



JAUDA INVERTERU TEHNOLOGIJĀ



JM-500P

Operatora Rokasgrāmata



JŪSU JAUNAIS PRODUKTS

Paldies, ka izvēlējāties šo Jasic produktu.

Šī izstrādājuma rokasgrāmata ir izstrādāta, lai nodrošinātu, ka jūs pilnībā izmantojat savu jauno produktu. Lūdzu, pārliecinieties, ka esat pilnībā iepazinies ar sniegto informāciju, īpašu uzmanību pievēršot drošības bukletā ietvertajiem drošības pasākumiem (sk. QR kodu). Šī informācija palīdzēs aizsargāt sevi un citus pret iespējamiem apdraudējumiem, ar kuriem jūs varat saskarties.

Lūdzu, veiciet ikdienas un periodiskas apkopes pārbaudes, lai nodrošinātu gadiem ilgu uzticamību un problēmas bezmaksas darbība.

Lūdzu, zvaniet savam Jasic izplatītājam maz ticamā gadījumā, ja radīsies problēma.

Lūdzu, ierakstiet tālāk informāciju par savu produktu, jo tā būs nepieciešama garantijas nolūkos un lai nodrošinātu pareizu informāciju, ja jums nepieciešama palīdzība vai rezerves daļas.

Pirkšanas datums

No kurienes

Sērijas numurs

(Sērijas numurs parasti atrodas iekārtas augšpusē vai apakšā)

Atruna: lai gan ir darīts viss, lai nodrošinātu, ka šajā rokasgrāmatā ietvertā informācija ir pilnīga un precīza, nevar uzņemties atbildību par kļūdām vai izlaidumiem. Lūdzu, ņemiet vērā, ka produkti tiek pastāvīgi pilnveidoti un var tikt mainīti bez brīdinājuma. Apmeklējiet vietni jasic.co.uk, lai skatītu jaunākās rokasgrāmatas.

Lūdzu, ņemiet vērā: Drošības informācijas bukletu var atrast tiešsaistē, skenējot tālāk norādīto QR kodu



Pēcpārdošanas dokumentus, tostarp metināšanas procesa rokasgrāmatas, var atrast vietnē www.jasic.co.uk

Šo rokasgrāmatu nedrīkst kopēt vai reproducēt bez Wilkinson Star Limited rakstiskas atļaujas.

SATURS

Jūsu jaunais produkts	2
Saturs	3
Produkta specifikācija	4
Vadības ierīces	5
Vadības panelis	7
Uzstādīšana	8
Vadības panelis	10
Darbības parametri	13
Darbība (MIG/MAG)	14
Apakšizvēlne Funkcijas	21
Apkope	22
Problēmu novēršana	23
Kļūdu kodi	25
Materiāli un to iznīcināšana	26
RoHS atbilstības deklarācija	26
Garantijas paziņojums	27
Atbilstības deklarācija	28
Piezīmes	29

PRODUKTA SPECIFIKĀCIJA



Jaunā Jasic Pulsed MIGS sērija ir aprīkota ar jaudīgiem IGBT komponentiem, digitālajiem skaitītājiem un vairāku procesu iespējām, kas piedāvā izcilas metināšanas īpašības un izturīgu, uzticamu veiktspēju.

Sērijā ir iekļauta pavisam jauna digitālās vadības metode. Vadības ķēde sastāv no augstas veiktspējas ARM procesora, kas realizē precīzu metināšanas viļņu formas vadību.

Procesoram ir CAN BUS komunikācija, kas nodrošina lielu ātrumu, divvirzienu komunikācija starp barošanas avotu un stieples padevēju, kas savukārt piedāvā plašu iespējamo funkciju klāstu.

Impulsa strāvas viļņu forma mainās atkarībā no dažādu materiālu vadiem, diametra un aizsarggāzes, lai tā varētu sasniegt optimālu loku un augstas efektivitātes un kvalitātes metināšanu ar izcilām metināšanas īpašībām. Precīza procedūru vadība nodrošina stabilu visa procesa pāreju no loka sākuma līdz beigām.

Šis trīsfāzu invertors piedāvā sinerģiskas liknes parastajiem materiāliem un vadiem, kas ietver pašdiagnotikas aizsardzības sistēmas, kas nodrošina ārkārtēju uzticamību.

GALVENĀS IEZĪMES

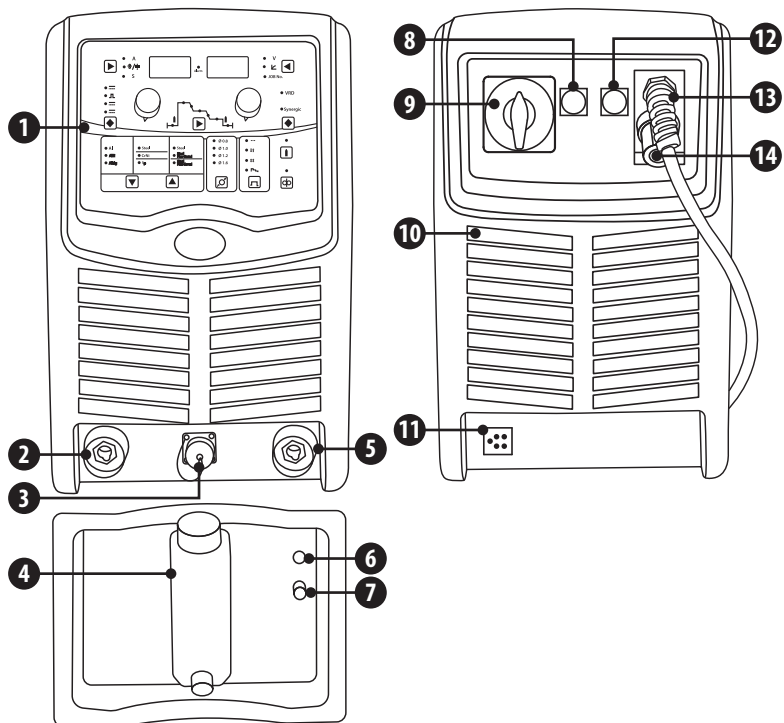
- IGBT vairāku procesu invertors
- Impulsa MIG, MIG/MAG, Lift TIG un DC MMA
- Sinerģiski vai standarta darbības režīmi
- DSP digitālā tehnoloģija optimālai metināšanas veiktspējai
- Vieda ventilatora un ūdens kontrole
- Darba uzglabāšanas sistēma
- 4 ruļļu stieples padeves iekārta
- Piemērots 0,8, 1,0, 1,2 un 1,6 mm metināšanas stieplēm
- Vienkārša parametru iestatīšana operatoram
- Sinerģiskas liknes parastajiem materiāliem un stieples diametriem
- Pašdiagnotikas sistēma
- Kodētāja atgriezeniskās saites vadība stieples padeves sistēmā
- Strāvas un statusa gaismas diodes
- Invertora ratiņi ņem pilna izmēra gāzes balonu
- AVR ģeneratoram draudzīgs

TEHNISKIE DATI

Ieejas spriegums	400 +/- 20% 3P
Ieff (A)	28.6
Ievades jauda (kVA)	26.7
Sprieguma regulēšanas diapazons (V)	10 - 50
Pašreizējais diapazons (A)	30 - 500
VRD sprieguma MMA (V)	15
Darba cikls @ 40°C	500A @ 50%
Bezslodzes spriegums (V)	86
Vada ātrums (m/min)	1.5 - 23
Efektivitāte (%)	89
Dīkstāves valsts vara	<50
Spēka faktors	0.9
Aizsardzības/izolācijas klase	IP23S/F
Izmēri (LxWxH mm)	1080 x 510 x 1180
Svars (kg)	129

Lūdzu, ņemiet vērā saražoto produktu atšķirību dēļ visi norādītie veiktspējas rādītāji, jaudas, izmēri, izmēri un svars ir tikai aptuveni. Sasniedzamā veiktspēja un vērtējumi lietošanas laikā var būt atkarīgi no pareizas uzstādīšanas, lietojuma un lietošanas, kā arī regulāras apkopes un apkopes.

VADĪBAS IERĪCES



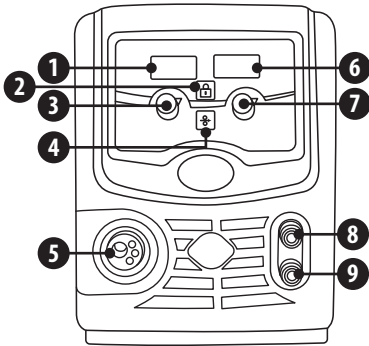
Skats no priekšas

1. Vadības panelis
2. "+" Izejas spaiļe: lai pievienotu MMA elektrodu turētāju
3. Vadības kabeļa ligzda: stieples padeves ierīces pievienošanai
4. Dzesēšanas šķidrums pildviela
5. "-" Izejas spaiļe: lai pievienotu darba skavu
6. Dzesētāja vadības drošinātājs
7. Dzesētāja jaudas indikators

Skats no aizmugures

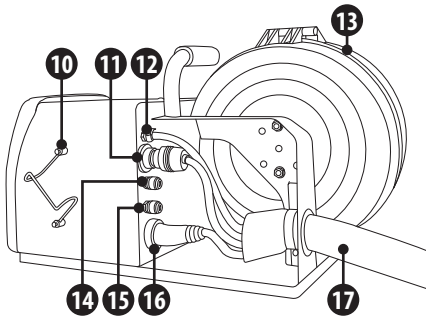
8. Programmatūras interfeisa ligzda
9. Strāvas slēdzis
10. Ventilators
11. Ūdens dzesētāja padeves ligzda
12. Vadu padeves bloka ligzda
13. Ievades strāvas kabelis
14. "+" Izejas spaiļe: lai savienotu ar stieples padeves ierīci

VADĪBAS IERĪCES



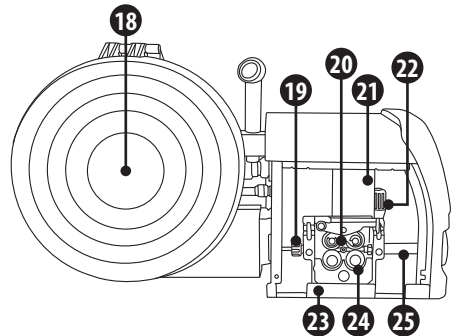
Stieples padeves bloks Skats no priekšas

1. Digitālais displejs
2. Bloķēšanas vadības poga
3. Vada ātruma kontrole
4. Vada collu poga
5. Eiro stila MIG lāpas savienotājs
6. Digitālais displejs
7. Sprieguma kontrole
8. MIG degļa dzesēšanas šķidruma atgriešanas savienojums
9. MIG degļa dzesēšanas šķidruma padeves savienojums



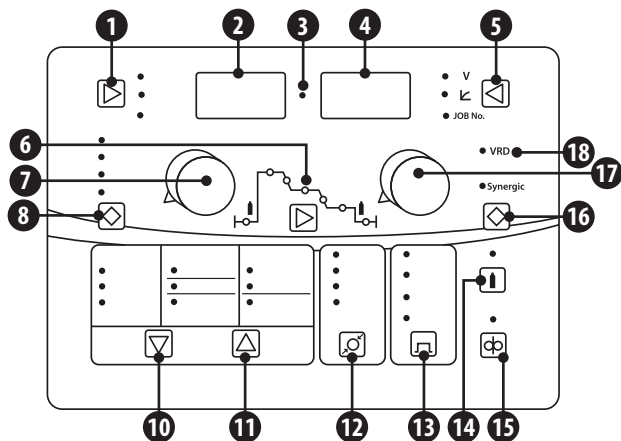
Skats no stieples padeves ierīces sāniem

10. MIG lāpas turētājs
11. Vadības kabelis no strāvas avota
12. Aizsarggāzes pieslēgums
13. Metināšanas stieples spoles vāks
14. Dzesēšanas šķidruma savienojums (sarkans)
15. Dzesēšanas šķidruma savienojums (zils)
16. '+' Metināšanas kabeļa savienojums
17. Starpsavienojuma kabelis



18. Stieplu spoles turētājs un spriegotājs
19. Iepļūdes vada vadotne
20. Spiediena rullju montāža
21. Stieplu padeves motors un pārnesumkārbā
22. Piedziņas rullja spriegotājs
23. 4 Rulliņu piedziņas stieplu padeves mezgls
24. Stieplu padeves veltnis un fiksācijas uzgrieznis
25. Izejas padeves adapteris

VADĪBAS PANELIS



1. Amperu, vadu ātruma vai materiāla biezuma un laika selektora poga
2. Digitālais displejs
3. Trauksmes indikators
4. Digitālais displejs
5. Izvēles poga spriegumam, loka spēkam (induktivitāte MIG režīmā un loka spēks MMA režīmā) un darbu glabāšanai
6. Parametru izvēles poga
7. Rotācijas kodētājs: regulēšanas veikšanai
8. Procesa izvēles slēdzis
9. Metināšanas parametru iestatījumi
10. Materiālu izvēles poga
11. Gāzes veida izvēles poga
12. Vada diametra izvēles poga
13. Lāpas sprūda izvēles poga
14. Gāzes attīrīšanas poga
15. Vada collu poga
16. Sinerģiskas izvēles poga
17. Sinerģiskā režīma indikators
18. VRD indikators (deg, kad VRD ir ieslēgts)

UZSTĀDĪŠANA

Izpakošana

Pārbaudiet, vai uz iepakojuma nav bojājumu pazīmju.

Uzmanīgi noņemiet iekārtu un saglabājiet iepakojumu, līdz uzstādīšana ir pabeigta.

Atrašanās vieta

Mašīna jānovieto piemērotā vietā un vidē. Jāuzmanās, lai izvairītos no mitruma, putekļi, tvaiks, eļļa vai kodīgas gāzes.

Novietojiet uz drošas, līdzenas virsmas un nodrošiniet, lai ap mašīnu būtu pietiekams attālums dabiska gaisa plūsma.

Ievades savienojumi

Pirms iekārtas pievienošanas jums jāpārliedzinās, vai ir pieejams pareizais padeve. Sīkāka informācija par mašīnas prasībām ir atrodama mašīnas datu plāksnītē vai tehniskajos datos, kas norādīti rokasgrāmatā.

Iekārtas pievienošana jāveic atbilstoši kvalificētai kompetentai personai. Vienmēr pārliedzinieties, ka iekārtai ir atbilstošs zemējums.

Nekad nepievienojiet iekārtu elektrotīklam ar noņemtiem paneļiem.

Izvades savienojumi

Elektrodu polaritāte

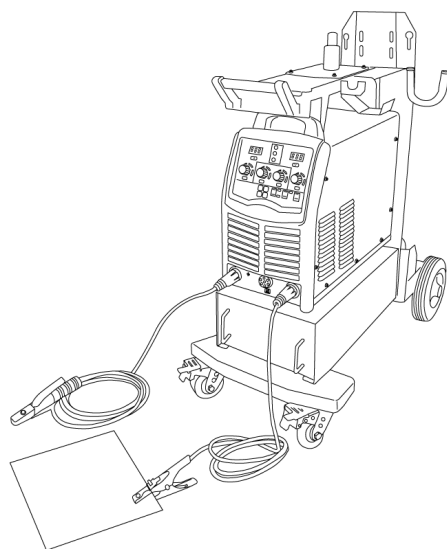
Parasti, izmantojot manuālās loka metināšanas elektrodus, elektrodu turētājs ir savienots ar pozitīvo spaili un darbs atgriežas pie negatīvās spaiļes. Ja rodas šaubas, vienmēr skatiet elektrodu ražotāja datu lapu.

Izmantojot iekārtu TIG metināšanai, TIG degli jāpievieno pie negatīvās spaiļes un darbs jāatgriežas uz pozitīvo spaili.

MMA metināšana

Ievietojiet kabeļa spraudni ar elektrodu turētāju “+” līgzdā metināšanas iekārtas priekšējo paneli un pievelciet to pulksteņrādītāja virzienā.

Ievietojiet darba atgriešanas vada kabeļa spraudni “-” līgzdā metināšanas iekārtas priekšējo paneli un pievelciet to pulksteņrādītāja virzienā.



Noteikti valkājiet acu aizsargus, aizsargtērpu un visus nepieciešamos IAL. Veikt arī nepieciešamos pasākumus, lai aizsargātu apkārtņē esošos cilvēkus.

UZSTĀDĪŠANA

Gāzes izvēle

Metāla aktīvā gāzes metināšana (MAG): kā aizsarggāzi izmanto argonu (Ar), kas sajaukts ar noteiktu CO₂/O₂ daudzumu, un to parasti izmanto īssavienojuma pārnesšanai un izsmidzināšanai. To var izmantot plakanās pozīcijas metināšanai, vertikālās pozīcijas metināšanai, augšējā pozīcija metināšanai un visu pozīciju metināšanai, un to galvenokārt izmanto oglekļa tērauda, augstas stiprības zemlēģētā tērauda un nerūsējošā tērauda metināšanai. Metināšanas roboti pārsvarā izmanto MAG procesu.

Metāla inertās gāzes metināšana (MIG): kā aizsarggāzi izmanto argona (Ar), hēlija (He) vai Ar-He maisījumus, un to galvenokārt izmanto alumīnija un tā sakausējumu metināšanai.

CO₂ (oglekļa dioksīda) gāzes aizsargātā loka metināšana (CO₂ metināšana): tā izmanto CO₂ kā aizsarggāzi, un to parasti izmanto lodveida pārnesēi un īssavienojuma pārnesšanai, lai īstenotu metināšanu. To var izmantot metināšanai dažādās pozīcijās. Salīdzinot ar citām metināšanas metodēm, CO₂ metināšanai ir daudz priekšrocību, lai gan tā rada vairāk šļakatu, CO₂ metināšana tiek plaši izmantota vispārējai metāla konstrukciju metināšanai.

MIG metināšana

Ievietojiet metināšanas degļa stieples padeves ierīces priekšējā panelā izvades ligzdā "Euro savienotājs deglim MIG" un pievelciet to.

Ievietojiet starpsavienojuma kabeļa komplekta ātro spraudni metināšanas iekārtas "+" izejas spailē un pievelciet to pulksteņrādītāja virzienā (pārliecinieties, ka otru galu pievienojat stieples padeves bloka aizmugurē).

Ievietojiet darba atgriešanas kabeļa spraudni metināšanas iekārtas priekšējā panelā izejas spailē "-" un pievelciet to pulksteņrādītāja virzienā.

Izvēlieties stieples izmēru un novietojiet stieples spoli uz stieples padeves ierīces vārpstas adaptera. Stieples vārpstā ir berzes bremze, kas ir regulējama, lai nodrošinātu optimālu bremsēšanu. Ja nepieciešams, varat noregulēt, pagriežot lielo sešstūra atslēgu stieples spoles rumbas atvērta galā. Pagriežot pulksteņrādītāja virzienā, bremzes tiks nostiprinātas. Pareizas regulēšanas rezultātā spoles apkārtmērs turpināsies ne tālāk kā 15-20 mm pēc degļa sviras atlaišanas, tādējādi spoles vads ir atslābsts, bet ne pārāk daudz, kur tas nokritis no spoles.

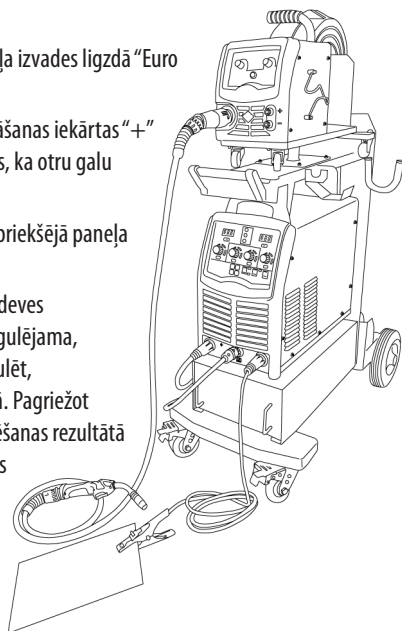
Gāzes balonam jābūt aprīkotam ar atbilstošu gāzes regulatoru.

Pievienojiet piegādāto gāzes šļūteni pie gāzes ieplūdes iekārtas aizmugurējā panelī un pēc tam pie gāzes regulatora izejas.

Aizsarggāze nodrošina aizsardzību metinājuma vietai. Ir ļoti svarīgi nodrošināt pietiekamu gāzes plūsmu.

Pārliecinieties, vai padeves ruļļa rievas izmērs, kas padod metināšanas stiepli uz piedziņas ruļļa, atbilst metināšanas degļa kontakta uzgaļa izmēram un izmantotā metināšanas stieples izmēram. Atļaidiet stieples padevēja spiediena sviru, lai stiepli izvilktu caur virzošo cauruli un piedziņas ruļļa rievā, un pēc tam noregulējiet spiediena sviru, nodrošinot, ka stieple neslid, padodot to caur degli. (Pārāk liels spiediens izraisīs stieples kroplojumus, kas ietekmēs stieples padevi).

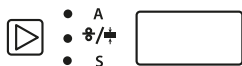
Nospiediet stieples collu pogu, lai izvilktu vadu no degļa caur kontakta galu. Tagad esat gatavs sākt MIG metināšanu.



VADĪBAS PANELIS

Digitālais displejs — pašreizējo kolonnu parametru atlasē zona

- Pašreizējais
- Stieples padeves ātrums
- Parastā metāla biezums



Pašreizējie kolonnu parametri ietver 4 regulējamus parametrus:

Strāva (A), stieples padeves ātrums (m/min) vai parastā metāla materiāla biezums (mm)* un laiks (s)

Lūdzu, ņemiet vērā: JM-500P noklusējuma rūpnīcas iestatījums ir iestatīts uz stieples padevi, ja nepieciešams, lai regulējums būtu materiāla biezums, jums ir jāieiet fona izvēlnē, lai mainītu noklusējuma iestatījumu.

Strāvas/sprieguma kolonnu parametru displeja skaitītāji parādīs sistēmas informāciju, faktisko metināšanas strāvu/spriegumu un kolonnu parametru saturu.

Operators var izvēlēties vajadzīgos parametrus, nospiežot izvēles taustiņu, pēc tam iedegsies atbilstošā gaismas diode, norādot, kurš parametrs ir izvēlēts. Tikmēr skaitītājā tiks parādīts izvēlēta parametra saturs.

Lūdzu, ņemiet vērā: displeja mērītājs parādīs faktisko strāvu/spriegumu, ja ir metināšanas strāvas izvade vai ir pievienota galvenā strāvas ķēde. Lai pielāgotu parametru, lietotājiem vajadzētu likt mirgot atbilstošajai LED, nospiežot izvēles taustiņu.

Parametru regulēšanas skala

Visi metināšanas parametri tiek iestatīti, regulējot parādītās vadības potenciometra skalas A vai B. Regulēšanas indikators informē lietotājus, ka skala ir efektīva, kad mirgo atbilstošā

parametra LED pašreizējā kolonnā vai sprieguma kolonnā. Ciparnīca A parasti pielāgos kreiso displeju, un skala B parasti veic labojumus labās puses displejā. Sinérgiskajā režīmā atkarībā no izvēlēta parametra kreisās puses skala veiks pielāgojumus abos displejos.

Metināšanas režīma izvēle

Metināšanas procesa režīma apgabalā varat izvēlēties jebkuru no 4 metināšanas režīmiem:

- Standarta DC MIG/MAG
- Impuls MIG/MAG
- MMA
- Paceliet TIG

Operators var izvēlēties vēlamo metināšanas režīmu, nospiežot izvēles taustiņu, atbilstoši jūsu izvēlei iedegsies atbilstošā gaismas diode.

Lūdzu, ņemiet vērā: izvēlēta metināšanas režīma gaismas diode mirgos metināšanas laikā (ja ir metināšanas strāvas izvade).

Digitālais displejs - Sprieguma kolonnu parametru izvēles zona

- Spriegums
- Loka raksturlielums
- Darba Nr



Sprieguma kolonnu parametri ietver 3 regulējamus parametrus:

Spriegums (V), loka raksturlielums (-/+ (induktivitāte MIG/MAG un loka spēks MMA režīmā) un atmiņas darba atsaukšana un informācijas saglabāšana



Aktivizēt darbības režīma izvēli

- ... Panela degļa režīma zona ir vieta, kur operators
 - var izvēlēties jebkuru no 4 palaišanas darbības
 - režīmiem, punktmetināšanu, 2T, 4T un
 - ieprogrammēto 4T. Lietotāji var izvēlēties
 - vēlamu sprūda darbības režīmu, nospiežot
- izvēles taustiņu, atbilstošā gaismas diode tiks izgaismota, kad tiks izvēlēts noteikts sprūda darbības režīms.

Lūdzu, ņemiet vērā: šīs funkcijas nav piemērojamas MMA režīmā.

VADĪBAS PANELIS

Gāzes attīrīšanas poga



Šajā apgabālā ir tādi komponenti kā gāzes pārbaudes atslēga un gāzes plūsmas gaismas diode. Kad gāzes

- pārbaudes taustiņš tiek nospiests, kad gāze plūst, nospiediet pogu vēlreiz, lai apturētu gāzes plūsmu.

Gāzes plūsma automātiski apstāsies pēc 20 sekundēm.

Gāzes plūsmas gaismas diode iedegsies, kamēr gāzes attīrīšana ir aktīva.

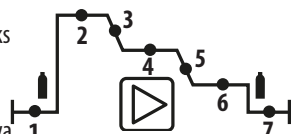
Lūdzu, ņemiet vērā: lietotāji var apturēt gāzes plūsmu, nospiežot degļa mēlīti gāzes pārbaudes stāvokļa režīmā.

Metināšanas parametru izvēle

Šajā paneļa zonā varat izvēlēties dažādus metināšanas procesa parametrus.

Šie parametri ietver:

1. Pirmsplūsmas laiks
2. Sākotnējā strāva
3. Slīpuma laiks
4. Metināšanas strāva
5. Nogāzes laiks līdz krāterim



Sinerģiskās atlasēs poga

- Synergic Šī poga ļauj lietotājam ieslēgt vai izslēgt sinerģisko režīmu.



Sinerģisks nozīmē, ka, regulējot vienu iestatījumu, piemēram, spriegumu vai materiāla biezumu, mainīsies arī citi iestatījumi, piemēram, strāva vai stieples ātrums.

Iekārtā JM-500P ir daudz iepriekš konfigurētu iestatījumu, ko programmatūra maina, lai nodrošinātu vislabāko iespējamo metināšanu.

Vada diametra izvēles zona

Metināšanas stieples diametra opcijas ietver cieta stiepli no:

- Ø 0.8 Φ0.8mm
- Ø 1.0 Φ1.0mm
- Ø 1.2 Φ1.2mm
- Ø 1.6 Φ1.6mm



Operators var izvēlēties vajadzīgo stieples diametru, nospiežot izvēles taustiņu, un pēc tam iedegsies atbilstošā gaismas diode, norādot, kāda diametra stieple ir izvēlēta.

Lūdzu, ņemiet vērā: šī funkcija nav piemērojama MMA režīmā.

Vada collu poga



Nospiežot stieples collu pogu, stieples padeves blokā esošais padeves motors padevīs metināšanas vadu caur degļa starpliku, līdz tas iziet cauri metināšanas uzgalim.

Vada collu gaismas diode iedegsies, kad tiek nospiesta stieples collu poga.

6. Krātera limenis

7. Pēcplūsmas gāzes laiks

Lietotāji var izvēlēties vajadzīgo procesa parametru, nospiežot izvēles taustiņu, pēc tam iedegsies atbilstošā gaismas diode, norādot, kurš parametrs ir izvēlēts.

Dažos gadījumos, lai atlasītu parametrus, kurus vēlaties parādīt vai pielāgot, lietotājiem, iespējams, būs jāveic otra izvēle, izmantojot strāvas kolonnu vai sprieguma kolonnu.

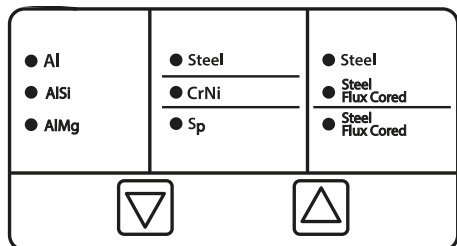
VRD indikators LED

- VRD Kad ir atlasīts MMA režīms, iedegsies VRD indikators, norādot, ka VRD ir IESLĒGTS un jūsu atvērtās ķēdes spriegums (OCV) ir samazinājies līdz 15 V.

VADĪBAS PANELIS

Parastā metāla izvēles un gāzes izvēles zona

Šī vadība ļauj izvēlēties parastā metāla un metināšanas gāzes maisījuma opcijas, kas ietver:



Alumīnijs ar 100% AR

Oglekļa tērauds ar 80% Ar+20% CO2 Oglekļa tērauds ar 100% CO2

Nerūsējošais tērauds ar 97% Ar + 2,5% CO2 Tērauda plūsmas serde ar 100% CO2

Tērauda kušņu serde ar 80% Ar+20% CO2

Lietotāji var izvēlēties vajadzīgo parastā metāla un gāzes kombināciju, nospiežot izvēles taustiņus 5 vai 6. Nospiežot kādu no šīm pogām, tiks pārvietots selektors, lai iedegtos izmantojamā materiāla/gāzes gaismas diode.

Lūdzu, ņemiet vērā: šī funkcija nav piemērojama MMA režīmā.

Metināšanas darbu saglabāšana, izmantojot darba Nr. režīmu

Vienkāršai un efektīvai metināšanas programmu vadībai JM-500P iekārta ir aprīkota ar 20 kanāliem (0 ~ 19) vispārējo MIG/MAG, sinerģisko MIG/MAG un MMA metināšanas programmu glabāšanai.

Kanāls saglabā visu parametru secību jūsu izveidotajā metināšanas programmā.

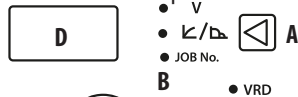
Ņemiet, piemēram, vispārīgo MIG/MAG, metināšanas programma ietver tādus parametrus kā parastā metāla tips, gāzes veids, stieples diametrs, sprūda darbības režīms, pirmsplūsmas gāzes laiks, sākotnējā strāva, sākotnējais spriegums, maksimālā strāva, parastā metāla biežums, loka raksturlielums, maksimālais spriegums, krātera strāva, krātera spriegums un gāzes laiks pēc plūsmas. Pēc tam visus šos parametrus var saglabāt tukšā kanālā turpmākai lietošanai.

Kanāli ir norādīti ar kanālu numuriem, un darba kanāls nozīmē pašlaik izmantoto kanālu.

Izveidot/uzglabāt metināšanas programmu

Vispirms nospiediet pogu "A", līdz iedegas darba numura gaismas diode, kas norāda, ka esat ievadījis kanālu pārvaldības režīms.

Lūdzu, ņemiet vērā: kad iekārta ir ieslēgta, tā darbosies ar darba Nr., kas pēdējo reizi tika izmantots pirms mašīnas izslēgšanas, un šis kanāla numurs tagad tiks parādīts sprieguma digitālajā displejā "D", ja iepriekš nav saglabāts neviens darbs, tad darba Nr. Parādīsies 0.



Šobrīd lietotāji var mainīt darba kanāla numuru, pielāgojot vadības ripu. (C)

Kad ir izvēlēts vēlamais kanāla numurs, nospiediet pogu 'A' vai jebkuru citu taustiņu un darba numura gaismas diode nodzīsīs, un tiks iziets no kanāla pārvaldības režīmā no šejienes jūs varat pielāgot parametrus pēc nepieciešamības (materiāla veids, gāzes veids, metāla biežums utt.) un, kad esat apmierināts ar iestatījumiem, vienkārši veiciet metināšanu, un iestatījumi tiks automātiski saglabāti tikko izvēlētajā kanālā.



Lūdzu, ņemiet vērā: ja noregulējat parametrus un veicat metināšanu, nemainot jaunu kanāla numuru, tas pārrakstīs šajā kanālā saglabātos parametrus.

Lai no tā izvairītos, ieteicams piešķirt kanālu, ko izmantosit vispārējai metināšanai, lai nepazaudētu iepriekš saglabātās programmas.

VADĪBAS PANELIS

Lai atsauktu iepriekš saglabātu metināšanas programmu

Vispirms nospiediet pogu "A", līdz iedegas darba numura gaismas diode, kas piekļūst kanālu pārvaldības režīmam.

Digitālajā displejā tiks parādīts pašreizējais izmantotā darba Nr., pēc tam grieziet vadības riteni "C", līdz esat izvēlējis vēlamā darba numuru. Kad esat izvēlējis, vienkārši nospiediet pogu "A" vēlreiz, lai piekļūtu iepriekš saglabātajai metināšanas programmai.

Lūdzu, ņemiet vērā: kad iekārta ir ieslēgta, tā darbosies kanālā, kas tika izmantota pēdējo reizi pirms mašīnas izslēgšanas, un šis kanāla numurs tagad tiks parādīts sprieguma kolonnas parametru displeja skaitītājā).

DARBĪBAS PARAMETRI

Parametrs	Vienība	
MMA		
Metināšanas strāvas diapazons	A	30 ~ 500
Loka spēka strāvas diapazons	A	0 ~ 250
Loka aizdedzes strāvas diapazons	A	0 ~ 250
Loka aizdegšanās laiks	ms	500
MIG/MAG		
Pirmsplūsmas laiks	Seconds	0 ~ 3
Pēcplūsmas laiks	Seconds	0 ~ 10
Darbības režīms		MMA DC MIG/MAG Sinerģisks MIG/MAG Impulss MIG/MAG
Stieples padeves ātruma diapazons	m/min	1.5 ~ 22
Metināšanas strāvas diapazons	A	69 ~ 500
Parastā metāla biezums	mm	1.2 ~ 29.5
Metināšanas sprieguma diapazons	V	10 ~ 50
Induktivitātes diapazons	-	-10 ~ +10
Lejupslīdes laiks	Seconds	0.1 ~ 3.0

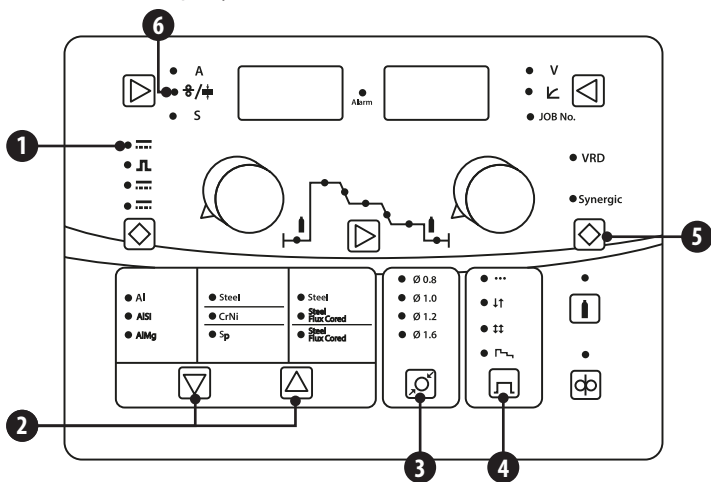
Lūdzu, ņemiet vērā: saražoto produktu atšķirību dēļ visi norādītie veiktspējas rādītāji, jaudas, izmēri, izmēri un svars ir tikai aptuveni. Sasniedzamā veiktspēja un vērtējumi lietošanas laikā var būt atkarīgi no pareizas uzstādīšanas, lietojuma un lietošanas, kā arī regulāras apkopes un apkopes.

DARBĪBA (MIG/MAG)

Vadības paneļa darbība un iestatīšana

Pēc iekārtas ieslēgšanas sistēma darbosies tādā funkcionālajā stāvoklī, kāds tika izmantots pēdējo reizi, kad iekārta tika izslēgta. Ja lietotāji vēlas turpināt sākotnējo metināšanas uzdevumu, nav jāveic nekādas korekcijas, vienkārši turpiniet metināšanu kā iepriekš. Tomēr, ja lietotāji vēlas mainīt metināšanas uzdevumu vai metināšanas instrukciju, viņiem ir jāveic visas izmaiņas, izmantojot vadības paneli.

Tālāk ir norādītas ieteicamās vadības paneļa darbības.



- 1. Izvēlieties metināšanas režīmu:** Ja nepieciešams, izvēlieties vajadzīgo metināšanas režīmu, nospiežot izvēles taustiņu metināšanas režīma izvēles zonā.
- 2. Izvēlieties parastā metāla un gāzes veidu:** izvēlieties vajadzīgo pamatmateriālu un kombinēto gāzes veidu, ja nepieciešams, nospiežot jebkuru izvēles taustiņu parastā metāla/gāzes izvēles zonā.
- 3. Izvēlieties metināšanas stieples diametru:** izvēlieties vajadzīgo metināšanas stieples diametru, ja nepieciešams, nospiežot izvēles taustiņu stieples izvēles zonā.
- 4. Sprūda darbības režīma izvēle:** Ja nepieciešams, izvēlieties vajadzīgo darbības režīmu, nospiežot izvēles taustiņu sprūda darbības režīma izvēles zonā.
- 5. Sinerģiskā režīma izvēle:** izvēlieties, ja nepieciešams izmantot sinerģisko režīmu, nospiežot izvēles taustiņu.
- 6. Izvēlieties materiāla biezumu:** atlasiet vajadzīgo materiāla biezuma iestatījumu, kas atbilst metināmajam pamatmateriālam, nospiežot vajadzīgo izvēles taustiņu, līdz iedegas gaismas diode, un pēc tam izmantojot parametru regulēšanas ciparripu, lai pielāgotu materiāla biezumu, kas parādīts kreisajā digitālajā displejā.

Lūdzu, ņemiet vērā: lūdzu, pārliecinieties, ka apakšizvēlnē ir atlasīta materiāla biezuma opcija.

Atlasiet skatāmo vai modificējamo parametru

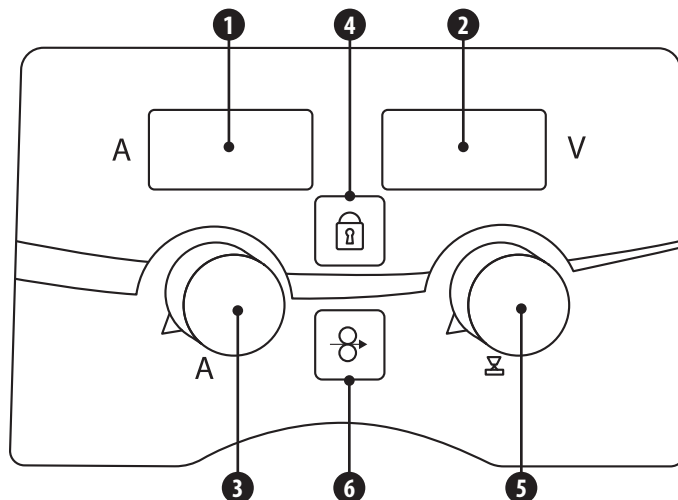
Ja nepieciešams, atlasiet segmentu, kuram pieder apskatāmais parametrs, nospiežot izvēles taustiņu metināšanas procesa parametru izvēles zonā, un pēc tam atlasiet šo parametru, nospiežot izvēles taustiņu pašreizējās kolonnas parametru izvēles zonā vai sprieguma kolonnas parametru izvēles zonu, un šī parametra pašreizējā vērtība tiks parādīta pašreizējās kolonnas vai sprieguma kolonnas parametru displeja skaitītājā. Lietotāji var mainīt šo parametru, noregulējot vadības ripu, kad mirgo atbilstošā parametra LED.

DARBĪBA (MIG/MAG)

Vadu padeves ierīces vadības paneļa darbība un iestatīšana

Kad iekārta ir iestatīta, operatoram ir iespēja veikt metināšanas regulējumus, izmantojot stieples padeves bloka paneli.

Regulēšana tiek veikta, izmantojot 2 potenciometrus, strāvas stipruma regulēšanas skalu un sprieguma regulēšanas skalu. Tālāk ir sniegts skaidrojums par to, kā šie iestatījumi ietekmē JM-500P metināšanas veiktspēju.

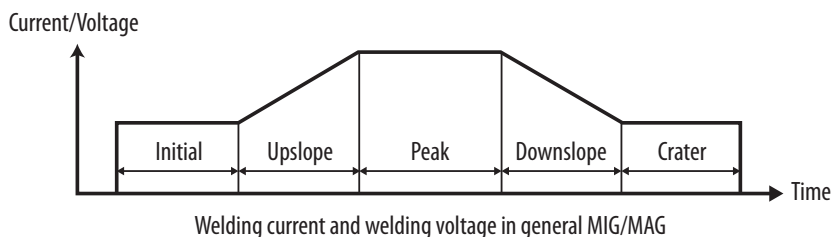


- 1. Strāvas stipruma digitālais mērītājs:** digitālā ampērmetra displejs operatoram iestatīšanas laikā parādis “iepriekš iestatīto” strāvas stiprumu, kas atbilst iestatītajai vai izmantotajai sinerģiskajai programmai, piemēram, ja maināt pamatmateriāla biezumu, displejā redzamais strāvas stiprums arī mainīsies, lai atspoguļotu programmas atšķirību.
- 2. Sprieguma regulēšanas digitālais mērītājs:** Digitālais sprieguma regulēšanas displejs operatoram parādis regulēšanas spriegumu, kas ir iestatīts, izmantojot sprieguma regulēšanas potenciometru (5).
- 3. Strāvas padeves vadības disks:** Strāvas padeves vadības disks pielāgos stieples padeves ātrumu un spriegumu iestatītajā sinerģiskajā programmā atbilstoši jūsu vēlamajām prasībām. Ir svarīgi atcerēties, ka šis vadības regulēšana ne tikai mainīs stieples padeves ātrumu, bet arī regulēs arī metināšanas spriegums
- 4. Bloķēšanas poga un gaismas diode:** bloķēšanas poga (4) nospiesta novērsīs nejašu jebkuras vadības pogas vai potenciometra noregulēšanu uz iekārtas barošanas avota vadības paneļa, vienīgās vadības ierīces, kas darbosies, ir tās, kas atrodas uz stieples padeves bloka. Kad bloķēšana ir aktīva, iedegsies bloķēšanas gaismas diode. Lai deaktivizētu bloķēšanas vadību, vēlreiz nospiediet bloķēšanas pogu, un bloķēšanas pogas gaismas diode nodzīsies.
- 5. Sprieguma regulēšanas vadības disks:** sprieguma regulēšanas ierīci (atrodas uz stieples padeves bloka), kad tas ir sinerģiskā režīmā, var izmantot, lai precīzi noregulētu sprieguma parametru jūsu iestatītajā sinerģiskajā programmā. Pagriežot ciparripu pulkstenrādītāja virzienā, jūs palielināsiet spriegumu maksimāli par 9,9 V; tas radīs mazāk vadu un garāku loka garumu. Turpretim, pagriežot ciparripu pretēji pulkstenrādītāja virzienam, spriegums samazināsies maksimāli par -9,9V; tas radīs vairāk stieples un īsāku loka garumu. Kad displejs rāda 0.0, esat izvēlēties ieteikto sinerģisko iestatījumu. Lūdzu, ņemiet vērā: ja ir standarta MIG režīms, sprieguma regulēšanas funkcija regulēs metināšanas spriegumu
- 6. Stieples collu poga:** stieples collu poga izvadīs vadu caur degļa starpliku, līdz tā iznāks caur metināšanas galu.

DARBĪBA (MIG/MAG)

MIG/MAG metināšanas režīms — MIG parametri

Standarta MIG/MAG metināšanā ir 16 regulējami parametri, proti, priekšplūsmas laiks, sākotnējā strāva, sākotnējais ātrums, sākotnējais spriegums, kāpuma laiks, maksimālā strāva, maksimālais ātrums, maksimālais spriegums, parastā metāla biezums, loka raksturlielums, punktmetināšanas laiks, lejupslīdes laiks, krātera strāva, krātera ātrums, krātera spriegums un pēclūsmas laiks. 9 no šiem parametriem, proti, maksimālā strāva, maksimālais ātrums, maksimālais spriegums, parastā metāla biezums, loka raksturlielums, punktmetināšanas laiks, krātera strāva, krātera ātrums, krātera spriegums, var darbināt vai nu ar barošanas avota vadības paneli vai caur vadības panelis stieples padeves daļā, un citus parametrus var darbināt tikai ar barošanas bloka vadības paneli. Izvēlieties vēlamo metināšanas režīmu, parastā metāla veidu, gāzes veidu, metināšanas stieples veidu un darbības režīmu pirms jebkādas darbības ar parametriem.



- 1. Pirmsplūsmas laiks:** tas atrodas “pirms segmenta sprieguma kolonnas laiks(s)”, un lietotāji to var iestatīt atbilstoši savām tehniskajām prasībām.
- 2. Sākotnējā strāva:** tā atrodas pie “sākotnējā segmenta strāva-kolonnas strāva (A)”, un tā mainās atkarībā no sākotnējā ātruma izmaiņām. Tāpēc, ja sākotnējais ātrums ir pareizi iestatīts, šis parametrs nav jāiestata.
- 3. Sākotnējais ātrums:** tas atrodas pie “sākotnējā segmenta-strāvas kolonnas-vada padeves ātruma (m/min)”, un tas mainās atkarībā no sākotnējās strāvas izmaiņām. Tāpēc, ja sākotnējā strāva ir pareizi iestatīta, šis parametrs nav jāiestata.
- 4. Sākotnējais spriegums:** tas atrodas pie “sākotnējā segmenta sprieguma kolonnas sprieguma (V)”, un tas mainās atkarībā no sākotnējās strāvas vai sākuma ātruma izmaiņām. Šo parametru var pielāgot noteiktā diapazonā.
- 5. Pacēluma laiks:** tas atrodas “augšupceļa segmenta sprieguma kolonnas laikā (s)”, un to izmanto tikai ieprogrammētajā 4T režīmā.
- 6. Maksimālā strāva:** tā atrodas pie “maksimālā segmenta strāva-kolonnas strāva (A)”. Tā kā maksimālā strāva, maksimālais ātrums un parastā metāla biezums ir mijiedarbīgi parametri, ja viens no tiem mainās, pārējie divi tiks mainīti. Parasti lietotāji var izvēlēties vienu no trim, lai darbotos atbilstoši savām tehniskajām prasībām vai darbības paradumiem, pārējos divus parametrus neņemot vērā.
- 7. Maksimālais ātrums:** tas atrodas pie “maksimālā segmenta-strāvas kolonnas-stieples padeves ātruma (m/min)”. Relatīvo aprakstu skatiet iepriekš norādītajā maksimālās strāvas saturā.
- 8. Parastā metāla biezums:** tas atrodas pie “maksimālā segmenta-strāvas kolonnas biezuma parastā metāla (mm)”. Relatīvo aprakstu skatiet iepriekš norādītajā maksimālās strāvas saturā.
- 9. Maksimālais spriegums:** tas atrodas pie “maksimālā segmenta sprieguma kolonnas sprieguma (V)”, un tas mainās atkarībā no maksimālās strāvas un tās mijiedarbības parametru izmaiņām. Šo parametru noteiktā diapazonā var regulēt neatkarīgi.

DARBĪBA (MIG/MAG)

10. **Loka raksturlielums:** atrodas pie "maksimālais segments-strāvas kolonnas-loka raksturlielums (-/+)", un ieteicamā loka raksturlieluma vērtība ir 0. Ja loka spēks tiek palielināts, loks būs mīksts un būs mazāks. Šļakatas. Ja loka spēks tiek samazināts, loks būs ciets un radīsies pārmērīgi šļakatas. Šis parametrs ir īpaši svarīgs, metinot zemā strāvā. Lietotāji to var pielāgot atbilstoši savām tehniskajām prasībām vai darbības paradumiem.
11. **Punkta metināšanas laiks:** tas atrodas "maksimālā segmenta sprieguma kolonnas laikā (s)", un tam ir jēga tikai punktmetināšanā.
12. **Krituma laiks:** tas atrodas pie "slīpuma segmenta sprieguma kolonnas laika (s)". Krāterus var aizpildīt, pareizi pielāgojot šo parametru neprogrammētajā 4T režīmā.
13. **Krātera strāva:** tā atrodas pie "krātera segmenta-strāvas kolonnas-strāvas (A)", un tā mainās atkarībā no krātera ātruma izmaiņām. Tāpēc, ja krātera ātrums ir pareizi iestatīts, šis parametrs nav jāiestata.
14. **Krātera ātrums:** tas atrodas pie "krātera segmenta-strāvas kolonnas-vada padeves ātruma (m/min)", un tas mainās atkarībā no krātera strāvas izmaiņām. Tāpēc nav nepieciešams iestatīt šo parametru, ja krātera strāva ir iestatīta pareizi.
15. **Krātera spriegums:** tas atrodas pie "krātera segmenta sprieguma kolonnas sprieguma (V)", un tas mainās atkarībā no krātera strāvas vai krātera ātruma izmaiņām. Šo parametru noteiktā diapazonā var regulēt neatkarīgi.
16. **Pēcplūsmas laiks:** tas atrodas pie "noliktā segmenta sprieguma kolonnas laika(s)", un lietotāji to var iestatīt atbilstoši savām tehniskajām prasībām.

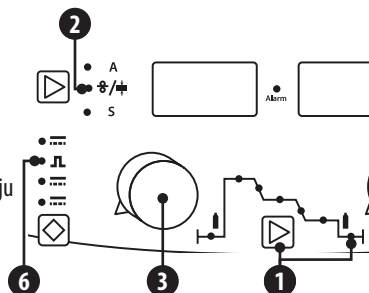
DARBĪBA (MIG/MAG)

MIG/MAG izdegšanas regulēšana

Impulsa MIG režīmā iepriekš iestatītais atpakaļdegšanas parametra iestatījums parasti nodrošina, ka metināšanas loks neuzkāps uz stieples un nesaplūst ar kontakta galu, tiklīdz esat pārtraucis metināšanu, lai gan lietotājs vajadzības gadījumā var pielāgot aizdegšanos.

Pielāgošanas soļi:

- Izvēlieties metināšanas pēcplūsmu (1) parametru apgabālā.
- Pārslēdziet (2) laika LED uz stieples padeves ātruma/materiāla biezuma LED. Šajā laikā kreisais digitālais displejs rādīs 1.00.
- Degšanas laiku var noregulēt no 0,50 līdz 1,50, izmantojot kreiso kodētāju (3). Ja iestatījums tiek samazināts, degšanas laiks tiek palielināts. Ja iestatījums tiek palielināts, degšanas laiks tiek saīsināts. Pēc iestatīšanas šis parametrs tiks piemērots visiem metināšanas vadiem.



Lūdzu, ņemiet vērā: 1.0 ir rūpnīcas noklusējuma iestatījums pēc JM-500P restartēšanas.

Režims Nr.	Darbība	Lāpas sprūda darbība un strāvas likne
1	<p>1T/punktmetināšanas režīms:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Nospiediet degļa sviru: loks tiek aizdedzināts un strāva palielinās līdz iepriekš iestatītajai vērtībai. 2. Kad punktmetināšanas laiks ir beidzies, strāva pakāpeniski samazinās un loka darbība apstājas. <p>Lūdzu, ņemiet vērā: Punkta metināšanas laiks ir 1/10 no pacēluma laika.</p>	
2	<p>Standarta 2T režīms:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Nospiediet lāpas mēlīti: tiek aizdedzināts loks, un strāva pakāpeniski palielinās. 2. Atlaidiet degļa sprūdu: strāva pakāpeniski samazinās un loks apstājas. 3. Ja degļa sprūda tiek darbināta atkārtoti pirms loka apstāšanās, strāva pakāpeniski atkal palielināsies līdz 2. statusam. 	
3	<p>Standarta 4T režīms:</p> <ol style="list-style-type: none"> 4. Nospiediet degļa sviru: tiek aizdedzināts loks, un strāva sasniedz sākotnējo vērtību. 5. Atlaidiet to: strāva pakāpeniski palielinās. 6. Nospiediet to vēlreiz: strāva samazinās līdz pilotloka strāvas vērtībai. 7. Atlaidiet to: loks apstājas. 	
4	<p>Programmētais 4T režīms:</p> <p>Kad tiek nospiežts degļa sprūda, loks ietriecas pie sākotnējās strāvas/sprieguma. Kad sprūda ir atlaista, strāva/spriegums noslid virs jūsu "laika slīpuma", lai atbilstu iestatītajai metināšanas strāvai/spriegumam. Vēlreiz nospiežot sprūda, strāva/spriegums pakāpeniski samazināsies, lai sasniegtu jūsu iestatīto "krātera strāvu". Atlaižot sprūda, loks nodzīs.</p>	

DARBĪBA (MIG/MAG)

Līdzstrāvas standarta MIG/MAG metināšanas režīms — parametru iestatījumi

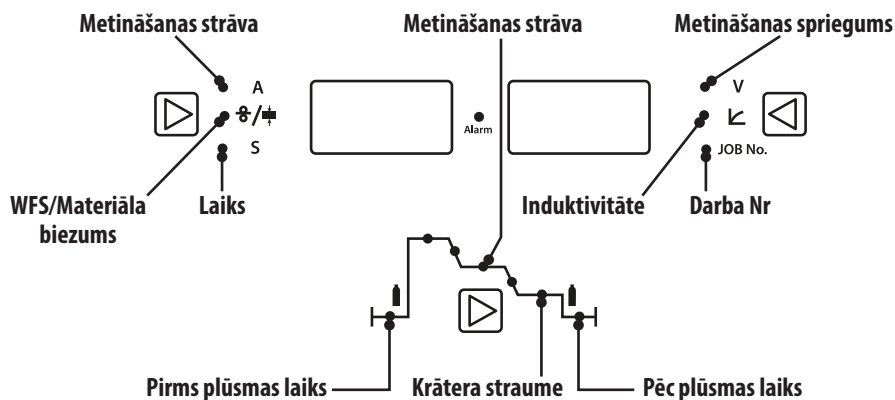
Līdzstrāvas standarta MIG/MAG ir “sinerģiski” un “standarta (atsevišķas vadības ierīces)” režīmi metināšanas spriegumam un metināšanas strāvai:

1. Sinerģiska MIG iekārta satur sinerģiskas līknes dažādiem materiāliem, gāzēm un stieples veidiem. Tas nozīmē, ka, iestatot strāvu vai materiāla biezumu, visi pārējie parametri tiks saskaņoti automātiski. Mainot strāvas stiprumu vai materiāla biezumu, tiks automātiski mainīti arī citi parametri. Ir sprieguma apdare, kur metinātājs var regulēt loka garumu metināšanas laikā. Pēc “sinerģiska” izvēles mašīnas panelā kreisajā displejā tiks parādīta iepriekš iestatītā strāva (vai stieples padeves ātrums, sagataves biezums), bet labajā displejā tiks parādīts iepriekš iestatītais spriegums. Stieplu padevēja panelā kreisajā displejā tiks parādīta iepriekš iestatītā strāva, bet labajā displejā - iepriekš iestatītais loka garums. Strāvu un spriegumu var regulēt pie stieples padeves. Loka garuma standarts ir “0”. Regulēšana ir balstīta uz sinerģisko spriegumu, kas svārstās no 9,9 V.
2. Standarta MIG stieples padeves ātrumam, materiāla biezuma regulēšanai nav nekāda sakara ar sprieguma regulēšanu, un parametri ir jāiestata atsevišķi, un nav iesaistīta “automātiskā” saskaņošana.

Lūdzu, ņemiet vērā: vislabāk, ja standarta MIG režīmā ir atlasīta stieples padeves ātruma opcija, nevis materiāla biezums, izvēlne Nr. P5, lai saņemtu norādījumus par to, kā to mainīt apakšizvēlnē.

Standarta MIG/MAG iestatījums

Izmantojot standarta MIG/MAG, regulējamie parametri ietver: pirmsplūsmas laiku, metināšanas procesa specifikāciju, metināšanas strāvu (vai stieples padeves ātrumu/materiāla biezumu), metināšanas spriegumu, loka spēku (induktivitāti), krātera segmenta metināšanas specifikāciju, metināšanas strāvu. (vai stieples padeves ātrums/materiāla biezums), metināšanas spriegums, loka spēks (induktivitāte), pēcplūsmas laiks.



Pirms plūsmas laiks	Metināšanas spriegums	Pirms plūsmas laiks	Pēc plūsmas laiks	Loka spēks (induktivitāte)
30 ~ 500A	10 ~ 50V	0 ~ 3.0s	0 ~ 10.0s	-10 ~ 10

Lūdzu, ņemiet vērā: dažādiem metināšanas stieples diametriem ir dažādi metināšanas strāvas diapazoni. Dažādam metināšanas stieples diametram pie tās pašas strāvas ir atšķirīgs stieples ātrums.

DARBĪBA (MIG/MAG)

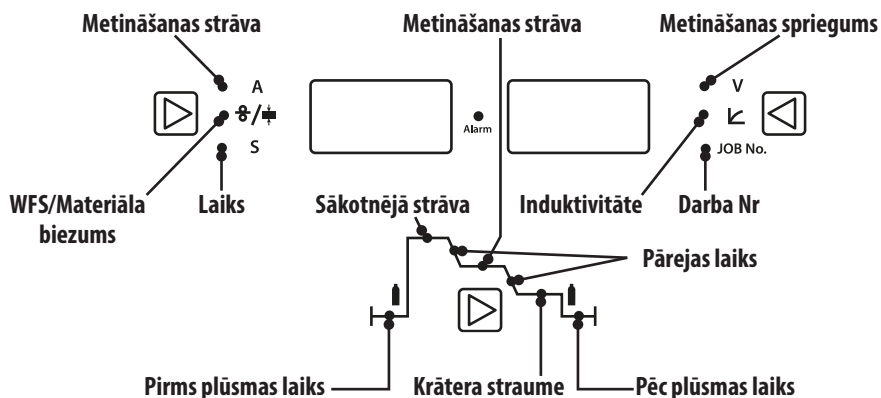
Līdzstrāvas impulsa MIG/MAG metināšanas režīms - parametru iestatījumi

Līdzstrāvas impulss MIG/MAG, kad ir ieslēgts līdzstrāvas impulss, "sinerģiskais" režīms automātiski atlasītajam un standarta MIG režīmam nav pieejams. Sinerģiskajā režīmā spriegumu var regulēt, koncentrējoties uz sinerģisko spriegumu 9,9V.

Parametru iestatīšana

Izmantojot standarta MIG/MAG, regulējamie parametri ietver: pirmsplūsmas laiku, metināšanas procesa specifiku, metināšanas strāvu (vai stieples padeves ātrumu/materiāla biezumu), metināšanas spriegumu, loka spēku (induktivitāti), krātera segmenta metināšanas specifiku, metināšanas strāvu. (vai stieples padeves ātrums/materiāla biezums), metināšanas spriegums, loka spēks (induktivitāte), pēcplūsmas laiks.

Loka spēks: loka spēka diapazons ir $-10 \sim +10$; 0 ir standarta centrālā vērtība. Ja tas ir noregulēts pozitīvā virzienā, loks būs skarbāks un metinājuma šuve būs šaurāka. Ja noregulē uz negatīvo virzienu, loks būs mīkstāks un metinājuma šuves siksniņa tiks paplašināta. Loka spēku var iestatīt atbilstoši metināšanas procesam, sākotnējiem un krātera iestatījumiem.



Metināšanas strāva	Metināšanas spriegums	Pārejas laiks	Pirms plūsmas laiks	Pēc plūsmas laiks	Loka spēks (induktivitāte)
30 ~ 500A	10 ~ 50V	0.1 ~ 3.0s	0 ~ 3.0s	0 ~ 10.0s	-10 ~ 10

Lūdzu, ņemiet vērā: dažādiem metināšanas stieples diametriem ir dažādi metināšanas strāvas diapazoni. Dažādam metināšanas stieples diametram pie tās pašas strāvas ir atšķirīgs stieples ātrums.

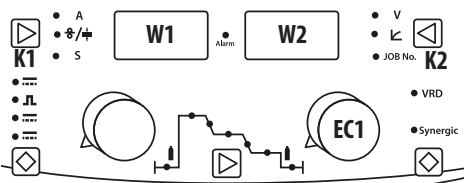
APAKŠIZVĒLNES FUNKCIJAS



Lūdzu, esiet piesardzīgs, piekļūstot apakšizvēlnes iekšējiem parametriem, kas tiek lietoti rūpnīcas kalibrēšana un regulēšana īpašiem lietojumiem vai prasībām. Rūpnīcā iestatīto parametru pielāgošana var izraisīt iekārtas darbības traucējumus un to drīkst veikt tikai kvalificēts Jasic apmācīts tehniķis.

Apakšizvēlnes režīma ieešana

1. Sāciet ar mašīnas strāvas padevi pozīcijā OFF.
2. Nospiediet un turiet pogu K2, pēc tam ieslēdziet iekārtu, līdz kreisais digitālais skaitītājs W1 parāda "P01" un digitālais skaitītājs W2 parāda "CAL", pēc tam atlaidiet pogu K2. Tagad jūs atrodaties apakšizvēlnē.
3. Nospiediet pogu K1, lai pārslēgtos starp izvēlnēm Nr (kā norādīts tālāk), kas norādītas displejā W1.
4. Pagrieziet labo vadības ripu EC1, lai pielāgotu izvēlēto parametru, kas norādīts displejā W2.
5. Nospiežot K2, tiks saglabāts un aizvērts apakšizvēlnes režīms.



Izvēlne Nr.	Parametru definīcija	Parametra vērtība	Piezīme
P1	Faktiskā strāvas kalibrēšana	Lūdzu, sazinieties ar vietējo Jasic servisa centru	 Lūdzu nemainīt!
P2	Parādīt pašreizējo kalibrēšanu		
P3	Displeja sprieguma kalibrēšana		
P4	Faktiskā sprieguma kalibrēšana		
P5	Tiek parādīts stieples padeves ātrums vai materiāla biezums Rūpnīcas iestatījums ir 0 (stieples padeves ātrums)	0 = stieples padeves ātrums 1 = materiāla biezums	
P6	Metriskā vienība un angļu vienība Rūpnīcas iestatījums ir 0 (metriskā)	0 = metriskā vienība 1 = angļu vienība	
P7	Invertora temperatūra - digitālais displeja mērītājs parādis temperatūru	Iekārta vietējam Jasic servisa centram, lai pārbaudītu invertora temperatūras precizitāti	
P8	Liela ātruma (22m/min) stieples padeves ātruma kalibrēšana	Lūdzu, sazinieties ar vietējo Jasic servisa centru	 Lūdzu nemainīt!
P9	Zema ātruma (2m/min) stieples padeves ātruma kalibrēšana		
P11	VRD aktivācijas slēdzis Rūpnīcas iestatījums ir 1 (VRD IESLĒGTS)	0 = VRD IZSLĒGTS 1 = VRD IESLĒGTS	
P12	Ūdens dzesētāja funkcija 0 = IZSLĒDZ dzesēšanas sūkni un ar to saistītās funkcijas 1 = IESLĒDZ dzesēšanas sistēmu un ar to saistītās funkcijas	Rūpnīcas iestatījums ir 1 Izvēlieties 0, ja izmantojat gaisa dzesēšanas MIG degļi Izvēlieties 1, ja izmantojat ar ūdeni dzesējamu MIG degļi	
P15	Metinātāja pārkaršanas aizsardzības punkta iestatījums	Aizsardzības temperatūras iestatījums ap IGBT	 Lūdzu nemainīt!
P22	Ātruma regulēšana	Tā noklusējuma vērtība ir 1,00, ko var pielāgot līdz 0,50–1,50 reizes lielākam par pašreizējo ātrumu.	
P24	Lēna stieples padeves regulēšana	0 ~ 10,0, plus lēns barošanas ātrums	
P23	Rūpnīcas datu atiestatīšana (saglabātajiem darbiem un to parametriem)	0: unchanged; 1: factory reset	

Lūdzu, ņemiet vērā: atkarībā no instalētās programmaparatūras un iekārtas vecuma daži rūpnīcas sākotnējie iestatījumi var atšķirties no iepriekš norādītajiem.

APKOPE



Lai veiktu šādu darbību, ir nepieciešamas pietiekamas profesionālas zināšanas par elektriskajiem aspektiem un visaptverošas drošības zināšanas. Pārliecinieties, vai iekārtas ievades kabelis ir atvienots no elektrības padeves, un pagaidiet 5 minūtes, pirms noņemat iekārtas pārsegus.

Lai iekārta darbotos efektīvi un droši, tai regulāri jāveic apkope. Operatoriem ir jāsaprot apkopes metodes un mašīnas darbības līdzekļi. Šai rokasgrāmatai jāļauj klientiem pašiem veikt vienkāršu pārbaudi un aizsardzību. Centieties samazināt iekārtas bojājumu biežumu un remontdarbu laiku, lai pagarinātu tās kalpošanas laiku.

Periods	Apkopes vienums
Ikdienas pārbaude	Pārbaudiet iekārtas, tikla kabeļu, metināšanas kabeļu un savienojumu stāvokli. Pārbaudiet, vai nav redzami brīdinājuma indikatori un mašīnas darbība.
Ikmēneša pārbaude	Atvienojiet no strāvas padeves un pagaidiet vismaz 5 minūtes, pirms noņemat vāku. Pārbaudiet iekšējos savienojumus un, ja nepieciešams, pievelciet. Tīriet iekārtas iekšpusi ar mīkstu suku un putekļu sūcēju. Uzmanieties, lai neatvienotu kabeļus un nesabojātu sastāvdaļas. Pārliecinieties, vai ventilācijas restes ir brīvas. Uzmanīgi nomainiet pārsegus un pārbaudiet ierīci. Šis darbs jāveic atbilstoši kvalificētai kompetentai personai.
Ikgadējā pārbaude	Veiciet ikgadēju apkopi, lai iekļautu drošības pārbaudi saskaņā ar ražotāja standartu (EN 60974-1). Šis darbs jāveic atbilstoši kvalificētai kompetentai personai.

SERVISA GRAFIKA IERAKSTS

Datums	Veikto servisa darbu veids	Apkalpoja	Izpildes termiņš nākamā pārbaude

PROBLĒMU NOVĒRŠANA

Pirms mašīnas tiek nosūtītas no rūpnīcas, tās jau ir rūpīgi pārbaudītas. Iekārtu nedrīkst manipulēt vai mainīt. Apkope jāveic rūpīgi. Ja kāds vads kļūst vaļīgs vai atrodas nevietā, tas var būt potenciāli bīstams lietotājam!

Mašīnu drīkst remontēt tikai profesionāls apkopes personāls!

Pirms sākat strādāt ar mašīnu, pārliecinieties, ka strāva ir atvienota. Pirms paneļu noņemšanas vienmēr pagaidiet 5 minūtes pēc strāvas izslēgšanas.

Bojājuma apraksts	Iespējamais cēlonis
Digitālais displejs ir izslēgts, un ventilators nedarbojas	Nav ieslēgts primārais barošanas spriegums vai ir izdedzis ievades drošinātājs
	Metināšanas strāvas avota ievades slēdzis ir izslēgts
	Vaļīgi savienojumi iekšēji
Digitālais displejs ir IESLĒGTS, bet ventilators nedarbojas	Iekārtas ventilatora lāpstiņas var būt iestrēgušas
	Iekārtas ventilators var nedarboties
	Pārbaudiet vadu un ventilatora barošanas spriegumu
Stieples padeves motors negriežas, kad tiek nospiests MIG degļa sprūda slēdzis	Stieples padeves ātrums var būt iestatīts uz nulli
	Pārbaudiet barošanu stieples padeves motoram
	Iespējams, ir bojāta motora PCB
Metināšanas laikā samazinās metināšanas strāva	Slihts darba vada savienojums ar sagatavi
TIG elektrods izkūst, kad tiek veikts loks	TIG deglis ir pievienots (+) VE spaiļi
Nav gāzes plūsmas, kad ir nospiests MIG degļa sprūda slēdzis	Tukšs gāzes balons
	Gāzes regulators ir izslēgts
	Gāzes šļūtene ir bloķēta vai pārgriezta
	Degļa sprūda slēdža vads ir atvienots vai slēdzis/vads ir bojāts
Grūti aizdedzināt loku	Metināšanas spriegums ir pārāk zems vai stieples padeves ātrums ir iestatīts pārāk augsts
Elektrodu turētājs kļūst ļoti karsts	Elektrodu turētāja nominālā strāva ir mazāka par tā faktisko darba strāvu, nomainiet to ar lielāku nominālo strāvas jaudu
Pārmērīga šļakatas MMA metināšanā	Izvades polaritātes savienojums ir nepareizs, nomainiet polaritāti
Cita darbības traucējumi	Sazinieties ar savu piegādātāju
Iedegas pārkaršanas gaismas diode	Nepietiekams dzesēšanas gaiss. Ļaujiet iekārtai atdzist, tā automātiski iedarbināsies no jauna
	Dzesēšanas ventilators nedarbojas
Vads turpina virzīties cauri, kad tiek atlaists MIG degļa slēdzis	Sprūda režīma slēdzis ir iestatīts uz 4T, nevis uz 2T
	Bojāts MIG degļa slēdzis
Nav dzesēšanas šķidrums plūsmas	Mašīnai ir nepieciešams loks, lai iedarbinātu dzesētāja bloku. Izsitiet loku un pārbaudiet vēlreiz

PROBLĒMU NOVĒRŠANA

Pirms mašīnas tiek nosūtītas no rūpnīcas, tās jau ir rūpīgi pārbaudītas. Iekārtu nedrīkst manipulēt vai mainīt. Apkope jāveic rūpīgi. Ja kāds vads kļūst vaļīgs vai atrodas nevietā, tas var būt potenciāli bīstams lietotājam!

Mašīnu drīkst remontēt tikai profesionāls apkopes personāls!

Pirms sākat strādāt ar mašīnu, pārliecinieties, ka strāva ir atvienota. Pirms paneļu noņemšanas vienmēr pagaidiet 5 minūtes pēc strāvas izslēgšanas.

Bojājuma apraksts	Iespējamais cēlonis	Iespējamais risinājums
Metināšanas laikā ventilators nedarbojas vai darbojas neparasti	Trīsfāzu tīkla strāvas kabelis nav labi pievienots.	Atkārtoti pievienojiet trīsfāzu strāvas kabeli vai lūdziet elektriķim pārbaudīt strāvas padevi
	Ievades fāzes kļūme	Atrisīniet fāzes atteices problēmu, palūdziet elektriķim pārbaudīt strāvas padevi
	Ieejas tīkla spriegums ir zems un zem mašīnas pielaišanas līmeņa	Pagaidiet, līdz atjaunojas tīkla spriegums, vai lūdziet elektriķim pārbaudīt strāvas padevi
Nav tukšgaitas sprieguma izejas, iedegas trauksmes indikators, displeja logā tiek parādīts "Err 000", un skaņas signāls nepārtraukti pikst.	Pārstrāva vai strāvas daļu bojājumi	Restartējiet iekārtu. Ja joprojām pastāv pārstrāva, sazinieties ar piegādātāju
Nav tukšgaitas sprieguma izejas, iedegas trauksmes indikators, displeja logā tiek parādīts "Err 001" un atskan skaņas signāls.	Tīkla spriegums ir pārāk zems	Metināšanu var veikt pēc tīkla sprieguma atjaunošanās
	Tīkla spriegums ir pārāk augsts	Atvienojiet iekārtu no tīkla barošanas avota un pievienojiet to vēlreiz, kad tīkla spriegums ir atjaunojies
	Papildu jauda pārtrūkst	Nomainiet papildu jaudas bojāto shēmas plati
Pēc metināšanas iekārtas ieslēgšanas un gāzes padeves stieples padevējs padod vadu, taču nav strāvas izvades, un trauksmes indikators neiedegas.	Zemējuma kabelis nav savienots ar apstrādājamo priekšmetu vai nav labi savienots ar to	Atkārtoti pievienojiet kabeli vai pārbaudiet to. Lūdziet elektriķim pārbaudīt sistēmu
	Vadu padevēja vadības kabelis nav pievienots vai nav labi savienots	Atkārtoti pievienojiet kabeli vai pārbaudiet to. Lūdziet elektriķim pārbaudīt sistēmu
	Stieples padevējs vai metināšanas deglis ir bojāts	Remontējiet stieples padevēju vai metināšanas degli. Lūdziet elektriķim pārbaudīt sistēmu
Pēc metināšanas iekārtas ieslēgšanas un gāzes padeves ir strāvas izvade, bet stieples padevējs nepadod vadu	Stieplu padevēja vadības kabelis ir salauzts	Remontējiet vai nomainiet stieples padevēja vadības kabeli
	Stieples padevējs ir aizsērējis	Pārbaudiet un notīriet piedziņas sistēmu
	Stieplu padevējs neizdodas	Lūdziet elektriķim pārbaudīt stieples padeves ierīci un vadības kabeli
	Vadības PCB vai stieples padeves strāvas PCB metināšanas iekārtas iekšpusē neizdodas	Lūdziet elektriķim pārbaudīt stieples padeves ierīci un PCB

KĻŪDU KODI

Mašīnas nepareizas darbības gadījumā tiks parādīts kļūdas kods, kreisajā displejā ir "Err" un labajā displejā ir redzams "----" (kļūdas koda numurs).

Tālāk ir norādīts kļūdas kodu nozīmju saraksts

Kļūdas kods	Iespējamais cēlonis	Iespējamais risinājums
010	Pārāk strāva vai bojāti jaudas komponenti	Restartējiet mašīnu; ja joprojām pastāv pārmērīgas strāvas kļūda, lūdzu, sazinieties ar savu izplatītāju
031	Zems tīkla barošanas spriegums	Iekārta var atsākt darbu, kad tīkla barošanas spriegums ir atgriezies normālā stāvoklī
	Papildu barošanas avota kļūme	Nomainiet vadības paneli vai papildu transformatoru
060	Aizsardzība pret pārkaršanu (termoslēdzis)	Iekārtai vajadzētu automātiski atjaunoties pēc tam, kad iekārta ir atdzisusi. Neizslēdziet iekārtu
061	Aizsardzība pret pārkaršanu (temperatūras zonde)	Iekārtai vajadzētu automātiski atjaunoties pēc tam, kad iekārta ir atdzisusi. Neizslēdziet iekārtu
071	Dzesēšanas šķidruma plūsmas kļūme	Lūdzu, pārbaudiet, vai tvertnē ir pietiekami daudz dzesēšanas šķidruma, un pārbaudiet, vai plūst ūdens. Pārbaudiet, vai nav gaisa slūžu
070	Ūdens dzesētājs pārkarst	Radiatoris ir pārkaršis. Pārtrauciet metināšanu, līdz radiatoris ir atdzisis un problēma ir atrisināta
	Radiatoris nav labi savienots ar metinātāju	Lūdzu, pārbaudiet, vai dzesētājs ir pareizi pievienots. Izslēdziet iekārtu, pretējā gadījumā pastāv elektriskās strāvas trieciena risks
052	Vadu padevēja sakaru kļūme	Pārbaudiet visus vadus un savienojumus. Ja kļūda joprojām pastāv, lūdzu, sazinieties ar savu izplatītāju

MATERIĀLI UN TO IZNĪCINĀŠANA

Iekārta ir ražota no materiāliem, kas nesatur operatoram bīstamus toksiskus vai indīgus materiālus.

Kad iekārta tiek nodota metāllūžņos, tā ir jāizjauca, atdalot sastāvdaļas atbilstoši materiālu veidam.

Neizmetiet iekārtu kopā ar parastajiem atkritumiem. Eiropas Direktīva 2002/96/EK par elektrisko un elektronisko iekārtu atkritumiem nosaka, ka elektroiekārtas, kurām ir pienācis mūža beigas, ir jāsavāc atsevišķi un jānodod videi draudzīgā pārstrādes uzņēmumā.

Jasīc ir atbilstoša pārstrādes sistēma, kas ir saderīga un ir reģistrēta Apvienotajā Karalistē vides aģentūrā. Mūsu reģistrācijas atsauce ir WEEMM3813AA.

Lai ievērotu EEIA noteikumus ārpus Apvienotās Karalistes, jums jāsazinās ar savu piegādātāju.

ROHS ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA

Ar šo mēs apstiprinām, ka iepriekš minētais produkts nesatur nevienu no uzskaitītajām ierobežotajām vielām ES Direktīvā 2011/65/ES koncentrācijās, kas pārsniedz tajā norādītās robežvērtības.

Atruna: lūdzu, ņemiet vērā, ka šis apstiprinājums ir sniegts, pamatojoties uz mūsu pašreizējām zināšanām un pārlicību. Nekas šeit neapzīmē un/vai nevar tikt interpretēts kā garantija piemērojamā garantijas likuma izpratnē.

GARANTIJAS PAZIŅOJUMS

Visiem jaunajiem Jasic metinātājiem, plazmas griezējiem un vairāku procesu iekārtām, ko pārdod Jasic, 5 gadus pēc iegādes datuma tiek nodrošināta garantija sākotnējam īpašniekam, kas nav nododama citam citam, pret bojājumiem materiālu vai ražošanas defektu dēļ. Oriģinālais rēķins ir standarta garantijas perioda dokumentācija. Garantijas periods ir balstīts uz vienas maiņas modeli.

Bojātās vienības salabo vai nomaina uzņēmums mūsu darbnīcā. Uzņēmums var izvēlēties atmaksāt pirkuma cenu (atskaitot izmaksas un nolietojumu, kas saistīts ar lietošanu un nodilumu). Uzņēmums patur tiesības jebkurā laikā mainīt garantijas nosacījumus, kas attiecas uz nākotni.

Pilnas garantijas priekšnoteikums ir tas, ka izstrādājumi tiek darbināti saskaņā ar pievienotajām lietošanas instrukcijām. Ievērojiet atbilstošās uzstādīšanas un juridiskās prasības, ieteikumus un norādījumus, kā arī izpildiet ekspluatācijas rokasgrāmatā norādītās apkopes instrukcijas. Tas jāveic atbilstoši kvalificētai, kompetentai personai.

Maz ticamā problēmas gadījumā par to jāziņo Jasic tehniskā atbalsta komandai, lai izskatītu prasību.

Klientam nav pretenziju uz preču aizdošanu vai nomaiņu, kamēr tiek veikts remonts.

Tālāk norādītais neietilpst garantijas darbības jomā:

- Defekti dabiskā nolietojuma dēļ
- Lietošanas un apkopes instrukciju neievērošana
- Savienojums ar nepareizu vai bojātu strāvas padevi
- Pārslodze lietošanas laikā
- Jebkādas izmaiņas, kas tiek veiktas izstrādājumā bez iepriekšējas rakstiskas piekrišanas
- Programmatūras kļūdas nepareizas darbības dēļ
- Jebkurš remonts, kas veikts, izmantojot neapstiprinātas rezerves daļas
- Jebkuri transportēšanas vai uzglabāšanas bojājumi
- Garantija neattiecas uz tiešiem vai netiešiem bojājumiem, kā arī jebkādiem ienākumu zaudējumiem
- Ārējie bojājumi, piemēram, ugunsgrēks vai bojājumi dabisku iemeslu dēļ, piemēram, plūdi

PIEZĪME: Saskaņā ar garantijas noteikumiem metināšanas degļi, to patērējamās daļas, stieples padeves bloka piedziņas ruļļi un

vadcaurulēm, darba atgriešanas kabeljiem un skavas, elektrodu turētājiem, savienojuma un pagarinājuma kabeljiem, elektrotīkla un vadības vadiem, spraudņiem, riteniem, dzesēšanas šķidrums utt. tiek piemērota 3 mēnešu garantija.

Jasic nekādā gadījumā nav atbildīgs par jebkādiem trešo pušu izdevumiem vai izdevumiem/izmaksām, vai jebkādiem netiešiem vai izrietošiem izdevumiem/izmaksām.

Jasic iesniegs rēķinu par visiem remontdarbiem, kas veikti ārpus garantijas darbības jomas. Piedāvājums par jebkādiem negarantijas remontdarbiem tiks sagatavots pirms remontdarbu veikšanas.

Lēmumu par bojātās daļas(-u) remontu vai nomaiņu pieņem Jasic. Aizstātā(-ās) daļa(-as) paliek Jasičā īpašumā.

Garantija attiecas tikai uz iekārtu, tās piederumiem un daļām, kas atrodas iekšpusē. Nekāda cita garantija nav izteikta vai netieša. Netiek izteikta vai netieša garantija attiecībā uz izstrādājuma piemērotību kādam konkrētam lietojumam vai lietojumam.

EK ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA

Ražotājs vai tā likumīgais pārstāvis Wilkinson Star Limited paziņo, ka tālāk aprakstītais aprīkojums ir izstrādāts un ražots saskaņā ar šādām ES direktīvām:

- Zemsprieguma direktīva (LVD), Nr.: 2014/35/ES
- Elektromagnētiskās saderības (EMS) direktīva, Nr.: 2014/30/ES

Un pārbaudīts saskaņā ar sekojošo

ES - normas

- EN 60 974-1:2012

- EN 60 974-10:2014+A1

Jebkādas izmaiņas vai izmaiņas šajās iekārtās, ko veic nepilnvarota persona, padara šo deklarāciju par spēkā neesošu.

Wilkinson Star Model

ZXJM-500P

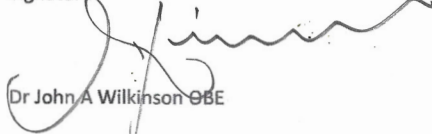
Jasic Model

MIG 500P (N368)

Authorised Representative

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

Signature



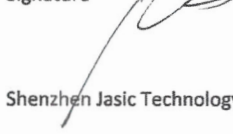
Dr John A Wilkinson OBE

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

2022. gada novembra 2. izdevums