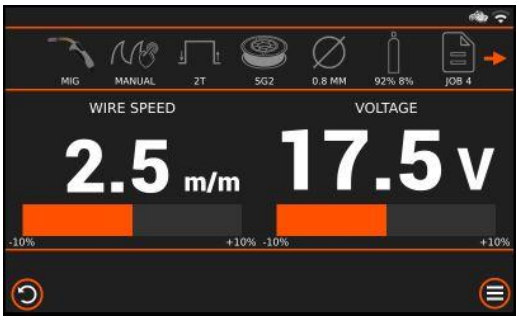


BBT: Tento parametr současně upravuje napětí a dobu dohoření drátu.

2.8.3 Nastavení režimu – ruční MIG

2.8.3.1 Výběr typu – ruční MIG

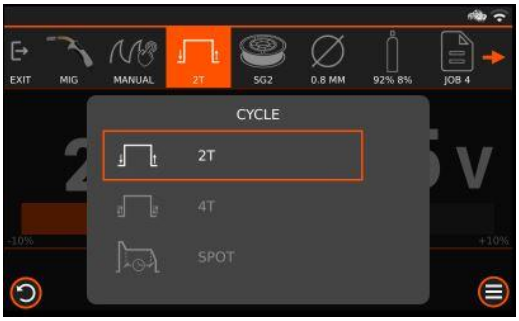




Typy MIG: ruční, synergický, pulzní a dvojitý pulz.

Typ MIG vyberte stisknutím/dotykem příslušného tlačítka nebo otočným ovladačem.

2.8.3.2 Nastavení 2T/4T – ruční MIG



Stisknutím/dotykem tlačítka 2T/4T otevřete nabídku 2T/4T.

OVLADAČEM1 vyberte 2T/4T a stisknutím OVLADAČE1 potvrďte.

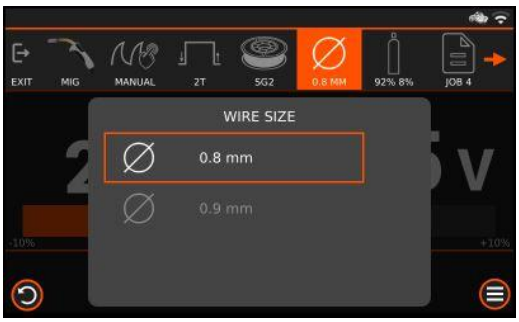
Vybrat lze 2-takt, 4-takt nebo SPOT: speciální režim s časovačem bodového svařování.

2.8.3.3 Výběr materiálu – ruční MIG



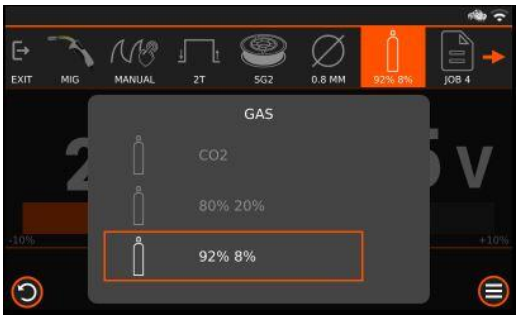
Stisknutím/dotykem MATERIAL otevřete výběr materiálu. OVLADAČEM1 vyberte materiál a stisknutím OVLADAČE1 potvrďte.

2.8.3.4 Výběr průměru drátu – ruční MIG



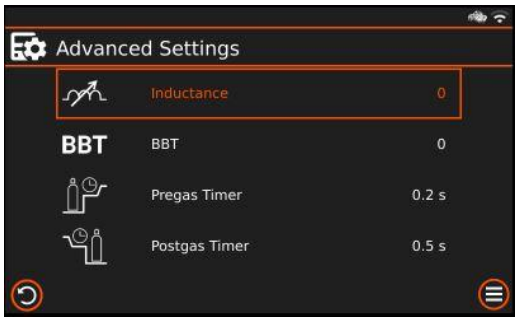
Stisknutím/dotykem WIRE SIZE otevřete výběr průměru drátu. OVLADAČEM1 vyberte průměr a stisknutím OVLADAČE1 potvrďte.

2.8.3.5 Výběr plynu – ruční MIG



Stisknutím/dotykem Gas otevřete výběr plynu. OVLADAČEM1 vyberte plyn a stisknutím OVLADAČE1 potvrďte.

2.8.3.6 Rozšířená nastavení – ruční MIG



Rozšířená nastavení

Stisknutím/dotykem EXTRA otevřete nabídku nastavení.

Vyberte funkci a potvrďte její nastavení.

- Indukčnost

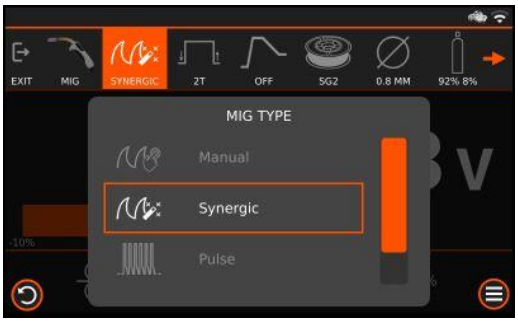
- BBT

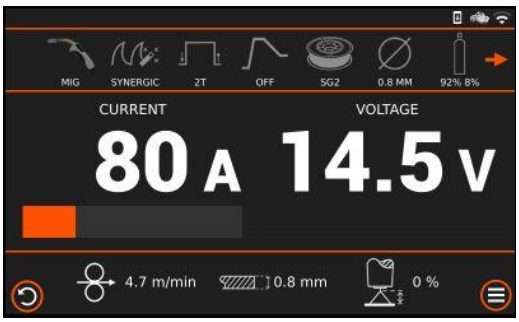
- Doba předfuku plynu

- Doba dofuku plynu

2.8.4 Nastavení režimu – synergický MIG

2.8.4.1 Výběr typu – synergický MIG

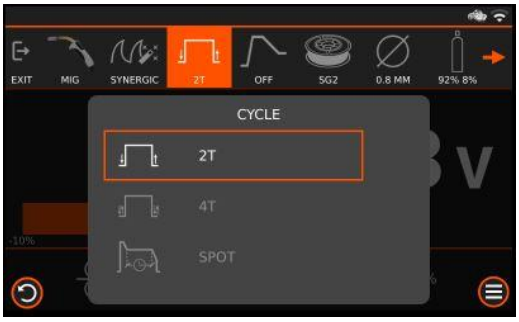




Typy MIG: ruční, synergický, pulzní a dvojitý pulz.

Typ MIG vyberte stisknutím/dotykem tlačítka typu MIG.

2.8.4.2 Nastavení 2T/4T – synergický MIG

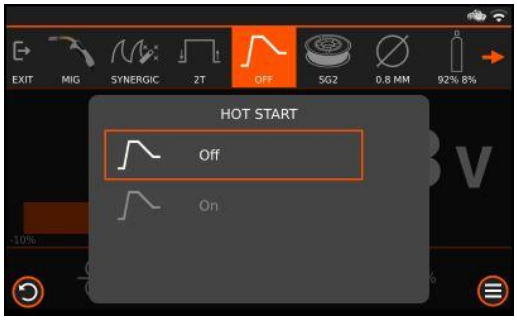


Stisknutím/dotykem tlačítka 2T/4T otevřete nabídku 2T/4T.

OVLADAČEM1 vyberte 2T/4T a stisknutím OVLADAČE1 potvrďte.

Vybrat lze 2-takt, 4-takt nebo speciální režim s časovačem.

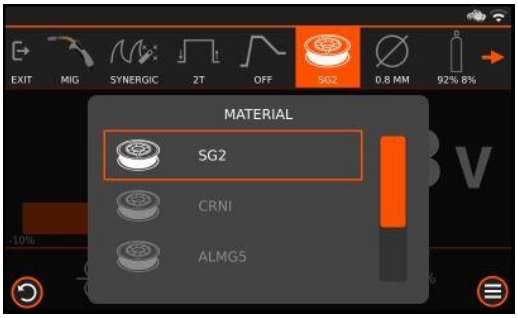
2.8.4.3 Nastavení Hot Start – synergický MIG



Stisknutím/dotykem HOT START otevřete nabídku HOT START.

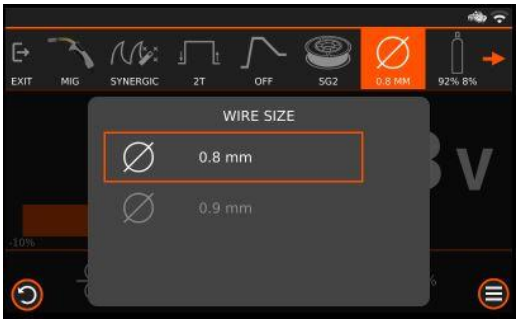
OVLADAČEM1 vyberte zapnutí/vypnutí HOT START a stisknutím OVLADAČE1 potvrďte.

2.8.4.4 Výběr materiálu – synergický MIG



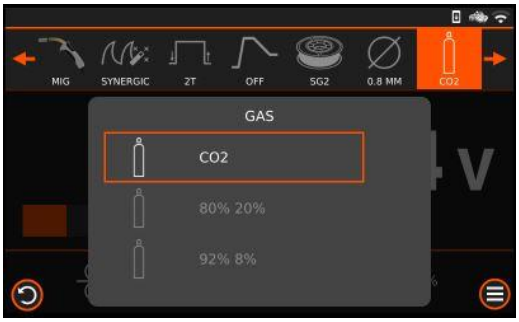
Stisknutím/dotykem MATERIAL otevřete výběr materiálu. OVLADAČEM1 vyberte materiál a stisknutím OVLADAČE1 potvrďte.

2.8.4.5 Výběr průměru drátu – synergický MIG



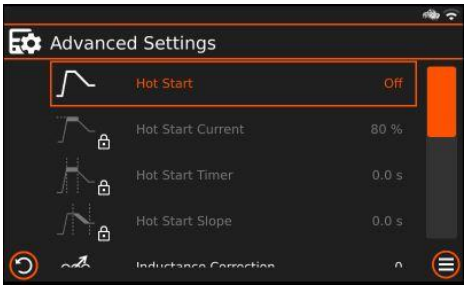
Stisknutím/dotykem WIRE SIZE otevřete výběr průměru drátu. OVLADAČEM1 vyberte průměr a stisknutím OVLADAČE1 potvrďte.

2.8.4.6 Výběr plynu – synergický MIG



Stisknutím/dotykem Gas otevřete výběr plynu. OVLADAČEM1 vyberte plyn a stisknutím OVLADAČE1 potvrďte.

2.8.4.7 Rozšířená nastavení – synergický MIG

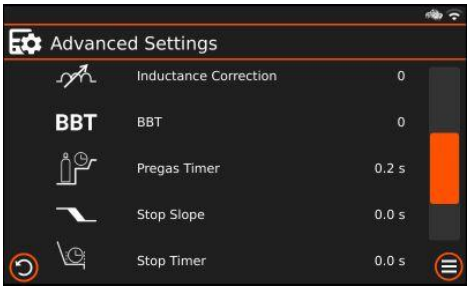


Rozšířená nastavení

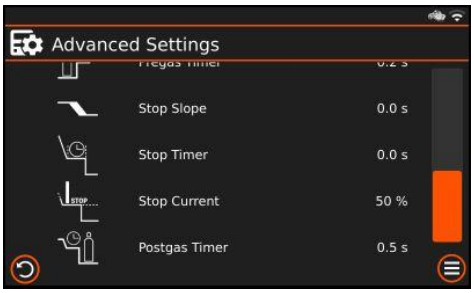
Stisknutím/dotykem EXTRA otevřete nabídku nastavení.

OVLADAČEM1 vyberte podnabídku a stisknutím OVLADAČE1 potvrďte.

- Hot Start/proud Hot Start/doba Hot Start/pokles Hot Start



- Korekce indukčnosti
- BBT
- Doba předfuku plynu
- Pokles proudu/doba koncového proudu/koncový proud
- Doba dofuku plynu



2.8.5 Nastavení režimu – pulzní MIG

2.8.5.1 Výběr typu – pulzní MIG





Typy MIG: ruční, synergický, pulzní a dvojitý pulz.

Typ MIG vyberte stisknutím/dotykem tlačítka typu MIG.

2.8.5.2 Nastavení 2T/4T – pulzní MIG



Stiskněte/dotkněte se tlačítka 2T/4T.

OVLADAČEM1 vyberte 2T/4T a stisknutím OVLADAČE1 potvrďte.

Vybrat lze 2-takt, 4-takt nebo SPOT – speciální režim s časovačem.

2.8.5.3 Nastavení Hot Start – pulzní MIG



Stisknutím/dotykem HOT START otevřete nabídku HOT START.

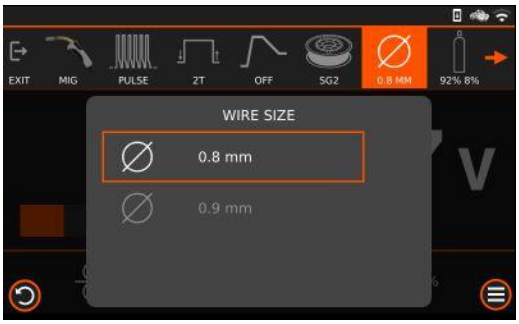
OVLADAČEM1 vyberte zapnutí/vypnutí HOT START a stisknutím OVLADAČE1 potvrďte.

2.8.5.4 Výběr materiálu – pulzní MIG



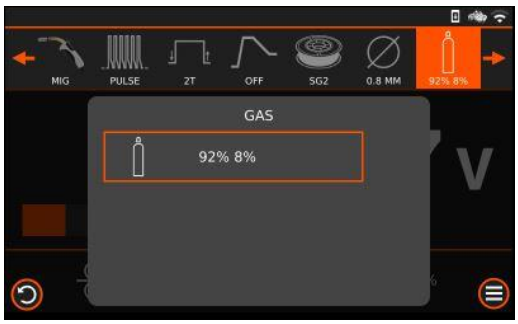
Stisknutím/dotykem MATERIAL otevřete výběr materiálu. OVLADAČEM1 vyberte materiál a stisknutím OVLADAČE1 potvrďte.

2.8.5.5 Výběr průměru drátu – pulzní MIG



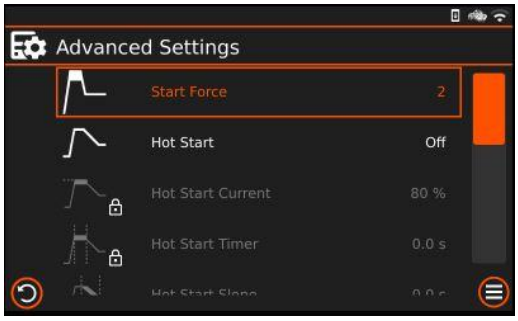
Stisknutím/dotykem WIRE SIZE otevřete výběr průměru drátu. OVLADAČEM1 vyberte průměr a stisknutím OVLADAČE1 potvrďte.

2.8.5.6 Výběr plynu – pulzní MIG



Stisknutím/dotykem Gas otevřete výběr plynu. OVLADAČEM1 vyberte plyn a stisknutím OVLADAČE1 potvrďte.

2.8.5.7 Rozšířená nastavení – pulzní MIG



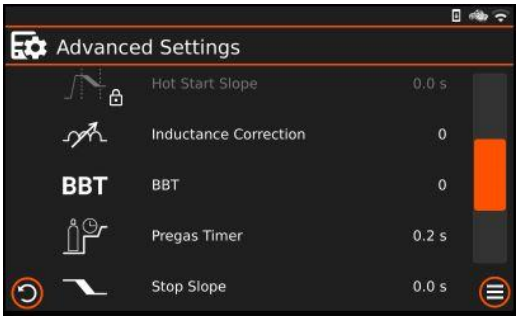
Rozšířená nastavení

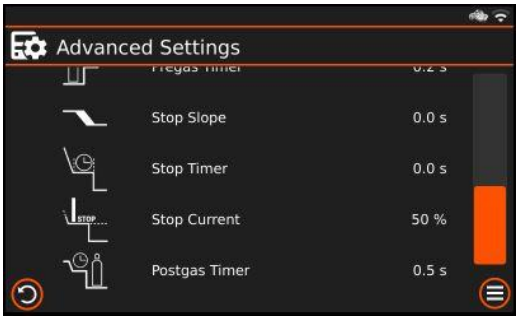
Stisknutím/dotykem EXTRA otevřete nabídku nastavení.

OVLADAČEM1 vyberte podnabídku a stisknutím OVLADAČE1 potvrďte.

- Síla zapálení

- Hot Start/proud Hot Start/doba Hot Start/pokles Hot Start

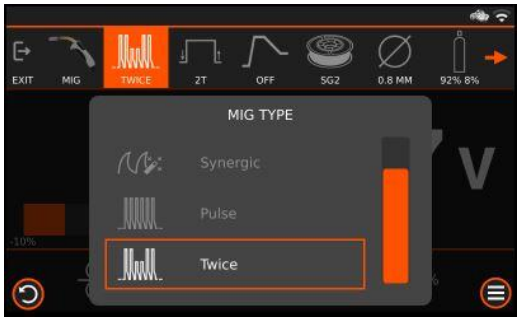


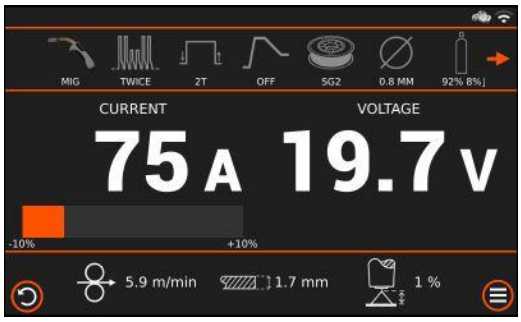


- Korekce indukčnosti
- BBT
- Doba předfuku plynu
- Pokles proudu/doba koncového proudu/koncový proud
- Doba dofuku plynu

2.8.6 Nastavení režimu – dvojitý pulz MIG

2.8.6.1 Výběr typu – dvojitý pulz MIG





Typy MIG: ruční, synergický, pulzní a dvojitý pulz.

Typ MIG vyberte stisknutím/dotykem tlačítka typu MIG.

2.8.6.2 Nastavení 2T/4T – dvojitý pulz MIG



Stisknutím/dotykem tlačítka 2T/4T otevřete nabídku 2T/4T.

OVLADAČEM1 vyberte 2T/4T a stisknutím OVLADAČE1 potvrďte.

Vybrat lze 2-takt, 4-takt nebo SPOT – speciální režim s časovačem.



2.8.6.3 Nastavení Hot Start – dvojitý pulz MIG

Stisknutím/dotykem HOT START otevřete nabídku HOT START.

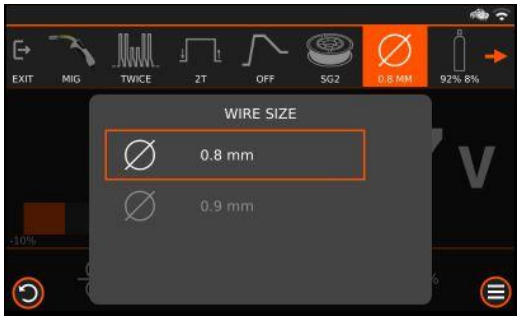
OVLADAČEM1 vyberte zapnutí/vypnutí HOT START a stisknutím OVLADAČE1 potvrďte.

2.8.6.4 Výběr materiálu – dvojitý pulz MIG



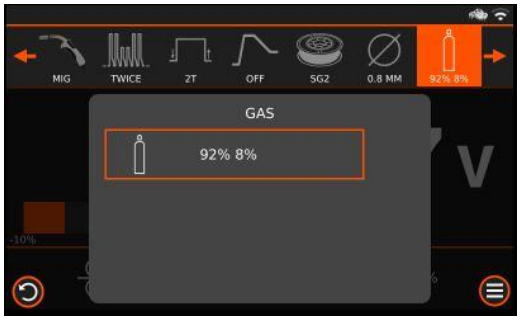
Stisknutím/dotykem MATERIAL otevřete výběr materiálu. OVLADAČEM1 vyberte materiál a stisknutím OVLADAČE1 potvrďte.

2.8.6.5 Výběr průměru drátu – dvojitý pulz MIG



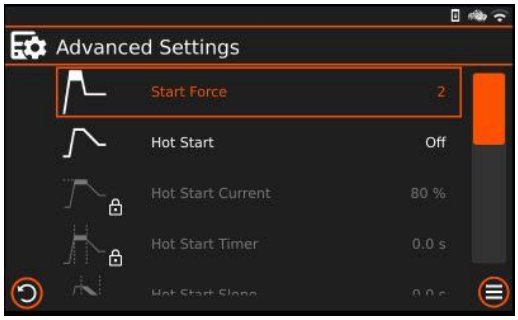
Stisknutím/dotykem WIRE SIZE otevřete výběr průměru drátu. OVLADAČEM1 vyberte průměr a stisknutím OVLADAČE1 potvrďte.

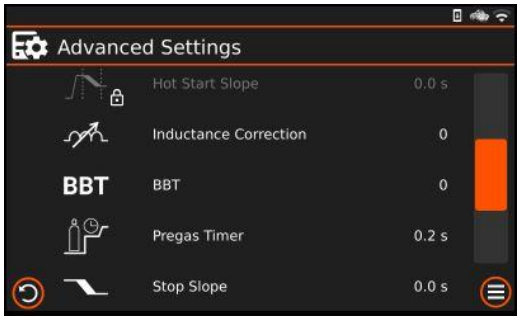
2.8.6.6 Výběr plynu – dvojitý pulz MIG



Stisknutím/dotykem Gas otevřete výběr plynu. OVLADAČEM1 vyberte plyn a stisknutím OVLADAČE1 potvrďte.

2.8.6.7 Rozšířená nastavení – dvojitý pulz MIG



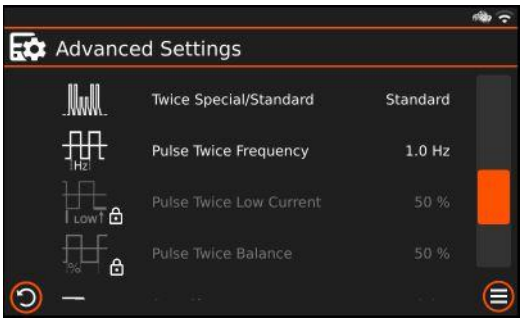


Rozšířená nastavení

Stisknutím/dotykem EXTRA otevřete nabídku nastavení.

OVLADAČEM1 vyberte podnabídku a stisknutím OVLADAČE1 potvrďte.

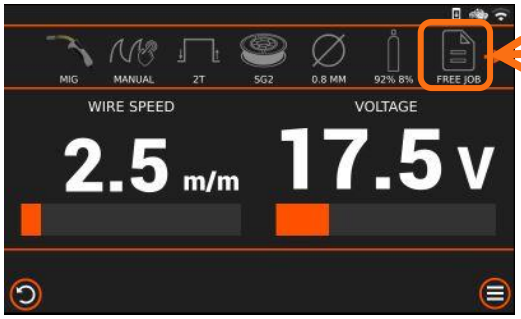
- Síla zapálení
- Hot Start/proud Hot Start/doba Hot Start/pokles Hot Start
- Korekce indukčnosti
- BBT
- Doba předfuku plynu
- Pokles proudu/doba koncového proudu/koncový proud



- Doba dofuku plynu
- Dvojitý pulz speciální/standardní
- Frekvence dvojitého pulzu
- Základní proud dvojitého pulzu
- Balance dvojitého pulzu

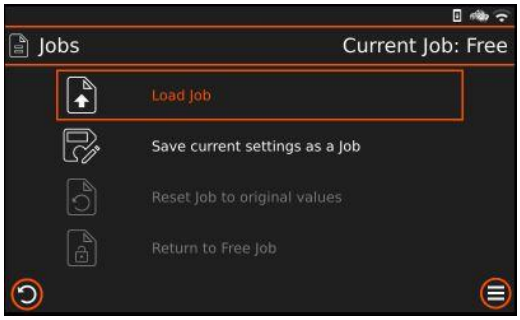
2.8.7 ÚLOHY JOB

Stroj dokáže uložit až 100 úloh v režimu MIG a 100 úloh v režimu TIG.



Tlačítko JOB

Při zvolené úloze displej zobrazuje její číslo. Free Job znamená, že není zvolena žádná úloha.



V nabídce Job lze:

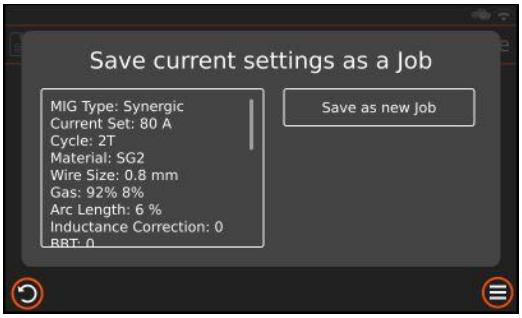
Načíst existující úlohu,

Uložit aktuální nastavení svařování jako úlohu

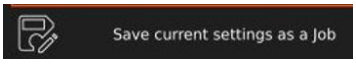
Obnovit původní hodnoty úlohy

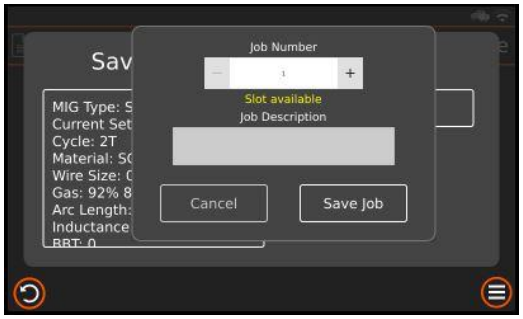
Vrátit se do Free Job

2.8.7.1 ULOŽENÍ NOVÉ ÚLOHY



Stiskněte/dotkněte se položky uložení aktuálního nastavení do úlohy.





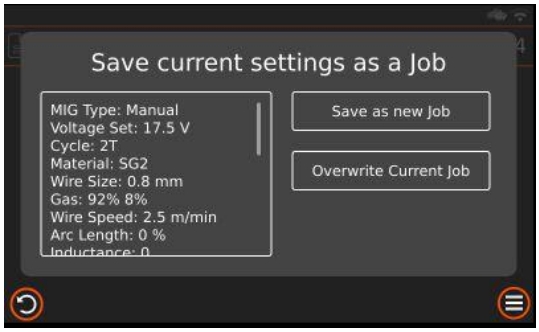
Zadejte číslo úlohy, pod kterým ji chcete uložit.

Pomocí klávesnice na displeji můžete zadat popis ukládané úlohy.

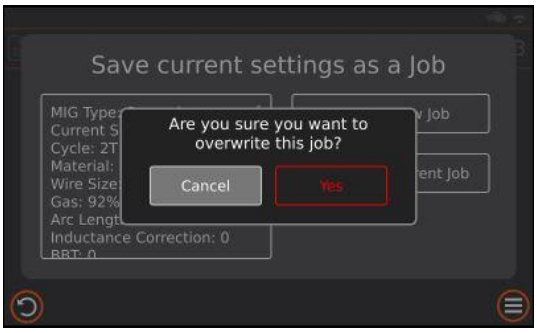


Potvrďte příkazem Save Job (Uložit úlohu). Displej oznámí úspěšné uložení.

2.8.7.2 Přepsání úlohy

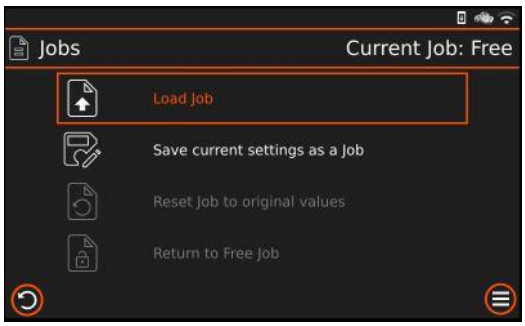


Aktuální úlohu přepíšete příkazem „Overwrite Current Job“.



Potvrzením Yes (Ano) přepíšete aktuální úlohu novými údaji.

2.8.7.3 Načtení úlohy



Stisknutím/dotykem Load Job vyberte existující úlohu.

Lze zobrazit všechny existující úlohy nebo je filtrovat podle materiálu, průměru drátu, druhu plynu či popisu.



Vyberte úlohu k načtení a potvrďte.

2.8.7.4 Úprava úlohy





Stisknutím/dotykem obnovte původní hodnoty úlohy.

2.8.7.5 Tvorba úloh Job MAKER

Úlohy lze definovat také mobilní aplikací a/nebo přes JTE Cloud.

Tvorba úloh Job MAKER

V Job MAKER lze zadat libovolný popis úlohy a nastavit její úroveň ochrany.

POPIS úlohy

V mobilní aplikaci nebo cloudu lze přidat stručný popis úlohy.

Popis úlohy se zobrazí v jejích údajích.

3. Pokyny k mobilní aplikaci

3.1 DÁLKOVÉ OVLÁDÁNÍ

DIGITÁLNÍ HOŘÁK MIG
(Volitelné: Tato část platí při použití tohoto příslušenství.)

Horní tlačítko + nastavuje proud (nebo napětí v ručním MIG)

Levé tlačítko – nastavuje délku oblouku v synergii (nebo rychlost drátu v ručním MIG)



Pravé tlačítko + nastavuje délku oblouku v synergii (nebo rychlost drátu v ručním MIG)

Spodní tlačítko − nastavuje proud (nebo napětí v ručním MIG)

DIGITÁLNÍ HOŘÁK TIG
(Volitelné: Tato část platí při použití tohoto příslušenství.)

Horní spouštěcí tlačítko

− nastavení proudu



+ nastavení proudu

Spodní spouštěcí tlačítko

PEDÁL TIG S ANALOGOVÝM POTENCIOMETREM

Regulace pedálem od minimálního nastavení proudu po nastavenou hodnotu.
V synergickém režimu je minimální proud minimem synergického programu.
V ručním režimu je minimální proud minimem stroje.
Podrobnosti zapojení najdete v části o připojení dálkového ovládání nebo kontaktujte servis.

DÁLKOVÉ OVLÁDÁNÍ MMA S ANALOGOVÝM POTENCIOMETREM

Regulace dálkovým ovládáním MMA od minimálního nastavení proudu po nastavenou hodnotu.
Podrobnosti zapojení najdete v části o připojení dálkového ovládání nebo kontaktujte servis.

3.2 DÁLKOVÉ OVLÁDÁNÍ MOBILNÍ APLIKACÍ

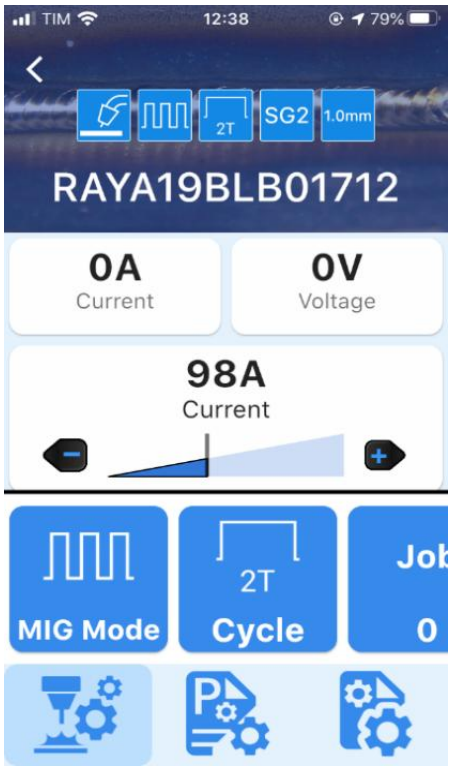
Mobilní aplikace umožňuje nastavovat údaje stroje telefonem.

Ovládací prvky aplikace se zobrazují na displeji telefonu.

Aplikace je dostupná v App Store pro IOS a v Play Store pro Android.

Stáhněte a nainstalujte aplikaci do telefonu a postupujte podle pokynů.

Telefon lze připojit ke stroji přes síť WiFi nebo Bluetooth.



3.3 POUŽITÍ INTELIGENTNÍHO HOŘÁKU

Stroj podporuje inteligentní hořáky řady EVOLVE, které zpřístupňují další svařovací funkce. Podrobné informace o jejich funkcích a obsluze najdete v návodu k použití inteligentního hořáku.

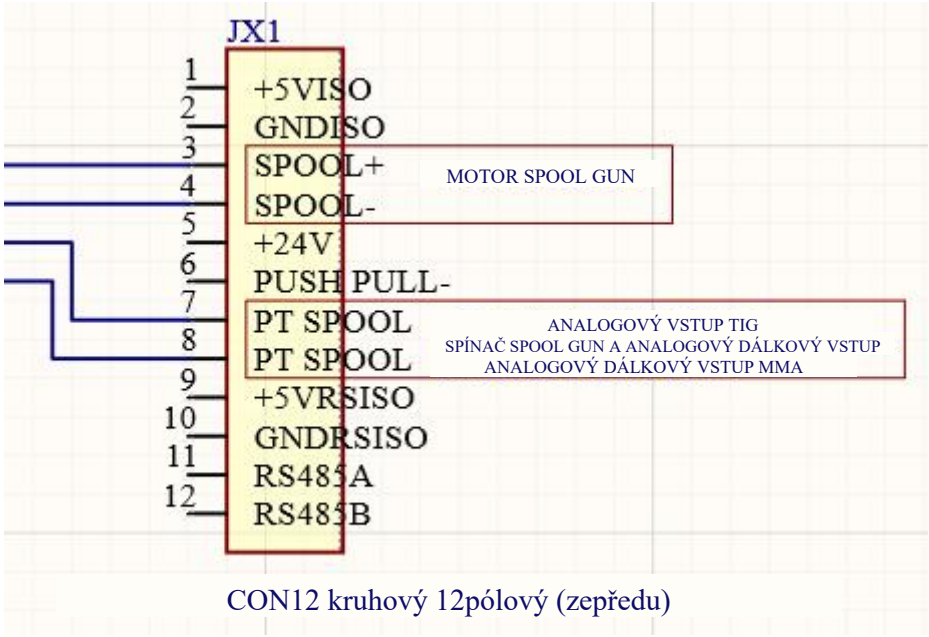
Inteligentní hořák je volitelné příslušenství.

4. Dostupné hořáky a dálkové ovládání

	MMA	MIG				TIG			
TYP	Analogové dálkové ovládání	STANDARDNÍ HOŘÁK	DIGITÁLNÍ HOŘÁK	INTELI-GENTNÍ HOŘÁK	HOŘÁK S CÍVKOU	STANDARDNÍ HOŘÁK	DIGI-TÁLNÍ HOŘÁK	INTELI-GENTNÍ HOŘÁK	ANALOGOVÝ PEDÁL + SPÍNAČ HOŘÁKU
konektor	12 PÓLY	Konektor hořáku MIG	Konektor hořáku MIG	Konektor hořáku MIG	12 PÓLY	2 PÓLY	2 PÓLY	2 PÓLY	12 PÓLŮ + 2 PÓLY
PINY připojení stroje	7-8	1-2 SPÍNAČ HOŘÁKU	1-2 SPÍNAČ HOŘÁKU	1-2 SPÍNAČ HOŘÁKU	3-4 MOTOR 7-8 SPÍNAČ HOŘÁKU	1-2 SPÍNAČ HOŘÁKU	1-2 SPÍNAČ HOŘÁKU	1-2 SPÍNAČ HOŘÁKU	7-8 (analogový VSTUP) + 1-2 SPÍNAČ HOŘÁKU



4.1 Připojení dálkového ovládání k 12pólovému konektoru



CON12 kruhový 12pólový (zepředu)

JX1 = 12PÓLOVÝ KONEKTOR

5. Alarmy stroje a odstraňování poruch

KÓD ALARMU	*ALARM (popis v cloudu)*	**INFORMACE PRO UŽIVATELE**		
		POPIS (hlášení na předním displeji)	**Navrhovaný postup (hlášení v cloudu)**	**Možná příčina (hlášení v cloudu)**
1	*PŘEKROČENÍ MEZÍ VNITŘNÍHO NAPĚTÍ*	Kritické napájecí napětí hlavní řídicí desky.	1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	PORUCHA HLAVNÍ ŘÍDICÍ DESKY
2	*PORUCHA ZÁLOŽNÍHO NAPĚTÍ*	PORUCHA ZÁLOŽNÍHO NAPĚTÍ	1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	Slabá baterie
3	*VYSOKÁ TEPLOTA CPU*	Příliš vysoká teplota CPU.	1. Vypněte stroj a počkejte několik minut, než CPU vychladne. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	VYSOKÁ TEPLOTA OKOLÍ
10	*CHYBA JEDINEČNÉHO IDENTIFIKÁTORU*	CHYBA JEDINEČNÉHO IDENTIFIKÁTORU	1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	1. Porucha hlavní řídicí desky. 2. Chybné elektrické připojení.
11	*ALARM 24V*	Napájení je mimo meze 24V DC.	1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	PORUCHA ŘÍDICÍ DESKY PORUCHA NAPÁJECÍ DESKY
12	*ALARM 5V*	Napájení je mimo meze 5V DC.	1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	PORUCHA ŘÍDICÍ DESKY PORUCHA NAPÁJECÍ DESKY
13	*ALARM -15V*	Napájení je mimo meze -15V DC.	1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	PORUCHA ŘÍDICÍ DESKY PORUCHA NAPÁJECÍ DESKY
14	*ALARM +15V*	Napájení je mimo meze +15V DC.	1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	PORUCHA ŘÍDICÍ DESKY PORUCHA NAPÁJECÍ DESKY
15	*HALLOVA SONDA*	Abnormální měření výstupního proudu.	1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	1. Chybné elektrické připojení. 2. Porucha hlavní řídicí desky.
17	*PORUCHA VNITŘNÍ PAMĚTI*	Porucha paměti.	1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	1. Problém s firmwarem stroje.
18	*CHYBA NAPĚTÍ DC MEZIOBVODU*	Abnormální napájecí napětí hlavního invertoru.	1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	1. Porucha hlavní napájecí desky.
20	*VYSOKÉ NAPĚTÍ SONDY*	Abnormální výstupní napětí.	1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	1. Porucha hlavního napájení. 2. Porucha hlavní řídicí desky.
21	*NEZNÁMÁ FUNKCE*	Zvolený program není dostupný.	1. Pro přidání dalších svařovacích programů kontaktujte prodejce nebo navštivte cloud.	1. Chybějí oprávnění.
22	*CHYBA DISPLEJE PŘEDNÍHO PANELU*	Chyba předního panelu.	1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	PORUCHA ŘÍDICÍ DESKY PORUCHA PŘEDNÍHO PANELU
23	*ANALOGOVĚ-DIGITÁLNÍ*	Vnitřní chyba v	1. Zkuste restartovat stroj. 2.	PORUCHA ŘÍDICÍ DESKY

KÓD ALARMU	*ALARM (popis v cloudu)*	**INFORMACE PRO UŽIVATELE**		
	PŘEVODNÍK – CHYBA	řídicí deskou	Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	
30	***ZKRAT HOŘÁKU***	Zkrat hořáku.	ZKONTROLUJTE VÝSTUPNÍ PŘIPOJENÍ. HOŘÁK SE NESMÍ DOTÝKAT PRACOVNÍHO STOLU ANI ZÁPORNÉHO VEDENÍ.	1. Připojený hořák byl ponechán na pracovním stole. 2. Příčinou může být i problém s uzemňovacím připojením nebo vodičem.
40	***CHYBA TEPLOTY INVERTORU***	Snímač teploty NTC1. Invertor dosáhl maximální teploty.	1. Vypněte stroj a chvíli počkejte, než se teplota invertoru ustálí. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	1. Porucha snímače teploty invertoru. 2. Snímač teploty invertoru je odpojený.
41	***TEPLOTA KONEKTORU P&P***	Chyba snímače teploty P&P NTC2.	1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	1. Porucha snímače teploty Plug&Play. 2. Snímač teploty Plug&Play je odpojený. 3. Porucha chladicího systému.
42	***SNÍMAČ TEPLOTY-1***	Chyba snímače teploty 1.	1. Chvíli počkejte, než alarm zmizí. 2. Zkontrolujte chladicí ventilátor. 3. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	PŘEHŘÁTÍ PORUCHA CHLADICÍHO SYSTÉMU
43	***SNÍMAČ TEPLOTY-2***	Chyba snímače teploty 2.	1. Chvíli počkejte, než alarm zmizí. 2. Zkontrolujte chladicí ventilátor. 3. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	PORUCHA ŘÍDICÍ DESKY
44	***VYSOKÁ TEPLOTA INVERTORU***	Přehřátí invertoru.	1. Chvíli počkejte, než alarm zmizí. 2. Zkontrolujte chladicí ventilátor. 3. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	PORUCHA CHLADICÍHO SYSTÉMU
45	***VYSOKÁ TEPLOTA P&P***	Přehřátí konektoru Plug&Play. Počkejte na vychladnutí.	1. Několik minut počkejte, než alarm zmizí. 2. Zkontrolujte chladicí ventilátor. 3. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	NADMĚRNÉ ZATÍŽENÍ
50	***CHYBA SÍŤOVÉ FREKVENCE***	Frekvence vstupního napětí je mimo toleranci (50/60Hz).	1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	NESPRÁVNÁ NAPÁJECÍ SÍŤ
51	***NÍZKÉ NAPĚTÍ***	Napájecí napětí je nižší než minimální vstupní napětí.	1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	1. Zkontrolujte zdroj vstupního napájení. 2. Porucha hlavní řídicí desky.
52	***VYSOKÉ NAPĚTÍ***	Napájecí napětí je vyšší než maximální vstupní napětí.	1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	1. Zkontrolujte zdroj vstupního napájení. 2. Porucha hlavní řídicí desky.
53	***NEURČENÉ NAPĚTÍ***	Napájecí napětí není určeno.	1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	
54	***CHYBĚJÍCÍ FÁZE***	Chybějící fáze napájecího napětí.	1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	
55	***CHYBA NEZNÁMÉHO NAPĚTÍ***	Nesprávné připojení napájení.	1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	
60	***CHYBA PŘEDNABÍJENÍ***	Porucha řízení spouštění.	1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	
61	***CHYBA PWM INVERTORU***	Porucha řízení spouštění invertoru.	1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte	1. Porucha výkonového invertoru.

KÓD ALARMU	*ALARM (popis v cloudu)*	**INFORMACE PRO UŽIVATELE**		
			servis.	
62	*CHYBA MOTORU PODAVAČE DRÁTU*	Chyba napájení motoru podavače drátu.	1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	1. Podavač drátu není připojen ke zdroji nebo je připojení chybné.
63	*CHYBA PWM MOTORU PODAVAČE DRÁTU*	Abnormální napájení motoru podavače drátu.	1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	1. Chyba komunikace s hlavním strojem.
64	*CHYBA NAPĚTÍ MOTORU PODAVAČE DRÁTU*	Nadproud motoru podavače drátu.	1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	1. Chyba komunikace s hlavním strojem.
65	*CHYBA KOMUNIKACE PLUG&PLAY 485*	Chyba komunikace s připojeným modulem P&P.	1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	1. Problém s připojením ke stroji. 2. Zlomený/poškozený konektor modulu P&P. 3. Porucha řídicí desky modulu P&P.
66	*HARDWAROVÁ CHYBA*	Hardwarová chyba výkonového invertoru.	1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	1. Chyba komunikace.
67	*NEPLATNÁ KALIBRACE*	Kalibrační údaje mimo rozsah.	1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	1. Chyba během kalibrace.
68	*ALARM PWM PFC*	Chyba budiče regulace účiníku.	1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	
70	*CHYBA VNITŘNÍHO TEPELNÉHO CYKLU*	Chyba vnitřního tepelného cyklu. Překročena maximální mez výkonu.	1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	
71	*CHYBA VNĚJŠÍHO TEPELNÉHO CYKLU*	Překročen časový limit svařování. Překročen limit tepelného cyklu.	1. Chvíli počkejte na vychladnutí po tepelném přetížení.	Všechny svářečky jsou (nebo by měly být) vybaveny ochranou proti tepelnému přetížení. Stroj se vypne, když vnější kritické součásti dosáhnou určité teploty, aby nedošlo k poškození. Po návratu na bezpečnou teplotu se znovu spustí.
72	*CHYBA OTÁČEK MOTORU PODAVAČE DRÁTU*	Otáčky motoru podavače drátu jsou mimo meze.	ZKONTROLUJTE SPOTŘEBNÍ DÍLY HOŘÁKU A PŘÍTLAK KLADEK.	KVALITA HOŘÁKU. CHYBNÉ UPEVNĚNÍ KLADEK MOTORU.
73	*CHYBA ENKODÉRU MOTORU PODAVAČE DRÁTU*	Chybí zpětná vazba ze snímače otáček motoru.	1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	PORUCHA ŘÍDICÍ DESKY. PORUCHA SNÍMAČE OTÁČEK.
74	*ALARM NESPRÁVNÉHO SMĚRU MOTORU PODAVAČE DRÁTU*	Motor podavače drátu se otáčí nesprávným směrem.	1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	
75	*ZKRAT V MIG*	Zkrat v režimu MIG.	ZKONTROLUJTE VÝSTUPNÍ PŘIPOJENÍ. HOŘÁK SE NESMÍ DOTÝKAT PRACOVNÍHO STOLU ANI ZÁPORNÉHO VEDENÍ.	
76	*CHYBA BRZDĚNÍ MOTORU PODAVAČE DRÁTU*	Brzda motoru podavače drátu nepracuje správně.	1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	PORUCHA ŘÍDICÍ DESKY
80	*DITER NEFUNGUJE*	Chyba komunikace s řídicím obvodem cloudu.	(EVOLVE 200) ALARM ZRUŠÍTE STISKNUTÍM PRAVÉHO HORNÍHO TLAČÍTKA. VYPNĚTE A ZAPNĚTE STROJ (EVOLVE 200 PLUS) (EVOLVE 500)	1. Porucha řídicí desky. 2. Porucha desky cloudového připojení.
90	*NÍZKÝ TLAK PLYNU*	Nízký tlak plynu.	Zkontrolujte přívod plynu.	

KÓD ALARMU	*ALARM (popis v cloudu)*	**INFORMACE PRO UŽIVATELE**		
91	*VYSOKÝ TLAK PLYNU*	Vysoký tlak plynu.	Zkontrolujte přívod plynu.	
92	*NÍZKÝ PRŮTOK PLYNU*	Nízký průtok plynu.	Zkontrolujte přívod plynu.	
93	*VYSOKÝ PRŮTOK PLYNU*	Vysoký průtok plynu.	Zkontrolujte přívod plynu.	
100	*PŘEKROČENÍ MEZÍ VNITŘNÍHO NAPĚTÍ*	Kritické napájecí napětí hlavního řídicího obvodu.	1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	
101	*PORUCHA BATERIE CMOS*	PORUCHA ZÁLOŽNÍHO NAPĚTÍ	1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	
102	*VYSOKÁ TEPLOTA CPU*	Příliš vysoká teplota CPU (80°C).	1. Restartujte stroj a chvíli počkejte, než vychladne.	
103	*CHYBA ČIPOVÉ SADY UID*	Chyba komunikace ve vnitřních obvodech.	1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	
104	*ALARM 24V*	Napájení je mimo meze 24V DC.	1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	1. Příčinou je přetížení napájení nebo chyba komunikace s výkonovým invertorem.
105	*ALARM 5V*	Napájení je mimo meze 5V DC.	1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	1. Příčinou je přetížení napájení nebo chyba komunikace s výkonovým invertorem.
106	*ALARM -15V*	Napájení je mimo meze -15V DC.	1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	1. Příčinou je přetížení napájení nebo chyba komunikace s výkonovým invertorem.
107	*ALARM +15V*	Napájení je mimo meze +15V DC.	1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	1. Příčinou je přetížení napájení nebo chyba komunikace s výkonovým invertorem.
110	*CHYBA TEPLOTY INVERTORU*	Chyba snímače teploty invertoru.	1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	
111	*CHYBA TEPLOTY P&P*	Chyba snímače teploty P&P.	1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	
112	*ZKRAT SNÍMAČE NTC 1*	Zkrat snímače teploty invertoru.	1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	
113	*ZKRAT SNÍMAČE NTC 2*	Zkrat snímače teploty P&P.	1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	
120	*NESOULAD PLUG&PLAY*	NESOULAD PLUG AND PLAY	Zkontrolujte, zda nejsou současně nainstalovány TIGDC a TIG ACDC.	Současně jsou nainstalovány TIG ACDC i TIG DC. Nesprávné zapojení řídicí desky. Porucha řídicí desky P&P.
150	*CHYBÍ CIRKULACE VODY*	Nedostatek vody v chladicí jednotce.	1. Nedostatek vody v nádrži. 2. Porucha vodního čerpadla. 3. Doplňte vodu do nádrže.	
151	*SLABÁ CIRKULACE VODY*	Nízký průtok vody v chladicí jednotce.	1. Nedostatek vody v nádrži. 2. Porucha vodního čerpadla. 3. Doplňte vodu do nádrže.	
152	*VYSOKÁ CIRKULACE VODY*	Vysoký průtok vody v chladicí jednotce.	1. Porucha vodního čerpadla.	
153	*VYSOKÁ TEPLOTA VODY*	Vysoká teplota vody.	1. Porucha vodního čerpadla.	
154	*VYSOKÁ TEPLOTA VODNÍHO ČERPADLA*	Vysoká teplota vodního čerpadla.	1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	
171	*CHYBA ENKODÉRU MOTORU PODAVAČE DRÁTU*	Chybí zpětná vazba ze snímače otáček motoru.	1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	
172	*CHYBA OTÁČEK MOTORU PODAVAČE DRÁTU*	Otáčky motoru podavače drátu jsou mimo meze.	1. Ucpaný hořák. 2. Zkontrolujte výstup drátu.	

KÓD ALARMU	*ALARM (popis v cloudu)*	**INFORMACE PRO UŽIVATELE**		
173	*ALARM NESPRÁVNÉHO SMĚRU MOTORU PODAVAČE DRÁTU*	Motor podavače drátu se otáčí nesprávným směrem.	1. Zkontrolujte napájecí kabel. 2. Zkontrolujte připojení enkodéru.	
302	*SELHALO STAŽENÍ SPOUŠTĚCÍHO FIRMWARU*	Selhalo stažení spouštěcího firmwaru.	1. Zkontrolujte, zda je stroj připojen k internetu.	
303	*NEÚSPĚŠNÁ KONTROLA SPOUŠTĚCÍHO FIRMWARU*	Selhalo ověření spouštěcího firmwaru.	1. Zkontrolujte, zda je stroj připojen k internetu.	
304	*SELHALO STAŽENÍ OBNOVOVACÍHO FIRMWARU*	Selhalo stažení obnovovacího firmwaru.	1. Zkontrolujte, zda je stroj připojen k internetu.	
305	*NEÚSPĚŠNÁ KONTROLA OBNOVOVACÍHO FIRMWARU*	Selhalo ověření obnovovacího firmwaru.	1. Zkontrolujte, zda je stroj připojen k internetu.	
306	*SELHALO STAŽENÍ FIRMWARU STROJE*	Selhalo stažení firmwaru stroje.	1. Zkontrolujte, zda je stroj připojen k internetu.	
307	*NEÚSPĚŠNÁ KONTROLA FIRMWARU STROJE*	Selhalo ověření firmwaru stroje.	1. Zkontrolujte, zda je stroj připojen k internetu.	
308	*OBNOVA PROVEDENA*		1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	
333	*SELHÁNÍ WiFi*	Selhání WiFi.	1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	
334	*FLASH POUZE PRO ČTENÍ*		1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	
335	*CHYBA VNITŘNÍ KOMUNIKACE*	CHYBA VNITŘNÍ KOMUNIKACE	1. Zkuste restartovat stroj. 2. Pokud problém přetrvává, kontaktujte servis.	

Příloha 1 Pokyny k doplňkovým funkcím

1) ŘÍZENÍ VENTILÁTORU:

Zapínání a vypínání ventilátoru je automatické.

Při svařování ventilátor pracuje, pokud je vnitřní teplota invertoru >30°C.

V pohotovostním režimu ventilátor pracuje, pokud je vnitřní teplota invertoru >40°C.

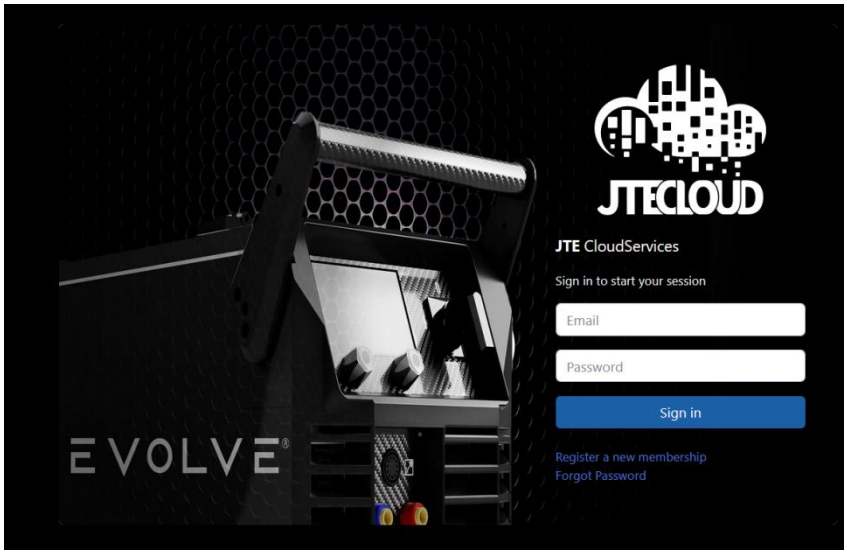
2) VOLITELNÉ FUNKCE:

FUNKCE NA VYŽÁDÁNÍ, OPRÁVNĚNÍ A ZOBRAZENÍ jsou dostupné v JTE Cloud.

Viz pokyny v JTE Cloud.

3) JTE CLOUD:

a. Oficiální stránka platformy JTE Cloud: https://cloud.jteurope.com/user/login.

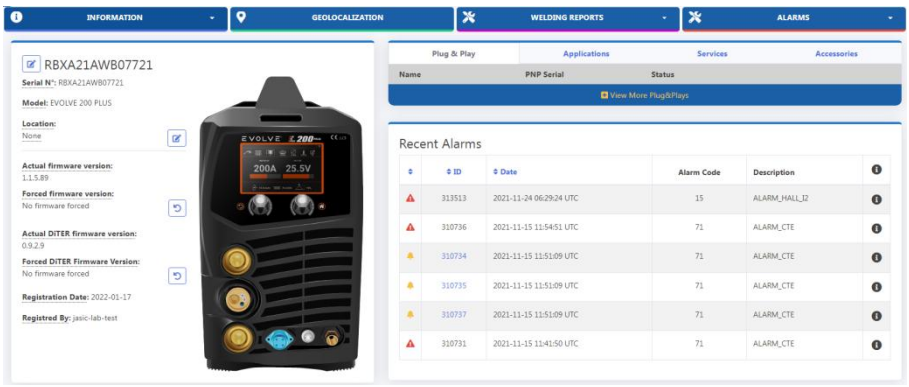


b. V JTE Cloud se můžete zaregistrovat a sledovat informace o svém stroji.

Například informace o stroji a alarmech, aktualizace softwaru, protokol o zkoušce postupu svařování atd.

① Informace o stroji a alarmech

Informace o stroji a alarmech se zobrazují na úvodní stránce.



Informace o stroji zahrnují: sériové číslo, model, umístění, verzi firmwaru, datum registrace atd.

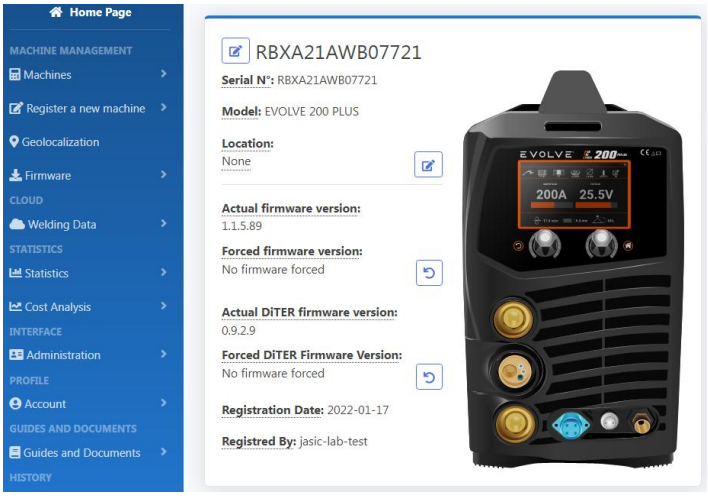
Informace o alarmech zahrnují: ID alarmu, datum, kód alarmu, popis atd.

② Aktualizace softwaru

Aktualizace softwaru zahrnuje aktualizaci verze firmwaru stroje a verze firmwaru DITER.

Výběrem položky Firmware Version podle obrázku můžete nainstalovat novější nebo starší verzi firmwaru hlavní desky.

Výběrem DITER Firmware Version můžete nainstalovat novější nebo starší verzi firmwaru DITER.



Na obrázku výše nabídka Firmware obsahuje položky Available firmwares (dostupné firmwary), Add Firmware (přidat firmware), Recovery firmwares (obnovovací firmwary) atd.

Kliknutím na Available firmwares zobrazíte informace o firmwaru podle následujícího obrázku.

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.

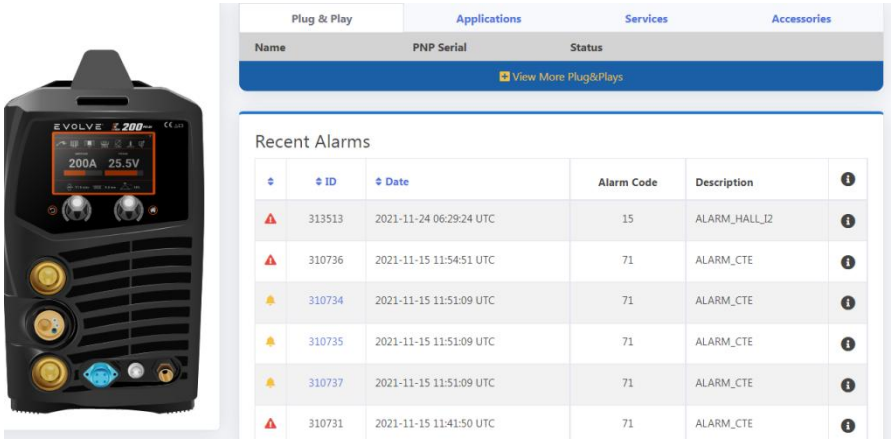
Firmware ID	Machine firmware	Interface firmware	Firmware type	Firmware version	Release date
	EVOLVE 200 PLUS				
528	EVOLVE 200 PLUS	Firmware unavailable	JASIC Test machine	1.1.5.90	2022-01-20 14:54:09 UTC
500	EVOLVE 200 PLUS	Firmware unavailable	JASIC Test machine	1.1.5.89	2021-11-25 11:27:08 UTC
495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

Kromě toho nabízíme placené služby softwaru na míru, který vám poskytne lepší výsledky a zážitek ze svařování.

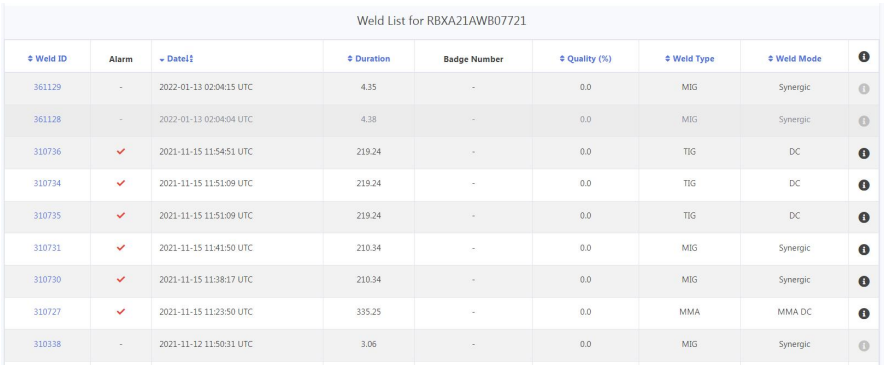
③ Protokol o zkoušce postupu svařování

Poskytování protokolu o zkoušce postupu svařování je placená služba.

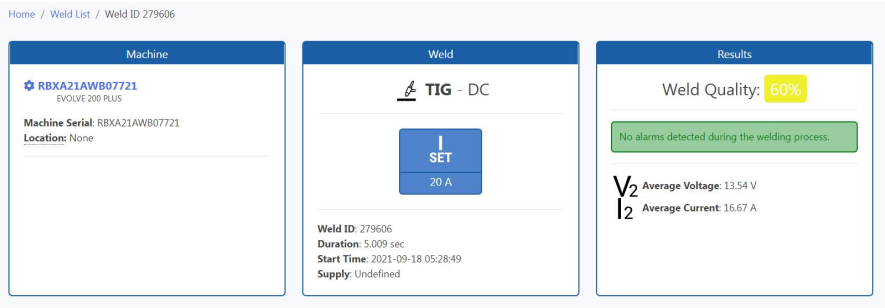
Po zaplacení služby otevřete protokol o zkoušce postupu svařování postupným kliknutím na WELDING REPORTS a Weld List podle obrázku.



Seznam svarů stroje (RBXA21AWB07721) je na následujícím obrázku. Klikněte na libovolné Weld ID, například první 167151.



Protokol o zkoušce postupu svařování pro Weld ID 279606 je na následujících obrázcích.

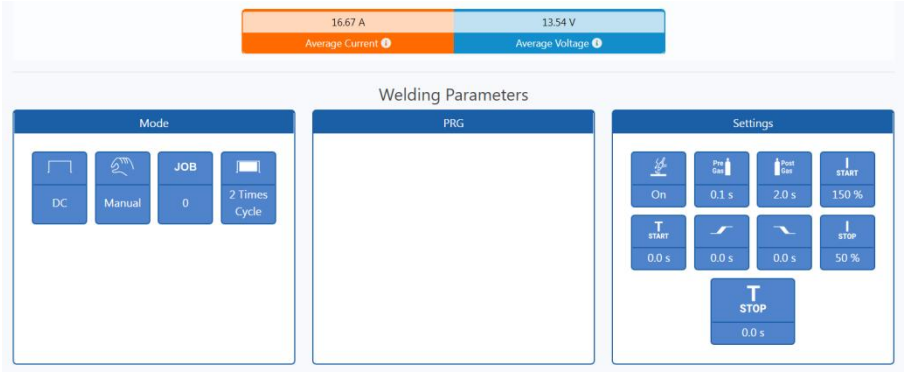


Informace Machine (stroj), Weld (svar) a Results (výsledky) jsou na obrázku výše.

Údaje svařování pro Weld ID 279606 jsou na následujícím obrázku.



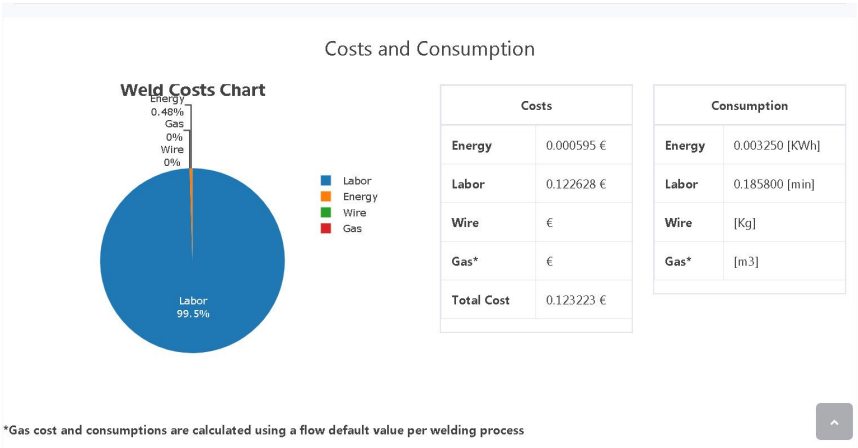
Parametry svařování pro Weld ID 279606 jsou na následujícím obrázku: Mode (režim), PRG (program) a Settings (nastavení).



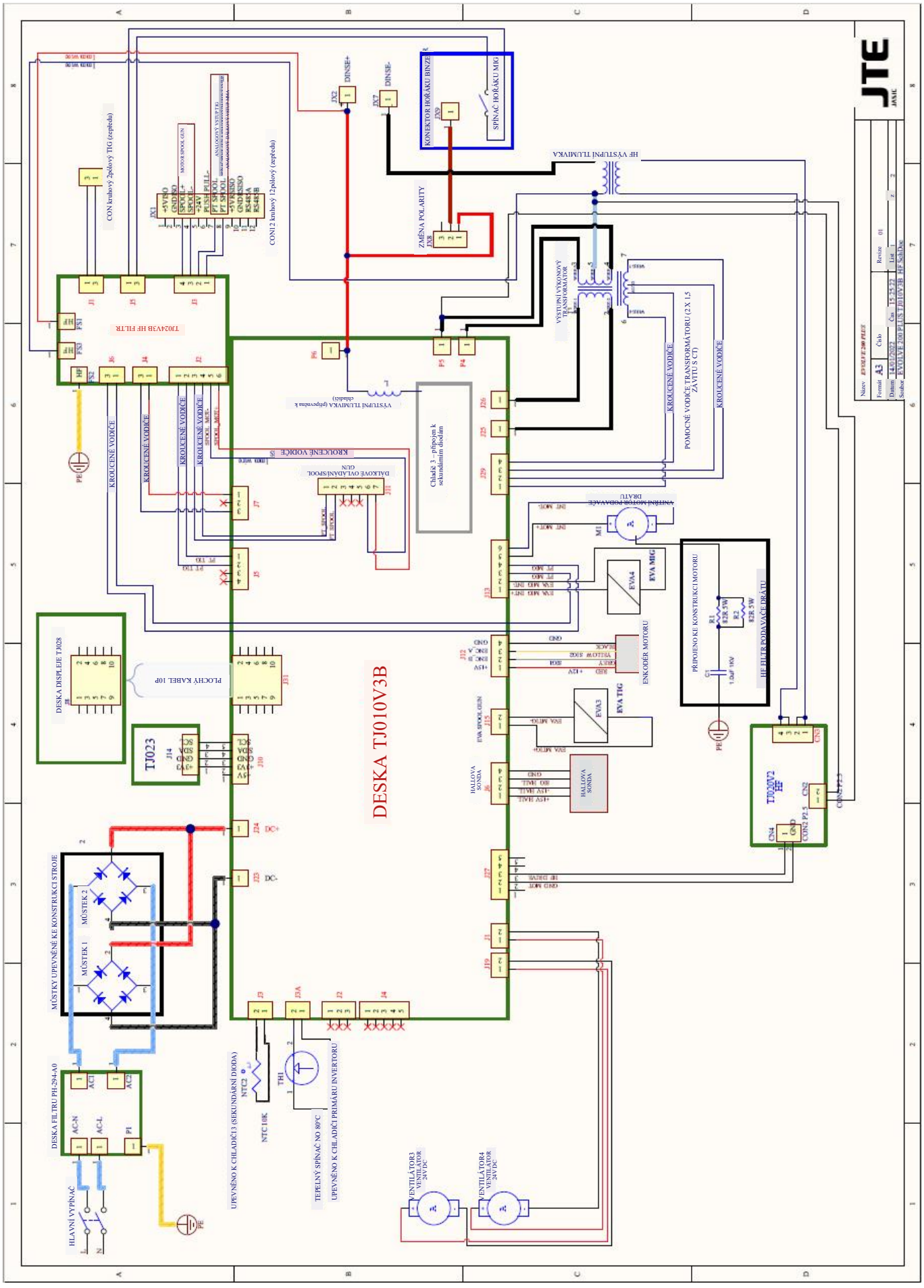
④ Náklady a spotřeba

Údaje o nákladech a spotřebě pro Weld ID jsou placenou službou.

Náklady a spotřeba pro Weld ID 279606 jsou na následujícím obrázku.



Příloha 2 Schémata stroje



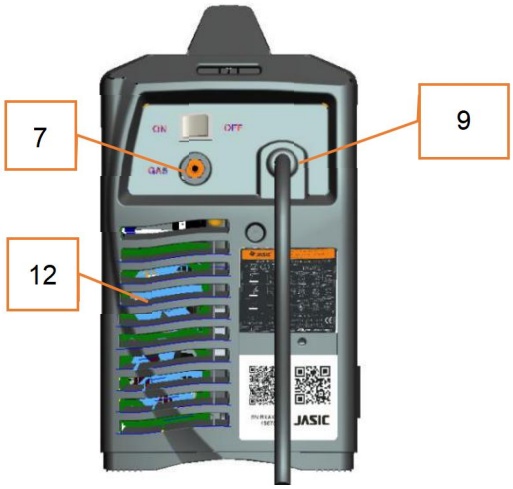
Příloha 3 Seznam náhradních dílů

Seznam náhradních dílů (*podle NAŘÍZENÍ (EU) 2019/1784)

Číslo	Popis	Poz.
1	Ovládací panel;*	4
2	Panel displeje	1
3	Zařízení pro přepínání polarity	5
4	Skříň zařízení;*	3
5	Svařovací hořák;*	1
6	Hadice přívodu plynu;*	4
7	Regulátor/regulátory přívodu plynu;*	2
8	Podavač drátu	5
9	Napájecí kabel;*	2
10	Deska HF	4
11	Deska HF filtru	4
12	Ventilátor/ventilátory;*	2
13	Hlavní transformátor	4
14	HF transformátor (tlumivka)	4



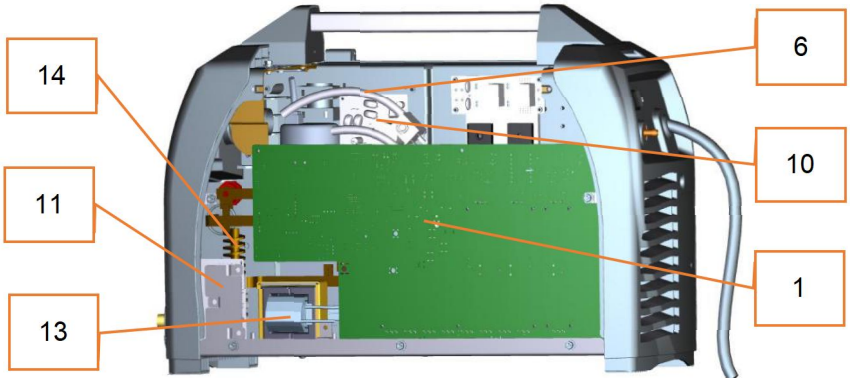
Poz. 1



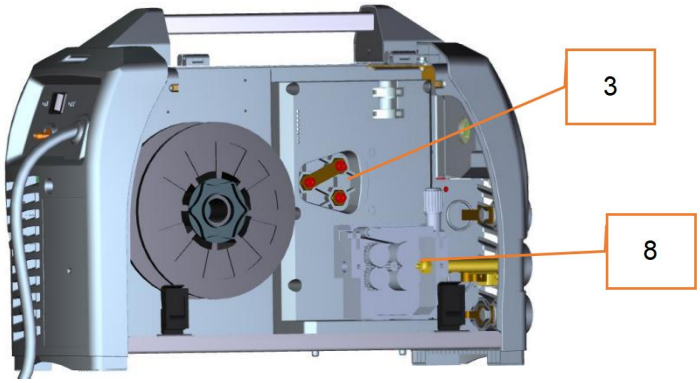
Poz. 2



Poz. 3



Poz. 4



Poz. 5

Příloha 4 Tabulka synergických programů TIG

Materiál	Průměr wolframové elektrody
Fe	1,6; 2,4 mm
Nerezová ocel CrNi 308-316	1,6; 2,4 mm

Příloha 5 Tabulka synergických programů MIG

Režim svařování	Svařovaný materiál	Průměr drátu (mm)	Svařovací plyn
SYN STANDARD	SG2	0,8	CO2
		0,9	
		0,8	80/20
		0,9	
		0,8	92/8
		0,9	
	NEREZ (CrNi)	0,8	98/2
		0,9	
	AlMg5	1,2	Argon
	AlSi5	1,2	Argon
	Cusi3	0,8	Argon
PULZ / DVOJITÝ PULZ	SG2	0,8	92/8
		0,9	
	NEREZ (CrNi)	0,8	98/2
		0,9	
	AlMg5	1,0	Argon
		1,2	
	AlSi5	1,2	Argon
	Cusi3	0,8	Argon