



KRAFTEN I INVERTERTEKNIK



JM-250P

Bruksanvisning



DIN NYA PRODUKT

Tack för att du valde denna Jasic -produkt.

Denna produktmanual har utformats för att hjälpa dig att få ut det mesta av din nya produkt. Se till att du är fullt medveten om informationen med särskild uppmärksamhet på säkerhetsföreskrifterna i säkerhetshäftet (skanna QR -koden nedan). Informationen hjälper dig att skydda dig själv och andra från de potentiella faror du kan stöta på.

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

Ring din Jasic -distributör om det är osannolikt att ett problem uppstår.

Skriv ner din produktinformation nedan eftersom de kommer att behövas för garantisyfte och för att säkerställa att du får rätt information om du behöver service eller reservdelar.

Inköpsdatum

Varifrån

Serienummer

(Serienumret finns normalt på maskinens ovansida eller undersida)

Friskrivningsklausul: Även om alla ansträngningar har gjorts för att säkerställa att informationen i denna handbok är fullständig och korrekt kan inget ansvar accepteras för eventuella fel eller utelämnanden. Observera att produkterna är under ständig utveckling och kan komma att ändras utan föregående meddelande. Besök jasic.co.uk för att se de senaste manualerna.

Denna handbok får inte kopieras eller reproduceras utan skriftligt tillstånd från Wilkinson Star Limited.

Observera: Häftet med säkerhetsinformation kan hittas online genom att skanna QR -koden nedan



After Sales -dokument inklusive svetsprocessguider finns på www.jasic.co.uk

INNEHÅLL

Din nya produkt	2
Innehåll	3
Produktspecifikation	4
Kontroller	5
Kontrollpanel	6
Installation	7
Kontrollpanel	9
Spolpistoldrift	15
MIG -drift	16
Underhåll	19
Felsökning	20
Material och deras avfallshantering	21
RoHS -efterlevnad	21
Garantiförklaring	22
Försäkran om överensstämmelse	23

PRODUKTSPECIFIKATION



Jasic Compact MIG -omriktarens svetsmaskiner har utformats som integrerad och bärbar svetsströmförsörjning enheter. Innehåller den mest avancerade IGBT -invertertekniken i kraftelektronik med enkel användning och justering tack vare det vänliga användargränssnittet.

Den unika elektriska strukturen och luftkanaldesignen i denna serie maskiner kan påskynda värmeavledningen hos kraftenheten och förbättra maskinernas arbetscykler. Luftkanalens värmeavvisande effektivitet kan effektivt förhindra att kraftenheterna och styrkretsarna skadas av dammet som absorberas av fläkten och därmed förbättras maskinens tillförlitlighet kraftigt.

Hela maskinen är sammanhängande och strömlinjeformad. De främre och bakre panelerna är naturligt integrerade via en övergång med stora radianer. Frontpanelen och bakpanelen på maskinen och handtaget är belagda med gummiolja, så maskinen har en mjuk konsistens som känns varm och bekväm att hålla.

NYCKELFUNKTIONER

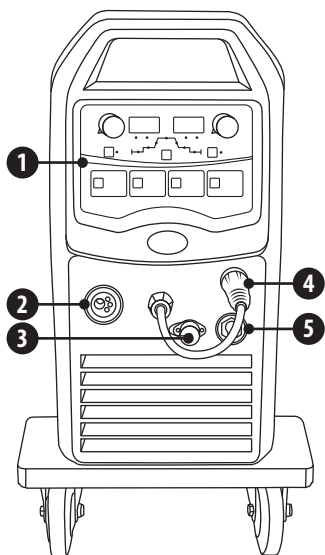
- Kompakt modern design, avancerad IGBT -teknik
- Tre svetslägen inkluderar MMA, lyft TIG, MIG/MAG
- Funktioner som exakt förinställd ström/spänning, 2T/4T driftläge, synergi, gasval, val av tråddiameter, elektronisk induktansjustering och fläkt på begäran finns tillgängliga
- Med synergisk MIG kan svetsparametrar väljas automatiskt baserat på trådmatningshastighet eller materialtjocklek
- Enhet med fyra rullar
- DC MMA lämplig för ett brett spektrum av elektroder i MMA
- Lätt bågstart, lågt sprut, stabil ström som ger bra svetsform
- Utmärkta svetsegenskaper
- Automatisk kompensation för nätspänningsfluktuationer med automatiska skyddsfunktioner inklusive överström, överbelastning etc.
- AVR -generator vänlig

TEKNISK DATA

Inspänning	230 +/-15% 1P	
Ieff (A)	29.2	
Ingångseffekt (kVA)	9.13	
Spänningsjusteringsområde (V)	13.5 - 36	
Strömområde (A)	40 - 250	
VRD -spänning MMA (V)	15	
Driftcykel vid 40 °C	MIG/TIG 250A @ 40%	MMA 220A @ 40%
Spänning utan belastning (V)	75	
Trådshastighet (m/min)	1.5 - 16	
Effektivitet (%)	81	
Idle State Power	<50	
Effektfaktor	0.76	
Skydd/isoleringsklass	IP21S/F	
Mått (LxBxH mm)	895 x 455 x 760	
Vikt (kg)	49.7	

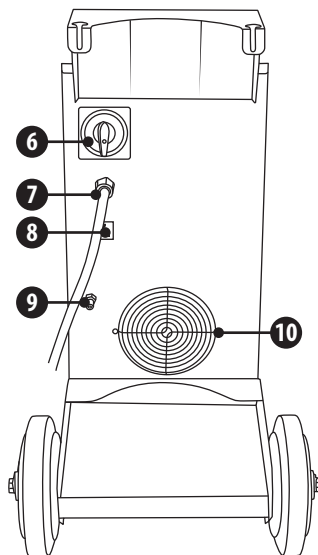
Observera På grund av variationer i tillverkade produkter är alla angivna prestandaklassificeringar, kapacitet, mått, dimensioner och vikter som anges endast ungefärliga. Uppnåelig prestanda och betyg vid användning kan bero på korrekt installation, applikationer och användning tillsammans med regelbundet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

KONTROLLEN



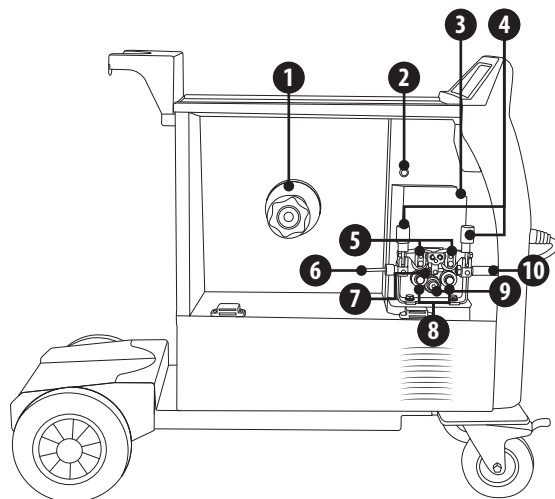
Framifrån

1. Kontrollpanel
2. Euro -utlopp för MIG -ficklampa
3. Spolpistolens kontrolluttag
4. "+" Utgångsterminal
5. "-" Utgångsterminal



Bakifrån

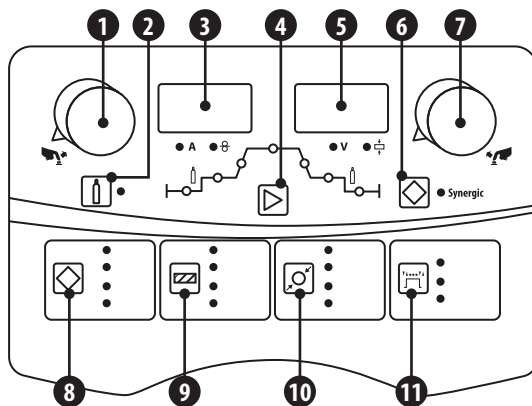
6. Strömbrytare
7. Ingång strömkabel
8. Värmare eluttag (när monterad)
9. Gasinloppsanslutning
10. Kylfläkt



Sidovy

1. Trådrullhållare och spännare
2. Wire inch -knapp
3. Drivenheten matar motor & växellåda
4. Drivrullspännare
5. Tryckvalsenshet
6. Inloppsledningsguide
7. Mellanliggande trådleddare
8. Trådmätningrulle och fästmutter
9. Drivväxel
10. Utloppsadapter

KONTROLLPANEL



1. Driftläge
2. Knapp för gasrensning
3. Digital amperemeter och systeminformationsdisplay
4. Parametervalsområde
5. Display för digital spänning och systeminformation
6. Synergisk kontrollknapp
7. Parameterjustering kontrollratt/omkopplare
8. Strömbrytare för val av svetsläge
9. Kontrollbrytare för val av svetsmaterial
10. Svetsningstråddiameter för val av reglage
11. MIG -omkopplare för val av utlösarläge

INSTALLATION

Uppackning

Kontrollera förpackningen för tecken på skador.

Ta försiktigt bort maskinen och behåll förpackningen tills installationen är klar.

Plats

Maskinen ska placeras i en lämplig position och miljö. Var noga med att undvika fukt, damm, ånga, olja eller frätande gaser.

Placera på en säker, plan yta och se till att det finns tillräckligt med utrymme runt maskinen för att tillåta naturligt luftflöde.

Ingånganslutningar

Innan du ansluter maskinen bör du se till att rätt matning är tillgänglig. Detaljer om maskinkraven finns på maskinens typskylt eller i de tekniska data som visas i manualen.

Utrustningen bör anslutas av en kvalificerad person. Se alltid till att utrustningen har en ordentlig jordning.

Anslut aldrig maskinen till elnätet när panelerna är borttagna.

Utgångsanslutningar

Elektrodpolaritet

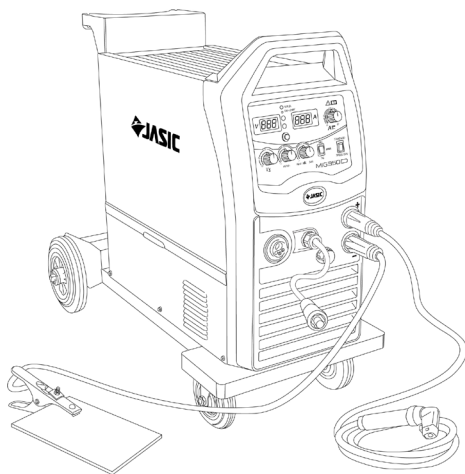
I allmänhet vid användning av manuella bågsvetselektroder är elektrodhållaren ansluten till pluspolen och arbetsreturen till den negativa terminalen. Rådgör alltid med elektrodtilverkarers datablad om du är osäker.

När du använder maskinen för TIG-svetsning ska TIG-brännaren anslutas till den negativa terminalen och arbetsreturen till den positiva terminalen.

MMA -svetsning

Sätt i kabelkontakten med elektrodhållaren i uttaget "+" på svetsmaskinens frontpanel och dra åt den medurs.

Sätt i arbetspluggens kabelkontakt i "-"-uttaget på svetsmaskinens frontpanel och dra åt den medurs.



Se till att bära ögonskydd, skyddskläder och all nödvändig personlig skyddsutrustning. Vidta också nödvändiga åtgärder för att skydda människor som finns i området.

INSTALLATION

MIG -svetsning

Sätt in svetsbrännaren i utgången "Euro-kontakt för brännare i MIG" på maskinens frontpanel och dra åt den.

Sätt i den bakre kabelpluggen (A) i svetsmaskinens utgång "+" och dra åt den medurs.

Sätt i arbetsreturkabelns kontakt (B) i utgången "-" på svetsmaskinens frontpanel och dra åt den medurs.

Montera svetstråden på spindeladaptorn.

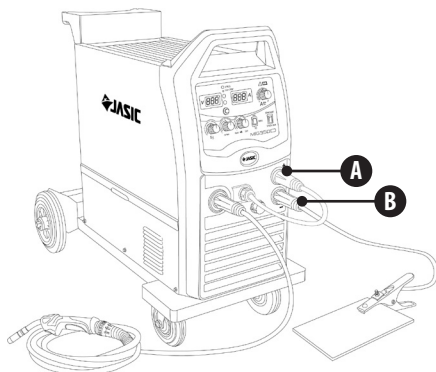
Anslut cylindern med gasregulatorn till gasinloppet på maskinens baksida med en gas slang.

Se till att spårstorleken i matningsläget på drivrullen överensstämmer med kontaktspetsstorleken på svetsbrännaren och den trådstorlek som används.

Släpp trådarmens tryckarm för att trä tråden genom styrröret och in i drivrullens spår och justera sedan tryckarmen så att tråden inte glider. (För mycket tryck leder till trådförvrängning som påverkar trådmatningen).

Tryck på trådtums -knappen för att trä ut tråden från brännaren genom kontaktspetsen.

Du är nu redo att börja MIG -svetsning.



Gaslös självskärmad MIG -svetsning

Sätt i svetsbrännaren i utgången "Euro-kontakt för brännare i MIG" på maskinens frontpanel och dra åt den.

Sätt i arbetsreturkabelns kontakt (C) i svetsmaskinens utgång "+" och dra åt den medurs.

Sätt i den bakre kabelpluggen (D) i utgången "-" på svetsmaskinens frontpanel och dra åt den medurs.

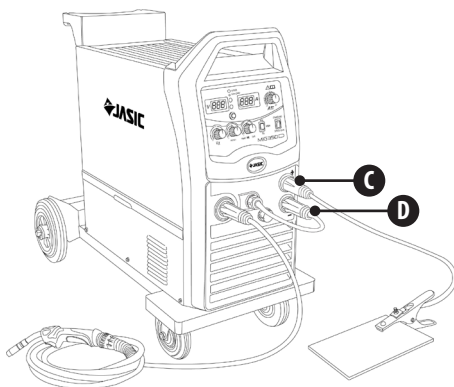
Montera trådrullen på spindeladaptorn och se till att spårstorleken i matningsläget på drivrullen matchar kontaktspetsstorleken på svetsbrännaren och den trådstorlek som används.

Släpp trådarmens tryckarm för att trä tråden genom styrröret och in i drivrullens spår.

Justera tryckarmen så att tråden inte glider. (För mycket tryck leder till trådförvrängning som påverkar trådmatningen).

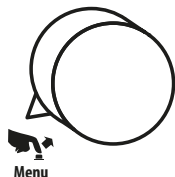
Tryck på trådtums -knappen för att trä ut tråden från brännaren genom kontaktspetsen.

Du är nu redo att börja gaslös MIG -svetsning.



KONTROLLPANEL

Val av manöverläge Kontrollratt (1)



Den här kontrollratten är en kombinerad vridkodare och tryckknapp. Aktuell inställning eller sekundärmeny kan justeras genom att vrida ratten. Tryck på menyvalsknappen i 2 sekunder för att komma till de sekundära menyalternativen som kommer att visas på motsvarande digital display. Om du vrider på givaren visas de relevanta alternativen och dessa alternativ kan justeras genom att sedan vrida ratten/givaren för "plättjocklek".

Gascheck (2)



- Gasindikeringsknappens indikator. När man trycker på gaskontrollknappen öppnas gasventilen för att tillåta gasflöde, vilket möjliggör kontroll och tömning av svetsgasen. Gasventilen stängs och flödet stannar när du släpper knappen. Gasindikatorn tänds när ventilen är på.

Nuvarande parametrar Välja display (3)



Denna display visar aktuella parametrar, systeminformation och indikatorer. Parametrar inklusive ström (A), trådmätningshastighet (m/min) och sekundärmeny kan väljas genom att vrida pulsgivaren.



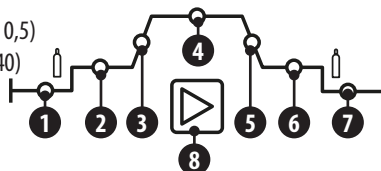
Systeminformation, förinställd och faktisk svetsström och sekundära menyfunktioner kan visas. Motsvarande indikator tänds och information visas enligt valda parametrar. När det finns

svetsström visas det faktiska svetsströmvärdet.

Svetsprocedurparametrar Välja zon (4)

Med parametervals-knappen (8) kan du bläddra igenom de MIG -justerbara procedurparametrarna för konventionella MIG- och puls -MIG -lägen enligt följande:

1. P-1: Gasförströmningstid (intervall 0,1 till 10 sekunder, standard 0,5)
2. P-2: Initiala parametrar (intervall 40 till 250* ampere, standard 40)
3. P-3: Uppgångstid (intervall 0,1 till 5 sekunder, standard 0,1)
4. Toppsvetsström (intervall 30 till 250 ampere)
5. P-4: Nedåtgående tid (intervall 0,1 till 5 sekunder, standard 0,1)
6. P-5: Slutliga bågparametrar och efterinställda parametrar (intervall 40 till 250* ampere, standard 40)
7. P-6: Efterflödestid (intervall 0,1 till 10 sekunder, standard 2)
8. Parametervals-knapp

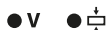


* förutsatt att trådstorleken används

Motsvarande indikatorer tänds enligt valda parametrar, variabelinställningen noteras i den vänstra displayen och de justerbara värdena visas på de högra displayerna som justeras med den högra kontrollratten.

KONTROLLPANEL

Spänningsparametrar Välj zon (5)



Denna display visar spänningsparametrar, materialtjocklek och annan systeminformation. Systeminformation inklusive faktisk svetsspänning kan visas. Parametrar inklusive spänning (V), tid (S), driftförhållande (%), frekvens (Hz) och funktionsparametrar kan väljas genom att vrida pulsgivaren, medan relevant sekundär menyinformation visas baserat på valda parametrar. När det finns svetsström visas det faktiska spänningsvärdet.

Brytare för synergiskt läge (6)



● Synergic

Den synergiska knappen och den synergiska indikatorn. När den synergiska knappen trycks in gör det möjligt att ställa in plattans tjocklek tillsammans med de synergiska programmen för att bli effektiv, synergiskt betyder att när en enda inställning justeras, dvs MIG -spänning eller materialtjocklek, kommer andra inställningar som ström eller trådhastighet också att ändras därefter. Den synergiska indikatorn tänds när du arbetar i synergiskt läge och om du trycker på knappen igen tar du ur synergiläget.

Observera: Om du håller knappen Synergic Mode intryckt i 7 sekunder återställs frontpanelen till fabriksinställningarna

Parametrar Justeringsratt (7)

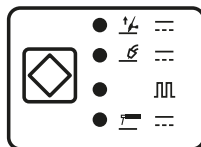


Plate Thickness

Denna kontrollratt är en kombinerad vridkodare och tryckknapp. MIG -spänningsjustering görs med denna ratt samt att ställa in plattans tjockleksparameter (endast aktiv i synergiskt läge) kan justeras genom att vrida denna givare.

När du är i antingen MIG -synergiskt och synergiskt pulsläge, för att komma åt plattans tjocklek, tryck och håll knappen intryckt i 2 sekunder, plattans tjocklek visas (intervall 0,5 ~ 10 mm) och vrid ratten för att justera, tryck och håll kvar knappen i 2 sekunder igen för att ställa in önskad materialtjocklek.

Svetslägesväljare (8)



Svetslägesvalsområdet innehåller indikatorer för svetsläge och omkopplare.

Fyra svetslägen inklusive Lift TIG DC, MIG/MAG, Pulse MIG/MAG och MMA kan väljas genom att trycka på svetslägesvalsknappen för att välja önskat svetsläge. Motsvarande indikator tänds när den väljs.

Materialvalszone (9)



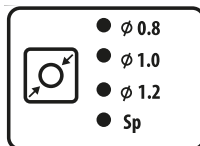
Materialindikatorer och markeringsknapp.

Material inklusive kolstål, rostfritt stål, aluminium-kisellegering och aluminium-magnesiumlegering kan väljas genom att trycka på väljarknappen. Motsvarande indikator tänds enligt valt material.

Observera: Denna funktion är inte tillgänglig i Lift TIG- och MMA -läge.

KONTROLLPANEL

Svetsningstråddiameter Väljer zon (10)

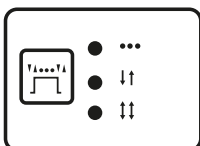


Svetsning av trådstorleksindikatorer och väljarknapp.

Svetsningstrådar inklusive 0,8, 1,0 och 1,2 mm diameter och SP kan väljas genom att trycka på väljarknappen. Motsvarande indikator tänds enligt vald svetsstråd.

Observera: Denna funktion är inte tillgänglig i Lift TIG- och MMA -läge.

Svetsoperation Välj zon (11)



Ficklampa -utlösarlägesindikatorer och väljarknapp.

Användningsmetoder inklusive spot, 2T och 4T kan väljas genom att trycka på knappen. Motsvarande indikator tänds enligt vald metod.

Observera: I MMA -läge används spot -LED också för att bekräfta att VRD är antingen ON eller OFF. När svetslägesutgången är inställd på MMA, använd väljarknappen för att slå på eller släckt, när spot -LED: n tänds, indikerar det att VRD -utgången är aktiv.

FELKODER

Kontrollpanelens digitala display visar en felkod om maskinen upptäcker ett internt fel, nedan finns de inbyggda felkoderna som är tillgängliga för denna maskin.

Felkod	Felnamn	Beskrivning
E-1	Överström	Oacceptabel svetsström eller låg drivspänning
E-2	Överhett	Temperaturen på svetsomformaren överstiger termisk arbetstemperatur, fel med termosensorn
E-3	Trådmatningsfel	Trådmatarens drivning misslyckas, trådmatningsmotorn misslyckas eller motorns matningsfel

KONTROLLPANEL

Beskrivning av svetsfunktioner och sekundärmeny -MMA -läge

Välj MMA -läge, för att slå på VRD i MMA -läge, tryck på och aktivera "spot" -funktionen. När spot -lysdioden är PÅ är VRD aktiv. (fabriksinställningen är AV för VRD).

Den sekundära menyn innehåller varmstartström och bågkraftsströmjustering; för att komma åt, tryck och håll nere "meny" (vänster) ratten tills S - visas på displayen och vrid sedan ratten för att justera genom varje funktion, inställningarna kan justeras genom att vrida "plättjocklek" höger ratt.

S - 120

S indikerar en 120A varmstartström, varmstartsområdet är 0 till 150amp (standard 50)

F - 110

F indikerar en 110A bågkraftsström, bågkraftsintervallet är 0 till 150 ampere (standard 50)

Lyft TIG -svetsläge

Det finns inga sekundära menyalternativ tillgängliga i Lift TIG -läge.

DC MIG Standardläge

1. Den vänstra pulsgivaren trycks in för att öppna den sekundära menyn och vrids för att växla mellan menyölagen, medan den högra pulsgivaren ska justera det valda sekundära alternativet.
2. Sekundärmenyn innehåller elektronisk induktans, kratertid, kraterspänning och punkt tid.

L - 10

L indikerar 10 skala för elektronisk induktans, induktansområdet är -20 till +20 (standard 0)

Bt 115

Bt indikerar 115 ms kratertid, kraterens intervall är 50 till 300 millisekunder (standard 200)

BU 15.1

BU indikerar 15,1V kraterspänning, kraterspänningsområdet är 5 till 30 volt (standard 10)

SP 1.5

Sp indikerar 1,5s spot tid, spot time intervall är 0,2 till 5 sekunder (standard 0,5)

DC MIG Synergic Mode

1. Den vänstra pulsgivaren hålls intryckt för att öppna den sekundära menyn och vrids för att växla mellan menyölagen, medan den högra pulsgivaren ska justera det valda sekundära alternativet.
2. Sekundärmenyn innehåller elektronisk induktans, återbränningstid, återbränningsspänning och punkt tid.

L - 10

L indikerar 10 skala för elektronisk induktans, induktansområdet är -20 till +20 (standard 0)

Bt 115

Bt indikerar 115 ms kratertid, kraterens intervall är 50 till 300 millisekunder (standard 200)

BU 15.1

BU indikerar 15,1V kraterspänning, kraterspänningsområdet är 5 till 30 volt (standard 10)

SP 1.5

Sp indikerar 1,5s spot tid, spot time intervall är 0,2 till 5 sekunder (standard 0,5)

Observera: Spot -tid är endast tillgänglig när SPOT -funktionen är "ON".

KONTROLLPANEL

DC MIG pulsläge

1. Den vänstra puls-givaren trycks in för att öppna den sekundära menyn och vrids för att byta menyläge medan den högra puls-givaren ska justera det valda sekundära alternativet.
2. Sekundärmenyn inkluderar puls-frekvens, puls-förhållande, elektronisk induktans och punkt-tid.

F-1 03

F indikerar frekvensinställningsskala för synergi, intervallet är -10 till +10 (standard är 0 i synergi)

L- 10

L indikerar 10 skala för elektronisk induktans, induktansområdet är -20 till +20 (standard 0)

d-1 -02

D indikerar -12% tullkvot eller skalinställning, intervallet är -5,0 till +5,0 (standard är 0 i synergi)

SP 15

St indikerar 1,5s spottid, intervallet är 0,2 till 5,0 sekunder (endast aktivt i spot-läge)

Observera: Spot-tid är endast tillgänglig när SPOT-funktionen är "ON".

DC MIG pulsläge Synergi

1. Den vänstra puls-givaren hålls intryckt för att öppna den sekundära menyn och vrids för att växla mellan menylägen, medan den högra puls-givaren ska justera det valda sekundära alternativet.
2. Sekundärmenyn inkluderar puls-frekvens, puls-förhållande, elektronisk induktans och punkt-tid.

F-1 03

F indikerar frekvensinställningsskala för synergi, intervallet är -10 till +10 (standard är 0 i synergi)

L- 10

L indikerar 10 skala för elektronisk induktans, induktansområdet är -20 till +20 (standard 0)

d-1 -02

d indikerar -12% tullkvot eller skalinställning, intervallet är -5,0 till +5,0 (standard är 0 i synergi)

SP 15

Sp indikerar 1,5s spottid, intervallet är 0,2 till 5,0 sekunder (endast aktivt i spot-läge)

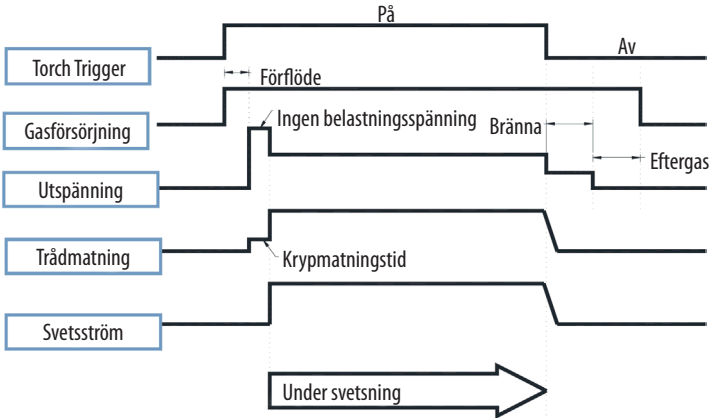
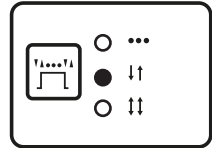
Observera: Spot-tid är endast tillgänglig när SPOT-funktionen är "ON".

KONTROLLPANEL

Torch Trigger - driftlägen

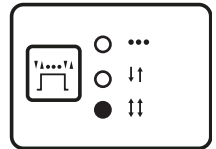
2T driftläge

Tryck på brännarutlösaren för att tända svetsbågen, bågen släcks när du släpp avtryckaren.



4T operation mode

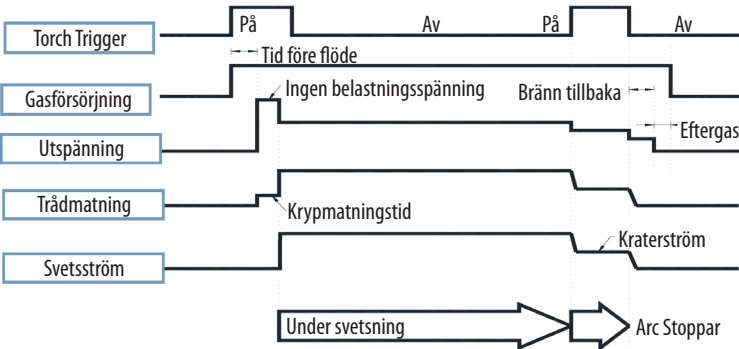
When the torch trigger is pressed to start the process, welding begins and continues to work even after the torch trigger is released (current and voltage setting dials on the control panel will still adjust the welding condition).



At this time, the digital meters will display the actual current and voltage respectively.

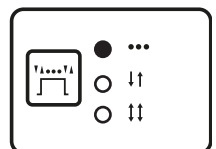
When torch trigger is pressed again, stopping the arc is effected (welding/crater current and crater voltage parameters in the welding settings can adjust welding condition).

The welding process stops when the torch trigger is released and post flow gas time will start.



Spot -driftläge

Punktsvetsningsläget används för svetsning av korta svetsar av samma längd. Genom att trycka på brännarknappen aktiveras tidskretsen som startar och avslutar svetsproceduren. När svetsningen har upphört kan du släppa brännaren.



Observera: Spot -tid är endast tillgänglig när punktsvetsningsläget är "ON".

SPOLPISTOLDRIFT



Se till att du har lämpligt ögonskydd och skydd innan du börjar svetsa Kläder. Vidta också nödvändiga åtgärder för att skydda personer inom svetsområdet.

Spolpistolsvetsläge

Denna maskin kan användas med vår valfria spolpistol (artikelnummer TSP-250-P) som är en spolpistol i Euro-stil och kommer att anslutas till maskinen via Euro-uttagskontakten.

- Anslut spolpistolens eurokontakt till (MIG) euro -uttaget.
- Anslut spolpistolens 9 -poliga kontrollplugg till dess matchande 9 -poliga uttag på maskinens frontpanel.
- Se till att den bakre ledningen är ansluten till "+" - uttaget på maskinens frontpanel och dra åt medurs.
- Sätt i kabelpluggen för arbetsklämman i uttaget "-" på svetsmaskinens frontpanel och dra åt medurs.
- Anslut gasslangen till regulatorn/flödesmätaren på skyddsgasflaskan och anslut den andra änden till maskinen.
- Efter att du har anslutit svetsledarna, enligt beskrivningen ovan, måste du sätta strömbrytaren på bakpanelen till "ON". Välj MIG genom att växla till MIG på MMA/MIG -svetslägesomkopplaren och välja spolpistol via standard-/ spolpistolväljaren.
- Ställ in spänningen och trådmatningshastigheten på maskinen för att passa den applikation och trådstorlek som används. Se till att du har tillräcklig svetsström beroende på arbetets tjocklek och svetsförberedelse som utförs.
- Montera din 1 kg rulle av svetsråd på trådrullehållaren och mata tråden genom drivrullarna så att de monterade rullstorlekarna matchar din trådtyp och storlek och fortsätt sedan att mata tråden genom kontaktspetsen igen och se till att du har rätt spets monterad .
- Öppna cylinderns gasventil, tryck på brännaren och justera gasregulatorn för att uppnå önskad flödes hastighet.
- Justera "spänningsreglage" och "trådmatningshastighetsreglage" på maskinens frontpanel för att ställa in rätt svets spänning och svetsström.
- Använd brännaren och svetsningen kan nu utföras.

Observera: Spolpistolen kan användas i standard- och pulssvetslägen tillsammans med alla materialval. Spolpistolens artikelnummer är TSP-250-P

MIG -DRIFT

MIG/MAG Standard eller pulssvetsläge

MIG - Metall inert gassvetsning, **MAG** - Metall aktiv gassvetsning, **GMAW** - Gasmetallbågsvetsning

MIG -svetsning utvecklades för att möta produktionskraven från krigs- och efterkrigsekonomin, vilket är en bågsvetsningsprocess där en kontinuerlig fast trådelektrod matas genom en MIG -svetspistol och in i svetsbassängen och förenar de två basmaterialen med varandra.

En skyddsgas skickas också genom MIG -svetspistolen och skyddar svetsbassängen från föroreningar som också förbättrar ljusbågen.

Anslut MIG -brännarkablarna enligt beskrivningen på sidan 8.

Se till att en lämplig inertgasförsörjning är ansluten.

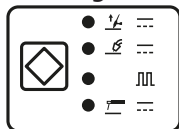
Ställ strömbrytaren på bakpanelen till "ON"

maskinen startas med strömlampan på och fläktarna går.

Öppna cylinderns gasventil och justera gasregulatorn för att uppnå önskad flödes hastighet.

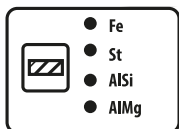
Beroende på dina exakta MIG -svetsbehov kan du följa instruktionerna nedan för att få din optimala inställning.

Svetsläge



Tryck på TIG/MIG/MMA -knappen för att välja antingen MIG- eller MIG -pulssvetsläge. Motsvarande indikator tänds enligt den valda arbetsmetoden.

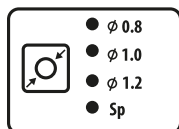
Materialval



Välj det material som svetsas, materialvalet inkluderar; kolstål (Fe), rostfritt stål (St), aluminium-kisellegering och aluminium-magnesiumlegering kan väljas genom att trycka på väljarknappen.

Motsvarande indikator tänds enligt valt material.

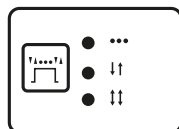
Trådstorlek



Tryck på trådstorleksknappen för att välja storleken på svetsstråden du har monterat i maskinen, valet av trådstorlek är 0,8 mm, 1,0 mm eller 1,2 mm och Sp (special), ditt val beror på vilket material och svetsprocess du har tidigare valt.

Motsvarande indikator tänds enligt val av trådstorlek.

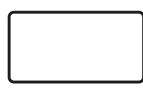
Torch Trigger Mode



Tryck på knappen för brännarutlösare som krävs för att komma åt antingen spot, 2T och 4T.

MIG -DRIFT

Tallriktjocklek



I MIG-läget justerar denna ratt din MIG-svetssspänning (visas på den högra digitala displayen) om du vrider på ratten ökar eller minskar din svetssspänning.

När du är i puls- och synergiskt MIG-läge kan du ställa in materialplattans tjocklek som svetsas genom att hålla knappen intryckt i 2 sekunder.

Plättjockleken visas sedan på den högra displayen och vridning av ratten justerar materialtjockleken från 0,5 mm ~ 10 mm. Genom att trycka på knappen igen sparas den inställda materialtjockleken.

Synergiskt läge

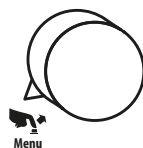


● Synergic

Det synergiska alternativet kan sedan väljas om det behövs genom att trycka på knappen för att göra synergiprogrammen effektiva. Detta ger dig möjlighet att justera en kontroll som i sin tur justerar de andra svetsparametrarna automatiskt.

Den synergiska indikatorn tänds när den används i synergiskt läge.

Meny/Wire Feed Speed Dial



Den här kontrollratten är en kombinerad vridkodare och tryckknapp. När den roteras i MIG-läge ger operatören möjlighet att kontrollera trådmatningshastigheten i MIG (* fabriksinställning är trådmatningshastighet).

Du kan också komma åt den sekundära menyn från den här ratten genom att hålla ratten intryckt i 2 sekunder.

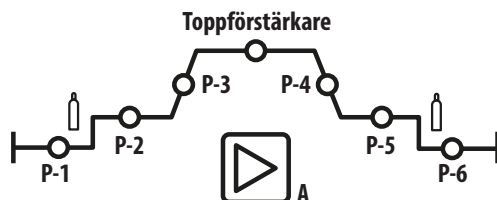
* **Observera:** Fabriksinställningen för denna kontrollratt i MIG-läge är inställd på trådmatningshastighetsjustering (A). Kontakta din leverantör för mer information om du vill ändra denna funktion för att styra och visa svetsstyrka i stället för trådmatningshastighet.

MIG -DRIFT

MIG -svetsparametrar

Beroende på din svetsprocedur eller applikation kan ytterligare svetsparametrar väljas genom att bläddra igenom de MIG-justerbara procedurparametrarna för konventionella MIG- och puls-MIG-lägen enligt följande: Gasförflöde, initiala strömparametrar, uppåtlutningstid, toppsvetsström, nedåtlutningstid, bågstoppstöm och gastid efter flöde genom att trycka på parametervals-knappen (A)

Motsvarande indikatorer tänds enligt de valda parametrarna och variabelinställningen noteras på den vänstra digitala displayen och de justerbara värdena visas på de högra displayerna som justeras med den högra kontrollratten.



Parameter	Vänster display	Parameterintervall (höger display)	Fabriksinställning
Gasförströmningstid	P - 1	0.1 ~ 10 seconds	0.5
Initial ström	P - 2	40 to 250* amps	40
Uppgångstid	P - 3	0.1 to 5 seconds	0.1
Toppsvetsström	--	30 to 250** amps	--
Nedgångstid	P - 4	0.1 to 5 seconds	0.1
Bågstoppstöm	P - 5	40 to 250* amps	40
Efterflöde gas	P - 6	0.1 to 10 seconds	2

* förutsatt att trådstorleken används

** beroende på trådstorlek och materialtjocklek

UNDERHÅLL



Följande operation kräver tillräcklig yrkeskunskap om elektriska aspekter och omfattande säkerhetskunskap. Se till att maskinens ingångskabel är urkopplad från elförsörjningen och vänta i 5 minuter innan du tar bort maskinkåporna.

För att garantera att maskinen fungerar effektivt och säkert måste den underhållas regelbundet. Operatörerna bör förstå underhållsmetoderna och metoderna för maskindrift. Den här guiden ska göra det möjligt för kunderna att genomföra enkla undersökningar och skydda själva. Försök att minska maskinens felfrekvens och reparationstider för att förlänga livslängden.

Period	Underhållsartikel
Daglig undersökning	Kontrollera maskinens skick, nätkablar, svetskablar och anslutningar. Kontrollera om det finns några varningsindikatorer och maskindrift.
Månadsundersökning	Koppla från elnätet och vänta i minst 5 minuter innan locket tas bort. Kontrollera interna anslutningar och dra åt vid behov. Rengör maskinens insida med en mjuk borste och dammsugare. Var noga med att inte ta bort några kablar eller orsaka skador på komponenter. Se till att ventilationsgallren är klara. Byt försiktigt om locken och testa enheten. Detta arbete bör utföras av en kvalificerad person.
Årlig tentamen	Utför en årlig service för att inkludera en säkerhetskontroll i enlighet med tillverkarens standard (EN 60974-1). Detta arbete bör utföras av en kvalificerad person.

TIDSPLAN FÖR REKORD

Datum	Typ av utfört servicearbete	Betjänas av	Förfallodag för nästa kontroll

FELSÖKNING

Innan maskiner skickas från fabriken har de redan kontrollerats noggrant. Maskinen får inte manipuleras eller ändras. Underhåll måste utföras noggrant. Om någon tråd blir lös eller är felplacerad kan det vara potentiellt farligt för användaren!

Endast professionell underhållspersonal ska reparera maskinen!

Se till att strömmen är frånkopplad innan du arbetar med maskinen. Vänta alltid 5 minuter efter att strömmen stängts av innan du tar bort panelerna.

Beskrivning av fel	Möjlig orsak
Strömindikatorslampa är släckt och fläkten fungerar inte	Primärmatningsspänningen har inte slagits på eller ingångssäkring har gått
	Svetsströmkällans ingångsbrytare är avstängd
	Lösa anslutningar internt
Fel-lysdioden är tänd och fläkten går	Maskinen är under överhettningsskydd. Den kan återhämta sig automatiskt efter att svetsmaskinen har svalnat
	Kontrollera inkommande nätförsörjning för att se till att den är inom 230V +/- 15%
Trådmatningsmotorn roterar inte när MIG-brännarutlösaren är intryckt	Trådmatningshastigheten kanske är noll
	Kontrollera tillförseln till trådmatningsmotorn
	Motorns kretskort kan vara defekt
Svetsström minskar vid svetsning	Dålig anslutning till arbetsstycket
TIG-elektroden smälter när bågen träffas	TIG-facklan är ansluten till (+) VE-terminalen
Inget gasflöde när MIG-brännarutlösaren är intryckt	Tom gasflaska
	Gasregulator är avstängd
	Gasslangen är blockerad eller skuren
	Brännaravtryckaren är frånkopplad eller strömbrytaren/ledningen är defekt
Svårt att tända bågen	Svetsspänningen är för låg eller trådmatningshastigheten är för hög
Elektrodhållaren blir mycket varm	Elektrodhållarens märkström är mindre än dess faktiska arbetsström, ersätt den med en högre märkströmskapacitet
Överdriven stänk i MMA-svetsning	Utgångspolaritetsanslutningen är felaktig, byt polaritet
Annat fel	Kontakta din leverantör
LED för överhettning tänds	Otillräcklig kylflöde. Låt maskinen svalna, den startar automatiskt igen
	Kylfläkten går inte
Tråden fortsätter att matas igenom när MIG-brännarutlösaren släpps	Utlösarlägesomkopplaren är inställd på 4T istället för 2T
	Felaktig MIG-brännare
Maskinens fabriksåterställning	Om du håller ned synergiknappen i 7 sekunder återställs frontpanelen

MATERIAL OCH DERAS AVFALLSHANTERING

Utrustningen är tillverkad med material som inte innehåller några giftiga eller giftiga material som är farliga för operatören.

När utrustningen skrotas bör den demonteras och separera komponenter enligt materialtypen.

Kasta inte utrustningen med vanligt avfall. I det europeiska direktivet 2002/96/EG om avfall från elektrisk och elektronisk utrustning anges att elektrisk utrustning som har nått sin livslängd måste samlas in separat och skickas tillbaka till en miljöanpassad återvinningsanläggning.

Jasic har ett relevant återvinningssystem som är kompatibelt och registrerat i Storbritannien hos miljöbyrån. Vår registreringspreferens är WEEMM3813AA.

För att följa WEEE -reglerna utanför Storbritannien bör du kontakta din leverantör.

ROHS DEKLARATION OM ÖVERENSSTÄMMELSE

Vi bekräftar härmed att ovannämnda produkt inte innehåller några av de begränsade ämnen som anges i EU -direktiv 2011/65/EU i koncentrationer över de gränser som anges däri.

Friskrivningsklausul: Observera att denna bekräftelse ges enligt vår bästa kunskap och övertygelse. Ingenting här representerar och/eller kan tolkas som garanti i den mening som avses i tillämplig garantilag.

GARANTIFÖRKLARING

Alla nya Jasic-svetsare, plasmaskärare och flerprocessorenheter som säljs av Jasic ska garanteras mot den ursprungliga ägaren, ej överlåtbar, mot fel på grund av defekt material eller produktion under en period av 5 år efter inköpsdatum. Den ursprungliga fakturan är dokumentation för standardgarantiperioden. Garantitiden är baserad på ett enda skiftmönster.

Defekta enheter ska repareras eller bytas ut av företaget på vår verkstad. Företaget kan välja att återbetala köpeskillingen (minus eventuella kostnader och avskrivningar på grund av användning och slitage). Företaget förbehåller sig rätten att när som helst ändra garantivillkoren för framtiden.

En förutsättning för hela garantin är att produkterna drivs i enlighet med den medföljande bruksanvisningen. Beakta relevant installation och eventuella lagkrav, rekommendationer och riktlinjer och utföra underhållsinstruktionerna som visas i bruksanvisningen. Detta bör utföras av lämpligt kvalificerad och kompetent person.

I det osannolika fallet av ett problem bör detta rapporteras till Jasic's tekniska supportteam för att granska påståendet.

Kunden har ingen anspråk på att låna eller ersätta produkter medan reparationer utförs.

Följande faller utanför garantin:

- Defekter på grund av naturligt slitage
- Underlåtenhet att följa instruktionerna för drift och underhåll
- Anslutning till felaktigt eller felaktigt nät
- Överbelastning under användning
- Alla ändringar som görs på produkten utan föregående skriftligt medgivande
- Programvarufel på grund av felaktig funktion
- Eventuella reparationer som utförs med icke-godkända reservdelar
- Eventuella transport- eller lagringskador
- Direkt eller indirekt skada samt eventuell förlust av intäkter täcks inte av garantin
- Yttre skador som brand eller skada på grund av naturliga orsaker t.ex. översvämning

OBS: Enligt garantivillkoren gäller svetsbrännare, deras förbrukningsdelar, trådmatarenhetens drivrullar och styrrör, arbetsreturkablar och klämmor, elektrodhållare, anslutnings- och förlängningskablar, nät och styrledningar, pluggar, hjul, kylvätska etc. . täcks med en 3 månaders garanti.

Jasic ska under inga omständigheter ansvara för tredje parts utgifter eller utgifter/kostnader eller indirekta eller följdkostnader/kostnader.

Jasic skickar en faktura för reparationsarbete som utförs utanför garantin. En offert för eventuella reparationsarbeten som inte omfattas av garantin kommer att höjas innan reparationer utförs.

Beslutet om reparation eller byte av defekta delar fattas av Jasic. De utbytta delarna förblir Jasic's egendom.

Garantin gäller endast maskinen, dess tillbehör och delar som finns inuti. Ingen annan garanti uttrycks eller antyds. Ingen garanti uttrycks eller antyds när det gäller produktens lämplighet för en viss applikation eller användning.

EG - KONFORMITETS FÖRKLARING

Tillverkaren eller dess juridiska ombud Wilkinson Star Limited, deklarerar att den utrustning som beskrivs nedan är konstruerad och tillverkad enligt följande EU - direktiv:

- Lågspänningsdirektiv (LVD), nr: 2014/35/EU
- Direktivet för elektromagnetisk kompatibilitet (EMC), nr: 2014/30/EU

Och inspekterad enligt följande

EU - Normer

- EN 60 974-1: 2012

- EN 60 974-10: 2014+A1

Varje ändring eller ändring av dessa maskiner av obehörig person gör denna deklaration ogiltig.

Wilkinson Star Model

ZXJM-250P

Jasic Model

MIG 250

Authorised Representative

Wilkinson Star Limited
Shield Drive, Wardley Industrial Estate,
Worsley, Manchester M28 2WD
Tel 0161 793 8127

Signature



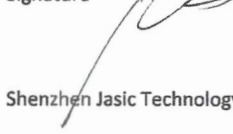
Dr John A Wilkinson OBE

Position Chairman

Manufacturer

Shenzhen Jasic Technology Co LTD
No3 Qinglan, 1st Road
Pingshan District
Shenzhen, China

Signature



Shenzhen Jasic Technology Co LTD

Position

Date



Company stamp

Date



Company stamp



Wilkinson Star Limited

Shield Drive
Wardley Industrial Estate
Worsley
Manchester
UK
M28 2WD

+44(0)161 793 8127



www.jasic.co.uk

November 2022 Nummer 2