



DE KRACHT IN INVERTERTECHNOLOGIE



JM-500P

Gebuikershandleiding



UW NIEUWE PRODUCT

Bedankt dat u voor dit Jasic-product hebt gekozen.

Deze producthandleiding is ontworpen om ervoor te zorgen dat u het meeste uit uw nieuwe product haalt. Zorg ervoor dat u volledig op de hoogte bent van de verstrekte informatie en let vooral op de veiligheidsmaatregelen in het veiligheidsboekje (Scan QR-code hieronder). De informatie helpt u uzelf en anderen te beschermen tegen de mogelijke gevaren die u kunt tegenkomen.

Zorg ervoor dat u dagelijkse en periodieke onderhoudscontroles uitvoert om jarenlang betrouwbaar en probleemloos gebruik te garanderen.

Bel uw Jasic-distributeur in het onwaarschijnlijke geval dat zich een probleem voordoet.

Noteer hieronder de details van uw product, aangezien deze nodig zijn voor garantiedoeleinden en om ervoor te zorgen dat u de juiste informatie krijgt als u hulp of reserveonderdelen nodig heeft.

Aankoopdatum

Waarvan

Serienummer

(Het serienummer bevindt zich normaal gesproken aan de boven- of onderkant van de machine)

Disclaimer: Hoewel alles in het werk is gesteld om ervoor te zorgen dat de informatie in deze handleiding volledig en nauwkeurig is, kan geen aansprakelijkheid worden aanvaard voor eventuele fouten of weglatingen. Let op: producten zijn onderhevig aan voortdurende ontwikkeling en kunnen zonder voorafgaande kennisgeving worden gewijzigd. Bezoek jasic.co.uk voor de meest actuele handleidingen.

Let op: het veiligheidsinformatieboekje is online te vinden door de onderstaande QR-code te scannen



After Sales-documenten, inclusief handleidingen voor lasproces, zijn te vinden op www.jasic.co.uk

Deze handleiding mag niet worden gekopieerd of gereproduceerd zonder schriftelijke toestemming van Wilkinson Star Limited.

INHOUD

Uw nieuwe product	2
Inhoud	3
Productspecificatie	4
Bediening	5
Controlepaneel	7
Installatie	8
Controlepaneel	10
Operationele parameters	13
Bediening (MIG / MAG)	14
Submenu Functies	21
Onderhoud	22
Probleemoplossen	23
Foutcodes	25
Materialen en hun verwijdering	26
RoHS-conformiteitsverklaring	26
Garantieverklaring	27
Conformiteitsverklaring	28
Opmerkingen	29

PRODUCTSPECIFICATIE



De nieuwe serie Jasic Pulsed MIGS is uitgerust met krachtige IGBT-componenten, digitale meters en multiprocesmogelijkheden die uitstekende laseigenschappen en robuuste, betrouwbare prestaties bieden.

De serie bevat een gloednieuwe digitale besturingsmethode. Het regelcircuit bestaat uit een hoogwaardige ARM-processor, die een fijne controle van de lasgolfvorm realiseert.

De processor heeft een CAN BUS-communicatie die zorgt voor hoge snelheid, bidirectionele communicatie tussen de stroombron en de draadaanvoer, die op zijn beurt een breed scala aan potentiële functies biedt.

De golfvorm van pulsstroom varieert met draden van verschillende materialen, diameter en beschermgas, zodat optimale boog- en lassen met een hoog rendement en kwaliteit met uitstekende laseigenschappen kunnen worden bereikt. Nauwkeurige procedurecontrole zorgt voor een stabiele overgang van het hele proces van het begin tot het einde van de boog.

Deze driefasige omvormer biedt synergetische curven voor veelgebruikte materialen en draden, met zelfdiagnostische beveiligingsystemen die extreme betrouwbaarheid bieden.

BELANGRIJKSTE KENMERKEN

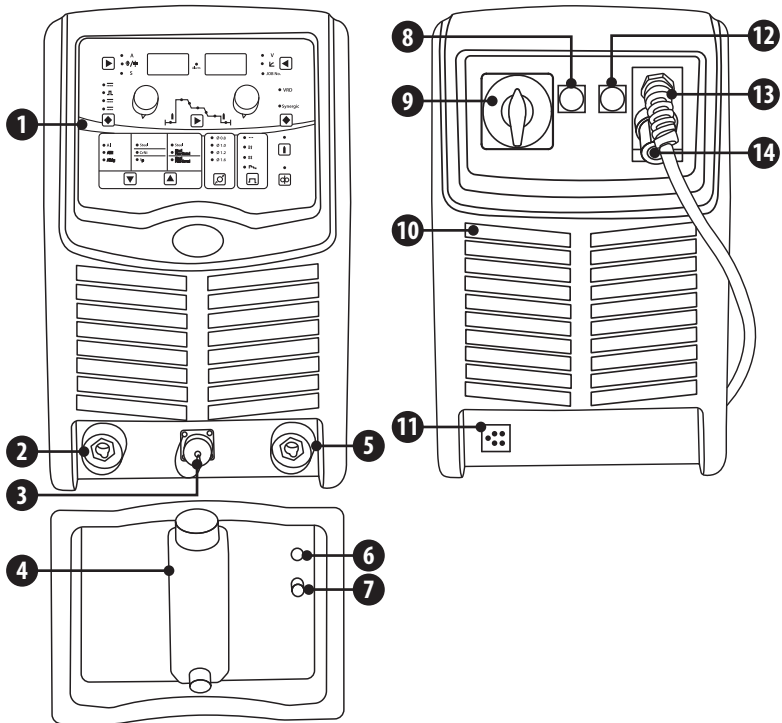
- IGBT multiproces-omvormer
- Gepulseerde MIG, MIG/MAG, Lift TIG en DC MMA
- Synergetische of standaard bedrijfsmodi
- DSP digitale technologie voor optimale lasprestaties
- Slimme ventilator en waterregeling
- Taakopslagsysteem
- Draadaanvoerenheid met 4 rollen
- Geschikt voor 0,8, 1,0, 1,2 en 1,6 mm lasdraad
- Eenvoudige parameterinstellingen voor de operator
- Synergetische curven voor gangbare materialen en draaddiameters
- Zelfdiagnostisch systeem
- Encoder feedback controle van draadaanvoersysteem
- Voedings- en status-LED's
- Omvormerwagen neemt gasfles op ware grootte mee
- AVR generator vriendelijk

TECHNISCHE DATA

Ingangsspanning	400 +/- 20% 3P
lef (A)	28.6
Ingangsvermogen (kVA)	26.7
Spanningsaanpassingsbereik (V)	10 - 50
Stroombereik (A)	30 - 500
VRD-spanning MMA (V)	15
Inschakelduur @ 40°C	500A @ 50%
Nullastspanning (V)	86
Draadsnelheid (m/min)	1.5 - 23
Efficiëntie (%)	92
Kranchfactor	0.9
Beschermings-/isolatieklasse	IP23S/F
Afmetingen (LxBxH mm)	1080 x 510 x 1180
Gewicht (kg)	129

Let op Vanwege variaties in gefabriceerde producten zijn alle geclaimde prestatiebeoordelingen, capaciteiten, afmetingen, afmetingen en gewichten slechts bij benadering. Haalbare prestaties en classificaties bij gebruik kunnen afhangen van correcte installatie, toepassingen en gebruik, samen met regelmatig onderhoud en service.

BEDIENING



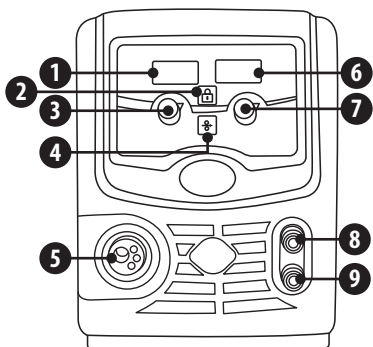
Voor aanzicht

1. Controlepaneel
2. "+" Uitgangsaansluiting: Om de MMA-elektrodehouder aan te sluiten
3. Aansluiting stuurkabel: Voor het aansluiten van de draadaanvoerunit
4. Koelvloestofvuller
5. "-" Uitgangsklem: om de werkklem aan te sluiten
6. Koeler stuurzekerung
7. Stroomindicator koeler

Achteraanzicht

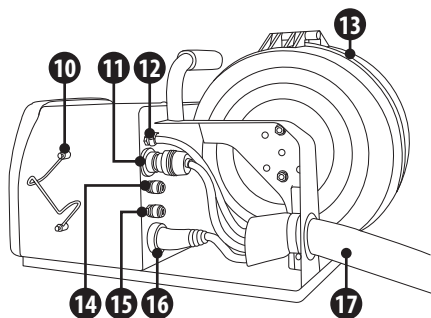
8. Software-interface-aansluiting
9. Aan/uit-schakelaar
10. Koelventilator
11. Waterkoeler aansluiting
12. Aansluiting draadaanvoereenheid
13. Ingangsstroomkabel:
14. "+" Uitgangsklem: Voor aansluiting op de draadaanvoerunit

BEDIENING



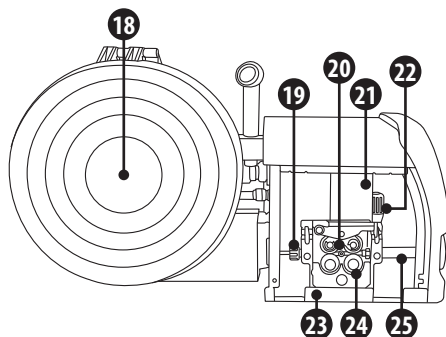
Vooraanzicht draadaanvoereenheid

1. Digitaal beeld
2. Bedieningsknop vergrendelen
3. Draadsnelheidsregeling
4. Draad inch knop
5. MIG-toortsconnector in eurostijl
6. Digitaal beeld
7. Spanningsregeling:
8. MIG toorts koelvloeistof retouraansluiting
9. MIG toorts koelvloeistof toevoeraansluiting



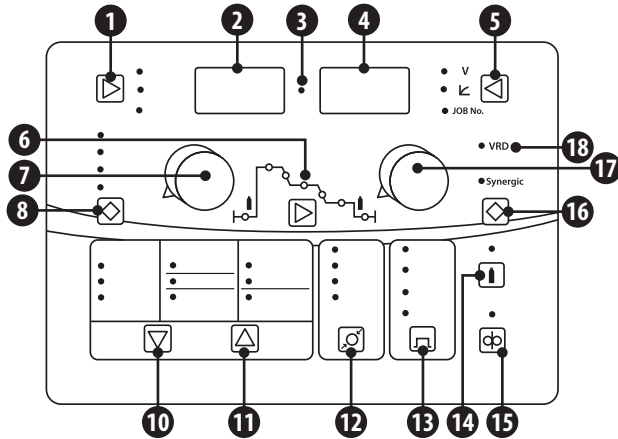
Zijaanzicht draadaanvoereenheid

10. MIG-toortshouder
11. Besturingskabel van stroombron
12. Schildgas aansluiting
13. Afdekking lasdraadspoel
14. Koelvloeistof aansluiting (Rood)
15. Koelvloeistof aansluiting (Blauw)
16. '+ 'Laskabel aansluiting
17. Interconnectie kabel



18. Draadspoelhouder en spanner
19. Inlaat draadgeleider
20. Aandrukrol montage
21. Draadaanvoermotor en versnellingsbak
22. Aandrijfrol spanner
23. 4 Roll drive draadaanvoereenheid
24. Draadaanvoerrol en borgmoer
25. Uitgangsvoedingadapter

CONTROLEPANEEL



1. Keuzeknop voor Ampère, Draadsnelheid of materiaaldikte en tijd
2. Digitaal beeld
3. Alarmindicator:
4. Digitaal beeld
5. Keuzeknop voor spanning, Arc Force (Inductantie in MIG-modus en Arc Force in MMA-modus) en taakopslag
6. Parameterkeuzeknop:
7. Draai-encoder: Voor het uitvoeren van aanpassingen
8. Proceskeuzeschakelaar
9. Lassen Parameter instellingen:
10. Materiaalkeuzeknop
11. Selectieknop gastype
12. Keuzeknop draaddiameter
13. Selectieknop toortstrigger
14. Gaszuiveringsknop
15. Draad inch knop
16. Synergische selectieknop
17. Indicator synergische modus
18. VRD-indicator (licht op wanneer VRD aan is)

INSTALLATIE

Uitpakken

Controleer de verpakking op tekenen van beschadiging.

Verwijder de machine voorzichtig en bewaar de verpakking totdat de installatie is voltooid.

Plaats

De machine moet op een geschikte plaats en in een geschikte omgeving worden geplaatst. Voorzichtigheid is geboden om vocht, stof, stoom, olie of corrosieve gassen te vermijden.

Plaats op een veilige, vlakke ondergrond en zorg voor voldoende vrije ruimte rond de machine om een natuurlijke luchtstroom mogelijk te maken.

Ingangsaansluitingen

Voordat u de machine aansluit, moet u ervoor zorgen dat de juiste voeding beschikbaar is. Details van de machinevereisten zijn te vinden op het typeplaatje van de machine of in de technische gegevens in de handleiding.

De apparatuur moet worden aangesloten door een gekwalificeerd, competent persoon. Zorg er altijd voor dat de apparatuur goed is geaard.

Sluit de machine nooit aan op het elektriciteitsnet als de panelen zijn verwijderd.

Uitgangsaansluitingen

Elektrode polariteit

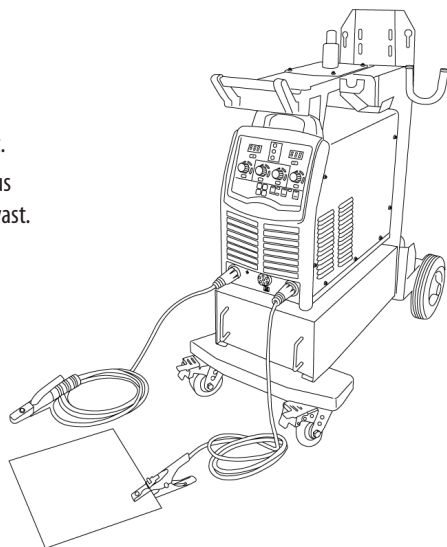
In het algemeen wordt bij het gebruik van handmatige booglaselektroden de elektrodehouder verbonden met de positieve pool en het werkstuk terug naar de negatieve pool. Raadpleeg bij twijfel altijd het gegevensblad van de elektrodefabrikant.

Bij gebruik van de machine voor TIG-lassen moet de TIG-toorts worden aangesloten op de negatieve pool en het werkstuk moet terugkeren naar de positieve pool.

MMA-lassen

Steek de kabelstekker met elektrodehouder in de "+"-bus op het voorpaneel van het lasapparaat en draai deze rechtsom vast.

Steek de kabelstekker van de werkstukretourleiding in de "-"-bus op het voorpaneel van het lasapparaat en draai deze rechtsom vast.



Zorg ervoor dat u oogbescherming, beschermende kleding en alle benodigde PBM draagt. Neem ook de nodige maatregelen om de in het gebied aanwezige personen te beschermen.

INSTALLATIE

Gasselectie

Metaalactief gaslassen (MAG): Gebruikt argon (Ar) gemengd met een bepaalde hoeveelheid CO₂/O₂ als beschermgas en wordt meestal gebruikt bij kortsluitingsoverdracht en sproei-overdracht. Het kan van toepassing zijn op lassen met vlakke positie, lassen in verticale positie, lassen boven het hoofd en lassen in alle posities en wordt voornamelijk gebruikt voor het lassen van koolstofstaal, laaggelegeerd staal met hoge sterkte en roestvrij staal. Lasrobots gebruiken meestal het MAG-proces.

Metaalineret gaslassen (MIG): gebruikt argon (Ar), helium (He) of Ar-He-mengsels als beschermgas en wordt voornamelijk gebruikt voor het lassen van aluminium en zijn legeringen.

CO₂ (kooldioxide) gas afgeschermd booglassen (CO₂-lassen): Het gebruikt CO₂ als beschermgas en wordt meestal gebruikt bij bolvormige overdracht en kortsluiting om lassen te implementeren. Het kan worden gebruikt om in verschillende posities te lassen. In vergelijking met andere lasmethoden heeft CO₂-lassen veel voordelen, hoewel het meer spatten produceert, wordt CO₂-lassen veel gebruikt voor algemeen lassen van metalen constructies.

MIG-lassen

Steek de lastoorts in de "Euro-connector voor toorts in MIG"-uitgang op het voorpaneel van de draadaanvoereenheid en draai deze vast.

Steek de snelstekker van de verbindingkabelset in de "+"-uitgang van het lasapparaat en draai deze rechtsom vast (zorg ervoor dat de andere eindaansluiting op de achterkant van de draadaanvoerunit wordt aangesloten).

Steek de stekker van de werkretourkabel in de "-"-uitgangsklem op het voorpaneel van het lasapparaat en draai deze rechtsom vast.

Kies uw draadmaat en plaats de draadspool op de spindeladapter van de draadaanvoerunit. De draadspindel is voorzien van een frictierem die verstelbaar is om een optimale remming te garanderen. Indien nodig kunt u afstellen door de grote inbusleutel in het open uiteinde van de draadspoolnaaf te draaien. Door rechtsom draaien wordt de rem strakker. Een juiste afstelling zal ertoe leiden dat de omtrek van de haspel niet verder dan 15-20 mm voortduurt nadat de toortsschakelaar is losgelaten, zodat de draad op de haspel slap hangt, maar niet te veel, zodat hij van de haspel valt.

De gasflus moet zijn uitgerust met de juiste gasregelaar. Sluit de meegeleverde gasslang aan op de gasinlaat op het achterpaneel van de machine en vervolgens op de uitlaat van de gasregelaar. Beschermgas biedt bescherming aan het lasgebied. Zorgen voor voldoende gasstroom is erg belangrijk.

Zorg ervoor dat de maat van de groef van de invoerrol die de lasdraad op de aandrijfrol zal voeden, overeenkomt met de maat van de contacttip van de lastoorts en de maat van de lasdraad die wordt gebruikt. Laat de drukarm van de draadaanvoer los om de draad door de geleidingsbuis en in de aandrijfrolgroef te leiden en pas vervolgens de drukarm aan, zodat de draad niet wegglijdt bij het door de toorts voeren. (Te veel druk zal leiden tot draadvervorming wat de draadaanvoer zal beïnvloeden).

Druk op de draad-inch-knop om de draad door de contacttip uit de toorts te halen.

U bent nu klaar om te beginnen met MIG-lassen.



CONTROLEPANEEL

Digitaal display - Huidige kolomparameters die zone selecteren

- Huidig
 - Draadaanvoersnelheid 
 - Dikte van basismetaal
- 

De huidige kolomparameters omvatten 4 instelbare parameters:

Stroom (A), Draadaanvoersnelheid (m/min) of materiaaldikte van basismetaal (mm)* en Tijd (s)

Let op: Op de JM-500P is de standaard fabrieksinstelling ingesteld op draadaanvoer, als u de aanpassing wilt als materiaaldikte, dan moet u het achtergrondmenu openen om de standaardinstelling te wijzigen.

De weergavemeters van de stroom-/spanningskolomparameters zullen systeem informatie, de werkelijke lasstroom/-spanning en de inhoud van de kolomparameters weergeven.

De operator kan de gewenste parameters selecteren door op de selectietoets te drukken, de bijbehorende LED gaat dan branden om aan te geven welke parameter is geselecteerd. Ondertussen wordt de inhoud van de geselecteerde parameter weergegeven op de meter.

Let op: De displaymeter geeft de actuele stroom/spanning weer wanneer er lasstroom is of het hoofdstroomcircuit is aangesloten. Om een parameter aan te passen, moeten de gebruikers de bijbehorende LED laten knipperen door op de selectietoets te drukken.

Draaiknop voor parameteraanpassing





Alle lasparameters worden ingesteld door de getoonde regelpotentiometers A of B aan te passen. De aanpassingsindicator vertelt gebruikers dat de wijzerplaat effectief is wanneer de

corresponderende parameter-LED in de huidige kolom of spanningskolom knippert. Draaiknop A maakt over het algemeen aanpassingen aan het linkerscherm en draaiknop B maakt over het algemeen aanpassingen aan het rechterscherm. In synergetische modus, afhankelijk van de geselecteerde parameter, maakt de linker draaiknop aanpassingen op beide displays.



Selectie lasmodus



In het gebied van de lasprocesmodus kunt u een van de 4 lasmodi selecteren:

-  • Standaard DC MIG / MAG
-  • Puls MIG / MAG
-  • MMA
-  • Til TIG . op

De operator kan de gewenste lasmodus selecteren door op de selectietoets te drukken, de bijbehorende LED zal oplichten volgens uw selectie.

Let op: De geselecteerde lasmodus-LED knippert tijdens het lassen (wanneer er lasstroom wordt afgegeven).

Digitaal display - Spanningskolomparameters die zone selecteren

- Spanning
 - boogkarakteristiek 
 - Taak nr
- 

De parameters van de spanningskolom omvatten 3 instelbare parameters:

Spanning (V), boogkarakteristiek (-/+ (inductantie in MIG/MAG en Arce force in MMA-modus) en geheugentaak oproepen en opslaan van info

Selectie van activeringsmodus

• ... In het gebied met de toortsmodus van het paneel kan de operator een van de 4 activeringsmodi selecteren: puntlassen, 2T, 4T en geprogrammeerd 4T. Gebruikers kunnen de gewenste trigger-bediensmodus selecteren door op de selectietoets te drukken, de bijbehorende LED gaat branden wanneer een bepaalde trigger-bediensmodus is geselecteerd.

Let op: deze functies zijn niet van toepassing in de MMA-modus.

CONTROLEPANEEL

Gaszuiveringsknop



Dit gebied bevat componenten zoals gascontrolesleutel en gasroom-LED. Wanneer de gascontroletoets wordt ingedrukt zodra het gas zal stromen, drukt u nogmaals op de knop om de gasroom te stoppen.

De gasroom stopt automatisch na 20 seconden. De gasroom-LED gaat branden terwijl de gasspoeling actief is.

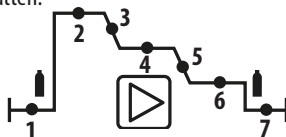
Let op: gebruikers kunnen de gasroom stoppen door op de toortsschakelaar te drukken in de gascontrolemodus.

Selectie lasparameters

In dit gedeelte van het paneel kunt u de verschillende parameters van het lasproces selecteren.

Deze parameters omvatten:

1. Voorstroomtijd
2. Initiële stroom
3. helling tijd
4. Lasstroom
5. Hellingtijd naar krater



Synergische selectieknop

• **Synergic** Met deze knop kan de gebruiker de synergetische modus AAN of UIT zetten.



Synergisch betekent dat wanneer een enkele instelling wordt aangepast, bijvoorbeeld de spanning of materiaaldikte, andere instellingen zoals stroom of draadsnelheid ook veranderen.

Op de JM-500P-machine zijn er een groot aantal vooraf geconfigureerde instellingen die door de software worden gewijzigd om de best mogelijke las te leveren.

Selectiezone draaddiameter

Opties voor lasdraaddiameters omvatten massieve draad van:

- $\emptyset 0.8$ $\emptyset 0.8\text{mm}$
- $\emptyset 1.0$ $\emptyset 1.0\text{mm}$
- $\emptyset 1.2$ $\emptyset 1.0\text{mm}$
- $\emptyset 1.6$ $\emptyset 1.2\text{mm}$
- $\emptyset 1.6$ $\emptyset 1.6\text{mm}$



De operator kan de gewenste draaddiameter selecteren door op de selectietoets te drukken en de bijbehorende LED gaat dan branden om aan te geven welke draaddiameter is geselecteerd.

Let op: deze functie is niet van toepassing in de MMA-modus.

Draad Inch-knop



Wanneer u op de draad-inch-knop drukt, voert de toevoermotor in de draadaanvoerenheid de lasdraad door de voering van de toorts totdat deze door de laspunt komt.

De draad-inch-LED gaat branden wanneer op de draad-inch-knop wordt gedrukt.

6. krater niveau

7. Gastijd na stroom

Gebruikers kunnen de gewenste procesparameter selecteren door op de selectietoets te drukken, de bijbehorende LED gaat dan branden om aan te geven welke parameter is geselecteerd.

In sommige gevallen moeten gebruikers mogelijk een tweede keuze maken via de huidige kolom of spanningskolom om de parameters te selecteren die u wilt weergeven of aanpassen.

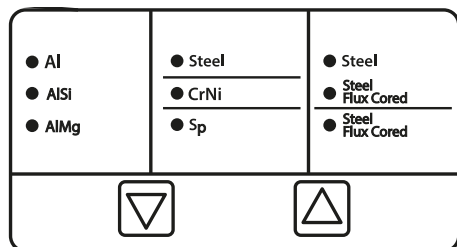
VRD-indicatielampje

• **VRD** Wanneer de MMA-modus is geselecteerd, gaat het VRD-lampje branden om aan te geven dat VRD AAN is en dat uw nullastspanning (OCV) is teruggebracht tot 15V.

CONTROLEPANEEL

Selectie basismetaal en gaselectiezone

Met deze regeling kunt u de opties voor basismetaal en lasgasmengsels selecteren, waaronder:



Aluminium met 100% AR

Koolstofstaal met 80% Ar+20% CO2 Koolstofstaal met 100% CO2

Roestvast staal met 97% Ar+2.5% CO2 Staal gevuld met 100% CO2

Gevuld staal met 80% Ar+20% CO2

Gebruikers kunnen de gewenste combinatie van basismetaal en gas selecteren door op de selectietoetsen 5 of 6 te drukken. Door op een van deze knoppen te drukken, wordt de keuzeschakelaar verplaatst om de LED van het te gebruiken materiaal/gas te verlichten.

Let op: deze functie is niet van toepassing in de MMA-modus.

Lasopdrachten opslaan via de opdrachtnummermodus

Voor een eenvoudig en effectief beheer van lasprogramma's is de JM-500P-machine uitgerust met 20 kanalen (0 ~ 19) voor het opslaan van algemene MIG/MAG-, synergische MIG/MAG- en MMA-lasprogramma's.

Een kanaal slaat een reeks van alle parameters op in een lasprogramma dat u hebt gemaakt.

Neem bijvoorbeeld algemene MIG/MAG, een lasprogramma omvat parameters zoals basismetaaltype, gastype, draaddiameter, activeringsmodus, pre-flow gastijd, initiële stroom, initiële spanning, piekstroom, dikte van basismetaal, boog karakteristiek, piekspanning, kraterstroom, kraterspanning en gasnastroomtijd. Al deze parameters kunnen vervolgens worden opgeslagen in een leeg kanaal voor toekomstig gebruik.

Kanalen worden aangegeven met kanaalnummers en het werkkanaal betekent het kanaal dat momenteel wordt gebruikt.

Om een lasprogramma aan te maken/op te slaan

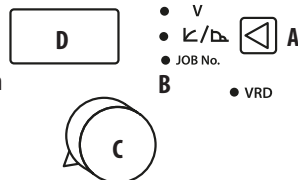
Druk eerst op knop 'A' totdat de LED Taaknr. oplicht, wat aangeeft dat u in de kanaalbeheermodus bent gekomen.

Let op: De machine werkt bij het inschakelen in het Jobnummer dat het laatst werd gebruikt voordat de machine werd uitgeschakeld en dit kanaalnummer wordt nu weergegeven op het digitale spanningsdisplay 'D', als er nog geen taken zijn geweest opgeslagen, wordt taaknummer 0 weergegeven.

Op dit moment kunnen gebruikers het werkkanaalnummer wijzigen door de bedieningsknop aan te passen. (C)

Met het gewenste kanaalnummer geselecteerd, druk op knop 'A' of een andere toets en de Job No. LED gaat uit en de kanaalbeheermodus wordt verlaten, vanaf hier kunt u de parameters naar wens aanpassen (materiaaltype, gastype, metaaldikte enz.) en als u tevreden bent met de instellingen, voert u gewoon een las uit en de instellingen worden automatisch opgeslagen in het kanaal dat u juist hebt geselecteerd.

Let op: Als u de parameters aanpast en een las uitvoert zonder naar een nieuw kanaalnummer te gaan, overschrijft het de parameters die u in dat kanaal had opgeslagen.



CONTROLEPANEEL

Om dit te voorkomen, is het raadzaam een kanaal toe te wijzen dat u voor algemeen lassen zult gebruiken om te voorkomen dat eerder opgeslagen programma's verloren gaan.

Een eerder opgeslagen lasprogramma oproepen

Druk eerst op knop 'A' totdat de LED Taaknr. oplicht die toegang geeft tot de kanaalbeheermodus.

Dit toont in het digitale display het huidige jobnummer dat wordt gebruikt, draai vervolgens aan de bedieningsknop 'C' totdat u het gewenste jobnummer hebt geselecteerd. Eenmaal geselecteerd, drukt u nogmaals op knop 'A' om toegang te krijgen tot het eerder opgeslagen lasprogramma.

Let op: De machine werkt bij het inschakelen in het kanaal dat het laatst werd gebruikt voordat de machine werd uitgeschakeld en dit kanaalnummer wordt nu weergegeven op de weergavemeter van de spanningskolomparameters).

OPERATIONELE PARAMETERS

Parameter	Eenheid	
MMA		
Lasstroombereik	A	30 ~ 500
Stroombereik boogkracht	A	0 ~ 250
Boogontstekingsstroombereik	A	0 ~ 250
Boog ontstekingstijd	ms	500
MIG/MAG		
Voorstroomtijd	Seconds	0 ~ 3
Tijd na de stroom	Seconds	0 ~ 10
Operatie modus		MMA DC MIG / MAG Synergische MIG / MAG Puls MIG / MAG
Draadaanvoersnelheidsbereik	m/min	1.5 ~ 22
Lasstroombereik	A	69 ~ 500
Dikte van basismetaleel	mm	1.2 ~ 29.5
Lasspanningsbereik	V	10 ~ 50
Inductiebereik	-	-10 ~ +10
Downslope tijd	Seconds	0.1 ~ 3.0

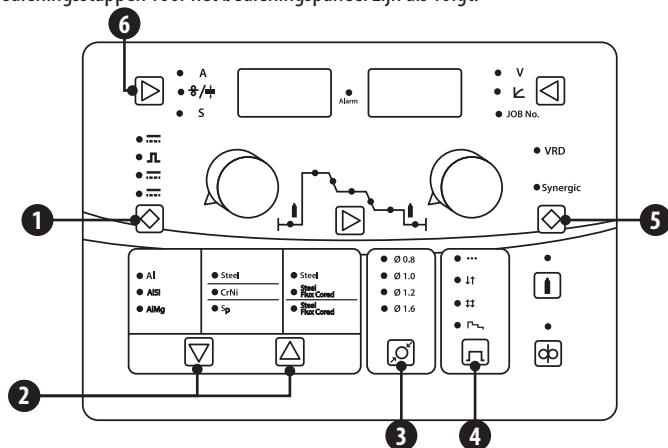
Let op: vanwege variaties in gefabriceerde producten zijn alle geclaimde prestatiebeoordelingen, capaciteiten, afmetingen, afmetingen en gewichten slechts bij benadering. Haalbare prestaties en classificaties bij gebruik kunnen afhangen van correcte installatie, toepassingen en gebruik, samen met regelmatig onderhoud en service.

BEDIENING (MIG / MAG)

Bediening en configuratie van het bedieningspaneel

Nadat de machine is ingeschakeld, bevindt het systeem zich in de functionele status die de laatste keer was dat de machine werd uitgeschakeld. Als gebruikers de oorspronkelijke lastaak willen voortzetten, is het niet nodig om aanpassingen te maken, gewoon doorgaan met lassen zoals voorheen. Als gebruikers echter de lastaak of lasinstructie willen wijzigen, moeten ze wijzigingen aanbrengen via het bedieningspaneel.

De aanbevolen bedieningsstappen voor het bedieningspaneel zijn als volgt.



1. **Selecteer de lasmodus:** Selecteer indien nodig de gewenste lasmodus door op de selectietoets in de lasmodusselectiezone te drukken.
2. **Selecteer het type basismetaal en gas:** Selecteer het gewenste basismateriaal en het gecombineerde gastype door indien nodig op een van de selectietoetsen in de selectiezone voor basismetaal/gas te drukken.
3. **Selecteer de lasdraaddiameter:** Selecteer indien nodig de gewenste lasdraaddiameter door op de selectietoets in de draadselectiezone te drukken.
4. **Selecteer de activeringsmodus:** Selecteer indien nodig de gewenste bedrijfsmodus door op de selectietoets te drukken in de selectiezone van de activeringsmodus.
5. **Selecteer synergische modus:** Selecteer als u de synergetische modus wilt gebruiken door op de selectietoets te drukken.
6. **Selecteer de materiaaldikte:** Selecteer de gewenste materiaaldikte-instelling die overeenkomt met het basismateriaal dat wordt gelast door op de gewenste selectietoets te drukken totdat de LED gaat branden en gebruik vervolgens de parameterinstelknop om de materiaaldikte aan te passen die wordt weergegeven op het linker digitale display.

Let op: Zorg ervoor dat de materiaaldikte-optie is geselecteerd in het submenu.

Selecteer de parameter die moet worden bekeken of gewijzigd

Selecteer indien nodig het segment waartoe de te bekijken parameter behoort, door op de selectietoets te drukken in de lasprocesparameters zone selecteren, en selecteer vervolgens deze parameter door op de selectietoets te drukken in de huidige kolom parameters selecteren van zone- of spanningskolomparameters het selecteren van een zone en de huidige waarde van deze parameter wordt weergegeven op de weergavemeter van de huidige kolom of spanningskolom. Gebruikers kunnen deze parameter wijzigen door de bedieningsknop aan te passen wanneer de bijbehorende parameter-LED knippert.

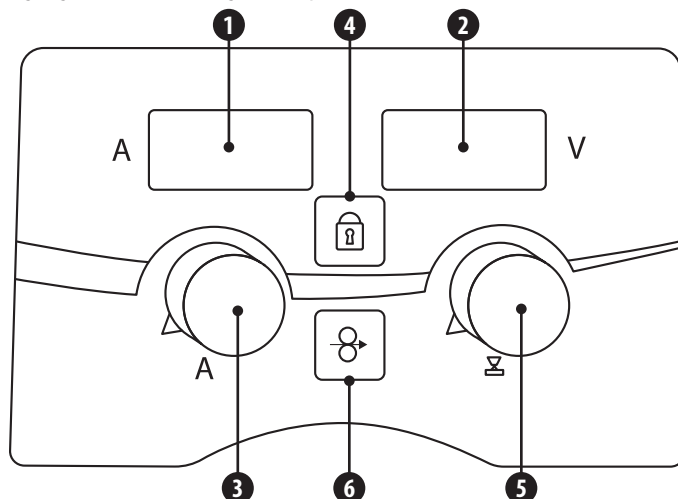
BEDIENING (MIG / MAG)

Bediening en configuratie van het bedieningspaneel van de draadaanvoereenheid

Nadat de machine is ingesteld, heeft de operator de mogelijkheid om lasaanpassingen te maken via het paneel van de draadaanvoereenheid.

De aanpassingen komen via de 2 potentiometers, de stroomsterkte-regelknop en de spannings-trim-regelknop.

Hieronder wordt uitgelegd hoe deze instellingen de lasprestaties van de JM-500P beïnvloeden.

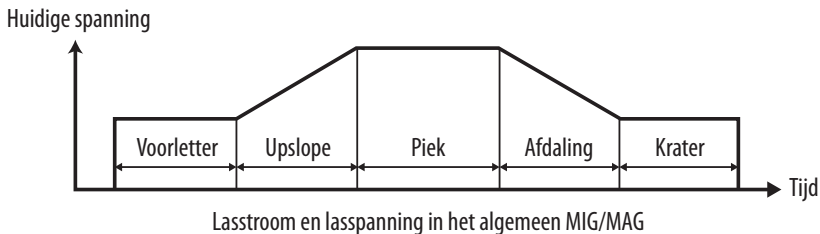


- 1. Digitale ampèremeter:** op het display van de digitale ampèremeter wordt tijdens het instellen de 'vooraf ingestelde' stroomsterkte weergegeven die overeenkomt met het synergische programma dat wordt ingesteld of gebruikt, bijvoorbeeld als u de dikte van het basismateriaal wijzigt, verandert de weergegeven stroomsterkte ook om het programmaverschil weer te geven .
- 2. Digitale spanningstrimmer:** Het digitale spanningstrimdisplay toont de operator de trimspanning die is ingesteld via de spanningstrimpotentiometer (5)
- 3. Stroomsterkte-regelknop:** De stroomsterkte-afregelknop past de draadaanvoersnelheid en het voltage binnen het ingestelde synergetische programma aan volgens uw gewenste vereisten. Het is belangrijk om te onthouden dat het aanpassen van deze knop niet alleen de draadaanvoersnelheid zal veranderen, maar ook de lasspanning ook
- 4. Vergrendelknop en LED:** De vergrendelknop (4), wanneer ingedrukt, voorkomt onbedoelde aanpassing van een bedieningsknop of potentiometer op het bedieningspaneel van de stroombron van de machine. De enige bediening die werkt, is die op de draadaanvoereenheid. Als de vergrendeling actief is, gaat de vergrendelings-LED branden. Om de vergrendelingsbediening te deactiveren, drukt u nogmaals op de vergrendelknop en de LED van de vergrendelknop gaat uit.
- 5. Regelknop voor spanningsafsnijding:** De spanningsafsnijding (bevindt zich op de draadaanvoereenheid) kan in de synergetische modus worden gebruikt om de spanningsparameter te verfijnen binnen een synergetisch programma dat u hebt ingesteld. Door de draaiknop rechtsom te draaien verhoog je de spanning met maximaal 9,9V; dit geeft het effect van minder draad en een langere booglengte. Als u de knop daarentegen tegen de klok in draait, wordt de spanning met maximaal -9,9 V verlaagd; dit geeft het effect van meer draad en een kortere booglengte. Wanneer het display 0.0 aangeeft, bevindt u zich in de voorgestelde synergetische instelling. **Let op:** in de standaard MIG-modus zal de spanningsafsnijfunctie de lasspanning aanpassen
- 6. Draad-inch-knop:** de draad-inch-knop voert de draad door de voering van de toorts totdat deze door de laspunt komt

BEDIENING (MIG / MAG)

MIG / MAG-lasmodus - parameters in MIG

Er zijn 16 instelbare parameters bij standaard MIG/MAG-lassen, namelijk voorstroomtijd, beginstroom, beginsnelheid, beginspanning, oplooptijd, piekstroom, pieksnelheid, piekspanning, dikte van het basismetaal, boogkarakteristiek, puntlastijd, downslope-tijd, kraterstroom, kratersnelheid, kraterspanning en nastroomtijd. 9 van deze parameters, namelijk piekstroom, pieksnelheid, piekspanning, dikte van het basismetaal, boogkarakteristiek, puntlastijd, kraterstroom, kratersnelheid, kraterspanning kunnen worden bediend via het bedieningspaneel op de voeding of via de bedieningspaneel op het draadaanvoergedeelte en andere parameters kunnen alleen worden bediend via het bedieningspaneel op het voedingsgedeelte. Selecteer de gewenste lasmodus, het basismetaaltype, het gastype, het lasdraadtype en de bedieningsmodus voordat u parameters bedient.



1. **Pre-flow-tijd:** deze bevindt zich op "pre-segment-voltage column-time (s)", en gebruikers kunnen deze instellen volgens hun eigen technische vereisten.
2. **Initiële stroom:** deze bevindt zich op "initiële segmentstroomkolomstroom (A)" en varieert met de verandering van de beginsnelheid. Daarom is het niet nodig om deze parameter in te stellen wanneer de beginsnelheid correct is ingesteld.
3. **Initiële snelheid:** Deze bevindt zich op "initiële segmentstroomkolom-draadaanvoersnelheid (m/min)" en varieert met de verandering van de initiële stroom. Daarom is het niet nodig om deze parameter in te stellen wanneer de initiële stroom correct is ingesteld.
4. **Initiële spanning:** deze bevindt zich op "initiële segmentspanning kolomspanning (V)" en varieert met de verandering van de beginstroom of beginsnelheid. Deze parameter kan binnen een bepaald bereik worden aangepast.
5. **Upslope-tijd:** deze bevindt zich op "upslope-segmentspanningskolomtijd (s)", en wordt alleen gebruikt in de geprogrammeerde 4T-modus.
6. **Piekstroom:** Deze bevindt zich op "pieksegmentstroomkolomstroom (A)". Aangezien piekstroom, pieksnelheid en dikte van basismetaal op elkaar inwerkende parameters zijn, zullen de andere twee veranderen als een van hen varieert. Over het algemeen kunnen gebruikers een van de drie kiezen om te werken volgens hun eigen technische vereisten of bedieningsgewoonten, waarbij de andere twee parameters buiten beschouwing blijven.
7. **Pieksnelheid:** Deze bevindt zich op "piek segment-stroom kolom-draadaanvoersnelheid (m/min)". Zie voor de relatieve beschrijving de inhoud van de piekstroom hierboven ter referentie.
8. **Dikte van onedel metaal:** Het bevindt zich op "pieksegment-stroomkolomdikte van onedel metaal (mm)". Zie voor de relatieve beschrijving de inhoud van de piekstroom hierboven ter referentie.
9. **Piekspanning:** deze bevindt zich op "pieksegment-spanningskolom-spanning (V)", en varieert met de verandering van de piekstroom en de op elkaar inwerkende parameters. Deze parameter kan binnen een bepaald bereik onafhankelijk worden aangepast.

BEDIENING (MIG / MAG)

- 10. Boogkarakteristiek:** deze bevindt zich op “pieksegment-stroomkolom-boogkarakteristiek (-/+)", en de aanbevolen waarde van boogkarakteristiek is 0. Als de boogkracht wordt verhoogd, zal de boog zacht zijn en zal er minder spatten. Als de boogkracht wordt verminderd, zal de boog hard zijn en zullen er overmatige spatten zijn. Deze parameter is vooral belangrijk bij het lassen onder lage stroom. Gebruikers kunnen het aanpassen aan hun eigen technische vereisten of bedieningsgewoonten.
- 11. Puntlasttijd:** deze bevindt zich op “pieksegment-voltage kolomtijd (s)", en heeft alleen zin bij puntlassen.
- 12. Downslope-tijd:** deze bevindt zich op “downslope segment-voltage column-time (s)". De kraters kunnen worden gevuld door deze parameter goed in te stellen in de niet-geprogrammeerde 4T-modus.
- 13. Kraterstroom:** deze bevindt zich op “kratersegment-stroomkolom-stroom (A)", en varieert met de verandering van de kratersnelheid. Daarom is het niet nodig om deze parameter in te stellen als de kratersnelheid correct is ingesteld.
- 14. Kratersnelheid:** deze bevindt zich op “kratersegmentstroomkolom-draadaanvoersnelheid (m/min)" en varieert met de verandering van de kraterstroom. Daarom is het niet nodig om deze parameter in te stellen als de kraterstroom correct is ingesteld.
- 15. Kraterspanning:** deze bevindt zich op “kratersegment-spanningskolom-spanning (V)", en varieert met de verandering van de kraterstroom of kratersnelheid. Deze parameter kan binnen een bepaald bereik onafhankelijk worden aangepast.
- 16. Nastroomtijd:** deze bevindt zich op “postposed segment-voltage column-time (s)", en gebruikers kunnen deze instellen volgens hun eigen technische vereisten.

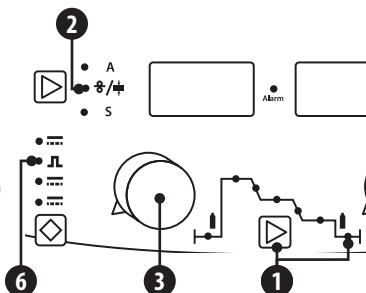
BEDIENING (MIG / MAG)

MIG/MAG Burnback-aanpassing

In de puls-MIG-modus zorgt de vooraf ingestelde burnback-parameterinstelling er normaal gesproken voor dat de lasboog niet over de draad en naar de contacttip zal smelten als u eenmaal bent gestopt met lassen, hoewel de gebruiker indien nodig de burnback kan aanpassen.

Aanpassingsstappen:

- Selecteer lasnstroom (1) in het parametergebied.
- Schakel (2) tijd-LED naar draadaanvoersnelheid/materiaaldikte-LED. Op dit moment zal het linker digitale display 1.00 aangeven.
- De terugbrandtijd kan worden aangepast tussen 0,50~1,50 met behulp van de linker encoder (3). Als de instelling wordt verlaagd, wordt de terugbrandtijd verlengd. Als de instelling wordt verhoogd, wordt de terugbrandtijd verkort. Eenmaal ingesteld wordt deze parameter toegepast op alle lasdraden.



Let op: 1.0 is de standaard fabrieksinstelling nadat de JM-500P opnieuw is opgestart.

Modus Nr.	Operatie	Werking van de toortstrigger en stroomcurve
1	1T/Puntlassen modus: <ol style="list-style-type: none"> 1. Druk op de toortsschakelaar: de boog wordt ontstoken en de stroom stijgt tot de vooraf ingestelde waarde. 2. Wanneer de puntlastijd om is, daalt de stroom geleidelijk en stopt de boog. Let op: de puntlastijd is 1/10 van de upslope-tijd.	
2	Standaard 2T-modus: <ol style="list-style-type: none"> 3. Druk op de toortsschakelaar: de boog wordt ontstoken en de stroom stijgt geleidelijk. 4. Laat de toortsschakelaar los: de stroom daalt geleidelijk en de boog stopt. 5. Als de toortsschakelaar opnieuw wordt bediend voordat de boog stopt, zal de stroom geleidelijk weer stijgen naar status 2. 	
3	Standaard 4T-modus: <ol style="list-style-type: none"> 6. Druk op de toortsschakelaar: de boog wordt ontstoken en de stroom bereikt de beginwaarde. 7. Laat het los: Stroom stijgt geleidelijk. 8. Druk er nogmaals op: de stroom daalt tot de pilootboogstroomwaarde. 9. Laat het los: boog stopt. 	
4	Geprogrammeerde 4T-modus: <p>Wanneer de toortsschakelaar wordt ingedrukt, slaat de boog toe met initiële stroom/spanning. Wanneer de trekker wordt losgelaten, stijgt de stroom/spanning over uw "helling in de tijd" om overeen te komen met de pieklaststroom/-spanning die u hebt ingesteld. Als u nogmaals op de trekker drukt, wordt de stroom/spanning geleidelijk verlaagd om te voldoen aan de "kraterstroom" die u hebt ingesteld. Wanneer de trekker wordt losgelaten, dooft de boog.</p>	

BEDIENING (MIG / MAG)

DC-standaard MIG/MAG-lasmodus - parameterinstellingen

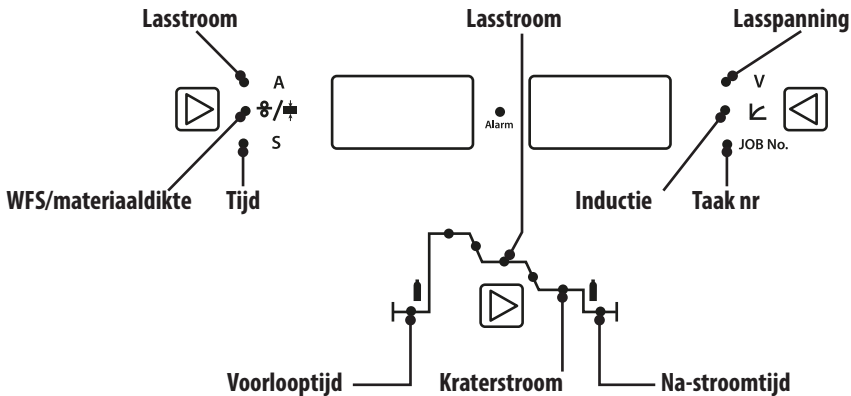
DC-standaard MIG/MAG heeft “synergische” en “standaard (aparte controles)” modi voor lasspanning en lasstroom:

1. Synergische MIG De machine bevat synergetische curven voor verschillende materialen, gassen en draadtypes. Dit betekent dat door het instellen van de huidige of materiaaldikte alle andere parameters automatisch worden aangepast. Als u de stroom- of materiaaldikte wijzigt, worden automatisch andere parameters gewijzigd. Er is een spanningsafstelling waarbij de lasser de booglengte kan aanpassen tijdens het lassen. Nadat u “synergisch” hebt gekozen, toont het linkerdisplay van het machinepaneel de vooraf ingestelde stroom (of draadaanvoersnelheid, werkstukdikte) en het rechterdisplay toont de vooraf ingestelde spanning. Het linkerscherm van het draadaanvoerpaneel toont de vooraf ingestelde stroom en het rechterscherm toont de vooraf ingestelde booglengte. Stroom en spanning kunnen bij de draadaanvoer worden ingesteld. De booglengte is standaard “0”. Aanpassing is gebaseerd op synergische spanning, variërend tussen 9,9V.
2. Standaard MIG de draadaanvoersnelheid, de aanpassing van de materiaaldikte heeft geen relatie met de spanningsaanpassing en vereist dat parameters individueel worden ingesteld en er is geen ‘auto’ matching bij betrokken.

Let op: Het is het beste als u in de standaard MIG-modus de optie draadaanvoersnelheid hebt geselecteerd in plaats van materiaaldikte, menu nr. P5 voor instructies over hoe u dit kunt wijzigen in het submenu.

Standaard MIG/MAG-instelling

Bij gebruik van standaard MIG/MAG omvatten de instelbare parameters: voorstroomtijd, lasspecificatie van proces, lasstroom (of draadaanvoersnelheid/materiaaldikte), lasspanning, boogkracht (inductantie), lasspecificatie van kratersegment, lasstroom (of draadaanvoersnelheid/materiaaldikte), lasspanning, boogkracht (inductantie), na-stroomtijd.



Lasstroom	Lasspanning	Voorlooptijd	Na-stroomtijd	Boogkracht (inductantie)
30 ~ 500A	10 ~ 50V	0 ~ 3.0s	0 ~ 10.0s	-10 ~ 10

Let op: Verschillende lasdraaddiameters hebben verschillende lasstroombereiken. Een andere lasdraaddiameter bij dezelfde stroom heeft een andere draadsnelheid.

BEDIENING (MIG / MAG)

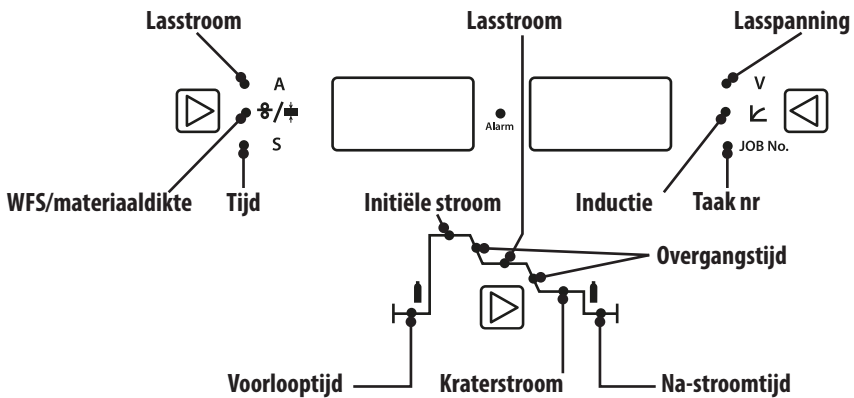
DC-puls MIG/MAG-lasmodus - parameterinstellingen

DC Pulse MIG/MAG in DC Pulse, "synergetische" modus voor automatisch geselecteerde en standaard MIG-modus is niet beschikbaar. In synergetische modus kan de spanning worden aangepast met een focus op synergetische spanning van 9,9V.

Parameters Instelling

Bij gebruik van standaard MIG/MAG omvatten de instelbare parameters: voorstroomtijd, lasspecificatie van proces, lasstroom (of draadaanvoersnelheid/materiaaldikte), lasspanning, boogkracht (inductantie), lasspecificatie van kratersegment, lasstroom (of draadaanvoersnelheid/materiaaldikte), lasspanning, boogkracht (inductantie), na-stroomtijd.

Boogkracht: het bereik van de boogkracht is -10 ~ +10; 0 is de standaard centrale waarde. Als het in de positieve richting wordt afgesteld, zal de boog harder zijn en zal de lasrups smaller zijn. Indien aangepast aan de negatieve richting, wordt de boog zachter en wordt de lasrups breder. De boogkracht kan respectievelijk worden ingesteld op het lasproces, de begin- en kraterinstellingen.



Lasstroom	Lasspanning	Overgangstijd	Voorlooptijd	Na-stroomtijd	Boogkracht (inductantie)
30 ~ 500A	10 ~ 50V	0.1 ~ 3.0s	0 ~ 3.0s	0 ~ 10.0s	-10 ~ 10

Let op: Verschillende lasdraaddiameters hebben verschillende lasstroombereiken. Een andere lasdraaddiameter bij dezelfde stroom heeft een andere draadsnelheid.

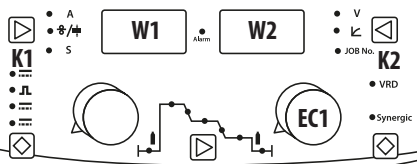
SUBMENU FUNCTIES






Wees voorzichtig bij het openen van de interne parameters van het submenu die worden toegepast op fabriekskalibratie en aanpassing voor speciale toepassingen of vereisten. Het aanpassen van in de fabriek ingestelde parameters kan resulteren in een storing in de werking van de machine en mag alleen worden uitgevoerd door een ervaren, door Jasic opgeleide technicus.

Submenumodus openen

1. Begin met de netvoeding van de machine in de UIT-stand.
2. Houd de knop K2 ingedrukt en zet de machine vervolgens 'AAN' totdat de linker digitale meters W1 'P01' tonen en de digitale meter W2 'CAL' toont en laat vervolgens de knop K2 los. U bevindt zich nu in het submenu.
3. Druk op de knop K1 om te schakelen tussen de menunummers (zoals hieronder aangegeven) die op display W1 worden vermeld.
4. Draai aan de rechter bedieningsknop EC1 om de geselecteerde parameter in display W2 aan te passen.
5. Door op K2 te drukken, wordt de submenumodus opgeslagen en verlaten.



Menunr.	Parameterdefinitie	Parameterwaarde	Opmerking
P1	Werkelijke huidige kalibratie	Neem contact op met uw plaatselijke Jasic-servicecentrum	 Verander alsjeblieft niet!
P2	Huidige kalibratie weergeven		
P3	Spanningskalibratie weergeven		
P4	Werkelijke spanningskalibratie		
P5	Weergegeven draadaanvoersnelheid of materiaaldikte Fabrieksinstelling is 0 (draadaanvoersnelheid)	0 = draadaanvoersnelheid 1 = materiaaldikte	
P6	Metrische eenheid en Engelse eenheid Fabrieksinstelling is 0 (metrisch)	0 = metrische eenheid 1 = Engelse eenheid	
P7	Temperatuur van omvormer - De digitale displaymeter geeft de temperatuur weer	Een faciliteit voor het lokale Jasic-servicecentrum om de nauwkeurigheid van de omvormertemperatuur te controleren	
P8	Kalibratie op hoge snelheid (22 m/min) van draadaanvoersnelheid	Neem contact op met uw plaatselijke Jasic-servicecentrum	 Verander alsjeblieft niet!
P9	Kalibratie bij lage snelheid (2 m/min) van draadaanvoersnelheid		
P11	VRD-activeringsschakelaar Fabrieksinstelling is 1 (VRD AAN)	0 = VRD UIT 1 = VRD AAN	
P12	Waterkoeler functie 0 = schakelt de koelpomp en de bijbehorende functies uit 1 = schakelt het koelsysteem en de bijbehorende functies in	Fabrieksinstelling is 1 Selecteer 0 als u een luchtgekoelde MIG-toorts gebruikt Selecteer 1 als u een watergekoelde MIG-toorts gebruikt	
P15	Instelling van het oververhittingsbeveiligingspunt van de lasser	Beschermende temperatuurinstelling rond IGBT	
P22	Snelheidsaanpassing	Het is standaard ingesteld op 1,00, die kan worden aangepast tot 0,50 ~ 1,50 keer de huidige snelheid	Verander alsjeblieft niet!
P24	Aanpassing langzame draadaanvoer	0~10.0, plus langzame voedingsnelheid	
P23	Fabrieksreset (van opgeslagen jobs en hun parameters)	0: ongewijzigd; 1: fabrieksreset	

Let op: Afhankelijk van de geïnstalleerde firmware en de leeftijd van de machine, kunnen sommige fabrieksinstellingen afwijken van wat hierboven wordt weergegeven.

ONDERHOUD



De volgende handeling vereist voldoende vakkennis over elektrische aspecten en uitgebreide veiligheidskennis. Zorg ervoor dat de ingangskabel van de machine is losgekoppeld uit het stopcontact en wacht 5 minuten voordat u de machinedeksels verwijdert.

Om te garanderen dat de machine efficiënt en veilig werkt, moet deze regelmatig worden onderhouden. Operators moeten de onderhoudsmethoden en -middelen voor de bediening van de machine begrijpen. Deze gids moet klanten in staat stellen om eenvoudig zelf onderzoek en beveiliging uit te voeren. Probeer het storingspercentage en de reparatietijden van de machine te verminderen, om zo de levensduur te verlengen.

Punt uit	Onderhoudsitem
Dagelijks onderzoek	Controleer de staat van de machine, netkabels, laskabels en aansluitingen. Controleer op eventuele waarschuwingsindicatoren en de werking van de machine.
Maandelijks examen	Trek de stekker uit het stopcontact en wacht minimaal 5 minuten voordat u het deksel verwijdert. Controleer de interne verbindingen en draai ze indien nodig vast. Reinig de binnenkant van de machine met een zachte borstel en stofzuiger. Zorg ervoor dat u geen kabels verwijdert of schade aan componenten veroorzaakt. Zorg ervoor dat de ventilatieroosters vrij zijn. Plaats voorzichtig de deksels terug en test het apparaat. Deze werkzaamheden dienen te worden uitgevoerd door een voldoende gekwalificeerd vakbekwaam persoon.
Jaarlijks examen	Voer jaarlijks een onderhoudsbeurt uit met daarin een veiligheidscontrole volgens de norm van de fabrikant (EN 60974-1). Deze werkzaamheden dienen te worden uitgevoerd door een voldoende gekwalificeerd vakbekwaam persoon.

REGISTRATIE SERVICESHEMA

Datum	Type uitgevoerde servicewerkzaamheden	Geserviced door	Volgende controle

PROBLEEMOPLOSSEN

Voordat machines de fabriek verlaten, zijn ze al grondig gecontroleerd. Er mag niet aan de machine worden geknoeid of gewijzigd. Onderhoud moet zorgvuldig worden uitgevoerd. Als een draad losraakt of misplaatst is, kan dit potentieel gevaarlijk zijn voor de gebruiker!

Alleen professioneel onderhoudspersoneel mag de machine repareren!

Zorg ervoor dat de stroom is losgekoppeld voordat u aan de machine gaat werken. Wacht altijd 5 minuten nadat de stroom is uitgeschakeld voordat u de panelen verwijdert.

Beschrijving van de fout	Mogelijke oorzaak
Het digitale display is UIT en de ventilator werkt niet	De primaire voedingsspanning is niet ingeschakeld of de ingangszekering is doorgebrand
	De ingangsschakelaar van de lasstroombron is uitgeschakeld
	Losse verbindingen intern
Het digitale display is AAN, maar de ventilator draait niet	De ventilatorbladen van de machine zijn mogelijk vastgelopen
	De machineventilator is mogelijk niet functioneel
	Controleer de bedrading en de voedingsspanning naar de ventilator
De draadaanvoermotor draait niet wanneer de MIG-toortsschakelaar wordt ingedrukt	Draadaanvoersnelheid misschien op nul gezet
	Controleer de voeding naar de draadaanvoermotor
	Motorprintplaat is mogelijk defect
Lasstroom vermindert tijdens het lassen	Slechte werkkabelverbinding met het werkstuk
TIG-elektrode smelt wanneer de boog wordt ontstoken	TIG-toorts is aangesloten op de (+) VE-aansluiting
Geen gasstroom wanneer de MIG-toortsschakelaar is ingedrukt	Lege gasfles
	Gasregelaar is uitgeschakeld
	Gasslang is verstopt of doorgesneden
	De kabel van de toortsschakelaar is losgekoppeld of de schakelaar/kabel is defect
Moelijk om de boog te ontsteken	De lasspanning is te laag of de draadaanvoersnelheid is te hoog ingesteld
De elektrodehouder wordt erg heet	De nominale stroom van de elektrodehouder is kleiner dan de werkelijke werkstroom, vervang deze door een hogere nominale stroomcapaciteit
Overmatige spatten bij MMA-lassen	De aansluiting van de uitgangspolariteit is onjuist, verwissel de polariteit!
Andere storing	Neem contact op met uw leverancier
Oververhitting LED brandt	Onvoldoende koellucht. Laat de machine afkoelen, hij start automatisch weer
	Koelventilator draait niet
Draad gaat door als de MIG-toortsschakelaar wordt losgelaten	De schakelaar voor de triggermodus is ingesteld op 4T in plaats van 2T
	Defecte MIG-toortsschakelaar

PROBLEEMOPLOSSEN

Voordat machines de fabriek verlaten, zijn ze al grondig gecontroleerd. Er mag niet aan de machine worden geknoeid of gewijzigd. Onderhoud moet zorgvuldig worden uitgevoerd. Als een draad losraakt of misplaatst is, kan dit potentieel gevaarlijk zijn voor de gebruiker!

Alleen professioneel onderhoudspersoneel mag de machine repareren!

Zorg ervoor dat de stroom is losgekoppeld voordat u aan de machine gaat werken. Wacht altijd 5 minuten nadat de stroom is uitgeschakeld voordat u de panelen verwijdert.

Beschrijving van de fout	Mogelijke oorzaak	Mogelijke oplossing
De ventilator werkt niet of werkt abnormaal tijdens het lassen	De driefasige voedingskabel is niet goed aangesloten.	Sluit de driefasige voedingskabel opnieuw aan of laat een elektricien de netvoeding controleren
	Ingangsfasefout	Los het fase-uitvalprobleem op, laat een elektricien de netvoeding controleren
	De ingangspanning is laag en onder het tolerantieniveau van de machine	Wacht tot de netspanning is hersteld of laat een elektricien de netvoeding controleren
Er is geen nullastspanning, de alarmindicator licht op, het displayvenster geeft "Err 000" weer en de zoemer piept continu	Overstroom of beschadiging van stroomonderdelen	Start de machine opnieuw. Als er nog steeds overstroom is, neem dan contact op met uw leverancier
Er is geen nullastspanning, de alarmindicator licht op, het displayvenster geeft "Err 001" weer en de zoemer piept	De netspanning is te laag	Lassen kan worden uitgevoerd nadat de netspanning is hersteld
	De netspanning is te hoog	Koppel de machine los van de netvoeding en sluit deze weer aan nadat de netspanning is hersteld
	Hulpvoeding valt uit	Vervang de storingsprintplaat van de hulpvoeding
Nadat het lasapparaat is ingeschakeld en het gas is ingevoerd, voert de draadaanvoer de draad in, maar er is geen stroomuitvoer en de alarmindicator gaat niet branden	De aardingskabel is niet of niet goed aangesloten op het werkstuk	Kabel opnieuw aansluiten of laten controleren. Laat een elektricien het systeem controleren
	De stuurkabel van de draadaanvoer is niet of niet goed aangesloten	Kabel opnieuw aansluiten of laten controleren. Laat een elektricien het systeem controleren
	De draadaanvoer of lastoorts is defect	Repareer de draadaanvoerunit of lastoorts. Laat een elektricien het systeem controleren
Na het aanzetten van het lasapparaat en het toevoeren van gas, is er stroomafgifte, maar de draadaanvoer voert geen draad aan	De stuurkabel van de draadaanvoer is kapot	Repareer of vervang de stuurkabel van de draadaanvoer
	De draadaanvoer is verstopt	Aandrijfsysteem controleren en reinigen
	De draadaanvoer mislukt	Laat een elektricien de draadaanvoerunit en de besturingskabel controleren
	De besturingsprint of de printplaat voor de draadaanvoer in de lasmachine werkt niet	Laat een elektricien de draadaanvoereenheid en print controleren

FOUTCODES

In het geval van een machinestoring wordt een foutcode weergegeven, het linkerdisplay toont "Err" en het rechterdisplay toont "----" (foutcodenummer).

Hieronder vindt u een lijst met de betekenissen van de foutcodes:

Foutcode	Mogelijke oorzaak	Mogelijke oplossing
010	Overstroom of defecte voedingscomponenten	Start de machine opnieuw; als de overstroomfout nog steeds bestaat, neem dan contact op met uw dealer
031	Lage netspanning	De machine kan weer aan het werk als de netspanning weer normaal is
	Storing in de hulpvoeding	Vervang de besturingskaart of hulptransformator
060	Oververhittingsbeveiliging (thermoschakelaar)	De machine zou automatisch moeten herstellen nadat de machine is afgekoeld. Schakel de machine niet uit!
061	Oververhittingsbeveiliging (temperatuursonde)	De machine zou automatisch moeten herstellen nadat de machine is afgekoeld. Schakel de machine niet uit!
071	Storing in koelvloeistofstroom	Controleer of er voldoende koelvloeistof in de tank zit en controleer of de waterstroom stroomt. Controleer op luchtsluisen
070	Waterkoeler oververhit	De radiator is oververhit. Stop met lassen totdat de radiator is afgekoeld en het probleem is opgelost
	De radiator is niet goed aangesloten op de lasser	Controleer of de koeler correct is aangesloten. Schakel de machine uit, anders bestaat er gevaar voor elektrische schokken
052	Communicatiefout draadaanvoer	Controleer alle kabels en aansluitingen. Als de fout nog steeds bestaat, neem dan contact op met uw dealer

MATERIALEN EN HUN VERWIJDERING

De apparatuur is vervaardigd met materialen die geen giftige of giftige materialen bevatten die gevaarlijk zijn voor de gebruiker.

Wanneer de apparatuur wordt gesloopt, moet deze worden gedemonteerd, waarbij de componenten worden gescheiden volgens het type materiaal.

Gooi de apparatuur niet weg bij het normale afval. De Europese richtlijn 2002/96/EG betreffende afgedankte elektrische en elektronische apparatuur stelt dat elektrische apparatuur die het einde van zijn levensduur heeft bereikt, apart moet worden ingezameld en teruggebracht naar een milieuvriendelijke recyclingfaciliteit.

Jasic heeft een relevant recyclingsysteem dat voldoet aan en geregistreerd is in het VK bij het milieuagentschap. Onze registratiereferentie is WEEMM3813AA.

Om te voldoen aan de WEEE-regelgeving buiten het VK dient u contact op te nemen met uw leverancier.

ROHS-CONFORMITEITSVERKLARING

Hierbij bevestigen wij dat het bovengenoemde product geen van de aan beperkingen onderhevige stoffen bevat zoals vermeld in EU-richtlijn 2011/65/EU in concentraties boven de daarin gespecificeerde limieten.

Disclaimer: Houd er rekening mee dat deze bevestiging naar ons beste huidige kennis en overtuiging is gegeven. Niets hierin vertegenwoordigt en/of mag worden geïnterpreteerd als garantie in de zin van de toepasselijke garantiewet.

GARANTIEVERKLARING

Alle nieuwe Jasic-lasers, plasmasnijders en multi-proceseenheden die door Jasic worden verkocht, hebben een garantie aan de oorspronkelijke eigenaar, niet overdraagbaar, tegen defecten als gevolg van defecte materialen of productie gedurende een periode van 5 jaar na de datum van aankoop. De originele factuur is documentatie voor de standaard garantieperiode. De garantieperiode is gebaseerd op een enkelploegenstelsel.

Defecte units worden door het bedrijf in onze werkplaats gerepareerd of vervangen. Het bedrijf kan ervoor kiezen om het aankoopbedrag (minus eventuele kosten en afschrijvingen door gebruik en slijtage) terug te betalen. Het bedrijf behoudt zich het recht voor om de garantievoorwaarden op elk moment voor de toekomst te wijzigen.

Voorwaarde voor de volledige garantie is dat de producten worden bediend in overeenstemming met de meegeleverde gebruiksaanwijzing. Het is acht nemen van de relevante installatie en eventuele wettelijke eisen, aanbevelingen en richtlijnen en het uitvoeren van de onderhoudsinstructies zoals weergegeven in de bedieningshandleiding. Dit moet worden uitgevoerd door een voldoende gekwalificeerde, competente persoon.

In het onwaarschijnlijke geval van een probleem, moet dit worden gemeld aan het technische ondersteuningsteam van Jasic om de claim te beoordelen.

De klant heeft geen aanspraak op leen- of vervangende producten terwijl reparaties worden uitgevoerd.

Het volgende valt buiten de garantie:

- Defecten door natuurlijke slijtage
- Het niet naleven van de bedienings- en onderhoudsinstructies
- Aansluiting op een verkeerde of defecte netvoeding
- Overbelasting tijdens gebruik
- Alle wijzigingen die aan het product zijn aangebracht zonder voorafgaande schriftelijke toestemming
- Softwarefouten door verkeerde bediening
- Eventuele reparaties die zijn uitgevoerd met niet-goedgekeurde reserveonderdelen
- Eventuele transport- of opslagschade
- Directe of indirecte schade en eventuele winstderving vallen niet onder de garantie
- Externe schade zoals brand of schade door natuurlijke oorzaken, b.v. overstroming

OPMERKING: Onder de garantievoorwaarden vallen lastoortsen, hun verbruiksonderdelen, aandrijfrollen en geleidebuizen van de draadaanvoereenheid, werkretourkabels en klemmen, elektrodehouders, aansluit- en verlengkabels, net- en besturingskabels, stekkers, wielen, koelvloeistof enz. zijn gedekt met een garantie van 3 maanden.

Jasic is in geen geval verantwoordelijk voor uitgaven of uitgaven/kosten van derden of enige indirecte of gevolgkosten/kosten.

Jasic zal een factuur indienen voor reparaties die buiten de garantie vallen. Voordat reparaties worden uitgevoerd, wordt een offerte opgesteld voor reparaties die niet onder de garantie vallen.

De beslissing over reparatie of vervanging van het (de) defecte onderdeel(en) wordt genomen door Jasic. De vervangen onderdeel(en) blijven eigendom van Jasic.

De garantie geldt alleen voor de machine, de accessoires en onderdelen die erin zitten. Er wordt geen enkele andere garantie uitgedrukt of geïmpliceerd. Er wordt geen garantie gegeven of geïmpliceerd met betrekking tot de geschiktheid van het product voor een bepaalde toepassing of gebruik.

EG-VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING

De fabrikant, of zijn wettelijke vertegenwoordiger Wilkinson Star Limited, verklaart dat de hieronder beschreven apparatuur is ontworpen en geproduceerd in overeenstemming met de volgende EU-richtlijnen:

- Laagspanningsrichtlijn (LVD), nr.: 2014/35/EU
- Richtlijn elektromagnetische compatibiliteit (EMC), nr.: 2014/30/EU

En geïnspecteerd volgens volgende:

- EU - Normen
- EN 60 974-1:2012
- EN 60 974-10:2014+A1

Elke wijziging of wijziging aan deze machines door een onbevoegde persoon maakt deze verklaring ongeldig.

Wilkinson Star Model

ZXJM-500P

Jasic Model

MIG 500P (N368)

Authorised Representative

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

Signature



Dr John A Wilkinson OBE

Position Chairman

Manufacturer

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

Signature



Shenzhen Jasic Technology Co LTD

Position

Date



Company stamp

Date



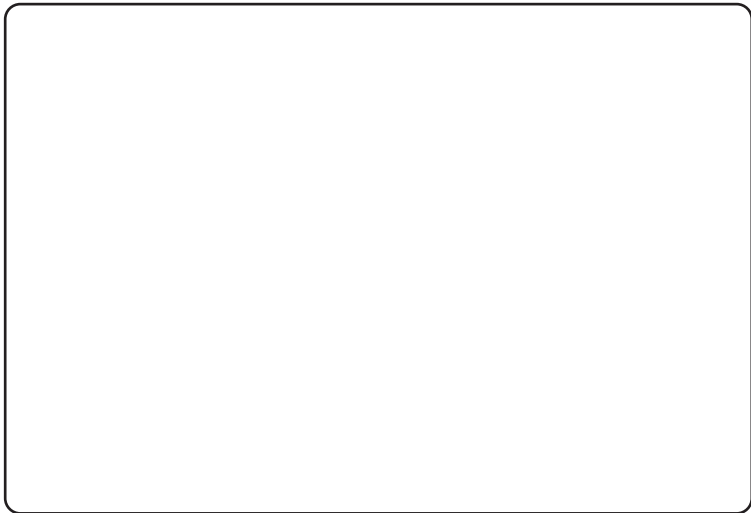
Company stamp



Wilkinson Star Limited

Shield Drive
Wardley Industrial Estate
Worsley
Manchester
UK
M28 2WD

+44(0)161 793 8127



www.jasic.co.uk

December 2021 Nummer 1