



LA PUISSANCE DE LA TECHNOLOGIE INVERTER



JM-250P

Manuel de L'opérateur



VOTRE NOUVEAU PRODUIT

Merci d'avoir choisi ce produit Jasic.

Ce manuel du produit a été conçu pour vous permettre de tirer le meilleur parti de votre nouveau produit. Veuillez vous assurer que vous êtes parfaitement au courant des informations fournies en accordant une attention particulière aux précautions de sécurité contenues dans le livret de sécurité (Scannez le code QR ci-dessous). Les informations vous aideront à vous protéger et à protéger les autres contre les dangers potentiels que vous pourriez rencontrer.

Veuillez vous assurer que vous effectuez des contrôles d'entretien quotidiens et périodiques pour garantir des années de fiabilité et de panne fonctionnement gratuit.

Veuillez appeler votre distributeur Jasic dans le cas peu probable où un problème surviendrait.

Veuillez noter ci-dessous les détails de votre produit car ils seront nécessaires à des fins de garantie et pour vous assurer d'obtenir les informations correctes si vous avez besoin d'assistance ou de pièces de rechange.

Date D'achat

D'où

Numéro de Série

(Le numéro de série sera normalement situé sur le dessus ou le dessous de la machine)

Avis de non-responsabilité : Bien que tous les efforts aient été faits pour garantir que les informations contenues dans ce manuel sont complètes et exactes, aucune responsabilité ne peut être acceptée pour toute erreur ou omission. Veuillez noter que les produits sont sujets à un développement continu et peuvent être sujets à changement sans préavis. Visitez jasic.co.uk pour voir les manuels les plus à jour.

Veuillez noter: Le livret d'informations sur la sécurité peut être consulté en ligne en scannant le code QR ci-dessous



Les documents après-vente, y compris les guides de processus de soudage, sont disponibles sur www.jasic.co.uk

Ce manuel ne doit pas être copié ou reproduit sans l'autorisation écrite de Wilkinson Star Limited.

CONTENTS

Votre Nouveau Produit	2
Contenu	3
Spécification de Produit	4
Les Contrôles	5
Panneau de Commande	6
Installation	7
Panneau de Commande	9
Fonctionnement du Pistolet à Bobine	15
Opération MIG	16
Maintenance	19
Dépannage	20
Matériaux et Leur Élimination	21
Déclaration de Conformité RoHS	21
Étiquette D'avertissement Sur la Machine	21
Déclaration de Conformité	22
Declaration of Conformity	23

SPÉCIFICATION DE PRODUIT



La gamme de postes à souder à onduleur Jasic Compact MIG a été conçue comme une alimentation de soudage intégrée et portable unités. Incorporant la technologie d'onduleur IGBT la plus avancée dans électronique de puissance avec une utilisation et un réglage faciles grâce à l'interface utilisateur conviviale.

La structure électrique unique et la conception des canaux d'air de cette série de machines peuvent accélérer la dissipation thermique du dispositif d'alimentation et améliorer les cycles de service des machines. L'efficacité de rejet de chaleur du canal d'air peut empêcher efficacement les dispositifs d'alimentation et les circuits de commande d'être endommagés par la poussière absorbée par le ventilateur et ainsi, la fiabilité de la machine est considérablement améliorée.

L'ensemble de la machine est cohérent et rationalisé. Les panneaux avant et arrière sont naturellement intégrés via une transition à grands rayons. Le panneau avant et le panneau arrière de la machine et la poignée sont enduits d'huile de caoutchouc, de sorte que la machine a une texture douce qui est chaude et confortable à tenir.

CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

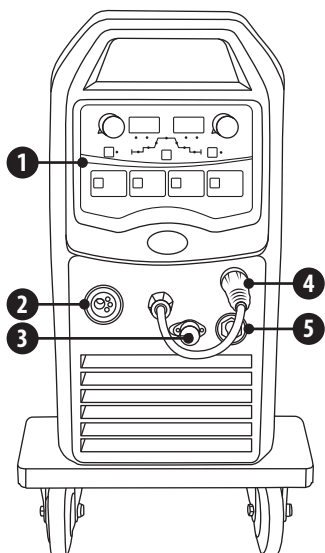
- Design moderne compact, technologie IGBT avancée
- Quatre modes de soudage incluent MMA, Lift TIG, DC, MIG / MAG
- Fonctions telles que le courant / tension pré-réglé précis, Mode de fonctionnement 2T / 4T, synergique, sélection de gaz, sélection du diamètre de fil, inductance électronique réglable, et ventilateur à la demande sont disponibles
- Avec MIG synergique, les paramètres de soudage peuvent être automatiquement sélectionnés en fonction de la vitesse d'alimentation du fil ou de l'épaisseur du matériau
- Unité d'entraînement à quatre rouleaux
- DC MMA adapté à une large gamme d'électrodes en MMA
- Démarrage facile de l'arc, faibles projections, courant stable qui offre une bonne forme du cordon de soudure
- Excellentes caractéristiques de soudage
- Compensation automatique de la fluctuation de la tension secteur avec fonctions de protection automatiques, y compris surintensité, surcharge, etc.
- Générateur AVR convivial

DONNÉES TECHNIQUES

Alimentation	230 +/-15% 1P	
I _{eff} (A)	29.2	
Puissance max. (kVA)	9.13	
Plage de Réglage de Tension (V)	13.5 - 36	
Courant de Soudage (A)	40 - 250	
Tension VRD MMA (V)	15	
Facteur de Marche à 40°C	MIG/TIG	MMA
	250A @ 40%	220A @ 40%
Tension à Vide (V)	75	
Taille de Bobine de Fil	1.5 - 16	
Rendement (%)	82	
Facteur de Puissance	0.76	
Classe de Protection/Isolation	IP21S/F	
Dimensions (LxIxH mm)	895 x 455 x 760	
Poids (Kg)	49.7	

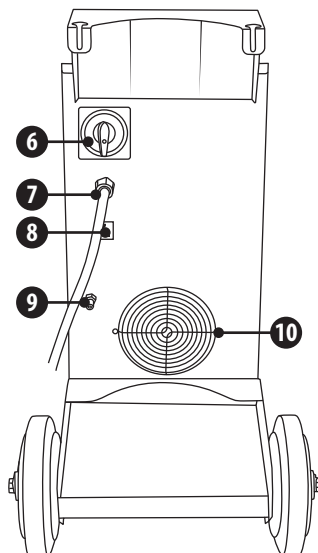
Veillez noter En raison des variations dans les produits fabriqués, toutes les performances, capacités, mesures, dimensions et poids indiqués ne sont qu'approximatifs. Les performances et les valeurs nominales réalisables lors de l'utilisation peuvent dépendre d'une installation, d'applications et d'une utilisation correctes ainsi que d'un entretien et d'un service réguliers.

LES CONTRÔLES



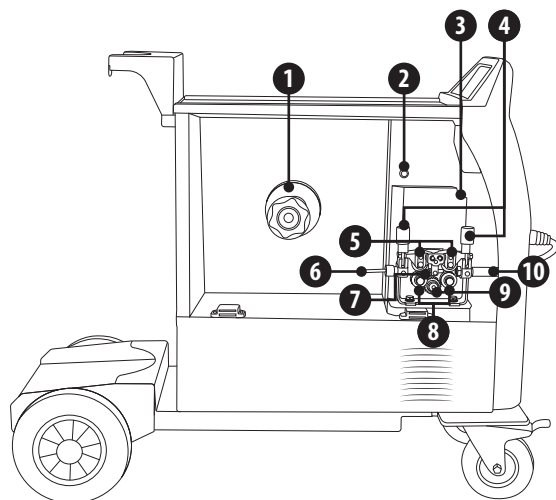
Vue frontale

1. Panneau de commande
2. Prise Euro pour torche MIG
3. Prise de commande du pistolet à bobine
4. Borne de sortie « + »
5. Borne de sortie « - »



Vue arrière

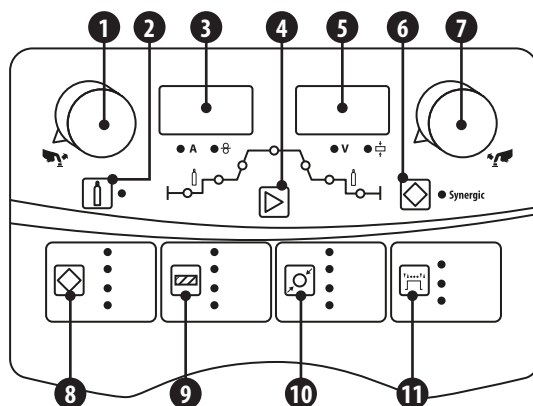
6. Interrupteur
7. Câble d'alimentation d'entrée
8. Prise de courant de chauffage (le cas échéant)
9. Connexion d'entrée de gaz
10. Ventilateur



Vue de côté

1. Porte-bobine et tendeur de fil
2. Bouton de pouce de fil
3. Moteur d'alimentation et boîte de vitesses de l'ensemble d'entraînement
4. Tensions des rouleaux d'entraînement
5. Ensemble rouleau de pression
6. Guide de fil d'entrée
7. Guide-fil intermédiaire
8. Rouleau de dévidage et écrou de retenue
9. Engrenage d'entraînement
10. Adaptateur d'alimentation de sortie

PANNEAU DE COMMANDE



1. Mode de fonctionnement
2. Bouton de purge de gaz
3. Ampèremètre numérique et affichage des informations du système
4. Zone de sélection des paramètres
5. Affichage numérique de la tension et des informations système
6. Bouton de commande synergique
7. Molette/commutateur de réglage des paramètres
8. Interrupteur de commande de sélection du mode de soudage
9. Commutateur de commande de sélection de matériau de soudage
10. Interrupteur de commande de sélection de diamètre de fil de soudage
11. Commutateur de commande de sélection de mode de déclenchement MIG

INSTALLATION

Déballage

vérifiez l'emballage pour tout signe de dommages.

Retirez soigneusement la machine et conservez l'emballage jusqu'à la fin de l'installation.

Emplacement

La machine doit être située dans une position et un environnement appropriés. Il faut veiller à éviter l'humidité, poussière, vapeur, huile ou gaz corrosifs.

Placer sur une surface sûre et plane et s'assurer qu'il y a un espace suffisant autour de la machine pour permettre flux d'air naturel.

Connexions D'entrée

Avant de connecter la machine, vous devez vous assurer que l'alimentation correcte est disponible. Les détails des exigences de la machine peuvent être trouvés sur la plaque signalétique de la machine ou dans les données techniques indiquées dans le manuel.

L'équipement doit être connecté par une personne compétente et qualifiée. Assurez-vous toujours que l'équipement est correctement mis à la terre.

Ne jamais brancher la machine au secteur avec les panneaux retirés.

Connexions de Sortie

Polarité de L'électrode

En général, lors de l'utilisation d'électrodes de soudage à l'arc manuelles, le porte-électrode est connecté à la borne positive et le travail revient à la borne négative. Consultez toujours la fiche technique du fabricant de l'électrode en cas de doute.

Lors de l'utilisation de la machine pour le soudage TIG, la torche TIG doit être connectée à la borne négative et le retour de travail à la borne positive.

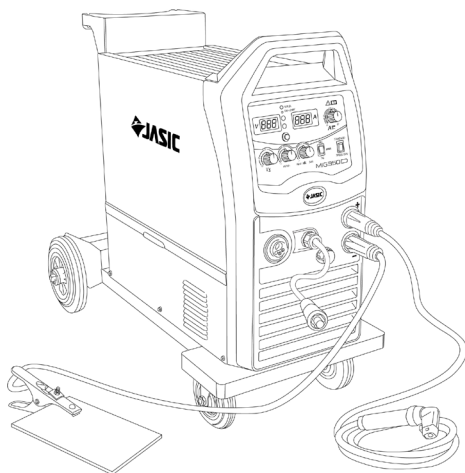
Soudage MMA

Insérez la fiche du câble avec le porte-électrode dans la prise « + » sur le panneau avant du poste à souder et serrez-la dans le sens des aiguilles d'une montre.

Insérez la fiche du câble du fil de retour de travail dans la prise « - » sur le panneau avant de la machine à souder et serrez-la dans le sens des aiguilles d'une montre.

Assurez-vous de porter des lunettes de protection, des vêtements de protection et tous les EPI nécessaires.

Prendre également les mesures nécessaires pour protéger les personnes présentes dans la zone.



INSTALLATION

Soudage MIG

Insérez la torche de soudage dans la prise de sortie « Euro connecteur pour torche en MIG » sur le panneau avant de la machine et serrez-la.

Insérez la fiche du câble arrière (A) dans la borne de sortie « + » de la machine à souder et serrez-la dans le sens des aiguilles d'une montre.

Insérez la fiche du câble de retour de travail (B) dans la borne de sortie « - » sur le panneau avant de la machine à souder et serrez-la dans le sens des aiguilles d'une montre.

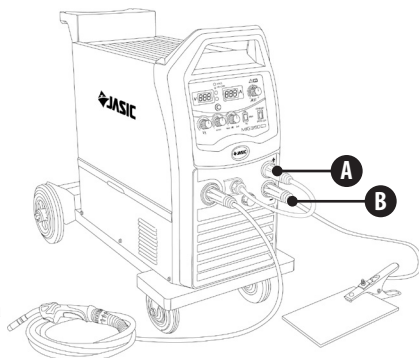
Installer le fil de soudage sur l'adaptateur de broche.

Connectez la bouteille équipée du régulateur de gaz à l'entrée de gaz sur le panneau arrière de la machine avec un tuyau de gaz.

Assurez-vous que la taille de la rainure en position d'alimentation sur le rouleau d'entraînement correspond à la taille de la pointe de contact de la torche de soudage et à la taille du fil utilisé.

Relâchez le bras de pression du dévidoir pour enfiler le fil à travers le tube de guidage et dans la rainure du rouleau d'entraînement, puis ajustez le bras de pression, en veillant à ce qu'il n'y ait pas de glissement du fil. (Trop de pression entraînera une distorsion du fil qui affectera l'alimentation du fil).

Appuyez sur le bouton de pouce de fil pour faire sortir le fil de la torche à travers la pointe de contact. Vous êtes maintenant prêt à commencer le soudage MIG.



Soudage MIG Auto-blindé Sans Gaz

Insérez la torche de soudage dans la prise de sortie « Euro connecteur pour torche en MIG » sur le panneau avant de la machine et serrez-la.

Insérez la fiche du câble de retour de travail (C) dans la borne de sortie « + » de la machine à souder et serrez-la dans le sens des aiguilles d'une montre.

Insérez la fiche du câble arrière (D) dans la borne de sortie « - » sur le panneau avant de la machine à souder, et serrez-la dans le sens horaire.

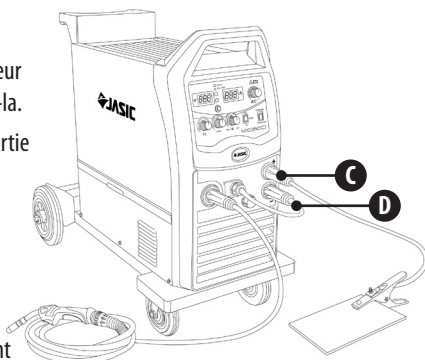
Installez la bobine de fil sur l'adaptateur de broche en vous assurant

que la taille de la rainure dans la position d'alimentation sur le rouleau d'entraînement correspond à la taille de la pointe de contact de la torche de soudage et à la taille du fil utilisé.

Relâchez le bras de pression du dévidoir pour enfiler le fil à travers le tube de guidage et dans la rainure du rouleau d'entraînement.

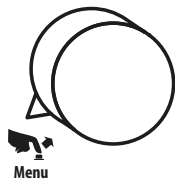
Ajustez le bras de pression en veillant à ce qu'il n'y ait pas de glissement du fil. (Trop de pression entraînera une distorsion du fil qui affectera l'alimentation du fil).

Appuyez sur le bouton de pouce de fil pour faire sortir le fil de la torche à travers la pointe de contact. Vous êtes maintenant prêt à commencer le soudage MIG sans gaz.



PANNEAU DE COMMANDE

Molette de Commande de Sélection du Mode de Fonctionnement (1)



Ce cadran de commande est un encodeur rotatif et un bouton poussoir de sélection combinés. Le réglage actuel ou le menu secondaire peut être ajusté en tournant la molette. Appuyez sur le bouton de sélection de menu pendant 2 secondes pour accéder aux options du menu secondaire qui s'afficheront sur l'affichage numérique correspondant. La rotation de l'encodeur vous montrera les options pertinentes et ces options peuvent être ajustées en tournant ensuite le cadran / l'encodeur « épaisseur de la plaque ».

Vérification du Gaz (2)



- L'indicateur de bouton de contrôle de gaz. Lorsque le bouton de contrôle du gaz est enfoncé, il ouvre la vanne de gaz pour permettre l'écoulement du gaz, ce qui permet le contrôle et la purge du gaz de soudage. Le robinet de gaz se ferme et le débit s'arrête lorsque vous relâchez le bouton. L'indicateur de gaz s'allumera lorsque la vanne est ouverte.

Paramètres Actuels Sélection de L'affichage (3)



Cet écran affiche les paramètres actuels, les informations système et les indicateurs. Les paramètres comprenant le courant (A), la vitesse de dévidage du fil (m/min) et le menu secondaire peuvent être sélectionnés en tournant l'encodeur.

Les informations système, le courant de soudage pré-réglé et réel et les fonctions du menu secondaire peuvent être affichés. L'indicateur correspondant s'allumera et des informations s'afficheront en fonction des paramètres sélectionnés. Lorsqu'il y a du courant de soudage, la valeur réelle du courant de soudage sera affichée.

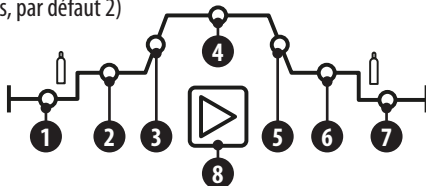
Paramètres de Procédure de Soudage Sélection de la Zone (4)

Le bouton de sélection de paramètre (8) vous permet de faire défiler les paramètres de procédure MIG réglables pour les modes MIG conventionnel et MIG impulsif comme suit:

1. P-1: Temps de pré-écoulement du gaz (plage 0,1 à 10 secondes, par défaut 0,5)
2. P-2: Paramètres initiaux (plage 40 à 250 * ampères, par défaut 40)
3. P-3: temps de pente ascendante (plage de 0,1 à 5 secondes, valeur par défaut de 0,1)
4. Courant de soudage de pointe (plage de 30 à 250 ampères)
5. P-4: temps de pente descendante (plage de 0,1 à 5 secondes, valeur par défaut de 0,1)
6. P-5: Paramètres d'arc final et paramètre de post-réglage (plage de 40 à 250 * ampères, 40 par défaut)
7. P-6: Temps de post-écoulement (plage de 0,1 à 10 secondes, par défaut 2)
8. Bouton de sélection des paramètres

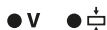
* sous réserve de la taille de la fil utilisé

Les indicateurs correspondants s'allumeront en fonction des paramètres sélectionnés, le réglage de la variable est noté sur l'écran de gauche et les valeurs réglables sont affichées sur les écrans de droite qui sont ajustés à l'aide de la molette de commande droite.



PANNEAU DE COMMANDE

Zone de Sélection des Paramètres de Tension (5)



Cet écran affiche les paramètres de tension, l'épaisseur du matériau et d'autres informations sur le système. Les informations système, y compris la tension de soudage réelle, peuvent être affichées. Les paramètres comprenant la tension (V), le temps (S), le rapport cyclique (%), la fréquence (Hz) et les paramètres de fonction peuvent être sélectionnés en tournant l'encodeur, tandis que les informations pertinentes du menu secondaire seront affichées en fonction des paramètres sélectionnés. Lorsqu'il y a du courant de soudage, la valeur de tension réelle sera affichée.

Commutateur de Mode Synergique (6)

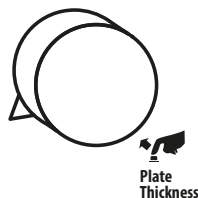


● Synergic

Le bouton synergique et l'indicateur synergique. Lorsque le bouton synergique est enfoncé, il permet de régler l'épaisseur de la plaque ainsi que les programmes synergiques pour devenir efficaces, synergique signifie qu'un seul réglage est ajusté, c'est-à-dire La tension MIG ou l'épaisseur du matériau, puis d'autres paramètres tels que le courant ou la vitesse du fil changeront également en conséquence. L'indicateur synergique s'allumera lors du fonctionnement en mode synergique et un nouvel appui sur le bouton vous fera sortir du mode synergique.

Veillez noter: Appuyez sur le bouton du mode synergique et maintenez-le enfoncé pendant 7 secondes pour réinitialiser le panneau avant aux paramètres d'usine par défaut.

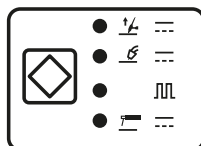
Molette de Réglage des Paramètres (7)



Ce cadran de commande est un encodeur rotatif et un bouton poussoir de sélection combinés. Le réglage de la tension MIG se fait avec ce cadran ainsi que le réglage du paramètre d'épaisseur de la plaque (actif en mode synergique uniquement) peut être ajusté en tournant cet encodeur.

En mode d'impulsion synergique et synergique MIG, pour accéder à l'épaisseur de la plaque, appuyez sur le bouton et maintenez-le enfoncé pendant 2 secondes, l'épaisseur de la plaque s'affiche (plage de 0,5 à 10 mm) et tournez le cadran pour régler, appuyez et maintenez le bouton enfoncé pendant 2 secondes fixer le matériel épaisseur requise.

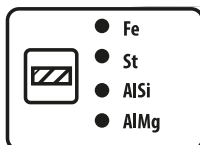
Commutateur de Sélection de Mode de Soudage (8)



La zone de sélection du mode de soudage contient des indicateurs de mode de soudage et un commutateur de sélection.

Quatre modes de soudage, dont Lift TIG DC, MIG / MAG, Pulse MIG / MAG et MMA, peuvent être sélectionnés en appuyant sur la touche de sélection du mode de soudage pour choisir le mode de soudage requis. L'indicateur correspondant s'allumera lorsqu'il sera sélectionné.

Zone de Sélection de Matériau (9)



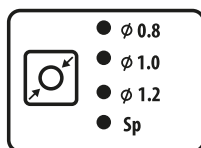
Indicateurs de matériau et bouton de sélection.

Les matériaux tels que l'acier au carbone, l'acier inoxydable, l'alliage aluminium-silicium et l'alliage aluminium-magnésium peuvent être sélectionnés en appuyant sur le bouton de sélection. L'indicateur correspondant s'allumera en fonction du matériau sélectionné.

Veillez noter: Cette fonction n'est pas disponible en mode Lift TIG et MMA.

PANNEAU DE COMMANDE

Zone de Sélection du Diamètre du Fil de Soudage (10)

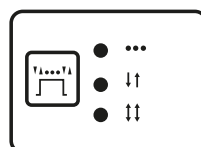


Indicateurs de taille de fil de soudage et bouton de sélection.

Les fils de soudage de 0,8, 1,0 et 1,2 mm de diamètre et SP peuvent être sélectionnés en appuyant sur le bouton de sélection. L'indicateur correspondant s'allumera en fonction du fil de soudage sélectionné.

Veillez noter: Cette fonction n'est pas disponible en mode Lift TIG et MMA.

Zone de Sélection des Opérations de Soudage (11)



Indicateurs de mode de déclenchement de la torche et bouton de sélection.

Les méthodes de fonctionnement, y compris spot, 2T et 4T, peuvent être sélectionnées en appuyant sur le bouton. L'indicateur correspondant s'allumera selon la méthode de fonctionnement sélectionnée.

Veillez noter: En mode MMA, le spot LED est également utilisé pour confirmer que le VRD est activé ou désactivé. Lorsque la sortie du mode de soudage est réglée sur MMA, utilisez le bouton de sélection pour activer ou désactiver le VRD, lorsque la LED spot s'allume, cela indique que la sortie VRD est active.

CODES D'ERREUR

L'affichage numérique du panneau de commande affichera un code d'erreur si la machine détecte une erreur interne. Vous trouverez ci-dessous les codes d'erreur intégrés disponibles pour cette machine.

Code D'erreur	Nom du Défaut	La Description
E-1	Surintensité	Courant de soudeur inacceptable ou basse tension de conduite
E-2	Surchauffer	La température de l'onduleur de la soudeuse dépasse la température de fonctionnement du thermique, panne du capteur thermique
E-3	Défaillance de l'alimentation du fil	L'entraînement du dévidoir tombe en panne, le moteur du dévidoir tombe en panne ou un défaut d'alimentation du moteur

PANNEAU DE COMMANDE

Description des Fonctions de Soudage et du Menu Secondaire Mode MMA

Sélectionnez le mode MMA, pour activer le VRD en mode MMA, appuyez sur et activez la fonction « spot ». Lorsque la LED spot est allumée, le VRD est actif. (le préréglage d'usine est OFF pour VRD).

Le menu secondaire comprend le réglage du courant de démarrage à chaud et de la force de l'arc ; pour y accéder, maintenez enfoncée la molette « menu » (gauche) jusqu'à ce que S - s'affiche à l'écran, puis tournez la molette pour régler chaque fonction, les paramètres peuvent être ajustés en tournant la molette droite « épaisseur de la plaque ».

S- 120

F- 110

S indique un courant de démarrage à chaud de 120 A, la plage de démarrage à chaud est de 0 à 150 ampères (par défaut 50)

F indique un courant de force d'arc de 110 A, la plage de force d'arc est de 0 à 150 ampères (par défaut 50)

Mode de Soudage TIG de Levage

Aucune option de menu secondaire n'est disponible en mode Lift TIG.

Mode Standard MIG DC

9. L'encodeur gauche est enfoncé pour ouvrir le menu secondaire et est tourné pour basculer entre les modes de menu, tandis que l'encodeur droit sert à ajuster l'option secondaire sélectionnée.
10. Le menu secondaire comprend l'inductance électronique, le temps de cratère, la tension de cratère et le temps de spot.

L- 10

Bt 115

L indique 10 échelles d'inductance électronique, la plage d'inductance est de -20 à +20 (par défaut 0)

Bt indique un temps de cratère de 115 ms, la plage de temps de cratère est de 50 à 300 millisecondes (par défaut 200)

BU 15.1

SP 1.5

BU indique une tension de cratère de 15,1 V, la plage de tension de cratère est de 5 à 30 volts (par défaut 10)

Sp indique un temps de spot de 1,5 s, la plage de temps de spot est de 0,2 à 5 secondes (par défaut 0,5)

Mode Synergique DC MIG

11. L'encodeur gauche est enfoncé et maintenu pour ouvrir le menu secondaire et est tourné pour basculer entre les modes de menu, tandis que l'encodeur droit sert à ajuster l'option secondaire sélectionnée.
12. Le menu secondaire comprend l'inductance électronique, le temps de retour de flamme, la tension de retour de flamme et le temps de spot.

L- 10

Bt 115

L indique 10 échelles d'inductance électronique, la plage d'inductance est de -20 à +20 (par défaut 0)

Bt indique un temps de cratère de 115 ms, la plage de temps de cratère est de 50 à 300 millisecondes (par défaut 200)

BU 15.1

SP 1.5

BU indique une tension de cratère de 15,1 V, la plage de tension de cratère est de 5 à 30 volts (par défaut 10)

Sp indique un temps de spot de 1,5 s, la plage de temps de spot est de 0,2 à 5 secondes (par défaut 0,5)

Veuillez noter: L'heure spot n'est disponible que lorsque la fonction SPOT est « ON ».

PANNEAU DE COMMANDE

Mode d'impulsion DC MIG

13. L'encodeur gauche est enfoncé pour ouvrir le menu secondaire et est tourné pour changer de mode de menu tandis que l'encodeur droit sert à ajuster l'option secondaire sélectionnée.
14. Le menu secondaire comprend la fréquence d'impulsion, le rapport d'utilisation des impulsions, l'inductance électronique et le temps de spot.

F-1 03

F indique l'échelle de réglage de fréquence de synergique, la plage est de -10 à +10 (la valeur par défaut est 0 en synergique)

L- 10

L indique 10 échelles d'inductance électronique, la plage d'inductance est de -20 à +20 (par défaut 0)

d-1 -02

D indique un rapport cyclique de -12% ou un réglage d'échelle, la plage est de -5,0 à +5,0 (la valeur par défaut est 0 en synergie)

SP 15

St indique un temps spot de 1,5 s, la plage est de 0,2 à 5,0 secondes (actif uniquement en mode spot)

Veillez noter: L'heure spot n'est disponible que lorsque la fonction SPOT est sur « ON ».

DC MIG Pulse Mode Synergique

1. L'encodeur gauche est enfoncé et maintenu pour ouvrir le menu secondaire et est tourné pour basculer entre les modes de menu, tandis que l'encodeur droit sert à ajuster l'option secondaire sélectionnée.
2. Le menu secondaire comprend la fréquence d'impulsion, le rapport d'utilisation des impulsions, l'inductance électronique et le temps de spot.

F-1 03

F indique l'échelle de réglage de fréquence de synergique, la plage est de -10 à +10 (la valeur par défaut est 0 en synergique)

L- 10

L indique 10 échelles d'inductance électronique, la plage d'inductance est de -20 à +20 (par défaut 0)

d-1 -02

d indique un rapport cyclique de -12% ou un réglage d'échelle, la plage est de -5,0 à +5,0 (la valeur par défaut est 0 en synergie)

SP 15

Sp indique un temps spot de 1,5 s, la plage est de 0,2 à 5,0 secondes (actif uniquement en mode spot)

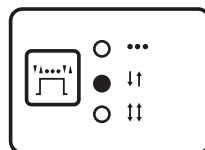
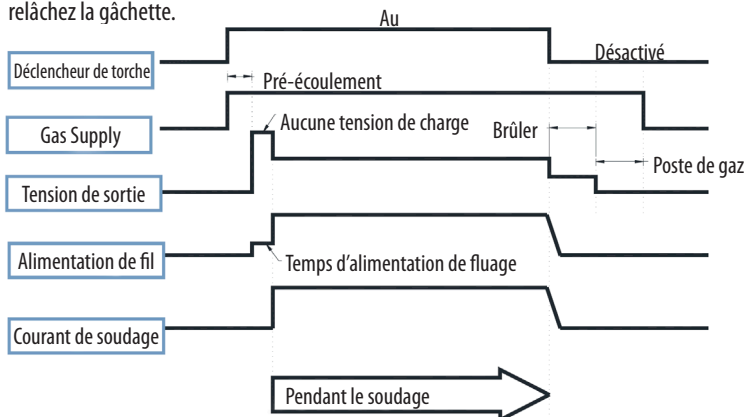
Veillez noter: L'heure spot n'est disponible que lorsque la fonction SPOT est sur « ON ».

PANNEAU DE COMMANDE

Modes de Fonctionnement de la Gâchette de la Torche

Mode de Fonctionnement 2T

Appuyez sur la gâchette de la torche pour allumer l'arc de soudage, l'arc s'éteint lorsque vous relâchez la gâchette.



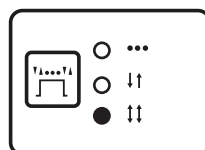
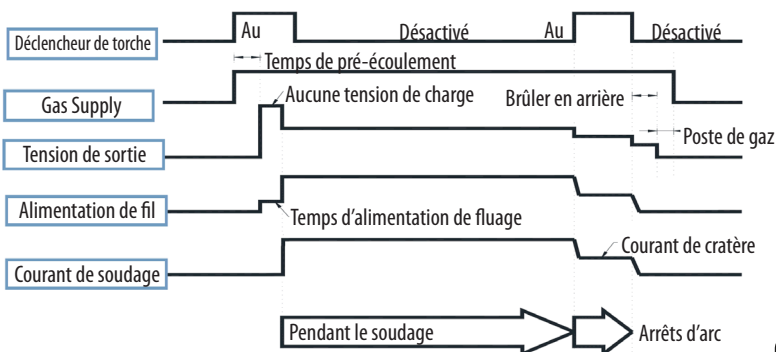
Mode de Fonctionnement 4T

Lorsque la gâchette de la torche est enfoncée pour démarrer le processus, le soudage commence et continue de fonctionner même après le relâchement de la gâchette de la torche (les cadrans de réglage du courant et de la tension sur le panneau de commande ajusteront toujours les conditions de soudage).

À ce stade, les compteurs numériques afficheront respectivement le courant et la tension réels.

Lorsque la gâchette de la torche est à nouveau enfoncée, l'arrêt de l'arc est effectué (les paramètres de courant de soudage/cratère et de tension de cratère dans les paramètres de soudage peuvent ajuster les conditions de soudage).

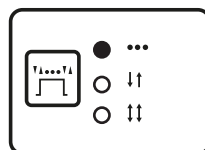
Le processus de soudage s'arrête lorsque la gâchette de la torche est relâchée et le temps de post-gaz démarre.



Mode de Fonctionnement Ponctuel

Le mode de soudage par points est utilisé pour souder des soudures courtes de même longueur. Une pression sur le bouton de la torche active le circuit horaire qui démarre et termine la procédure de soudage. Une fois le soudage arrêté, vous pouvez relâcher la gâchette de la torche.

Veillez noter: Le temps de point n'est disponible que lorsque le mode de soudage par points est « ON ».



FONCTIONNEMENT DU PISTOLET À BOBINE



Avant de commencer toute activité de soudage, assurez-vous d'avoir une protection oculaire appropriée et vêtements. Prenez également les mesures nécessaires pour protéger toute personne se trouvant dans la zone de soudage.

Mode de Soudage au Pistolet à Bobine

Cette machine peut être utilisée avec notre pistolet à bobine en option (numéro de pièce TSP-250-P) qui est un pistolet à bobine de style Euro et se connectera à la machine via le connecteur de sortie Euro.

- Connectez la fiche euro du pistolet à bobine à la prise euro (MIG).
- Connectez la fiche de commande à 9 broches du pistolet à bobine à sa prise correspondante à 9 broches située sur le panneau avant de la machine.
- Assurez-vous que le fil de fuite est connecté à la prise “+” sur le panneau avant de la machine et serrez dans le sens des aiguilles d’une montre.
- Insérez la fiche du câble pour la pince de travail dans la prise « - » sur le panneau avant de la machine à souder et serrez dans le sens des aiguilles d’une montre.
- Connectez le tuyau de gaz au régulateur/débitmètre situé sur la bouteille de gaz de protection et connectez l’autre extrémité à la machine.
- Après avoir connecté les fils de soudage, comme détaillé ci-dessus, vous devrez mettre l’interrupteur d’alimentation sur le panneau arrière sur « ON ». Sélectionnez MIG en basculant sur MIG sur le commutateur de mode de soudage MMA/MIG et en sélectionnant le pistolet à bobine via le sélecteur de pistolet standard/à bobine.
- Réglez la tension et la vitesse d’alimentation du fil sur la machine en fonction de l’application et de la taille du fil utilisé. Assurez-vous d’avoir un courant de soudage adéquat en fonction de l’épaisseur du travail et de la préparation de la soudure à effectuer.
- Installez votre bobine de 1 kg de fil à souder sur le porte-bobine et faites passer le fil à travers les rouleaux d’entraînement en vous assurant que les tailles de rouleau adaptées correspondent à votre type et à votre taille de fil, puis continuez à faire passer le fil à travers la pointe de contact en vous assurant d’avoir la bonne taille de pointe installée.
- Ouvrez le robinet de gaz de la bouteille, appuyez sur la gâchette de la torche et réglez le régulateur de gaz pour obtenir le débit souhaité.
- Ajustez le « bouton de commande de tension » et le « bouton de commande de vitesse de dévidage du fil » sur le panneau avant de la machine pour régler la tension de soudage et le courant de soudage corrects.
- Actionnez la gâchette de la torche et le soudage peut maintenant être effectué.

Veillez noter: L’option pistolet à bobine peut être utilisée dans les modes de soudage standard et pulsé avec tous les choix de matériaux. Le numéro de pièce du pistolet à bobine est TSP-250-P

OPÉRATION MIG

Mode de Soudage MIG/MAG Standard ou Par Impulsion

MIG - Soudage au gaz inerte en métal, **MAG** - Soudage au gaz actif en métal, **GMAW** - Soudage à l'arc sous gaz

Le soudage MIG a été développé pour aider à répondre aux demandes de production de l'économie de guerre et d'après-guerre, qui est un procédé de soudage à l'arc dans lequel un fil-électrode solide continu est alimenté à travers un pistolet de soudage MIG et dans le bain de soudure, reliant les deux matériaux de base ensemble.

Un gaz de protection est également envoyé à travers le pistolet de soudage MIG et protège le bain de fusion de la contamination, ce qui améliore également l'arc.

Connectez les fils de torche MIG comme détaillé à la page 8.

Assurez-vous qu'une alimentation en gaz inerte appropriée est connectée.

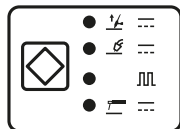
Mettez l'interrupteur d'alimentation sur le panneau arrière sur « ON »

la machine démarre avec le voyant d'alimentation allumé et les ventilateurs fonctionnent.

Ouvrir le robinet de gaz de la bouteille et régler le régulateur de gaz pour obtenir le débit souhaité.

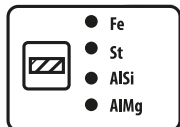
En fonction de vos exigences exactes en matière de soudage MIG, vous pouvez suivre les instructions ci-dessous pour obtenir votre configuration optimale.

Mode de Soudage



Appuyez sur le bouton TIG/MIG/MMA pour sélectionner le mode de soudage MIG ou MIG Pulse. L'indicateur correspondant s'allumera selon la méthode de fonctionnement sélectionnée.

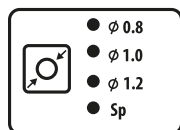
Choix du Matériau



Sélectionnez le matériau à souder, le choix des matériaux comprend ; l'acier au carbone (Fe), l'acier inoxydable (St), l'alliage aluminium-silicium et l'alliage aluminium-magnésium peuvent être sélectionnés en appuyant sur le bouton de sélection.

L'indicateur correspondant s'allumera en fonction du matériau sélectionné.

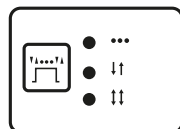
Taille de Fil



Appuyez sur le bouton de taille de fil pour sélectionner la taille du fil de soudage que vous avez installé dans la machine, le choix de la taille du fil est de 0,8 mm, 1,0 mm ou 1,2 mm et Sp (spécial), votre choix dépendra du matériau et du procédé de soudage que vous avez précédemment utilisés. choisi.

L'indicateur correspondant s'allumera en fonction du choix de taille de fil sélectionné.

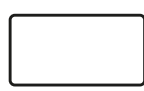
Mode de Déclenchement de la Torche



Appuyez sur le bouton du mode de fonctionnement de la gâchette de la torche requis pour accéder à l'un ou l'autre des spots, 2T et 4T.

OPÉRATION MIG

Cadran D'épaisseur de Plaque



En mode MIG, ce cadran ajustera votre tension de soudage MIG (affichée sur l'affichage numérique de droite). Tourner le cadran augmentera ou diminuera votre tension de soudage.

En mode MIG pulsé et synergique, le fait d'appuyer sur le bouton et de le maintenir enfoncé pendant 2 secondes vous permet de définir l'épaisseur de la plaque de matériau à souder. L'épaisseur de la plaque sera alors affichée

sur l'écran de droite et la rotation du cadran ajustera l'épaisseur du matériau de 0,5 mm à 10 mm. Une nouvelle pression sur la touche enregistre l'épaisseur de matériau réglée.

Mode Synergique

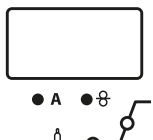
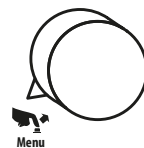


● Synergic

L'option synergique peut ensuite être sélectionnée si nécessaire en appuyant sur le bouton pour rendre les programmes synergiques effectifs. Cela vous donnera la possibilité d'ajuster une commande qui à son tour ajuste automatiquement les autres paramètres de soudage.

L'indicateur synergique s'allumera lors du fonctionnement en mode synergique.

Menu/Cadran de Vitesse D'alimentation de Fil



Ce cadran de commande est un encodeur rotatif et un bouton poussoir de sélection combinés. Lorsqu'il est tourné en mode MIG, l'opérateur a la possibilité de contrôler la vitesse d'alimentation du fil en MIG (* le réglage d'usine par défaut est la vitesse d'alimentation du fil).

Vous pouvez également accéder au menu secondaire à partir de cette molette en appuyant sur la molette et en la maintenant enfoncée pendant 2 secondes.

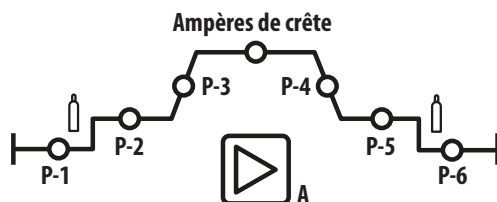
* **Veillez noter:** Le réglage d'usine de ce cadran de commande en mode MIG est réglé sur le réglage de la vitesse de dévidage du fil (A). Pour modifier cette fonction afin de contrôler et d'afficher l'intensité de soudage plutôt que la vitesse de dévidage du fil, veuillez contacter votre fournisseur pour plus de détails.

OPÉRATION MIG

Paramètres de Soudage MIG

En fonction de votre procédure de soudage ou de votre application, d'autres paramètres de soudage peuvent être sélectionnés en faisant défiler les paramètres de procédure MIG réglables pour les modes MIG conventionnel et MIG pulsé comme suit : Pré-écoulement de gaz, paramètres de courant initiaux, temps de montée, courant de soudage de pointe, temps de descente , courant d'arrêt de l'arc et temps de post-écoulement du gaz en appuyant sur le bouton de sélection des paramètres (A)

Les indicateurs correspondants s'allumeront en fonction des paramètres sélectionnés et le réglage de la variable est noté sur l'affichage numérique de gauche et les valeurs réglables sont affichées sur les affichages de droite qui sont ajustés à l'aide du cadran de commande droit.



Paramètre	Affichage gauche	Plage de paramètres (affichage droit)	Défaut de fabrication
Temps de pré-écoulement du gaz	P - 1	0.1 ~ 10 secondes	0.5
Courant initial	P - 2	40 to 250* amps	40
Temps de montée	P - 3	0.1 to 5 secondes	0.1
Courant de soudage de pointe	--	30 to 250** amps	--
Temps de descente	P - 4	0.1 to 5 secondes	0.1
Courant d'arrêt de l'arc	P - 5	40 to 250* amps	40
Gaz post-écoulement	P - 6	0.1 to 10 secondes	2

* sous réserve de la taille du fil utilisé

** sous réserve de la taille du fil et de l'épaisseur du matériau

MAINTENANCE



L'opération suivante nécessite des connaissances professionnelles suffisantes sur les aspects électriques et des connaissances approfondies en matière de sécurité. Assurez-vous que le câble d'entrée de la machine est débranché de l'alimentation électrique et attendez 5 minutes avant de retirer les couvercles de la machine.

Afin de garantir que la machine fonctionne efficacement et en toute sécurité, elle doit être entretenue régulièrement. Les opérateurs doivent comprendre les méthodes de maintenance et les moyens de fonctionnement de la machine. Ce guide doit permettre au client d'effectuer lui-même un examen et une sauvegarde simples. Essayez de réduire le taux de panne et les temps de réparation de la machine, afin d'allonger la durée de vie.

Période	Article D'entretien
Examen quotidien	Vérifier l'état de la machine, des câbles d'alimentation, des câbles de soudage et des connexions. Vérifiez les indicateurs d'avertissement et le fonctionnement de la machine.
Examen mensuel	Débranchez du secteur et attendez au moins 5 minutes avant de retirer le couvercle. Vérifiez les connexions internes et resserrez si nécessaire. Nettoyez l'intérieur de la machine avec une brosse douce et un aspirateur. Veillez à ne pas retirer de câbles ou endommager les composants. Assurez-vous que les grilles de ventilation sont dégagées. Remettez soigneusement les couvercles et testez l'appareil. Ce travail doit être effectué par une personne compétente et qualifiée.
Examen annuel	Réaliser un entretien annuel incluant un contrôle de sécurité conformément à la norme constructeur (EN 60974-1). Ce travail doit être effectué par une personne compétente et qualifiée.

ENREGISTREMENT DU PROGRAMME DE SERVICE

Date	Type de travail de service effectué	Desservi par	Date d'échéance pour le prochain contrôle

DÉPANNAGE

Avant que les machines ne soient expédiées de l'usine, elles ont déjà été soigneusement vérifiées. La machine ne doit pas être altérée ou modifiée. L'entretien doit être effectué avec soin. Si un fil se desserre ou est égaré, cela peut être potentiellement dangereux pour l'utilisateur!

Seul le personnel de maintenance professionnel doit réparer la machine!

Assurez-vous que l'alimentation est débranchée avant de travailler sur la machine. Attendez toujours 5 minutes après la mise hors tension avant de retirer les panneaux.

Description du défaut	Cause possible
Le voyant d'alimentation est éteint et le ventilateur ne fonctionne pas	La tension d'alimentation primaire n'a pas été activée ou le fusible d'entrée a sauté
	L'interrupteur d'entrée de la source d'alimentation de soudage est éteint
	Connexions lâches en interne
La LED de défaut est allumée et le ventilateur fonctionne	La machine est en état de protection contre la surchauffe Elle peut récupérer automatiquement une fois que la machine à souder est refroidie
	Vérifiez l'alimentation secteur entrante pour vous assurer qu'elle est dans les 230V +/- 15%
Le moteur du dévidoir ne tourne pas lorsque l'interrupteur à gâchette de la torche MIG est enfoncé	La vitesse d'alimentation du fil peut être réglée sur zéro
	Vérifier l'alimentation du moteur du dévidoir
	Le PCB du moteur peut être défectueux
Le courant de soudage diminue lors du soudage	Mauvaise connexion du fil de travail à la pièce à travailler
L'électrode TIG fond lorsque l'arc est amorcé	La torche TIG est connectée à la borne (+) VE
Aucun débit de gaz lorsque l'interrupteur à gâchette de la torche MIG est enfoncé	Bouteille de gaz vide
	Le régulateur de gaz est éteint
	Le tuyau de gaz est bloqué ou coupé
	Le fil de l'interrupteur de la gâchette de la torche est déconnecté ou l'interrupteur/le fil est défectueux
Difficile d'allumer l'arc	La tension de soudage est trop faible ou la vitesse de dévidage du fil est réglée trop élevée
Le porte-électrode devient très chaud	Le courant nominal du porte-électrode est inférieur à son courant de fonctionnement réel, remplacez-le par une capacité de courant nominale plus élevée
Projections excessives dans le soudage MMA	La connexion de la polarité de sortie est incorrecte, changez la polarité
Autre dysfonctionnement	Contactez votre fournisseur
La LED de surchauffe s'allume	Air de refroidissement insuffisant. Laissez la machine refroidir, elle redémarrera automatiquement
	Le ventilateur de refroidissement ne fonctionne pas
Le fil continue de passer lorsque l'interrupteur de la torche MIG est relâché	Le commutateur de mode de déclenchement est réglé sur 4T plutôt que 2T
	Interrupteur de torche MIG défectueux
Réinitialisation d'usine de la machine	Appuyez sur le bouton synergique et maintenez-le enfoncé pendant 7 secondes pour réinitialiser le panneau de commande avant

MATÉRIAUX ET LEUR ÉLIMINATION

L'équipement est fabriqué avec des matériaux qui ne contiennent aucun matériau toxique ou vénéneux dangereux pour l'opérateur.

Lorsque l'équipement est mis au rebut, il doit être démonté en séparant les composants selon le type de matériaux.

Ne jetez pas l'équipement avec les déchets normaux. La directive européenne 2002/96/CE relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques stipule que les équipements électriques qui ont atteint leur fin de vie doivent être collectés séparément et retournés à une installation de recyclage respectueuse de l'environnement.

Jasic dispose d'un système de recyclage pertinent qui est conforme et enregistré au Royaume-Uni auprès de l'agence pour l'environnement. Notre référence d'enregistrement est WEEMM3813AA.



Afin de vous conformer aux réglementations DEEE en dehors du Royaume-Uni, vous devez contacter votre fournisseur.

ROHS COMPLIANCE DECLARATION

Nous confirmons par la présente que le produit mentionné ci-dessus ne contient aucune des substances restreintes énumérées dans la directive européenne 2011/65/UE à des concentrations supérieures aux limites spécifiées dans celle-ci.

Avis de non-responsabilité: Veuillez noter que cette confirmation est donnée au meilleur de nos connaissances et de nos convictions actuelles. Rien dans les présentes ne représente et/ou ne peut être interprété comme une garantie au sens de la loi sur la garantie applicable.

ÉTIQUETTE D'AVERTISSEMENT SUR LA MACHINE

 AVERTISSEMENT		LISEZ CET AVERTISSEMENT PROTÉGEZ-VOUS ET LES AUTRES	
NE PAS retirer, détruire ou recouvrir cette étiquette		FUMÉES ET GAZ Peut être dangereux pour votre santé	
	LES CHOCS ÉLECTRIQUES PEUVENT TUER Choc électrique: il peut tuer. Toucher des pièces électriques sous tension peut provoquer des chocs mortels ou de graves brûlures. L'électrode et le circuit de travail sont sous tension chaque fois que la sortie est activée. Le circuit d'alimentation d'entrée et les circuits internes des machines sont également sous tension lorsque l'alimentation est activée. Un équipement mal installé ou mal mis à la terre est dangereux. L'opérateur doit garder la pièce isolée de lui-même. Évitez tout contact avec les parties électriques sous tension du circuit de soudage, les électrodes et les fils à mains nues. L'opérateur doit porter des gants de soudage secs pendant qu'il exécute la tâche de soudage. Ne pas utiliser avec les panneaux retirés.		Gardez votre tête à l'abri des vapeurs. Utilisez une ventilation suffisante ou évacuez l'air, ou les deux pour empêcher les fumées et les gaz de pénétrer dans votre zone de respiration et dans votre zone générale.
			ÉTINCELLES DE SOUDAGE Peut provoquer un incendie ou une explosion
			RAYONS D'ARC Peut blesser les yeux et brûler la peau
			NE PAS souder à proximité de matériaux inflammables. NE PAS souder sur des contenants qui ont contenu des matières inflammables. Les rayons de l'arc sont nocifs pour les yeux et la peau des personnes. Portez toujours un masque de soudage avec une teinte correcte de lentille filtrante et des vêtements de protection appropriés, y compris des gants de soudage, pendant l'opération de collage.
SEUL UN PERSONNEL QUALIFIÉ DOIT INSTALLER, UTILISER OU RÉPARER CET ÉQUIPEMENT LISEZ ET SUIVEZ LES INSTRUCTIONS DU FABRICANT, PRATIQUES DE SÉCURITÉ DE L'EMPLOYEUR ET FICHES SIGNALÉTIQUES (FDS) POUR LES CONSOMMABLES.			

DÉCLARATION DE GARANTIE

Tous les nouveaux soudeurs, coupeurs plasma et unités multi-processus Jasic vendus par Jasic seront garantis au propriétaire d'origine, non transférables, contre les défaillances dues à des matériaux ou à une production défectueuse pendant une période de 5 ans suivant la date d'achat. La facture originale est la documentation pour la période de garantie standard. La période de garantie est basée sur un modèle de quart de travail unique.

Les unités défectueuses seront réparées ou remplacées par l'entreprise dans notre atelier. La société peut opter pour le remboursement du prix d'achat (moins les frais et amortissements dus à l'utilisation et à l'usure). La société se réserve le droit de modifier les conditions de garantie à tout moment avec effet pour l'avenir.

Une condition préalable à la pleine garantie est que les produits soient utilisés conformément aux instructions d'utilisation fournies. Respecter l'installation appropriée et toutes les exigences légales, recommandations et directives et exécuter les instructions d'entretien indiquées dans le manuel d'utilisation. Cette opération doit être effectuée par une personne qualifiée et compétente.

Dans le cas peu probable d'un problème, celui-ci doit être signalé à l'équipe d'assistance technique de Jasic pour qu'elle examine la réclamation.

Le client n'a aucun droit au prêt ou au remplacement des produits pendant les réparations.

Les éléments suivants ne sont pas couverts par la garantie :

- Défauts dus à l'usure naturelle
- Non-respect des instructions d'utilisation et d'entretien
- Connexion à une alimentation secteur incorrecte ou défectueuse
- Surcharge pendant l'utilisation
- Toute modification apportée au produit sans autorisation écrite préalable
- Erreurs logicielles dues à un fonctionnement incorrect
- Toute réparation effectuée à l'aide de pièces de rechange non approuvées
- Tout dommage de transport ou de stockage
- Les dommages directs ou indirects ainsi que tout manque à gagner ne sont pas couverts par la garantie
- Dommages externes tels qu'incendie ou dommages dus à des causes naturelles, par ex. inondation

REMARQUE: Aux termes de la garantie, les torches de soudage, leurs pièces consommables, les rouleaux d'entraînement du dévidoir et les tubes de guidage, les câbles et pinces de retour de travail, les porte-électrodes, les câbles de connexion et de rallonge, les câbles d'alimentation et de commande, les fiches, les roues, le liquide de refroidissement, etc. sont couverts par une garantie de 3 mois.

Jasic ne sera en aucun cas responsable des dépenses ou dépenses/coûts de tiers ou des dépenses/coûts indirects ou consécutifs.

Jasic soumettra une facture pour tout travail de réparation effectué en dehors de la portée de la garantie. Un devis pour tout travail de réparation hors garantie sera établi avant toute réparation en cours.

La décision de réparer ou de remplacer la ou les pièces défectueuses est prise par Jasic. La ou les pièces remplacées restent la propriété de Jasic.

La garantie s'étend uniquement à la machine, ses accessoires et les pièces qui sont contenues à l'intérieur. Aucune autre garantie n'est expresse ou implicite. Aucune garantie n'est expresse ou implicite en ce qui concerne l'adéquation du produit pour une application ou une utilisation particulière.

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE

Le fabricant, ou son représentant légal Wilkinson Star Limited, déclare que l'équipement décrit ci-dessous est conçu et produit conformément aux directives européennes suivantes:

- Directive Basse Tension (LVD), N° : 2014/35/UE
- Directive Compatibilité Electromagnétique (CEM), N° : 2014/30/UE

Et inspecté selon ce qui suit

UE - Normes

- EN 60 974-1:2012

- EN 60 974-10:2014+A1

Toute altération ou modification de ces machines par toute personne non autorisée rend cette déclaration invalide.

Wilkinson Star Model

ZXJM-250P

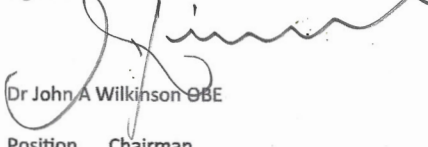
Jasic Model

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

Décembre 2021 Numéro 1