



KRAFTEN I INVERTERTEKNIK



JM-500P

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	7
Installation	8
Kontrollpanel	10
Driftsparametrar	13
Användning (MIG/MAG)	14
Undermeny Funktioner	21
Underhåll	22
Felsökning	23
Felkoder	25
Material och deras avfallshantering	26
RoHS -efterlevnad	26
Garantiförklaring	27
Försäkran om överensstämmelse	28
Anteckningar	29

PRODUKTSPECIFIKATION



Den nya serien Jasic Pulsed MIGS är utrustad med kraftfulla IGBT-komponenter, digitala mätare och multiprocessfunktioner som erbjuder utmärkta svetsegenskaper och robusta, pålitliga prestanda.

Serien innehåller en helt ny digital kontrollmetod. Styrkretsen består av en högpresterande ARM-processor som ger fin kontroll av svetsvågformen.

Processorn har en CAN BUS-kommunikation som ger hög hastighet, dubbelriktad kommunikation mellan kraftkällan och trådmätaren som i sin tur erbjuder ett brett spektrum av potentiella funktioner.

Pulsströmets vågform varierar med trådar av olika material, diameter och skyddsgas så att den kan uppnå optimal båge och svetsning av hög effektivitet och kvalitet med utmärkta svetsegenskaper. Exakt procedurkontroll möjliggör en stabil övergång av hela processen från bågstart till slut.

Denna trefasomvandlare erbjuder synergikurvor för vanliga material och ledningar som innehåller självdiagnostiska skyddssystem som ger extrem tillförlitlighet.

NYCKELFUNKTIONER

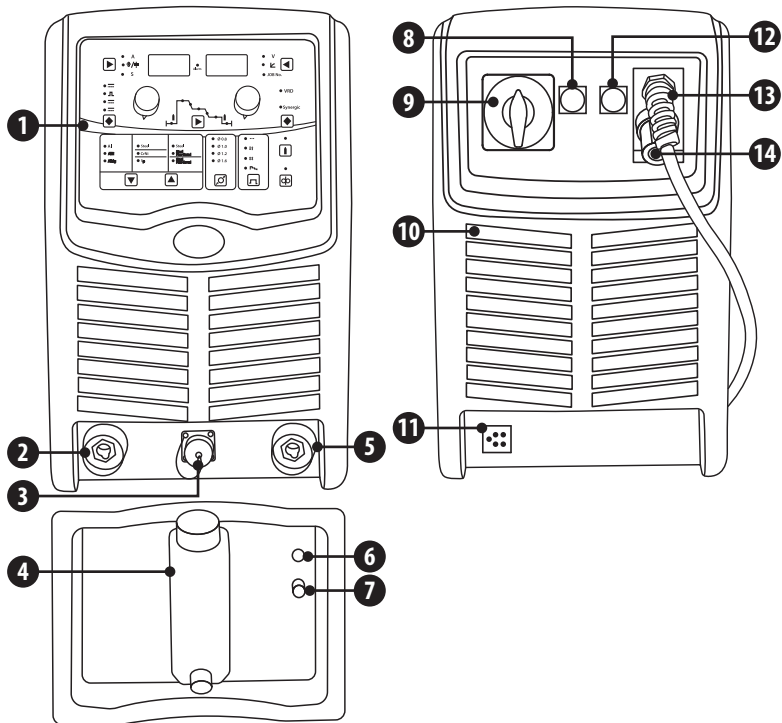
- IGBT multi process inverter
- Pulserad MIG, MIG/MAG, Lift TIG och DC MMA
- Synergiska eller vanliga driftslägen
- DSP digital teknik för optimal svetsprestanda
- Smart fläkt och vattenkontroll
- Jobblagringsystem
- 4 rullar trådmatare
- Lämplig för 0,8, 1,0, 1,2 och 1,6 mm svetstråd
- Enkla parameterinställningar för operatören
- Synergiska kurvor för vanliga material och tråddiametrar
- Självdiagnosystem
- Koderåterkopplingskontroll av trådmatningssystem
- Ström- och status-lysdioder
- Invertervagn tar en gasflaska i full storlek
- AVR-generator vänlig

TEKNISK DATA

Inspänning	400 +/- 20% 3P
leff (A)	28.6
Ingångseffekt (kVA)	26.7
Spänningsjusteringsområde (V)	10 - 50
Strömområde (A)	30 - 500
VRD-spänning MMA (V)	15
Driftcykel vid 40 °C	500A @ 50%
Spänning utan belastning (V)	86
Trådhastighet (m/min)	1.5 - 23
Effektivitet (%)	92
Effektfaktor	0.9
Skydd/isoleringsklass	IP23S/F
Mått (LxBxH mm)	1080 x 510 x 1180
Vikt (kg)	129

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



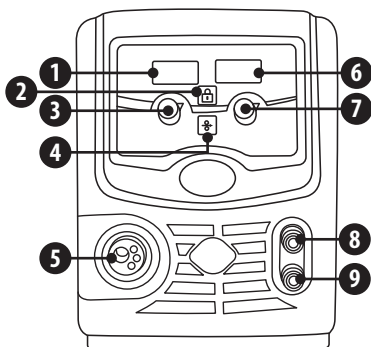
Framifrån

1. Kontrollpanel
2. "+” Utgångsterminal: För att ansluta MMA -elektrodhållaren
3. Kontrollkabeluttag: För anslutning av trådmataren
4. Kylvätskepåfyllning
5. "-” Utgångskontakt: För att ansluta arbetsklämman
6. Kallare styrsäkring
7. Kallare effektindikator

Bakifrån

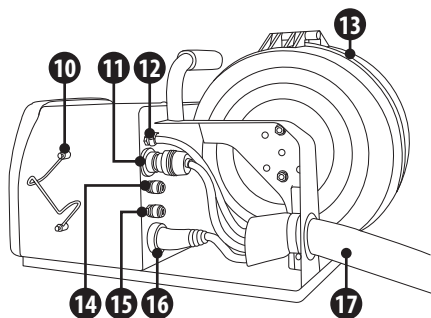
8. Gränssnitt för mjukvara
9. Strömbrytare
10. Kylfläkt
11. Vattenkylars matningsuttag
12. Anslutning för trådmatare
13. Ingång strömkabel
14. "+” Utgångskontakt: Ansluts till trådmatarenheten

KONTROLLEN



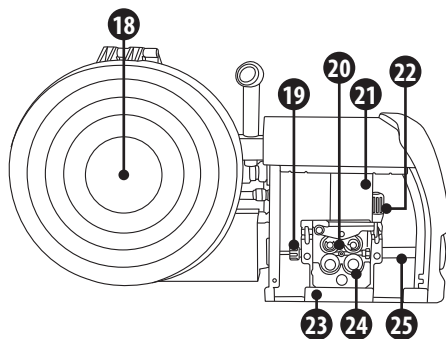
Trådmatningsenhet framifrån

1. Digital skärm
2. Lås kontrollknapp
3. Trådhastighetskontroll
4. Wire inch -knapp
5. Euro -stil MIG ficklampa
6. Digital skärm
7. Spänningskontroll
8. MIG brännare kylvätskeanslutning
9. MIG brännarkylvätskeanslutning



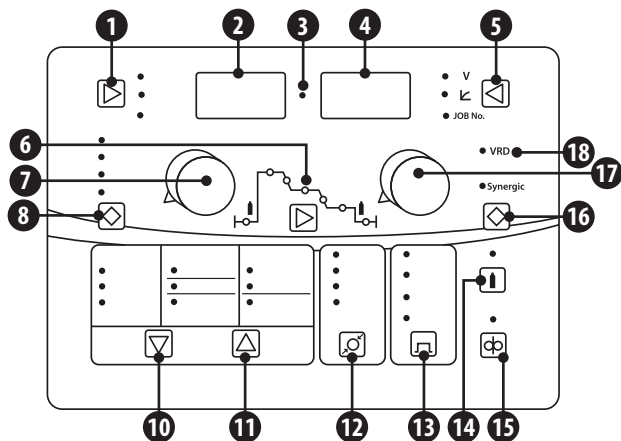
Trådmatarens sidovy

10. MIG ficklampa
11. Styrkabel från strömkälla
12. Skyddsgasanslutning
13. Svetsning av trådrulle
14. Kylvätskeanslutning (röd)
15. Kylvätskeanslutning (blå)
16. '+' Anslutning av svetskabel
17. Anslutningskabel



18. Trådrullhållare och spännare
19. Inloppsledningsguide
20. Tryckvalsenshet
21. Trådmatningsmotor och växelåda
22. Drivrullspännare
23. 4 Trådmatningsenhet med rulle
24. Trådmatningsrulle och fästmutter
25. Utloppsadapter

KONTROLLPANEL



1. Väljarknapp för förstärkare, tråd hastighet eller materialjockeyk och tid
2. Digital skärm
3. Larmindikator
4. Digital skärm
5. Väljarknapp för spänning, bågkraft (induktans i MIG-läge och bågkraft i MMA-läge) och jobblagring
6. Parameterväljarknapp
7. Roterande givare: För justeringar
8. Processväljare
9. Svetsparameterinställningar
10. Knapp för materialval
11. Knapp för val av gastyp
12. Knapp för val av tråddiameter
13. Knapp för val av brännare
14. Knapp för gasrensning
15. Wire inch -knapp
16. Knapp för synergisk val
17. Indikator för synergiskt läge
18. VRD -indikator (lyser när VRD är på)

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.

Utgånganslutningar

Elektrodpolaritet

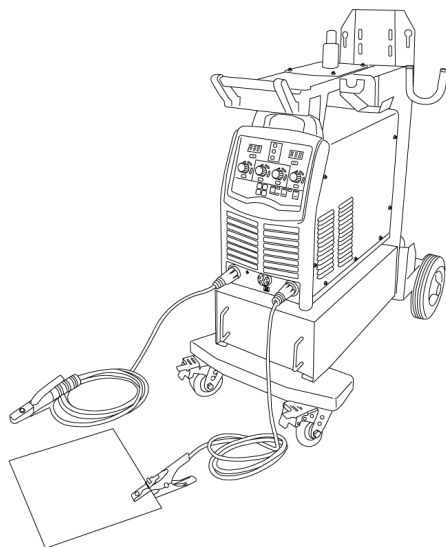
I allmänhet vid användning av manuella bågsvetselektroder är elektrodhållaren ansluten till pluspolen och arbetsreturen till den negativa terminalen. Rådgör alltid med elektrotillverkarens datablad om du är osäker.

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

Gasval

Metallaktiv gassvetsning (MAG): Använder Argon (Ar) blandat med en viss mängd CO₂/O₂ som skyddsgas och används vanligtvis vid kortslutningsöverföring och sprayöverföring. Det kan vara tillämpligt på platt lägesvetsning, vertikal lägesvetsning, svetsning över huvud och svetsning i alla lägen och används huvudsakligen för svetsning av koltstål, höghållfast låglegerat stål och rostfritt stål. Svetsrobotar använder mestadels MAG-processen.

Metall inert gas svetsning (MIG): Använder Argon (Ar), Helium (He) eller Ar-He blandningar som skyddsgas och den används huvudsakligen för svetsning av aluminium och dess legeringar.

CO₂ (koldioxid) gasskärmad bågsvetsning (CO₂-svetsning): Den använder CO₂ som skyddsgas och används vanligtvis vid globulär överföring och kortslutningsöverföring för att genomföra svetsning. Den kan användas för att svetsa i olika lägen. Jämfört med andra svetsmetoder har CO₂-svetsning många fördelar, även om det ger fler stänk, används CO₂-svetsning i stor utsträckning för allmän metallsvetsning.

MIG -svetsning

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

Sätt i snabbkontakten för anslutningskabeln i "+" utgången på svetsmaskinen och dra åt den medurs (se till att ansluta den andra ändanslutningen till trådmatarens baksida).

Sätt i arbetsreturledningskontakten i utgången "-" på svetsmaskinens frontpanel och dra åt den medurs.

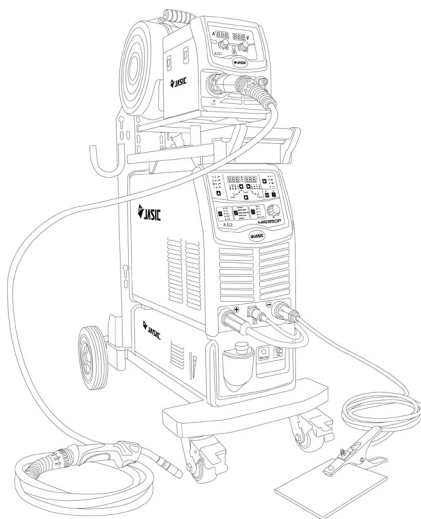
Välj din trådstorlek och placera trådrollen på spindeladaptorn på trådmatarenheten. Trådspindeln har en friktionsbroms som är justerbar för att säkerställa optimal bromsning. Om det behövs kan du justera genom att vrida den stora insexnyckeln inuti den öppna änden av trådrollnavet. Rotation medurs kommer att dra åt bromsen. Korrekt justering kommer att resultera i att rulleomkretsen inte fortsätter längre än 15-20 mm efter att brännaren har släppts så att tråden på rullen är slapp, men inte för mycket, där den kommer att falla av rullen.

Gasflaskan ska vara utrustad med lämplig gasregulator. Anslut den medföljande gasslangan till gasinloppet på maskinens baksida och sedan till gasregulatorns utlopp. Skyddsgas ger skydd för svetsområdet. Att se till att du har tillräckligt med gasflöde är mycket viktigt.

Se till att matningsrullens spårstorlek som matas svetsstråden på drivrullen stämmer överens med kontaktpetsstorleken på svetsbrännaren och den svetsstrådsstorlek som används. Släpp upp trådarmens tryckarm för att trä tråden genom styrröret och in i drivrullens spår och justera sedan tryckarmen så att tråden inte glider när den matas genom brännaren. (För mycket tryck leder till trådförvrängning som påverkar trådmatningen).

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

Du är nu redo att börja MIG-svetsning.



KONTROLLPANEL

Digital display - Nuvarande kolumnparametrar väljer zon

- Nuvarande

• Trådmatningshastighet   

- Basmetall tjocklek

De aktuella kolumnparametrarna inkluderar 4 justerbara parametrar:

Ström (A), trådmatningshastighet (m/min) eller materialtjocklek av basmetall (mm)* och tid (er)

Observera: På JM-500P är fabriksinställningen som standard inställd på trådmatning, om du behöver justera materialtjockleken måste du gå in i bakgrundsmenyn för att ändra standard.

Ström-/spänningskolumnparametrarnas displaymätare visar systeminformation, faktisk svetsström/spänning och innehållet i kolumnparametrarna.

Operatören kan välja önskade parametrar genom att trycka på väljarknappen, motsvarande lysdiod tänds för att indikera vilken parameter som är vald. Samtidigt visas innehållet i den valda parametern på mätaren.

Observera: Displaymätaren visar den faktiska strömmen/spänningen när det finns svetsström eller huvudströmkretsen är ansluten. För att justera en parameter bör användarna låta motsvarande lysdiod blinka genom att trycka på väljarknappen.

Parameterjusteringsratt

Alla svetsparametrar ställs in genom att justera de visade kontrollpotentiometerskivorna A eller B. Justeringsindikatorn visar att ratten är effektiv när motsvarande parameter -LED i den

aktuella kolumnen eller spänningskolumnen blinkar. Ratt A kommer i allmänhet att justera den vänstra displayen och ratt B kommer i allmänhet att justera den högra displayen. I synergiskt läge, beroende på den valda parametern, gör den vänstra rattan justeringar på båda displayerna.



Val av svetsläge

Svetsprocesslägesområdet är där du kan välja något av de fyra svetslägena:


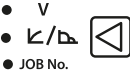
-  Standard DC MIG/MAG
-  Puls MIG/MAG
-  MMA
-  Lyft TIG

Operatören kan välja önskat svetsläge genom att trycka på väljarknappen, motsvarande lysdiod tänds enligt ditt val.

Observera: Lysdioden för det valda svetsläget blinkar under svetsningen (när det finns svetsström).

Digital display - Val av zon för spänningskolumnparametrar

- Spänning


• Bågkaraktäristik  

- Jobb Nej

Spänningskolumnparametrarna inkluderar 3 justerbara parametrar:

Spänning (V), bågkaraktäristik (-/+) (induktans i MIG/MAG och bågkraft i MMA-läge) och minnesjobbåterkallelse och spara information

Val av utlösare

-  Brännarlägesområdet på panelen är där operatören kan välja något av de fyra triggrifflägena, punktsvetsning, 2T, 4T och programmerad 4T. Användare kan välja önskat utlösarläge genom att trycka på väljarknappen, motsvarande lysdiod tänds när ett visst utlösarläge väljs.

Observera: Dessa funktioner är inte tillämpliga i MMA -läge.

KONTROLLPANEL

Gassköljningsknapp



Detta område innehåller komponenter som gaskontrollnyckel och gasflödes -LED. När

- gaskontrollknappen trycks in när gasen kommer att strömma, tryck på knappen igen för att stoppa gasflödet.

Gasflödet avbryts automatiskt efter 20 sekunder.

Gasflödes -LED: n tänds medan gasreningen är aktiv.

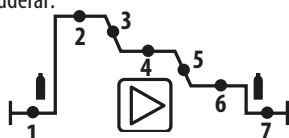
Observera: Användare kan stoppa gasflödet genom att trycka på brännarlösaren i tillståndet för gaskontroll.

Val av svetsparameter

I detta område av panelen kan du välja de olika parametrarna för svetsprocessen.

Dessa parametrar inkluderar:

1. Tid före flöde
2. Initial ström
3. Lutningstid
4. Svetsström
5. Luta ner tiden till kratern



Knapp för synergisk markering

- Synergic Med den här knappen kan användaren slå PÅ eller AV synergiläget.



Synergic betyder att när en enda inställning justeras, dvs spänning eller materialtjocklek, till exempel kommer andra inställningar som ström eller trådhastighet också att ändras.

På JM-500P-maskinen ändras en mängd förkonfigurerade inställningar av programvaran för att ge bästa möjliga svetsning.

Wire Diameter Selection Zone

- Ø 0.8 Alternativ för svetsstrådsdiameter inkluderar solid tråd av:
- Ø 1.0
- Ø 1.2 Ø0.8mm
- Ø 1.6 Ø1.0mm
- Ø1.2mm
- Ø1.6mm



Operatören kan välja önskad tråddiameter genom att trycka på väljarknappen och motsvarande lysdiod tänds för att indikera vilken diameter av tråd som är vald.

Observera: Den här funktionen är inte tillämplig i MMA -läge.

Wire Inch -knapp



När du trycker på trådtums -knappen matar matningsmotorn i trådmatarenheten svetsstråden genom fackarens foder tills den kommer genom svetsspetsen.

Wire inch LED tänds när du trycker på wire inch knappen.

6. Kraternivå

7. Efterflödet gastid

Användare kan välja önskad processparameter genom att trycka på väljarknappen, motsvarande lysdiod tänds för att indikera vilken parameter som har valts.

I vissa fall för att välja de parametrar som du vill visa eller justera kan användarna behöva göra ett andra val genom den aktuella kolumnen eller spänningskolumnen.

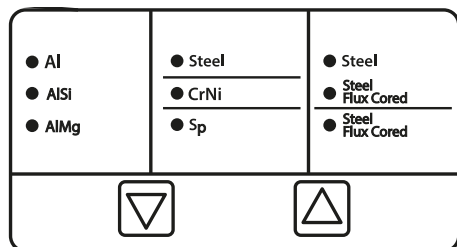
VRD -indikatorlampa

- VRD När MMA -läge väljs tänds VRD -lampan för att indikera att VRD är PÅ och din öppna kretsspänning (OCV) har minskat till 15V.

KONTROLLPANEL

Val av basmetall och gasval

Denna kontroll gör att du kan välja basmetall- och svetsgasblandningsalternativ som inkluderar:



Aluminium med 100% AR

Kolstål med 80% Ar+20% CO2 Kolstål med 100% CO2

Rostfritt stål med 97% Ar+2,5% CO2 Stålflöde kärnat med 100% CO2

Stålflöde med 80% Ar+20% CO2

Användare kan välja önskad basmetall- och gaskombination genom att trycka på väljarknapparna 5 eller 6. Genom att trycka på någon av dessa knappar flyttas väljaren för att tända lysdioden för materialet/gasen som ska användas

Observera: Den här funktionen är inte tillämplig i MMA -läge.

Spara svetsjobb via läget Jobbnummer

För enkel och effektiv hantering av svetsprogram är JM-500P-maskinen utrustad med 20 kanaler (0 ~ 19) för lagring av allmänna MIG/MAG, synergiska MIG/MAG och MMA svetsprogram.

En kanal lagrar en sekvens av alla parametrar i ett svetsprogram du har skapat.

Ta till exempel allmän MIG/MAG, ett svetsprogram innehåller parametrar som basmetalltyp, gastyp, tråddiameter, triggriftsläge, förströmningstid, startström, initialspänning, toppström, tjocklek av basmetall, båge karakteristik, toppspänning, kraterström, kraterspänning och gastid efter flöde. Alla dessa parametrar kan sedan sparas i en tom kanal för framtida bruk.

Kanaler indikeras med kanalnummer och arbetskanalen betyder den kanal som används för närvarande.

För att skapa/lagra svetsprogram

Tryck först på knappen 'A' tills jobbnummer -lysdioden tänds vilket indikerar att du har kommit in i kanalen hanteringsläge.

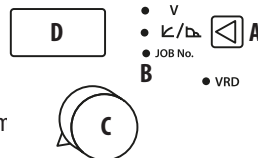
Observera: Maskinen när den är påslagen fungerar i det jobbnummer som senast användes innan maskinen stängdes av och detta kanalnummer kommer nu att visas på den digitala spänningsdisplayen 'D', om inga jobb har lagrats tidigare då jobb nr 0 visas.

För närvarande kan användare ändra arbetskanalnumret genom att justera kontrollratten. (C)

Med önskat kanalnummer tryckt på knappen 'A' eller någon annan knapp och Jobbnur -lampan slocknar och kanalhanteringsläget stängs, härifrån kan du sedan justera parametrarna efter behov (Materialtyp, gastyp, metalltjocklek etc.) och när du är nöjd med inställningarna gör du bara en svetsning och inställningarna sparas automatiskt i den kanal du just valde.

Observera: Om du justerar parametrarna och utför en svetsning utan att ändra till ett nytt kanalnummer, kommer det att skriva över parametrarna som du hade lagrat i den kanalen.

För att undvika detta rekommenderas att du tilldelar en kanal som du kommer att använda för allmän svetsning för att undvika att förlora tidigare lagrade program.



KONTROLLPANEL

Att återkalla ett tidigare lagrat svetsprogram

Tryck först på knappen 'A' tills jobbnúmer -lysdioden tänds som öppnar kanalhanteringsläget.

Detta visar på den digitala displayen aktuellt jobbnúmer som används, vrid sedan på kontrollratten 'C' tills du har valt önskat jobbnúmer, välj en gång genom att trycka på knappen 'A' igen för att komma åt det tidigare lagrade svetsprogrammet.

Observera: Maskinen när den är påslagen fungerar i den kanal som senast användes innan maskinen stängdes av och detta kanalnummer kommer nu att visas på spänningskolumnparametrarnas displaymätare).

DRIFTSPARAMETRAR

Parameter	Enhet	
MMA		
Svetsströmråde	A	30 ~ 500
Arc force strömråde	A	0 ~ 250
Strömråde för tändning av bågar	A	0 ~ 250
Tändningstid för båge	ms	500
MIG/MAG		
Tid före flöde	Seconds	0 ~ 3
Efterflödestid	Seconds	0 ~ 10
Driftläge		MMA DC MIG/MAG Synergisk MIG/MAG Puls MIG/MAG
Hastighetsintervall för trådmatning	m/min	1.5 ~ 22
Svetsströmråde	A	69 ~ 500
Grundtjocklek	mm	1.2 ~ 29.5
Svetsspänningsområde	V	10 ~ 50
Induktansintervall	-	-10 ~ +10
Nedgångstid	Seconds	0.1 ~ 3.0

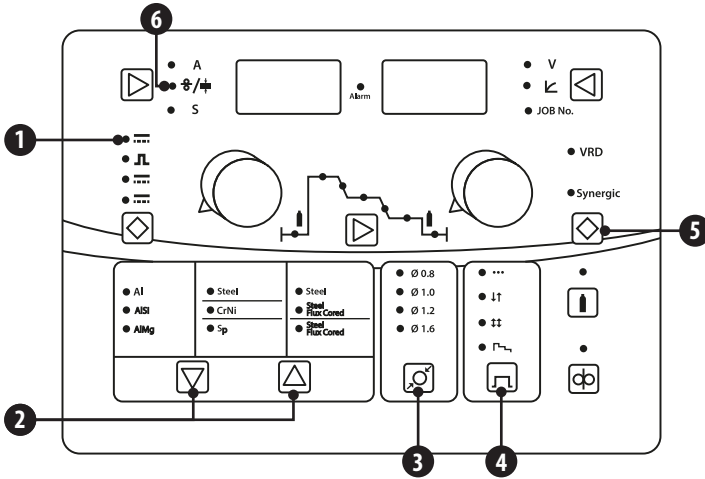
Observera: På grund av variationer i tillverkade produkter är alla angivna prestandaklassificeringar, kapaciteter, mått, dimensioner och vikter som anges endast ungefärliga. Uppnåelig prestanda och betyg vid användning kan bero på korrekt installation, applikationer och användning tillsammans med regelbundet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

ANVÄNDNING (MIG/MAG)

Kontrollpanelens drift och inställning

Efter att maskinen har slagits på kommer systemet att vara i det funktionella tillståndet som användes senast när maskinen stängdes av. Om användarna vill fortsätta den ursprungliga svetsuppgiften behöver du inte göra några justeringar, bara fortsätta svetsa som tidigare. Men om användarna vill ändra svetsuppgiften eller svetsinstruktionen bör de göra ändringar med hjälp av kontrollpanelen.

De rekommenderade driftstegen för kontrollpanelen är enligt nedan.



- 1. Välj svetsläge:** Välj önskat svetsläge genom att trycka på väljarknappen i svetslägesvalzonen om det behövs.
- 2. Välj basmetall och gastyp:** Välj önskat basmaterial och kombinerad gastyp genom att trycka på valfri tangent i basmetallen/gasvalzonen om det behövs.
- 3. Välj svetstrådens diameter:** Välj önskad svetstråddiameter genom att trycka på väljarknappen i trådvalzonen om det behövs.
- 4. Välj utlösarläge:** Välj önskat driftläge genom att trycka på väljarknappen i valzonen för utlösningdriftläge om det behövs.
- 5. Välj synergiläge:** Välj om du vill använda synergiläge genom att trycka på väljarknappen.
- 6. Välj materialjocklek:** Välj önskad materialjocklek som matchar basmaterialet som svetsas genom att trycka på önskad väljarknapp tills lysdioden tänds och sedan använda parameterjusteringsratten för att justera materialjockleken som visas på den vänstra digitala displayen.

Observera: Se till att du har valt materialjocklek i undermenyn.

Välj den parameter som ska ses eller ändras

Om det behövs väljer du segmentet, som parametern som ska ses tillhör, genom att trycka på väljarknappen i svetsprocessparametrarnas valzon och välj sedan denna parameter genom att trycka på väljarknappen i de aktuella kolumnparametrarna att välja zon eller spänningskolumnparametrar väljer zon, och det aktuella värdet för denna parameter kommer att visas på den aktuella kolumnen eller spänningskolumnparametrarnas displaymätare. Användare kan ändra denna parameter genom att justera kontrollratten när motsvarande parameter -LED blinkar.

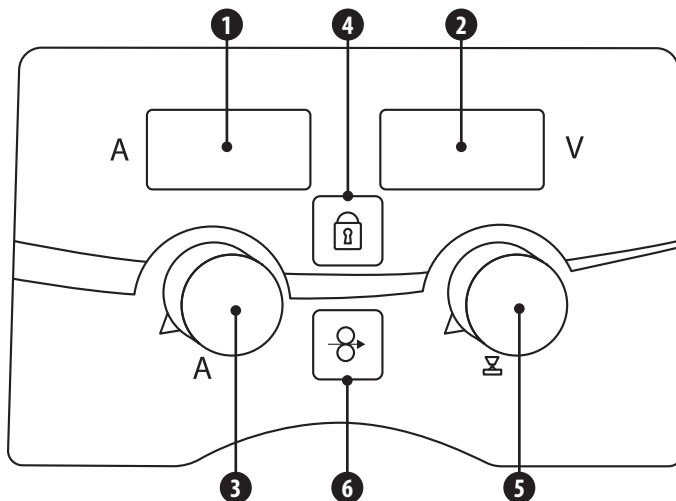
ANVÄNDNING (MIG/MAG)

Trådmatningsenhetens kontrollpanel Användning och installation

När maskinen väl har installerats har operatören möjlighet att göra svetsjusteringar via trådmatningspanelen.

Justeringarna kommer via de 2 potentiometrarna, strömstyrkek kontrollratten och reglaget för spänningskontroll.

Nedan följer en förklaring till hur dessa inställningar påverkar svetsprestandan för JM-500P.

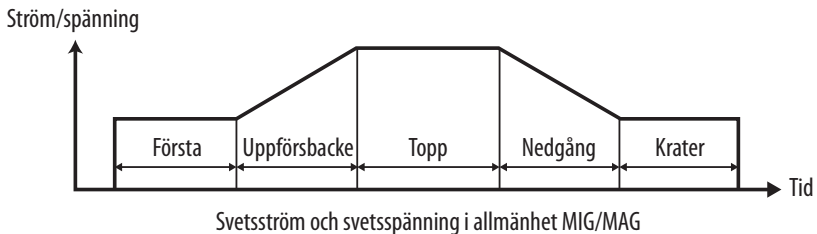


- 1. Digital mätare:** Den digitala ammeterdisplayen visar operatören den "förinställda" strömstyrkan under installationen som motsvarar det synergiska programmet som ställs in eller används, till exempel om du ändrar basmaterialets tjocklek kommer strömstyrkan som visas också att ändras för att återspegla programskillnaden.
- 2. Spänning trim digital mätare:** Den digitala spänningen trim displayen visar operatören trim spänning som har ställts in via spänning trim potentiometer (5)
- 3. Strömreglage:** Strömstyrningsreglaget justerar trådmatningshastigheten och spänningen inom det inställda synergiprogrammet enligt dina önskade krav. svetsspänning också
- 4. Låsknapp och lysdiöd:** Låsknappen (4) när den trycks in kommer att förhindra oavsiktlig justering av någon kontrollknapp eller potentiometer på kontrollpanelen på maskinens strömkälla, den enda kontrollen som fungerar är de som sitter på trådmatarenheten. När låset är aktivt tänds låslampan. För att inaktivera låskontrollen, tryck på låsknappen igen och LED -knappen för låsknappen släcks.
- 5. Reglage för spänningskontroll:** Spänningstrimmen (som finns på trådmatarenheten) kan i synergiskt läge användas för att finjustera spänningsparametern inom ett synergiskt program som du har konfigurerat. Genom att vrida ratten medurs ökar du spänningen med max 9,9V; detta ger effekten av att ha mindre tråd och en längre bågglängd. Om du däremot vrider ratten moturs kommer spänningen att minska med maximalt -9,9V; detta ger effekten av att ha mer tråd och en kortare bågglängd. När displayen visar 0,0 är du på den föreslagna synergiska inställningen. **Observera:** Om det är i standard MIG -läge kommer spänningstrimfunktionen att justera svetsspänningen
- 6. Wire inch -knapp:** Wire inch -knappen matar tråden genom fackarens foder tills den kommer genom svetspetsen

ANVÄNDNING (MIG/MAG)

MIG/MAG Svetsläge - Parametrar i MIG

Det finns 16 justerbara parametrar vid standard MIG/MAG-svetsning, nämligen förflödestid, initialström, initialhastighet, initialspänning, upplutningstid, toppström, topphastighet, toppspänning, tjocklek av basmetall, ljusbågskarakteristik, punktsvetsningstid, nedåtgående tid, kraterström, kraterhastighet, kraterspänning och tid efter flöde. 9 av dessa parametrar, nämligen toppström, topphastighet, toppspänning, tjocklek av basmetall, ljusbågskarakteristik, punktsvetsningstid, kraterström, kraterhastighet, kraterspänning kan manövreras antingen via kontrollpanelen på strömförsörjningen eller via kontrollpanelen på trådmattardelen och andra parametrar kan endast manövreras via kontrollpanelen på strömförsörjningsdelen. Välj önskat svetsläge, basmetalltyp, gastyp, svetsstrådtyp och driftsläge innan du utför parametrar.



1. **Förflödestid:** Den ligger vid "pre segment-voltage column-time (s)", och användare kan ställa in den enligt sina egna tekniska krav.
2. **Initialström:** Den ligger vid "initial segment-current column-current (A)", och den varierar med ändringen av initialhastigheten. Därför är det onödigt att ställa in denna parameter när initialhastigheten är korrekt inställd.
3. **Initialhastighet:** Den ligger vid "initial segmentström-kolontrådmattningshastighet (m/min)" och varierar med förändringen av initialströmmen. Därför är det onödigt att ställa in denna parameter när initialströmmen är korrekt inställd.
4. **Initial spänning:** Den ligger vid "initial segment-voltage column-voltage (V)", och den varierar med ändringen av startströmmen eller initialhastigheten. Denna parameter kan justeras inom ett visst intervall.
5. **Uppslutningstid:** Den ligger vid "uppslutningssegment-spänningskolumn-tid (er)", och den används endast i programmerat 4T-läge.
6. **Toppström:** Den ligger vid "toppsegment-aktuell kolumnström (A)". Eftersom toppström, topphastighet och tjocklek på basmetall är interagerande parametrar, om en av dem varierar kommer de två andra att ändras. I allmänhet kan användarna välja en av de tre att arbeta enligt sina egna tekniska krav eller driftsvanor, så att de andra två parametrarna inte beaktas.
7. **Tophastighet:** Den är belägen vid "toppsegment-aktuell kolumn-trådmattningshastighet (m/min)". För den relativa beskrivningen, se innehållet i toppströmmen ovan för referens.
8. **Basmetallens tjocklek:** Den ligger vid "toppsegment-strömkolonntjocklek av basmetall (mm)". För den relativa beskrivningen, se innehållet i toppströmmen ovan för referens.
9. **Toppspänning:** Den ligger vid "toppsegment-spänningskolumn-spänning (V)", och den varierar med ändringen av toppströmmen och dess interagerande parametrar. Denna parameter kan justeras oberoende inom ett visst intervall.

ANVÄNDNING (MIG/MAG)

- 10. Bågkaraktistik:** Den ligger vid "toppsegment-ström-kolumnbågskarakteristik (-/+)" och det rekommenderade värdet för bågkaraktistiken är 0. Om ljusbågekraften ökas blir bågen mjuk och det blir mindre stänk. Om bågkraften minskar blir bågen hård och det kommer att bli för mycket stänk. Denna parameter är särskilt viktig vid svetsning under låg ström. Användare kan justera det enligt sina egna tekniska krav eller driftsvanor.
- 11. Punktsvetsningstid:** Den ligger vid "toppsegment-spänningskolonn-tid (er)", och det är meningsfullt bara vid punktsvetsning.
- 12. Nedgångstid:** Den ligger vid "nedgångssegment-spänningskolonn-tid (er)". Kratrarna kan fyllas genom att justera denna parameter korrekt i oprogrammerat 4T -läge.
- 13. Kraterström:** Den ligger vid "kratersegment-strömkolonnström (A)", och den varierar med förändringen av kraterhastigheten. Därför är det onödigt att ställa in denna parameter när kraterhastigheten är korrekt inställd.
- 14. Kraterhastighet:** Den ligger vid "kratersegment-ström-kolumn-trådmätningshastighet (m/min)", och den varierar med förändringen av kraterströmmen. Därför är det onödigt att ställa in denna parameter när kraterströmmen är korrekt inställd.
- 15. Kraterspänning:** Den ligger vid "kratersegment-spänningskolonnspänning (V)", och den varierar med förändringen av kraterströmmen eller kraterhastigheten. Denna parameter kan justeras oberoende inom ett visst intervall.
- 16. Efterflödestid:** Den ligger vid "uppskjuten segmentspänningskolonnstid", och användare kan ställa in den enligt sina egna tekniska krav.

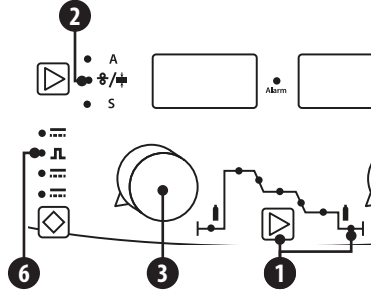
ANVÄNDNING (MIG/MAG)

MIG/MAG Burnback -justering

I puls-MIG-läge kommer den förinställda förbränningsparameterinställningen normalt att säkerställa att svetsbågen inte kommer att klättra upp tråden och säkringen till kontaktpetsen när du har slutat svetsa, även om användaren kan justera nedbränning om det behövs.

Justeringssteg:

- Välj svetsning efterflöde (1) inom parameterområdet.
- Byt (2) tid-LED till trådmatningshastighet/materialtjocklek-LED. För närvarande visar den vänstra digitala displayen 1,00.
- Återföringstiden kan justeras mellan 0,50 ~ 1,50 med hjälp av vänster pulsgivare (3). Om inställningen minskar förlängs förbränningstiden. Om inställningen ökas, förkortas förbränningstiden. När den är inställd tillämpas denna parameter på alla svetsrådår.



Observera: 1.0 är fabriksinställt efter att JM-500P startats om.

Läge nr.	Drift	Brännarutlösare och strömkurva
1	1T/punktsvetsningsläge: <ol style="list-style-type: none"> 1. Tryck på brännaren: Bågen tänds och strömmen stiger till det förinställda värdet. 2. När punktsvetsningstiden är slut sjunker strömmen gradvis och ljusbågen stannar. <p>Observera: Spot-svetsningstiden är 1/10 av uppgångstiden.</p>	
2	Standard 2T-läge: <ol style="list-style-type: none"> 1. Tryck på brännaren: Bågen tänds och strömmen stiger gradvis. 2. Släpp brännaren: Strömmen sjunker gradvis och ljusbågen stannar. 3. Om brännaren aktiveras igen innan ljusbågen stannar stiger strömmen gradvis igen till status 2. 	
3	Standard 4T-läge: <ol style="list-style-type: none"> 4. Tryck på brännaren: Bågen tänds och strömmen når det ursprungliga värdet. 5. Släpp den: Strömmen stiger gradvis. 6. Tryck igen: Strömmen sjunker till pilotbågens nuvarande värde. 7. Släpp den: Arc stoppar. 	
4	Programmerat 4T-läge: <p>När man trycker på brännarutlösaren träffar ljusbågen vid startström/spänning. När avtryckaren släpps lutar strömmen/spänningen in över din "lutning i tid" för att matcha den högsta svetsströmmen/spänningen du har ställt in. Om du trycker på avtryckaren igen minskar strömmen/spänningen gradvis för att möta den "kraterström" du har ställt in. När avtryckaren släpps släcks bågen.</p>	

ANVÄNDNING (MIG/MAG)

DC Standard MIG/MAG Svetsläge - Parameterinställningar

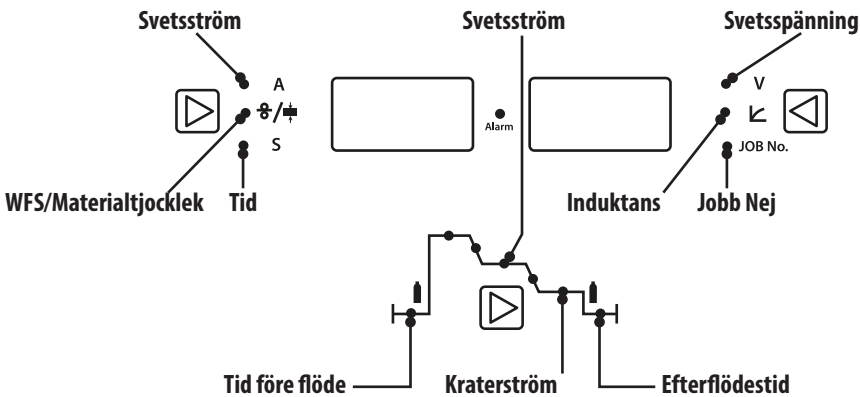
DC -standard MIG/MAG har "synergiska" och "standard (separata kontroller)" -lägen för svetsspänning och svetsström:

1. Synergic MIG Maskinen innehåller synergiska kurvor för olika material, gaser och trådtyper. Detta innebär att genom att ange antingen ström eller materialtjocklek matchas alla andra parametrar automatiskt. Ändring av antingen ström eller materialtjocklek ändrar automatiskt andra parametrar. Det finns en spänningsram där svetsaren kan justera ljusbåglängden vid svetsning. Efter att ha valt "synergic" visar maskinpanelens vänstra display förinställd ström (eller trådmatningshastighet, arbetsstyckets tjocklek) och höger display visar förinställd spänning. Trådmatarens panel vänster display visar förinställd ström och höger display visar förinställd båglängd. Ström och spänning kan justeras vid trådmatningen. Båglängdsstandarderna är "0" Justeringen är baserad på synergisk spänning, som ligger mellan 9,9V.
2. Standard MIG trådmatningshastigheten, justering av materialtjocklek har inget samband med spänningsjusteringen och kräver att parametrar ställs in individuellt och det är ingen "automatisk" matchning involverad.

Observera: Det är bäst i standard MIG -läge att du har alternativet trådmatningshastighet valt istället för materialtjocklek, meny nr P5 för instruktioner om hur du ändrar detta i undermenyn.

Standard MIG/MAG -inställning

Med hjälp av standard MIG/MAG inkluderar de justerbara parametrarna: förströmningstid, svetsspecifikation för process, svetsström (eller trådmatningshastighet/materialtjocklek), svetsspänning, bågkraft (induktans), svetspecifikation av kratsegment, svetsström (eller trådmatningshastighet/materialtjocklek), svetsspänning, ljusbågskraft (induktans), efterströmningstid.



Svetsström	Svetsspänning	Tid före flöde	Efterflödestid	Arc force (induktans)
30 ~ 500A	10 ~ 50V	0 ~ 3.0s	0 ~ 10.0s	-10 ~ 10

Observera: Olika svetsrådsdiametrar har olika svetsströmområden. En annan svetsrådsdiameter vid samma ström har en annan trådhastighet.

ANVÄNDNING (MIG/MAG)

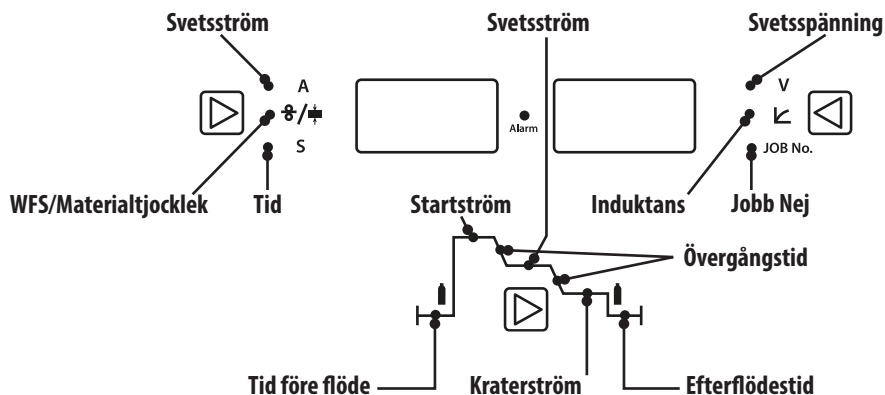
DC Pulse MIG/MAG Svetsläge - Parameterinställningar

DC Pulse MIG/MAG i DC Pulse är "synergiskt" läge för automatiskt valt och standard MIG -läge inte tillgängligt. I synergiskt läge kan spänningen justeras med fokus på synergisk spänning på 9,9V.

Parametrar Inställning

Med hjälp av standard MIG/MAG inkluderar de justerbara parametrarna: förströmningstid, svetsspecifikation för process, svetsström (eller trådmatningshastighet/materialtjocklek), svetsspänning, bågkraft (induktans), svetsspecifikation av kratsegment, svetsström (eller trådmatningshastighet/materialtjocklek), svetsspänning, ljusbågskraft (induktans), efterströmningstid.

Bågkraft: Bågkraftsområdet är -10 ~ +10; 0 är det centrala standardvärdet. Om den justeras i positiv riktning och bågen blir hårdare och svetspärlan blir smalare. Om den justeras till den negativa riktningen blir ljusbågen mjukare och svetssträngen breddas. Arc force kan ställas in respektive på svetsprocessen, initiala och kraterinställningar.



Svetsström	Svetsspänning	Övergångstid	Tid före flöde	Efterflödestid	Arc force (induktans)
30 ~ 500A	10 ~ 50V	0.1 ~ 3.0s	0 ~ 3.0s	0 ~ 10.0s	-10 ~ 10

Observera: Olika svetsstrådsdiametrar har olika svetsströmmområden. En annan svetsstrådsdiameter vid samma ström har en annan trådshastighet.

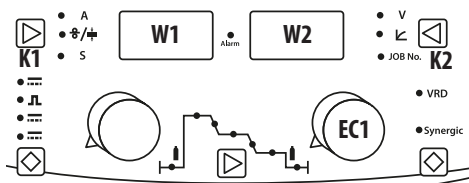
UNDERMENYFUNKTIONER



Var försiktig när du öppnar undermenyn interna parametrar som används för fabrikskalibrering och justering för speciella applikationer eller krav. Justering av fabriksinställda parametrar kan resultera i maskindriftsfel och bör endast utföras av en skicklig Jasic -utbildad tekniker.

Öppna undermeny mod

1. Börja med maskinens nätström i OFF -läge.
2. Håll knappen K2 intryckt och slå sedan på maskinen tills den vänstra digitala mätaren W1 visar 'P01' och den digitala mätaren W2 visar 'CAL' och släpp sedan knappen K2. Du befinner dig nu i undermenyn.
3. Tryck på knappen K1 för att växla mellan meny nr (enligt nedan) som visas i display W1.
4. Vrid den högra kontrollratten EC1 för att justera den valda parametern som visas i displayen W2.
5. Genom att trycka på K2 sparas och avslutas undermenyläget.



Meny nr.	Parameterdefinition	Parametervärde	Anmärkning
P1	Faktisk strömkalibrering	Kontakta ditt lokala Jasic -servicecenter	 Vänligen ändra inte!
P2	Visa aktuell kalibrering		
P3	Kalibrering av displayspänning		
P4	Faktisk spänningskalibrering		
P5	Trådmatningshastighet eller materialtjocklek visas Fabriksinställning är 0 (trådmatningshastighet)	0 = trådmatningshastighet 1 = materialtjocklek	
P6	Metrisk enhet och engelsk enhet Fabriksinställning är 0 (metrisk)	0 = Metrisk enhet 1 = engelsk enhet	
P7	Omvandlaren temperatur - Den digitala displaymätaren visar temperaturen	En anläggning för det lokala Jasic -servicecenteret för att kontrollera omformarens temperatur	
P8	Hög hastighet (22m/min) kalibrering av trådmatningshastighet	Kontakta ditt lokala Jasic -servicecenter	 Vänligen ändra inte!
P9	Låg hastighet (2m/min) kalibrering av trådmatningshastighet		
P11	VRD -aktiveringsomkopplare Fabriksinställning är 1 (VRD ON)	0 = VRD AV 1 = VRD PÅ	
P12	Vattenkylarfunktion 0 = stänger av kylpumpen och dess tillhörande funktioner 1 = slår på kylsystemet och dess tillhörande funktioner	Fabriksinställning är 1 Välj 0 om du använder en luftkyld MIG -brännare Välj 1 om du använder en vattenkyld MIG -fackla	
P15	Svetsar överhettning skydd punkt inställning	Skyddande temperaturinställning runt IGBT	 Vänligen ändra inte!
P22	Hastighetsjustering	Den är standard som 1,00, som kan justeras till 0,50 ~ 1,50 gånger aktuell hastighet	
P24	Långsam trådmatningsjustering	0 ~ 10,0, plus långsam matningshastighet	
P23	Fabriksåterställning (för lagrade jobb och deras parametrar)	0: oförändrad; 1: fabriksåterställning	

Observera: Beroende på installerad firmware och maskinens ålder kan vissa fabriksinställningar skilja sig från vad som visas ovan.

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
Den digitala displayen är AV och fläkten fungerar inte	Primärmatningsspänningen har inte slagits på eller ingångssäkring har gått
	Svetsströmkällans ingångsbrytare är avstängd
	Lösa anslutningar internt
Den digitala displayen är PÅ men fläkten går inte	Maskinens fläktblad kan fastna
	Maskinfläkten kanske inte fungerar
	Kontrollera kablarna och matningsspänningen till fläkten
Trådmatningsmotorn roterar inte när MIG -brännarlösaren 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 -brännarlösaren 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 -brännarkopplaren släpps	Utlösarlägesomkopplaren är inställd på 4T istället för 2T
	Felaktig MIG -brännare

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	Möjlig lösning
Fläkten fungerar inte eller fungerar onormalt under svetsning	Trefas nätkabeln är inte väl ansluten.	Anslut trefas strömkabeln igen eller låt en elektriker kontrollera nätspänningen
	Ingångsfasfel	Lös fassviktsproblemet, låt en elektriker kontrollera nätspänningen
	Ingångsspänningen är låg och under maskintoleransnivå	Vänta tills nätspänningen återhämtar sig eller låt en elektriker kontrollera nätspänningen
Det finns ingen obelastad spänningsutgång, larmindikatorn tänds, displayfönstret visar "Err 000" och summern piper kontinuerligt	Överström eller skador på kraftdelar	Starta om maskinen. Kontakta din leverantör om det fortfarande finns överström
Det finns ingen utmatning utan belastning, larmindikatorn tänds, displayfönstret visar "Err 001" och summern piper	Nätspänningen är för låg	Svetsning kan utföras efter att nätspänningen återhämtat sig
	Nätspänningen är för hög	Koppla bort maskinen med elnätet och anslut den igen efter att nätspänningen återhämtat sig
	Hjälpkraften misslyckas	Byt ut kretskortet för hjälpströmmen
Efter att ha slagit på svetsmaskinen och matat gas matar trådmataren tråd, men det finns ingen ström utgång och larmindikatorn tänds inte	Jordkabeln är inte ansluten till eller inte väl ansluten till arbetsstycket	Anslut kabeln igen eller låt den kontrolleras. Låt en elektriker kontrollera systemet
	Ledningskabeln på trådmataren är ansluten eller inte väl ansluten	Anslut kabeln igen eller låt den kontrolleras. Låt en elektriker kontrollera systemet
	Trådmataren eller svetsbrännaren har misslyckats	Reparera trådmataren eller svetsbrännaren. Låt en elektriker kontrollera systemet
Efter att du har slagit på svetsmaskinen och matat gas finns det ström utgång, men trådmataren matar inte tråd	Kabeln till trådmataren är trasig	Reparera eller byt ut kabeln till trådmataren
	Trådmataren är igensatt	Kontrollera och rengör drivsystemet
	Trådmataren misslyckas	Låt en elektriker kontrollera trådmatarenheten och kontrollkabeln
	Styr -kretskortet eller trådmatningskretskortet inuti svetsmaskinen misslyckas	Låt en elektriker kontrollera trådmatarenheten och kretskortet

FELKODER

Vid maskinfel visas en felkod, den vänstra displayen visar "Err" och den högra displayen visar "----" (felkodnummer).

Nedan följer en lista över felkodens betydelser

Felkod	Möjlig orsak	Möjlig lösning
010	Över nuvarande eller misslyckade strömkomponenter	Starta om maskinen; kontakta din återförsäljare om överströmsfel fortfarande finns
031	Låg nätspänning	Maskinen kan fortsätta att fungera när nätspänningen är normal igen
	Fel på hjälpströmförsörjningen	Byt ut styrkortet eller hjälptransformatorn
060	Överhettningsskydd (termokontakt)	Maskinen bör återhämta sig automatiskt efter att maskinen har svalnat. Stäng inte av maskinen
061	Överhettningsskydd (temperatursond)	Maskinen bör återhämta sig automatiskt efter att maskinen har svalnat. Stäng inte av maskinen
071	Fel på kylvätskeflödet	Kontrollera om det finns tillräckligt med kylvätska i tanken och kontrollera om vattenflödet flödar. Kontrollera om det finns lås
070	Vattenkylare överhettas	Radiatorn har överhettats. Sluta svetsa tills kylaren har svalnat och problemet är löst
	Radiatorn är inte väl ansluten till svetsaren	Kontrollera att kylaren är korrekt ansluten. Stäng av maskinen, annars finns det risk för elektriska stötar
052	Trådmatarkommunikationsfel	Kontrollera alla ledningar och anslutningar. Om felet fortfarande finns, kontakta din återförsäljare

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 lagringskadador
- 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-500P

Jasic Model

MIG 500P (N368)

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

December 2021 nummer 1