



INVERTERTEHNOLOOGIA VÕIMSUS



JM-500P
Kasutusjuhend



TEIE UUS TOODE

Täname, et valisite selle Jasicu toote.

See tootejuhend on koostatud tagamaks, et saate oma uuest tootest maksimumi. Veenduge, et olete esitatud teabega täielikult kursis, pöörates erilist tähelepanu ohutusvoldikus sisalduvatele ettevaatusabinõudele (skannige allpool QR-koodi). Teave aitab kaitsta ennast ja teisi võimalike ohtude eest, millega võite kokku puutuda.

Veenduge, et teete igapäevaseid ja perioodilisi hoolduskontrolle, et tagada aastatepikkune usaldusväärne ja tõrgeteta töö.

Ebatüüpilise probleemi ilmnemisel helistage oma Jasici edasimüüjale.

Salvestage allpool oma toote üksikasjad, kuna need on vajalikud garantii tagamiseks ja õige teabe saamiseks, kui vajate abi või varuosi.

Ostmise Kuupäev

Kust

Seerianumber

(Seerianumber asub tavaliselt masina peal või all)

Kohustustest loobumine: kuigi on tehtud kõik endast oleneva, et tagada selles juhendis sisalduva teabe täielik ja täpne täpsus, ei vastuta vigade või väljajätmistest eest. Pange tähele, et tooteid arendatakse pidevalt ja neid võidakse ette teatamata muuta. Külastage saiti jasic.co.uk, et näha kõige ajakohasemaid käsiraamatuid.

Pange tähele: Ohutusteabe brošüüri leiaste võrgust, skannides allolevat QR-koodi



Müügiärsed dokumendid, sealhulgas keevitusprotsessi juhendid, leiaste aadressilt www.jasic.co.uk

Seda juhendit ei tohi kopeerida ega reprodutseerida ilma ettevõtte Wilkinson Star Limited kirjaliku loata.

SISU

Teie uus toode	2
Sisu	3
Toote spetsifikatsioon	4
Juhtnupud	5
Kontrollpaneel	7
Paigaldamine	8
Kontrollpaneel	10
Tööparameetrid	13
Töötamine (MIG/MAG)	14
Alammenüü Funktsioonid	21
Hooldus	22
Veaotsing	23
Veakoodid	25
Materjalid ja nende kõrvaldamine	26
RoHS-i vastavusdeklaratsioon	26
Garantiiavaldus	27
Vastavusdeklaratsioon	28
Märkmed	29

TOOTE SPETSIFIKATSIOON



Uued Jasic Pulsed MIGS-i seeriad on varustatud võimsate IGBT-komponentide, digitaalsete arvestite ja mitme protsessiga, mis pakuvad suurepäraseid keevitusomadusi ning vastupidavat ja usaldusväärset jõudlust.

Seeria sisaldab uhiuut digitaalset juhtimismeetodit. Juhtahel koosneb suure jõudlusega ARM-protssessorist, mis teostab keevituslainekuju täpset juhtimist.

Protssessoril on CAN-BUS-side, mis pakub kiiret kahesuunalist sidet toiteallika ja traadisööturi vahel, mis omakorda pakub laia valikut potentsiaalseid funktsioone.

Impulssvoolu lainekuju varieerub sõltuvalt erinevatest materjalidest juhtmetest, läbimõõdust ja kaitsegaasist, nii et see suudab saavutada optimaalse kaare ja keevitamise kõrge efektiivsuse ja kvaliteediga ning suurepärase keevitusomadustega. Täpne protseduuride juhtimine võimaldab kogu protsessi stabiilset üleminekut kaare algusest lõpuni.

See kolmefaasiline inverter pakub sünergilisi kõveraid tavaliste materjalide ja juhtmete jaoks, mis sisaldab enesediagnostika kaitseüsteeme, mis tagavad ülima töökindluse.

PÕHIJONED

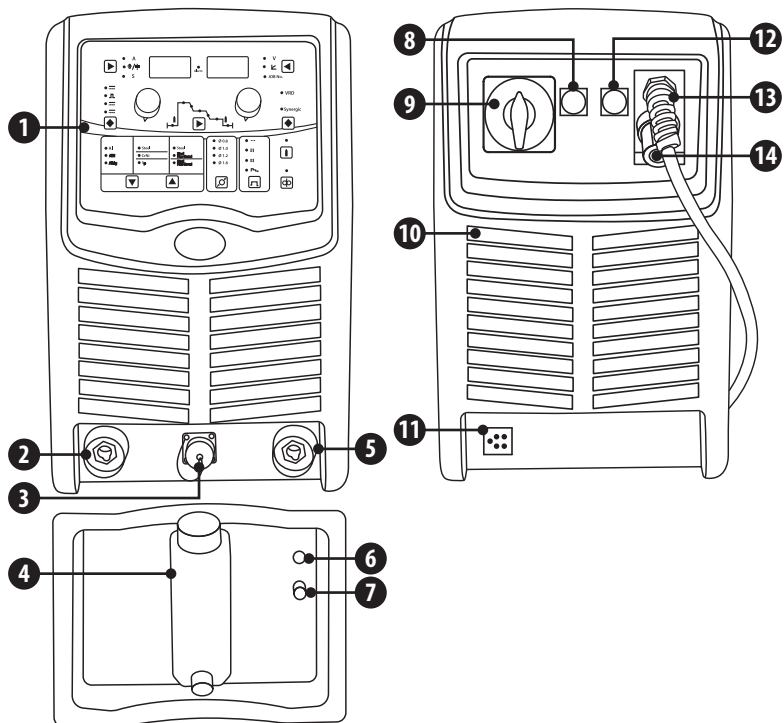
- IGBT mitme protsessi inverter
- Impulss MIG, MIG/MAG, Lift TIG ja DC MMA
- Sünergilised või standardsed töörežiimid
- DSP digitaaltehnoloogia optimaalseks keevitustulemuseks
- Nutikas ventilaator ja vee juhtimine
- Töökohtade säilitamise süsteem
- 4 rulliga traadi etteandeseade
- Sobib 0,8, 1,0, 1,2 ja 1,6 mm keevitustraadile
- Lihtsad parameetrite seadistused operaatorile
- Tavaliste materjalide ja traadi läbimõõdude sünergilised kõverad
- Enesediagnostika süsteem
- Traadi etteandeseademe kodeerija tagasise juhtimine
- Toite- ja oleku LED-id
- Inverterkäru võtab täissuuruses gaasiballooni
- AVR generaatorisõbralik

TEHNILISED ANDMED

Sisendpinge	400 +/- 20% 3P
leff (A)	28.6
Sisendvõimsus (kVA)	26.7
Pinge reguleerimisvahemik (V)	10 - 50
Praegune vahemik (A)	30 - 500
VRD pinge MMA (V)	15
Töötüskel @ 40°C	500A @ 50%
Koormusvaba pinge (V)	86
Juhtme kiirus (m/min)	1.5 - 23
Tõhusus (%)	89
Idle State Power	<50
Võimsustegur	0.9
Kaitse/isolatsiooniklass	IP23S/F
Mõõdud (PxLxK mm)	1080 x 510 x 1180
Kaal (kg)	129

Pange tähele Valmistatud toodete erinevuste tõttu on kõik esitatud toimumishinnangud, võimsused, mõõdud, mõõtmed ja kaalud ainult ligikaudsed. Saavutatav jõudlus ja hinnangud kasutamisel võivad sõltuda õigest paigaldusest, rakendustest ja kasutamisest ning korrapärasest hooldusest ja hooldusest.

JUHTNUPUD



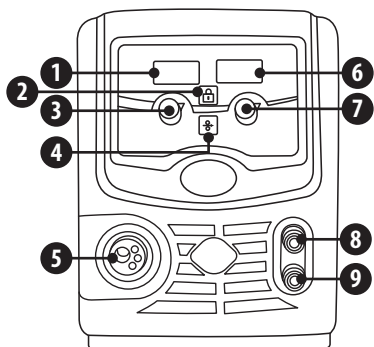
Eestvaade

1. Kontrollpaneel
2. "+-Väljundklemm: MMA-elektroodihoidiku ühendamiseks
3. Juhtkaabli pesa: traadi etteandeseadme ühendamiseks
4. Jahutusvedeliku täiteaine
5. "-Väljundklemm: tööklambri ühendamiseks
6. Jahuti juhtkaitse
7. Jahuti võimsuse indikaator

Tagantvaade

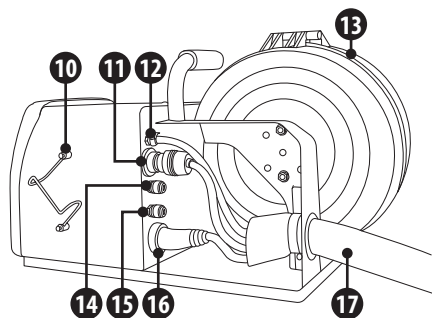
8. Tarkvaraliidese pesa
9. Toitelüliti
10. Jahutusventilaator
11. Veejahuti toitepesa
12. Traadisööturi pesa
13. Sisend toitekaabel
14. "+-Väljundklemm: ühendamiseks traadi etteandeseadmega

JUHTNUPUD



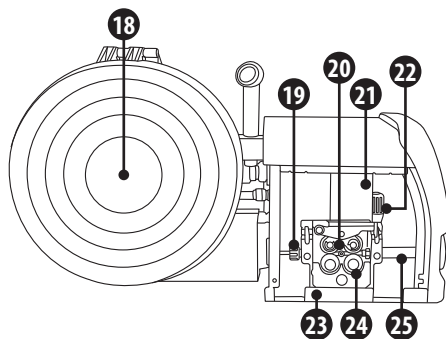
Traadi etteandeseade eestvaade

1. Digitaalne ekraan
2. Luku juhtnupp
3. Juhtme kiiruse juhtimine
4. Traadi tolline nupp
5. Euro stiilis MIG-põleti pistik
6. Digitaalne ekraan
7. Pinge juhtimine
8. MIG põleti jahutusvedeliku tagasisvooluühendus
9. MIG-põleti jahutusvedeliku toiteühendus



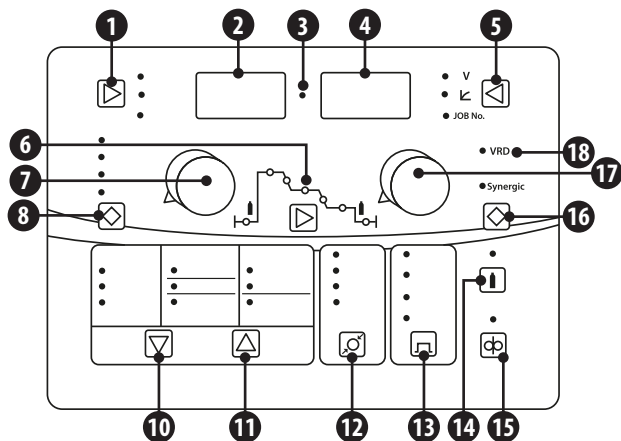
Traadi etteandmisüksuse külgvaade

10. MIG taskulambi hoidik
11. Juhtkaabel toiteallikast
12. Kaitsegaasi ühendus
13. Keevitustraadi pooli kate
14. Jahutusvedeliku ühendus (punane)
15. Jahutusvedeliku ühendus (sinine)
16. '+' Keevituskaabli ühendus
17. Ühenduskaabel



18. Traadipooli hoidja ja pinguti
19. Sisselaske traadi juhik
20. Surverulli kokkupanek
21. Traadi etteande mootor ja käigukast
22. Veorulli pinguti
23. 4 Rulli ajami traadi etteandeseade
24. Traadi etteanderull ja kinnitusmutter
25. Väljalaskeava toiteadapter

KONTROLLPANEEL



1. Amprite, juhtme kiiruse või materjali paksuse ja aja valikunupp
2. Digitaalne ekraan
3. Häire indikaator
4. Digitaalne ekraan
5. Pinge, kaarejõu (induktiivsus MIG-režiimis ja kaarejõu MMA-režiimis) ja töö salvestamise valikunupp
6. Parameetri valiku nupp
7. Pöördkooder: reguleerimise teostamiseks
8. Protsessi valiku lüliti
9. Keevitusparameetrite seadistused
10. Materjali valiku nupp
11. Gaasitüübi valikunupp
12. Traadi läbimõõdu valimise nupp
13. Põleti päästiku valikunupp
14. Gaasi puhastamise nupp
15. Traadi tolline nupp
16. Sünergiline valikunupp
17. Sünergilise režiimi indikaator
18. VRD indikaator (põleb, kui VRD on sisse lülitatud)

PAIGALDAMINE

Lahtipakkimine

Kontrollige pakendil kahjustuste märke.

Eemaldage masin ettevaatlikult ja hoidke pakend alles, kuni paigaldamine on lõpetatud.

Asukoht

Masin peab asuma sobivas kohas ja sobivas keskkonnas. Tuleb olla ettevaatlik, et vältida niiskust, tolm, aur, õli või söövitavad gaasid.

Asetage kindlale tasasele pinnale ja veenduge, et masina ümber oleks piisavalt vaba ruumi loomulik õhuvool.

Sisendühendused

Enne masina ühendamist veenduge, et õige toiteallikas on saadaval. Üksikasjad masina nõuete kohta leiate masina andmesildilt või juhendis näidatud tehnilistest andmetest.

Seadme peab ühendama vastava kvalifikatsiooniga pädev isik. Veenduge alati, et seadmel on korralik maandus.

Ärge kunagi ühendage masinat vooluvõrku, kui paneelid on eemaldatud.

Väljundühendused

Elektroodi polaarsus

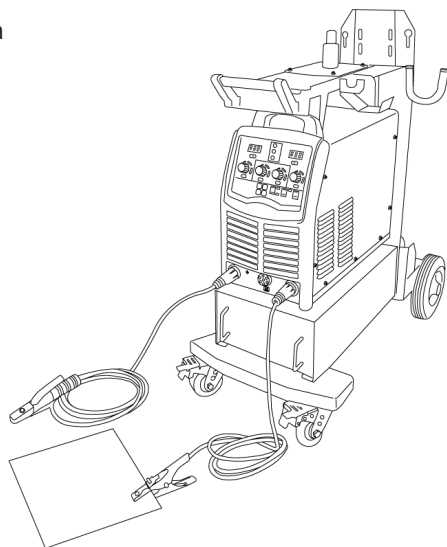
Üldiselt ühendatakse käsitsi kaarkeevituselektroodide kasutamisel elektroodihoidik positiivse klemmiga ja töö naaseb negatiivse klemmiga. Kui teil on kahtlusi, lugege alati elektroodi tootja andmelehte.

Masina kasutamisel TIG-keevitamiseks tuleb TIG-põleti ühendada miinusklemmiga ja töö tuleb tagasi plussklemmiga.

MMA keevitamine

Sisestage kaabli pistik koos elektroodihoidikuga keevitusmasina esipaneelil olevasse "+" pesasse ja pingutage seda päripäeva.

Sisestage töö tagastusjuhtme kaabli pistik keevitusmasina esipaneelil olevasse pesa "-" ja pingutage seda päripäeva.



Kandke kindlasti kaitseprille, kaitseriietust ja kõiki vajalikke isikukaitsevahendeid. Samuti rakendage vajalikke meetmeid piirkonnas viibivate inimeste kaitsmiseks.

PAIGALDAMINE

Gaasi valik

Metalli aktiivne gaaskeevitus (MAG): kaitsegaasina kasutatakse argooni (Ar), mis on segatud teatud koguse CO₂/O₂-ga ning seda kasutatakse tavaliselt lühiseülekaneks ja pihustusülekaneks. Seda saab kasutada tasapinnalises asendis, vertikaalses asendis, ülaasendis ja igas asendis keevitamisel ning seda kasutatakse peamiselt süsinikerase, ülitugeva madala legeeritud terase ja roostevaba terase keevitamiseks. Keevitusrobotid kasutavad enamasti MAG-protsessi.

Metalli inertgaasi keevitamine (MIG): kasutab kaitsegaasina argooni (Ar), heeliumi (He) või Ar-He segusid ning seda kasutatakse peamiselt alumiiniumi ja selle sulamite keevitamiseks.

CO₂- (süsinikdioksiid)-gaasiga varjestatud kaarkeevitus (CO₂-keevitus): see kasutab CO₂-d kaitsegaasina ja seda kasutatakse tavaliselt keevitamiseks keraülekaneks ja lühiseülekaneks. Seda saab kasutada erinevates asendites keevitamiseks. Võrreldes teiste keevitusmeetoditega on CO₂-keevitamisel palju eeliseid, kuigi see tekitab rohkem puitsmeid, kasutatakse CO₂-keevitust laialdaselt üldiseks metallkonstruktsioonide keevitamiseks.

MIG keevitamine

Sisestage keevituspõleti traadi etteandeseadme esipaneelil asuvasse väljundpesasse "Euro pistik põleti jaoks MIG-is" ja pingutage.

Sisestage ühenduskaabli komplekti kiirpistik keevitusmasina "+" väljundklemmi ja pingutage päripäeva (veenduge, et teine ots on ühendatud traadi etteandeseadme tagaküljega).

Sisestage töötageistusjuhtme pistik keevitusmasina esipaneelil olevasse väljundklemmi "-" ja pingutage seda päripäeva.

Valige oma traadi suurus ja asetage traadirull traadi etteandeseadme spindli adapterile. Traadispindlil on hõõrdpidur, mida saab optimaalse pidurdamise tagamiseks reguleerida. Vajadusel saate reguleerida, keerates suurt kuuskantvõtit traadirulli rummu avatud otsa sees. Päripäeva pööramine pingutab pidurit. Õige reguleerimise korral ei jätku rulli ümbermoot pärast põleti päästiku vabastamist kauemaks kui 15–20 mm, nii et rullil olev juhe on lõtv, kuid mitte liiga palju, kus see rullilt maha kukub.

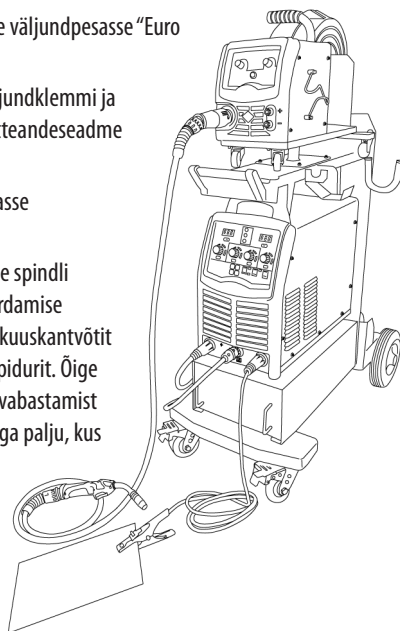
Gaasiballoon peaks olema varustatud vastava gaasiregulaatoriga.

Ühendage kaasasolev gaasivoolik masina tagapaneelil asuva gaasisendiga ja seejärel gaasiregulaatori väljalaskevaga. Kaitsegaas pakub kaitset keevisõmbluse alale. Piisava gaasivoolu tagamine on väga oluline.

Veenduge, et etteanderulli soone suurus, mis toidab keevitustraati ajamirullile, ühtiks keevituspõleti kontaktotsa suuruse ja kasutatava keevistraadi suurusega. Vabastage traadisööturi survehoob, et juhtida traat läbi juhttoru ja ajamirulli soonde ning seejärel reguleerige survehooba, tagades, et traat põletist läbi söötmisel ei libise. (Liiga suur rõhk põhjustab traadi moonutusi, mis mõjutab traadi etteandmist).

Vajutage traaditollist nuppu, et viia traat põletist läbi kontaktotsa välja.

Nüüd olete valmis MIG-keevitust alustama.



KONTROLLPANEEL

Digitaalne ekraan – praeguse veeru parameetrite valimistsoon

- Praegune
 - Traadi etteande kiirus 
 - Mitteväärismetalli paksus 
- 

Praegused veeru parameetrid sisaldavad 4 reguleeritavat parameetrit:

Vool (A), traadi etteande kiirus (m/min) või mitteväärismetalli materjali paksus (mm)* ja aeg (s)

Pange tähele: JM-500P puhul on tehase vaikesäte seatud traadi etteandele. Kui soovite reguleerida materjali paksust, peate vaikeväärtuse muutmiseks sisenema taustamenüüsse.

Voolu/pinge veeru parameetrite kuvavarvestid kuvavad süsteemiteavet, tegelikku keevitusvoolu/pinget ja veeru parameetrite sisu.

Operaator saab valida soovitud parameetrid, vajutades valikuklahvi, seejärel süttib vastav LED, mis näitab, milline parameeter on valitud. Vahepeal kuvatakse arvestil valitud parameetri sisu.

Pange tähele: näidikumootur kuvab tegelikku voolu/pinget, kui keevitusvool on väljundis või peavooluahel on ühendatud. Parameetri reguleerimiseks peaksid kasutajad panema vastava LED-tule vilkuma, vajutades valikuklahvi.

Parameetrite reguleerimise ketas

Kõik keevitusparameetrid seadistatakse, reguleerides näidatud juhtpotentsiomeetri kettaid A või B. Reguleerimisnäidik annab kasutajatele teada, et ketas on efektiivne, kui vastava parameetri



LED vooluveerus või pinget veerus vilgub. Valija A reguleerib tavaliselt vasakut ekraani ja ketas B reguleerib üldiselt parempoolset kuva. Sünergilises režiimis reguleerib vasakpoolne ketas sõltuvalt valitud parameetrist mõlemal koval.

Keevitusrežiimi valik

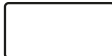


Keevitusprotsessi režiimi ala on koht, kus saate valida ühe neljast keevitusrežiimist:

-  Standardne DC MIG/MAG
-  Pulss MIG/MAG
-  MMA
-  Tõstke TIG

Operaator saab valida soovitud keevitusrežiimi, vajutades valikuklahvi, vastav LED süttib vastavalt teie valikule.

Pange tähele: valitud keevitusrežiimi LED vilgub keevitamise ajal (kui keevitusvool on väljas).





Digitaalne ekraan – pinget veeru parameetrite valimistsoon

- Pinge
 - Kaare tunnusjoon 
 - Töö nr
- 
- 

Pinget veeru parameetrid sisaldavad 3 reguleeritavat parameetrit:

Pinget (V), kaare karakteristik (-/+), induktiivsus MIG/MAG-s ja kaarejõud MMA-režiimis) ja mäletöö tagasikutsumine ja teabe salvestamine

Käivitage töörežiimi valik

- ... Põleti režiimi ala paneelil on koht, kus operaator saab valida ükskõik millise neljast käivitamisrežiimist:
-  2T
-  4T
-  4T
-  Käsitajad saavad valida soovitud päästiku töörežiimi, vajutades valikuklahvi, vastav LED süttib teatud päästiku töörežiimi valimisel.

Pange tähele: need funktsioonid pole MMA-režiimis kasutatavad.

KONTROLLPANEEL

Gaasi puhastamise nupp



See ala sisaldab selliseid komponente nagu gaasikontrolli võti ja gaasivoolu LED. Kui gaasi

- kontrollimise klahvi vajutatakse, kui gaas hakkab voolama, vajutage gaasivoolu peatamiseks uuesti nuppu.

Gaasivool peatub automaatselt 20 sekundi pärast.

Gaasivoolu LED-tuli põleb gaasi puhastamise ajal on aktiivne.

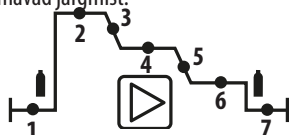
Pange tähele: kasutajad saavad gaasivoolu peatada, vajutades gaasikontrolli oleku režiimis põleti päästikut.

Keevitusparameetrite valik

See paneeli ala on koht, kus saate valida keevitusprotsessi erinevaid parameetreid.

Need parameetrid hõlmavad järgmist:

1. Eelvoolu aeg
2. Algvool
3. Kallaku aeg
4. Keevitusvool
5. Kallaku langemise aeg kraatrini



Sünergiline valikunupp

- Synergic See nupp võimaldab kasutajal sünergilise režiimi SISSE või VÄLJA lülitada.



Sünergiline tähendab, et kui reguleeritakse ühte seadistust, st pinget või materjali paksust, muutuvad ka muud sätted, nagu vool või juhtme kiirus.

Seadmel JM-500P on palju eelkonfigureeritud sätteid, mida tarkvara muudab parima võimaliku keevisõmbluse tagamiseks.

Traadi läbimõõdu valimistsoon

Keevitrustraadi läbimõõdu valikud hõlmavad järgmist:

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



Operaator saab valida soovitud traadi läbimõõdu, vajutades valikuklahvi ja seejärel süttib vastav LED, mis näitab, millise läbimõõduga traat on valitud.

Pange tähele: see funktsioon ei ole MMA-režiimis rakendatav.

Juhtme tolline nupp



Traaditollise nupu vajutamisel toidab traadi etteandeseadme etteandemootor keevitustraadi läbi põleti voodri, kuni see tuleb läbi keevitusotsa.

Traaditollise LED-tuli süttib, kui juhtmetollise nuppu vajutatakse.

6. Kraatri tase

7. Gaasi voolujärgne aeg

Kasutajad saavad valida soovitud protsessiparameetri, vajutades valikuklahvi, seejärel süttib vastav LED-tuli, mis näitab, milline parameeter on valitud.

Mõnel juhul peavad kasutajad parameetrite valimiseks, mida soovite kuvada või reguleerida, tegema teise valiku praeguse veeru või pinge veeru kaudu.

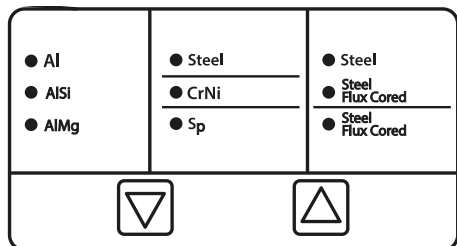
VRD indikaator LED

- VRD Kui MMA režiim on valitud, süttib VRD tuli, mis näitab, et VRD on ON ja teie avatud vooluahela pinget (OCV) on langenud 15 V-ni.

KONTROLLPANEEL

Mitteväärismetallide valiku ja gaasi valiku tsoon

See juhtseade võimaldab teil valida mitteväärismetalli ja keevitusgaasi segu valikud, mis hõlmavad järgmist:



Alumiinium 100% AR-ga

Süsinikteras 80% Ar+20% CO2 Süsinikteras 100% CO2-ga

97% Ar+2,5% CO2-ga roostevaba teras Terasrübustiga kaetud 100% CO2-ga

Terasrübusti südamik 80% Ar+20% CO2

Kasutajad saavad valida soovitud mitteväärismetalli ja gaasi kombinatsiooni, vajutades valikuklahve 5 või 6. Kumbki neist nuppudest vajutades liigutatakse valijat, et süttida kasutatava materjali/gaasi LED.

Pange tähele: see funktsioon ei ole MMA-režiimis rakendatav.

Keevitustööde salvestamine töönumbri režiimi kaudu

Keevitusprogrammide lihtsaks ja tõhusaks haldamiseks on JM-500P masin varustatud 20 kanaliga (0 ~ 19) üldiste MIG/MAG, sünergiliste MIG/MAG ja MMA keevitusprogrammide salvestamiseks.

Kanal salvestab kõigi teie loodud keevitusprogrammi parameetrite jada.

Võtke näiteks üldine MIG/MAG, keevitusprogramm sisaldab selliseid parameetreid nagu mitteväärismetalli tüüp, gaasi tüüp, traadi läbimõõt, päästiku töörežiim, gaasi eelvooluag, algvool, algpinge, tippvool, mitteväärismetalli paksus, kaar karakteristik, tippinge, kraatri vool, kraatri pinge ja järelvoolu gaasi aeg. Kõik need parameetrid saab seejärel edaspidiseks kasutamiseks tühjale kanalile salvestada.

Kanalid on tähistatud kanalite numbritega ja töökanal tähendab hetkel kasutatavat kanalit.

Keevitusprogrammi loomiseks/säilitamiseks

Esmlt vajutage nuppu A, kuni süttib töö nr LED, mis näitab, et olete kanalile sisenenud juhtimisrežiim.

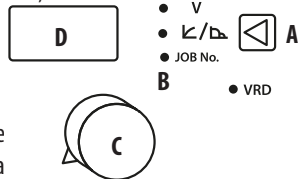
Pange tähele: sisselülitatud masin töötab töö nr., mida kasutati viimati enne masina väljalülitamist ja see kanali number kuvatakse nüüd pinge digitaalsel näidikul "D", kui varem pole töid salvestatud, siis töö nr. Kuvatakse 0.

Praegu saavad kasutajad muuta töötava kanali numbrit juhtketast reguleerides. (C)

Kui soovitud kanali number on valitud, vajutage nuppu 'A' või mis tahes muud klahvi ja töö nr LED kustub ning kanalihaldusrežiimist väljutakse, siit saate seejärel kohandada parameetreid vastavalt vajadusele (materjali tüüp, gaasi tüüp), meta paksus jne) ja kui olete seadistustega rahul, tehke lihtsalt keevitamine ja seadistused salvestatakse automaatselt teie äsja valitud kanalisse.

Pange tähele: kui kohandate parameetreid ja teostate keevituse ilma uut kanalinumbrist muutmata, kirjutab see üle sellesse kanalisse salvestatud parameetrid.

Selle vältimiseks on soovitatav eraldada kanal, mida kasutate üldiseks keevitamiseks, et vältida eelnevalt salvestatud programmide kadumist.



KONTROLLPANEEL

Varem salvestatud keevitusprogrammi meeldetuletamiseks

Esmalt vajutage nuppu A, kuni süttib töö nr LED, mis avab kanalihaldusrežiimi.

See näitab digitaalkraanil praegu kasutatavat töönumbrit, seejärel keerake juhtketast "C", kuni olete soovitud töö numbri valinud. Kui olete valinud, vajutage lihtsalt uuesti nuppu "A", et pääseda juurde varem salvestatud keevitusprogrammile.

Pange tähele: sisselülitatud masin töötab kanalil, mida viimati kasutati enne masina väljalülitamist ja see kanali number kuvatakse nüüd pinge veeru parameetrite näidiku mõõdikus.

TÖÖPARAMEERID

Parameeter	Üksus	
MMA		
Keevitusvoolu vahemik	A	30 ~ 500
Kaare jõu vooluvahemik	A	0 ~ 250
Kaarsüüte vooluvahemik	A	0 ~ 250
Kaare süttimisaeg	ms	500
MIG/MAG		
Eelvoolu aeg	Seconds	0 ~ 3
Järelvoolu aeg	Seconds	0 ~ 10
Töörežiim		MMA DC MIG/MAG Sünergiline MIG/MAG Pulss MIG/MAG
Traadi etteande kiiruse vahemik	m/min	1.5 ~ 22
Keevitusvoolu vahemik	A	69 ~ 500
Mitteväärismetalli paksus	mm	1.2 ~ 29.5
Keevituspinge vahemik	V	10 ~ 50
Induktiivsuse vahemik	-	-10 ~ +10
Languse aeg	Seconds	0.1 ~ 3.0

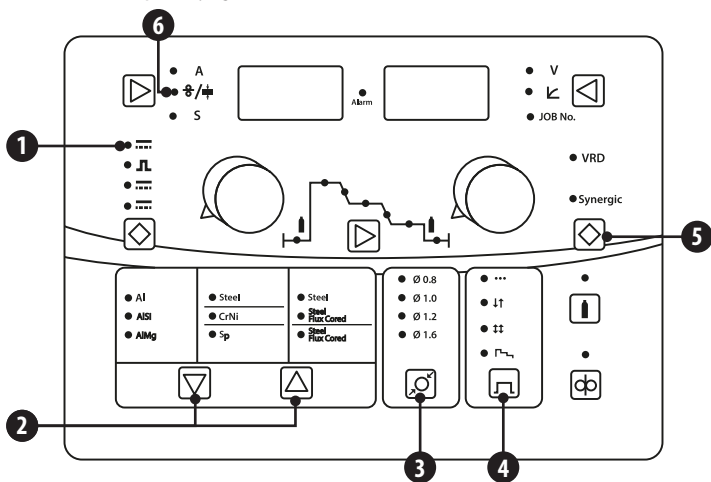
Märkus. Valmistatud toodete erinevuste tõttu on kõik esitatud toimivushinnangud, võimsused, mõõdud, mõõtmed ja kaalud ainult ligikaudsed. Saavutatav jõudlus ja hinnangud kasutamisel võivad sõltuda õigest paigaldusest, rakendusest ja kasutamisest ning korrapärasest hooldusest ja hooldusest.

TÖÖTAMINE (MIG/MAG)

Juhtpaneeli kasutamine ja seadistamine

Pärast masina sisselülitamist on süsteem töörežiimis, mida kasutati eelmisel korral, kui masin välja lülitati. Kui kasutajad soovivad algset keevitustööd jätkata, pole vaja mingeid muudatusi teha, lihtsalt jätkake keevitamist nagu varem. Kui aga kasutajad soovivad muuta keevitusülesannet või keevitusjuhendit, peaksid nad tegema kõik muudatused juhtpaneeli abil.

Juhtpaneeli soovituslikud tööetapid on järgmised.



- 1. Kevvitusrežiimi valimine:** valige soovitud keevitusrežiim, vajutades vajadusel keevitusrežiimi valimise tsoonis valikuklahvi.
- 2. Valige mitteväärismetalli ja gaasi tüüp:** valige soovitud alusmaterjal ja kombineeritud gaasi tüüp, vajutades vajadusel kumbagi valikuklahvi mitteväärismetalli/gaasi valimistsoonis.
- 3. Kevvitraadi läbimõõdu valimine:** valige soovitud keevitraadi läbimõõt, vajutades vajadusel traadi valimise tsoonis valikuklahvi.
- 4. Päästiku töörežiimi valimine:** valige soovitud töörežiim, vajutades vajadusel päästiku töörežiimi valimistsoonis valikuklahvi.
- 5. Valige sünergiline režiim:** valige, kui soovite kasutada sünergilist režiimi, vajutades valikuklahvi.
- 6. Materjali paksuse valimine:** valige soovitud materjali paksuse seadistus, mis sobib keevitava alusmaterjaliga, vajutades soovitud valikuklahvi, kuni LED süttib, ja seejärel kasutades parameetrite reguleerimisketast, et reguleerida vasakpoolsel digitaalekraanil kuvatavat materjali paksust.

Märkus. Veenduge, et alammenüüs oleks valitud materjali paksuse valik.

Valige parameeter, mida soovite vaadata või muuta

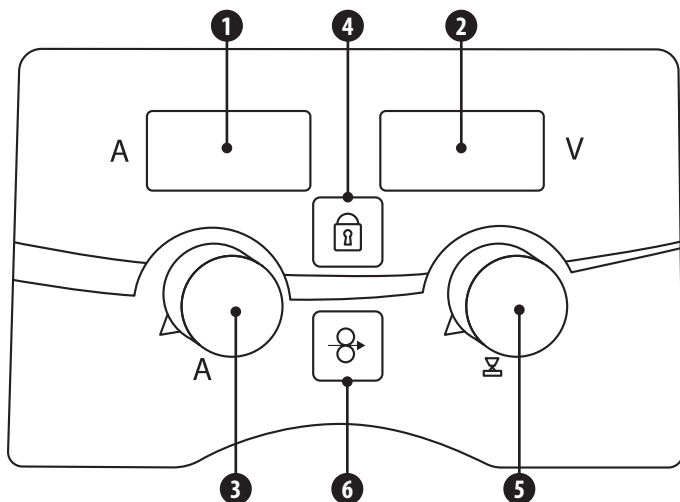
Vajadusel valige keevitusprotsessi parameetrite valimise tsoonis valikuklahvi vajutades segment, millesse vaadata parameeter kuulub, ja seejärel valige see parameeter, vajutades tsooni või pinge veeru parameetrite valimise veerus olevat parameetrite valikuklahvi. tsooni valimisel ja selle parameetri praegune väärtus kuvatakse praeguse veeru või pinge veeru parameetrite näidiku mõõturil. Kasutajad saavad seda parameetrit muuta, reguleerides juhtketast, kui vastava parameetri LED vilgub.

TÖÖTAMINE (MIG/MAG)

Traadi etteandeseadme juhtpaneeli kasutamine ja seadistamine

Kui masin on seadistatud, saab operaator traadi etteandeseadme paneeli kaudu keevitust reguleerida.

Reguleerimine toimub 2 potentsiomeetri, voolutugevuse juhtketta ja pingetrimmi juhtketta kaudu. Allpool selgitatakse, kuidas need sätted mõjutavad JM-500P keevitust.

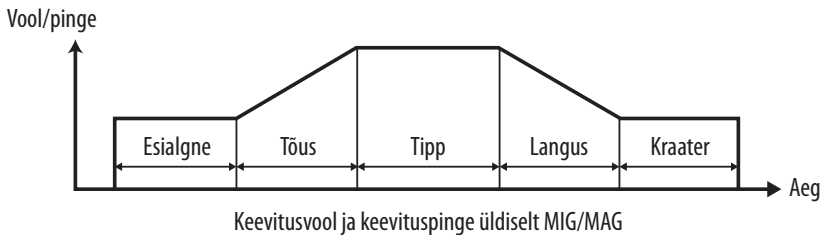


- 1. Digitaalne voolumõõtur:** digitaalse ampermeetri ekraan näitab seadistamise ajal operaatorile eelseadistatud voolutugevust, mis vastab seadistatavale või kasutatavale sünergilisele programmile, näiteks kui muudate alusmaterjali paksust, muutub kuvatav voolutugevus ka programmi erinevuse kajastamiseks. .
- 2. Pingetrimmise digitaal mõõtur:** digitaalne pingetrimmise ekraan näitab operaatorile pingetrimmi potentsiomeetriga (5) seadust trimmipinget.
- 3. Ampertugevuse juhtketas:** voolutugevuse reguleerimise juhtketas reguleerib traadi etteande kiirust ja pinget määratud sünergilise programmi raames vastavalt teie soovitud nõuetele, on oluline meeles pidada, et selle juhtnupu reguleerimine ei muuda mitte ainult traadi etteande kiirust, vaid reguleerib ka traadi etteandekiirust. ka keevituspinge
- 4. Lukustusnupp ja LED:** vajutamisel lukustusnupp (4) hoiab ära mis tahes juhtnupu või potentsiomeetri juhusliku reguleerimise masina toiteallika juhtpaneelil. Ainsad juhtelemendid, mis toimivad, on need, mis asuvad traadi etteandeseadmel. Kui lukustus on aktiivne, süttib luku LED-tuli. Lukustusnupu väljalülitamiseks vajutage uuesti lukustusnuppu ja lukustusnupu LED-tuli kustub.
- 5. Pingetrimmi juhtketas:** pingetrimmi (asub traadi etteandeseadmel) saab sünergilises režiimis kasutada pingeparametri peenhäälestamiseks teie seadistatud sünergilise programmi raames. Keerates ketast päripäeva, tõstate pinget maksimaalselt 9,9V võrra; see annab tulemuse, et traati on vähem ja kaare pikkus on pikem. Seevastu ketta pööramine vastupäeva vähendab pinget maksimaalselt -9,9V võrra; see annab rohkem traati ja lühema kaare pikkuse. Kui ekraanil on 0,0, olete soovitatud sünergilises sättes. **Pange tähele:** kui on standardses MIG-režiimis, reguleerib pingetrimmise funktsioon keevituspinget
- 6. Traadi tolline nupp:** traadi tolline nupp toidab traadi läbi põleti voodri, kuni see tuleb läbi keevitusotsa

TÖÖTAMINE (MIG/MAG)

MIG/MAG keevitusrežiim – MIG-i parameetrid

Standardse MIG/MAG-keevituse puhul on 16 reguleeritavat parameetrit, nimelt eelvooluaeg, algvool, algkiirus, algpinge, tõusuaeg, tippvool, tippkiirus, tippinge, mitteväärismetalli paksus, kaare karakteristik, punktkeevitusaeg, langusaeg, kraatri vool, kraatri kiirus, kraatri pinge ja järelvoolu aeg. Neist 9 parameetrit, nimelt tippvoolu, tippkiirust, tippinget, mitteväärismetalli paksust, kaare karakteristikku, punktkeevitusaeg, kraatri voolu, kraatri kiirust, kraatri pinget saab juhtida kas toiteallika juhtpaneeli või juhtpaneeli traadi etteandja osal ja muid parameetreid saab juhtida ainult toiteallika juhtpaneeli kaudu. Enne parameetritega töötamist valige soovitud keevitusrežiim, mitteväärismetalli tüüp, gaasi tüüp, keevitustraadi tüüp ja töörežiim.



- 1. Eelvooluaeg:** see asub segmendieelse pinge veeru ajal (s) ja kasutajad saavad selle seadistada vastavalt oma tehnilistele nõuetele.
- 2. Algvool:** see asub "algne segmendi vool - kolonni vool (A)" ja see muutub vastavalt algkiiruse muutumisele. Seetõttu ei ole seda parameetrit vaja määrata, kui algkiirus on õigesti seadistatud.
- 3. Algkiirus:** see asub "segmendi-voolu kolonni-traadi algkiirusel (m/min)" ja see muutub vastavalt algvoolu muutumisele. Seetõttu ei ole seda parameetrit vaja määrata, kui algvool on õigesti seadistatud.
- 4. Algpinge:** see asub "segmendi algpinge kolonni pingel (V)" ja see muutub vastavalt algvoolu või algkiiruse muutumisele. Seda parameetrit saab teatud vahemikus reguleerida.
- 5. Tõusuaeg:** see asub "ülestõusu segmendi pinge veeru ajal (s)" ja seda kasutatakse ainult programmeeritud 4T režiimis.
- 6. Tippvool:** see asub punktis "segmendi tippvool - kolonni vool (A)". Kuna mitteväärismetalli tippvool, tippkiirus ja paksus on vastastikku mõjuvad parameetrid, siis kui üks neist muutub, muudetakse ülejäänud kahte. Üldjuhul võivad kasutajad valida ühe kolmest, et töötada vastavalt oma tehnilistele nõuetele või kasutusharjumustele, jättes ülejäänud kaks parameetrit tähelepanuta.
- 7. Tippkiirus:** see asub "segmendi tippvoolu-kolonni-traadi etteandekiirusel (m/min)". Suhtelise kirjelduse saamiseks vaadake ülaltoodud tippvoolu sisu.
- 8. Mitteväärismetalli paksus:** see asub "segmendi tipp - voolu kolonni paksus - mitteväärismetalli paksus (mm)". Suhtelise kirjelduse saamiseks vaadake ülaltoodud tippvoolu sisu.
- 9. Tippinge:** see asub segmendi tippinge veergpingel (V) ja see varieerub vastavalt tippvoolu ja selle vastasmõju parameetrite muutumisele. Seda parameetrit saab teatud vahemikus iseseisvalt reguleerida.
- 10. Kaare karakteristik:** see asub "segmendi-voolu veerg-kaare karakteristikku tipul (-/+)" ja kaare karakteristikku soovitatav väärtus on 0. Kui kaarejõudu suurendatakse, on kaar pehme ja seda on vähem pritsmed. Kui kaarejõudu vähendatakse, on kaar kõva ja pritsmeid tekib liigselt. See parameeter on eriti oluline madala voolu all keevitamisel. Kasutajad võivad seda kohandada vastavalt oma tehnilistele nõuetele või kasutusharjumustele.

TÖÖTAMINE (MIG/MAG)

11. **Punktkeevituse aeg:** see asub segmendi tipp-pinge kolonni ajal (s) ja see on mõttekas ainult punktkeevitamisel.
12. **Languse aeg:** see asub "languse segmendi pinge veeru ajal (s)". Kraatreid saab täita, kui reguleerite seda parameetrit õigesti programmeerimata 4T režiimis.
13. **Kraatri vool:** see asub "kraatri segmendi voolu veeru vooluga (A)" ja see muutub vastavalt kraatri kiiruse muutumisele. Seetõttu ei ole seda parameetrit vaja määrata, kui kraatri kiirus on õigesti seadistatud.
14. **Kraatri kiirus:** see asub "kraatri segmendi voolu veeru ja juhtme etteande kiirusel (m/min)" ja see muutub kraatri voolu muutumisel. Seetõttu ei ole seda parameetrit vaja määrata, kui kraatri vool on õigesti seadistatud.
15. **Kraatri pinge:** see asub "kraatri segmendi pinge veeru pinge (V)" juures ja see muutub kraatri voolu või kiiruse muutumisega. Seda parameetrit saab teatud vahemikus iseseisvalt reguleerida.
16. **Järelvoolu aeg:** see asub "segmendi-pinge tulbaaja järel" ja kasutajad saavad selle seadistada vastavalt oma tehnilistele nõuetele.

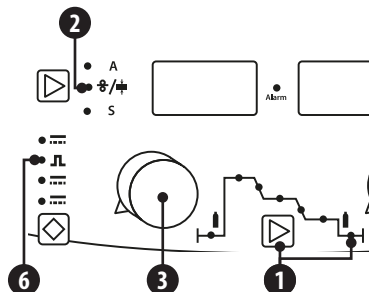
TÖÖTAMINE (MIG/MAG)

MIG/MAG tagasipõlemise reguleerimine

Impulss-MIG-režiimis tagab eelseadistatud tagasipõlemisparameetri seadistus tavaliselt selle, et keevituskaar ei roni traadi peale ega sulandu kontaktotsakuga pärast keevitamise lõpetamist, kuigi kasutaja saab vajadusel tagasipõlemist reguleerida.

Kohandamise sammud:

- Valige parameetrialast keevitamise järelvool (1).
- Lülitage (2) aja LED traadi etteande kiiruse/materjali paksuse LED-i. Sel ajal kuvatakse vasakpoolsel digitaalnäidikul 1.00.
- Põlemisaega saab reguleerida vahemikus 0,50–1,50, kasutades vasakpoolset kodeerijat (3). Kui seadistust vähendatakse, pikeneb tagasipõlemisaeg. Kui sätet suurendatakse, lüheneb tagasipõlemisaeg. Pärast seadistamist rakendatakse seda parameetrit kõikidele keevitusjuhtmetele.



Märkus. Pärast JM-500P taaskäivitamist on tehase vaikesäte 1.0.

Režiim nr.	Operatsioon	Põleti päästiku töö ja voolukõver
1	1T/punktkeevitusrežiim: <ol style="list-style-type: none"> 1. Vajutage põleti päästikut: kaar süttib ja vool tõuseb eelseadistatud väärtuseni. 2. Kui punktkeevitusae saab täis, langeb vool järk-järgult ja kaar seiskub. Pange tähele: punktkeevitusae on 1/10 ülestõusu ajast.	
2	Standardne 2T režiim: <ol style="list-style-type: none"> 1. Vajutage põleti päästikut: kaar süttib ja vool tõuseb järk-järgult. 2. Vabastage põleti päästik: vool langeb järk-järgult ja kaar peatub. 3. Kui põleti päästikut enne kaare seiskumist uuesti käivitada, tõuseb vool järk-järgult uuesti olekusse 2. 	
3	Standardne 4T režiim: <ol style="list-style-type: none"> 1. Vajutage põleti päästikut: kaar süttib ja vool jõuab algväärtuseni. 2. Vabastage: vool tõuseb järk-järgult. 3. Vajutage uuesti: vool langeb juhtkaare voolu väärtuseni. 4. Vabastage: kaar peatub. 	
4	Programmed 4T mode: <p>When the torch trigger is pressed the arc strikes at initial current/voltage. When the trigger is released the current/voltage slopes in over your "slope in time" to match the peak welding current/voltage you have set. Pressing the trigger again will gradually reduce the current/voltage to meet the "crater current" you have set. When the trigger is released, the arc will extinguish.</p>	

TÖÖTAMINE (MIG/MAG)

DC Standard MIG/MAG keevitusrežiim – parameetrite sätted

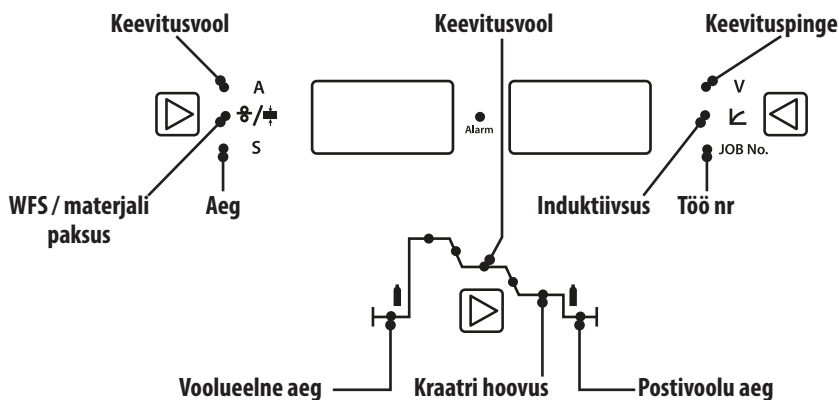
Alalisvoolu standardsetel MIG/MAG-l on keevituspinge ja keevitusvoolu jaoks sünergilised ja standardsed (eraldi juhtseadised) režiimid:

1. Synergic MIG Masin sisaldab sünergilisi kõveraid erinevate materjalide, gaaside ja juhtmetüüpide jaoks. See tähendab, et voolu või materjali paksuse määramisel sobitatakse kõik muud parameetrid automaatselt. Voolu või materjali paksuse muutmine muudab automaatselt teisi parameetreid. Seal on pinge trimm, kus keevitaja saab keevitamisel kaare pikkust reguleerida. Pärast “sünergilise” valimist kuvab masina paneeli vasakpoolne ekraan eelseadistatud voolu (või traadi etteande kiirust, tooriku paksust) ja parempoolsele ekraanile eelseadistatud pinget. Traadisööturi paneeli vasakpoolne ekraan näitab eelseadistatud voolu ja parempoolne ekraan näitab eelseadistatud kaare pikkust. Voolu ja pinget saab reguleerida traadi etteandmisel. Kaare pikkuse standard on “0”. Reguleerimine põhineb sünergilisel pingel, mis jääb vahemikku 9,9V.
2. Standardne MIG traadi etteandekiirus, materjali paksuse reguleerimine ei ole seotud pinge reguleerimisega ja nõuab parameetrite individuaalset seadistamist ning automaatset sobitamist ei toimu.

Märkus: See on parim, kui standardses MIG-režiimis on valitud traadi etteande kiiruse suvand, mitte materjali paksus, menüü nr P5, kust leiata juhised selle muutmise kohta alammenüüs.

Standardne MIG/MAG seadistus

Kasutades standardset MIG/MAG-i, on reguleeritavad parameetrid järgmised: eelvooluaeg, keevitusprotsessi spetsifikatsioon, keevitusvool (või traadi etteande kiirus/materjali paksus), keevituspinge, kaarejõud (induktiivsus), kraatri segmendi keevitusspetsifikatsioon, keevitusvool. (või traadi etteande kiirus/materjali paksus), keevituspinge, kaarejõud (induktiivsus), järelvoolu aeg.



Keevitusvool	Keevituspinge	Eelvoolu aeg	Järelvoolu aeg	Kaare jõud (induktiivsus)
30 ~ 500A	10 ~ 50V	0 ~ 3.0s	0 ~ 10.0s	-10 ~ 10

Pange tähele: erinevatel keevitustraadi läbimõõtudel on erinevad keevitusvoolu vahemikud. Erineval keevitustraadi läbimõõdul sama voolu juures on erinev traadi kiirus.

TÖÖTAMINE (MIG/MAG)

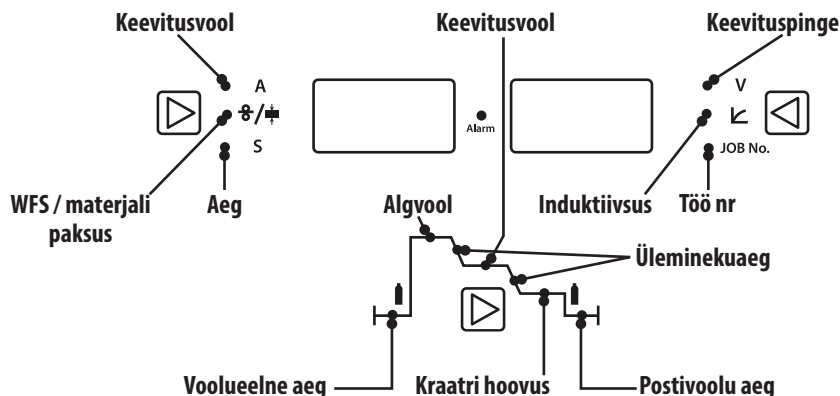
DC Impulss MIG/MAG keevitusrežiim – parameetrite sätted

DC Pulse MIG/MAG režiimis DC Pulse ei ole automaatselt valitud ja standardse MIG režiimi sünergiline režiim saadaval. Sünergilises režiimis saab pinget reguleerida, keskendudes sünergilisele pingele 9,9V.

Parameetrite seadistus

Kasutades standardset MIG/MAG-i, on reguleeritavad parameetrid järgmised: eelvoolu aeg, keevitusprotsessi spetsifikatsioon, keevitusvool (või traadi etteande kiirus/materjali paksus), keevituspinge, kaarejõud (induktiivsus), kraatri segmendi keevitusspetsifikatsioon, keevitusvool. (või traadi etteande kiirus/materjali paksus), keevituspinge, kaarejõud (induktiivsus), järelvoolu aeg.

Kaare jõud: kaare jõu vahemik on $-10 \sim +10$; 0 on standardne keskväärts. Kui seda reguleerida positiivses suunas, on kaar karmim ja keevisliist kitsam. Kui reguleerida negatiivsesse suunda, on kaar pehmem ja keevisliin laieneb. Kaare jõudu saab seadistada vastavalt keevitusprotsessile, alg- ja kraatriseadetele.



Keevitusvool	Keevituspinge	Ülemineku aeg	Eelvoolu aeg	Järelvoolu aeg	Kaare jõud (induktiivsus)
30 ~ 500A	10 ~ 50V	0.1 ~ 3.0s	0 ~ 3.0s	0 ~ 10.0s	-10 ~ 10

Pange tähele: erinevatel keevitustraadi läbimõõtudel on erinevad keevitusvoolu vahemikud. Erineval keevitustraadi läbimõõdul sama voolu juures on erinev traadi kiirus.

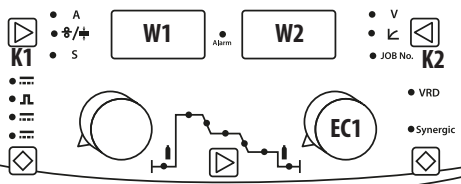
ALAMENÜÜ FUNKTSIOONID



Olge alammenüü sisemiste parameetrite kasutamisel ettevaatlik tehase kalibreerimine ja reguleerimine erirakenduste või -nõuete jaoks. Tehase parameetrite reguleerimine võib põhjustada masina talitlushäireid ja seda peaks läbi viima ainult kogenud Jasici koolitatud tehnik.

Alammenüüreežiimi sisenemine

1. Alustage masina vooluvõrgust OFF asendis.
2. Vajutage ja hoidke all nupp K2, seejärel lülitage masina toide sisse, kuni vasakpoolne digitaalne arvesti W1 näitab "P01" ja digitaalarvesti W2 näitab "CAL", seejärel vabastage nupp K2. Olete nüüd alammenüüs.
3. Vajutage nuppu K1, et vahetada ekraanil W1 märgitud menüü nr-de vahel (nagu allpool märgitud).
4. Kval W2 märgitud valitud parameetri reguleerimiseks keerake parempoolset juhtketast EC1.
5. K2 vajutamine salvestab ja väljub alammenüüreežiimist.



Menüü nr.	Parameetri määratlus	Parameetri väärtus	Märkus
P1	Tegelik voolu kalibreerimine	Võtke ühendust kohaliku Jasici teeninduskeskusega	 Palun tehke ei muuda!
P2	Kuva praegune kalibreerimine		
P3	Näidiku pinge kalibreerimine		
P4	Tegeliku pinge kalibreerimine		
P5	Kuvatakse traadi etteande kiirus või materjali paksus Tehase eelseadistus on 0 (traadi etteande kiirus)	0 = traadi etteande kiirus 1 = materjali paksus	
P6	Metric unit ja inglise unit Tehase eelseadistus on 0 (meetriline)	0 = meetermõõdustik 1 = inglise ühik	
P7	Inverteri temperatuur – digitaalne näidikumõõtja näitab temperatuuri	Kohaliku Jasici teeninduskeskuse seade inverteri temperatuuri täpsuse kontrollimiseks	
P8	Suure kiirusega (22 m/min) traadi etteande kiiruse kalibreerimine	Võtke ühendust kohaliku Jasici teeninduskeskusega	 Palun tehke ei muuda!
P9	Madala kiirusega (2m/min) traadi etteande kiiruse kalibreerimine		
P11	VRD aktiveerimislüüti Tehase eelseadistus on 1 (VRD ON)	0 = VRD VÄLJAS 1 = VRD SEES	
P12	Vesijahuti funktsioon 0 = lülitab jahutuspumpha ja sellega seotud funktsioonid VÄLJA 1 = lülitab sisse jahutussüsteemi ja sellega seotud funktsioonid	Tehase eelseadistus on 1 Valige 0, kui kasutate õhkjahutusega MIG-põletit Valige 1, kui kasutate vesijahutusega MIG-põletit	
P15	Keevitaja ülekuumenemiskaitsepunkti seadistus	Kaitsev temperatuuri seadistus IGBT ümber	
P22	Kiiruse reguleerimine	Vaikimisi on see 1,00, mida saab reguleerida praegusest kiirusest 0,50–1,50 korda suuremaks	 Palun tehke ei muuda!
P24	Aeglane traadi etteande reguleerimine	0–10,0, pluss aeglane söötmiskiirus	
P23	Tehaseseadete lähtestamine (salvestatud tööde ja nende parameetrite jaoks)	0: muutmata; 1: tehase lähtestamine	

Märkus. Olenevalt installitud püsivarast ja masina vanusest võivad mõned tehase eelseadistused ülaltoodud näidustustest erineda.

HOOLDUS



Järgmine toiming nõuab piisavaid erialaseid teadmisi elektrispektide ja põhjalikud ohutusalsed teadmised. Veenduge, et masina sisendkaabel on lahti ühendatud vooluvõrgust ja oodake 5 minutit enne masina kaante eemaldamist.

Masina tõhusa ja ohutu töö tagamiseks tuleb seda regulaarselt hooldada. Operaatorid peaksid mõistma hooldusmeetodeid ja masina töövahendeid. See juhend peaks võimaldama klientidel ise lihtsat kontrolli ja kaitset läbi viia. Püüdke vähendada masina rikete esinemissagedust ja remondiaegu, et pikendada kasutusiga.

Periood	Hoolduselement
Igapäevane läbivaatus	Kontrollige masina, toitekaablite, keevituskaablite ja ühenduste seisukorda. Kontrollige hoiatusnäidikuid ja masina tööd.
Igakuine läbivaatus	Ühendage vooluvõrgust lahti ja oodake enne katte eemaldamist vähemalt 5 minutit. Kontrollige sisemisi ühendusi ja vajadusel pingutage. Puhastage masina sisemust pehme harja ja tolmuimejaga. Olge ettevaatlik, et te ei eemaldaks kaableid ega kahjustaks komponente. Veenduge, et ventilatsioonirestid oleksid vabad. Asetage kaaned ettevaatlikult tagasi ja katsetage seadet. Seda tööd peaks tegema sobiva kvalifikatsiooniga pädev isik.
Iga-aastane läbivaatus	Tehke iga-aastane hooldus, mis sisaldab ohutuskontrolli vastavalt tootja standardile (EN 60974-1). Seda tööd peaks tegema sobiva kvalifikatsiooniga pädev isik.

TEENINDUSGRAAFIKU KIRJE

Kuupäev	Teostatud hooldustööde liik	Teenindanud	Tähtaeg järgmine kontroll

VEAOTSING

Enne masinad tehasesst väljasaatmist on neid juba põhjalikult kontrollitud. Masinat ei tohi rikkuda ega muuta. Hooldus tuleb hoolikalt läbi viia. Kui mõni juhe läheb lahti või on valesti paigutatud, võib see olla kasutajale ohtlik!

Masinat tohivad remontida ainult professionaalsed hooldustöötajad!

Enne masina kallal töötamist veenduge, et toide on lahti ühendatud. Enne paneelide eemaldamist oodake alati 5 minutit pärast toite väljalülitamist.

Vea kirjeldus	Võimalik põhjus
Digitaalkraan on VÄLJAS ja ventilaator ei tööta	Primaartoitepinge ei ole sisse lülitatud või sisendkaitse on läbi põlenud
	Keevitusvooluallika sisendlüliti on välja lülitatud
	Sisemised ühendused lahti
Digitaalkraan on SEES, kuid ventilaator ei tööta	Masina ventilaatori labad võivad olla kinni kiilunud
	Masina ventilaator ei pruugi töötada
	Kontrollige juhtmeid ja ventilaatori toitepinget
Traadi etteandemootor ei pöörle, kui MIG-põleti päästiku lüliti vajutada	Traadi etteande kiirus võib olla seatud nullile
	Kontrollige traadi etteandemootori toidet
	Mootori PCB võib olla vigane
Keevitusvool keevitamisel väheneb	Kehv tööjuhtme ühendus toorikuga
TIG-elektrood sulab kaare löömisel	TIG-põleti on ühendatud (+) VE-klemmiga
Gaasi ei voola, kui MIG-põleti päästiku lüliti on alla vajutatud	Tühi gaasiballoon
	Gaasiregulaator on välja lülitatud
	Gaasivoolik on ummistunud või läbi lõigatud
	Põleti päästiku lüliti juhe on lahti ühendatud või lüliti/juhe on vigane
Kaare on raske süüdata	Keevituspinge on liiga madal või traadi etteande kiirus on liiga kõrgeks seatud
Elektroodihoidik muutub väga kuumaks	Elektroodihoidja nimivool on väiksem kui selle tegelik töövool, asendage see suurema nimivooluvõimsusega
Liigne pritsmed MMA-keevitamisel	Väljundi polaarsusühendus on vale, vahetage polaarsust
Muu rike	Võtke ühendust oma tarnijaga
Ülekuumenemise LED süttib	Ebapiisav jahutusõhk. Laske masinal jahtuda, see käivitub automaatselt uuesti
	Jahutusventilaator ei tööta
Traat jätkab läbimist, kui MIG-põleti lüliti vabastatakse	Päästikurežiimi lüliti on seatud asendisse 4T, mitte 2T
	Vigane MIG-põleti lüliti

VEAOTSING

Enne masinad tehasesst väljasaatmist on neid juba põhjalikult kontrollitud. Masinat ei tohi rikkuda ega muuta. Hooldus tuleb hoolikalt läbi viia. Kui mõni juhe läheb lahti või on valesti paigutatud, võib see olla kasutajale ohtlik!

Masinat tohivad remontida ainult professionaalsed hooldustöötajad!

Enne masina kallal töötamist veenduge, et toide on lahti ühendatud. Enne paneelide eemaldamist oodake alati 5 minutit pärast toite väljalülitamist.

Vea kirjeldus	Võimalik põhjus	Võimalik lahendus
Ventilaator ei tööta või töötab keevitamise ajal ebavaliselt	Kolmefaasiline toitekaabel pole hästi ühendatud.	Ühendage kolmefaasiline toitekaabel uuesti või laske elektrikul vooluvõrku kontrollida
	Sisendfaasi rike	Lahendage faasirike probleem, laske elektrikul kontrollida toiteallikat
	Võrgu sisendpinge on madal ja masina tolerantsi taseme all	Oodake, kuni võrgupinge taastub, või laske elektrikul vooluvõrku kontrollida
Koormuspinge puudub, häire indikaator süttib, ekraanil kuvatakse "Err 000" ja helisignaali piiksub pidevalt	Ülevool või toiteosade kahjustumine	Taaskäivitage masin. Kui liigvool on endiselt olemas, võtke ühendust tarnijaga
Koormuseta pinget ei ole, häireindikaator süttib, ekraanil kuvatakse "Err 001" ja helisignaali piiksub.	Võrgupinge on liiga madal	Keevitamist saab teha pärast võrgupinge taastumist
	Võrgupinge on liiga kõrge	Ühendage masin vooluvõrgust lahti ja ühendage see uuesti pärast võrgupinge taastumist
	Abitoide katkeb	Vahetage abitoite rikkeplaat välja
Pärast keevitusmasina sisselülitamist ja gaasi etteandmist toidab traadisöötur traati, kuid voolu ei ole ja häireindikaator ei sütti	Maanduskaabel ei ole toorikuga ühendatud või pole sellega hästi ühendatud	Ühendage kaabel uuesti või laske seda kontrollida. Laske elektrikul süsteem üle kontrollida
	Traadisööturi juhtkaabel on ühendamata või halvasti ühendatud	Ühendage kaabel uuesti või laske seda kontrollida. Laske elektrikul süsteem üle kontrollida
	Traadi etteandja või keevituspöleti on rikkis	Parandage traadi etteandja või keevituspöleti. Laske elektrikul süsteem üle kontrollida
Pärast keevitusmasina sisselülitamist ja gaasi etteandmist on voolu väljund olemas, kuid traadisöötur ei sööda traati	Traadisööturi juhtkaabel on katki	Parandage või asendage traadisööturi juhtkaabel
	Traadisöötur on ummistunud	Kontrollige ja puhastage ajamisüsteemi
	Traadisöötur ebaõnnestub	Laske elektrikul traadi etteandeseadet ja juhtkaablit kontrollida
	Keevituskameras sees olev juhttrükkplaat või traadi etteande toiteplaat ebaõnnestub	Laske elektrikul traadi etteandeseadet ja trükkplaati kontrollida

VEAKOODID

Masina rikke korral kuvatakse veakood, vasakpoolsel ekraanil on "Err" ja parempoolsel ekraanil "----" (veakoodi number).

Allpool on loetelu veakoodide tähendustest

Veakood	Võimalik põhjus	Võimalik lahendus
010	Toitekomponentide ülevool või rike	Taaskäivitage masin; kui liigvoolutõrge on endiselt olemas, võtke ühendust edasimüüjaga
031	Madal võrgu toitepinge	Masin võib tööd jätkata, kui võrgu toitepinge on taas normaalne
	Abitoiteallika rike	Vahetage juhtplaat või lisatrafo
060	Ülekuumenemiskaitse (termolüliti)	Masin peaks pärast jahtumist automaatselt taastuma. Ärge lülitage masinat välja
061	Ülekuumenemiskaitse (temperatuuri andur)	Masin peaks pärast jahtumist automaatselt taastuma. Ärge lülitage masinat välja
071	Tõrge jahutusvedeliku voolul	Kontrollige, kas paagis on piisavalt jahutusvedelikku ja kas vesi voolab. Kontrollige õhulukkude olemasolu
070	Vesijahuti kuumeneb üle	Radiaator on üle kuumenenud. Lõpetage keevitamine, kuni radiaator on maha jahtunud ja probleem laheneb
	Radiaator pole keevitajaga hästi ühendatud	Kontrollige, kas jahuti on õigesti ühendatud. Lülitage masin välja, muidu võib tekkida elektrilöögi oht
052	Traadisööturi side rike	Kontrollige kõiki juhtmeid ja ühendusi. Kui viga püsib, võtke ühendust edasimüüjaga

MATERJALID JA NENDE KÕRVALDAMINE

Seadmed on valmistatud materjalidest, mis ei sisalda kasutajale ohtlikke toksilisi ega mürgiseid materjale.

Seadme vanarauaks võtmisel tuleb see demonteerida, eraldades komponendid vastavalt materjalide tüübile.

Ärge visake seadet koos tavajäätmetega. Euroopa direktiiv 2002/96/EÜ elektri- ja elektroonikaseadmete jäätmete kohta sätestab, et elektriseadmed, mille eluiga on lõppenud, tuleb eraldi koguda ja viia tagasi keskkonnasõbralikku taaskasutuskohta.

Jasicil on asjakohane ringlussevõtusüsteem, mis vastab nõuetele ja on Ühendkuningriigis keskkonnaagentuuris registreeritud. Meie registreerimisnumber on WEEMM3813AA.

Elektri- ja elektroonikaseadmete jäätmeid käsitlevate eeskirjade järgimiseks väljaspool Ühendkuningriiki peaksite võtma ühendust oma tarnijaga.

ROHS-I VASTAVUSDEKLARATSIOON

Käesolevaga kinnitame, et ülalnimetatud toode ei sisalda ühtegi loetletud piirangutega ainet EL direktiivis 2011/65/EL kontsentratsioonides, mis ületavad seal sätestatud piirnorme.

Kohustustest loobumine: Pange tähele, et see kinnitus on antud meie parimate teadmiste ja veendumuste kohaselt. Miski siin ei kujuta endast garantiid ja/või seda ei saa tõlgendada garantiina kehtiva garantiiseaduse tähenduses.

GARANTIIAVALDUS

Kõigile Jasicu müüdavatele uutele Jasici keevitusseadmetele, plasmalõikuritele ja mitme protsessiga seadmetele antakse algele omanikule garantii, mis ei ole üleantav defektsetest materjalidest või tootmisest tingitud rikete vastu 5 aasta jooksul alates ostukuupäevast. Originaalarve on standardse garantiiaja dokumentatsioon. Garantiaeg põhineb ühe vahetuse muustril.

Defektsed seadmed parandab või asendab ettevõtte meie töökojas. Ettevõtte võib valida ostuhinna (millest on maha arvatud kulud ja kasutamises ja kulumisest tingitud kulum) tagastamise. Ettevõtte jätab endale õiguse garantiitingimusi igal ajal tulevikus muuta.

Täieliku garantii eelduseks on, et tooteid kasutatakse vastavalt kaasasolevale kasutusjuhendile. Järgige vastavaid paigaldus- ja juuriidilisi nõudeid, soovitusi ja juhiseid ning järgige kasutusjuhendis toodud hooldusjuhiseid. Seda peaks tegema sobiva kvalifikatsiooniga ja pädev isik.

Ebatõenäolise probleemi korral tuleb sellest teatada Jasici tehnilise toe meeskonnale, et nõue läbi vaadata.

Kliendil ei ole remontimise ajal mingeid nõudeid toodete laenuks või asenduseks.

Garantii alla ei kuulu järgmised asjad:

- Looduslikust kulumisest tingitud defektid
- Kasutus- ja hooldusjuhiste eiramine
- Ühendus vale või vigase vooluvõrguga
- Ülekoormus kasutamise ajal
- Kõik muudatused, mis on tehtud tootes ilma eelneva kirjaliku nõusolekuta
- Tarkvara vead vales tööst
- Kõik remonditööd, mis on tehtud heakskiitmata varuosadega
- Kõik transpordi- või ladustamiskahjustused
- Garantii ei kata otseseid või kaudseid kahjusid ega saamata jäänud tulu
- Välised kahjustused nagu tulekahju või looduslikest põhjustest põhjustatud kahjustused nt. üleujutus

MÄRKUS: Garantiiingimuste kohaselt kasutatakse keevituspõletid, nende kuluosad, traadi etteandeseadme ajamirullid ja juhttorud, töö tagastuskaablid ja klambrid, elektroodihoidikud, ühendus- ja pikenduskaablid, toite- ja juhtjuhtmed, pistikud, rattad, jahutusvedelik jne. on kaetud 3-kuulise garantiiga.

Jasic ei vastuta mingil juhul kolmandate isikute kulude või kulude/kulude ega kaudsete või sellest tulenevate kulude/kulude eest.

Jasic esitab arve kõigi väljaspool garantiipiirkonda tehtud remonditööde kohta. Garantiivälise remonditöö jaoks tehakse pakkumine enne mis tahes remonti.

Otsuse defektse osa(de) parandamise või asendamise kohta teeb Jasic. Vahetatud osa(d) jääb(ed) Jasici omandisse.

Garantii kehtib ainult masinale, selle tarvikutele ja sees olevatele osadele. Muid garantiisid ei väljendata ega kaudselt. Toote sobivusele ühegi konkreetse rakenduse või kasutuse jaoks ei anta otsest ega kaudset garantiid.

EÜ VASTAVUSDEKLARATSIOON

Tootja või tema seaduslik esindaja Wilkinson Star Limited kinnitab, et allpool kirjeldatud seadmed on projekteeritud ja toodetud vastavalt järgmistele EL direktiividele:

- Madalpinge direktiiv (LVD), nr: 2014/35/EL
- Elektromagnetilise ühilduvuse (EMC) direktiiv, nr: 2014/30/EL

Ja kontrollitud vastavalt järgmisele

EL – normid

- EN 60 974-1:2012

- EN 60 974-10:2014+A1

Mis tahes muudatused või muudatused nendes masinates volitamata isikute poolt muudab selle deklaratsiooni kehtetuks.

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. aasta novembri 2. number