



LA PUISSANCE DE LA TECHNOLOGIE INVERTER



JM-500P

Manuel de L'opérateur



VOTRE NOUVEAU PRODUIT

Merci d'avoir choisi ce produit Jasic.

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

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

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

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

Date D'achat

D'où

Numéro de Série

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

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

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



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

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

CONTENU

Votre Nouveau Produit	2
Contenu	3
Spécification de Produit	4
Les Contrôles	5
Panneau de Commande	7
Installation	8
Panneau de Commande	10
Paramètres de Fonctionnement	13
Fonctionnement (MIG/MAG)	14
Fonctions du Sous-menu	21
Maintenance	22
Dépannage	23
Codes d'erreur	25
Matériaux et Leur Élimination	26
Déclaration de Conformité RoHS	26
Étiquette D'avertissement Sur la Machine	26
Déclaration de Garantie	27
Déclaration de Conformité	28
Remarques	29

SPÉCIFICATION DE PRODUIT



La nouvelle série de Jasic Pulsed MIGS est équipée de puissants composants IGBT, de compteurs numériques et de capacités multi-processus offrant d'excellentes caractéristiques de soudage et des performances robustes et fiables.

La série intègre une toute nouvelle méthode de contrôle numérique. Le circuit de contrôle se compose d'un processeur ARM hautes performances, qui réalise un contrôle fin de la forme d'onde de soudage.

Le processeur dispose d'une communication CAN BUS qui fournit une vitesse élevée, communication bidirectionnelle entre la source d'alimentation et le dévidoir qui à son tour offre un large éventail de fonctions potentielles.

La forme d'onde du courant pulsé varie en fonction des fils de différents matériaux, diamètres et gaz de protection afin qu'il puisse obtenir un arc et un soudage optimaux d'une efficacité et d'une qualité élevées avec d'excellentes caractéristiques de soudage. Le contrôle précis de la procédure permet une transition stable de l'ensemble du processus du début à la fin de l'arc.

Cet onduleur triphasé offre des courbes synergiques pour les matériaux et les fils courants qui intègre des systèmes de protection d'auto-diagnostic qui offrent une fiabilité extrême.

CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

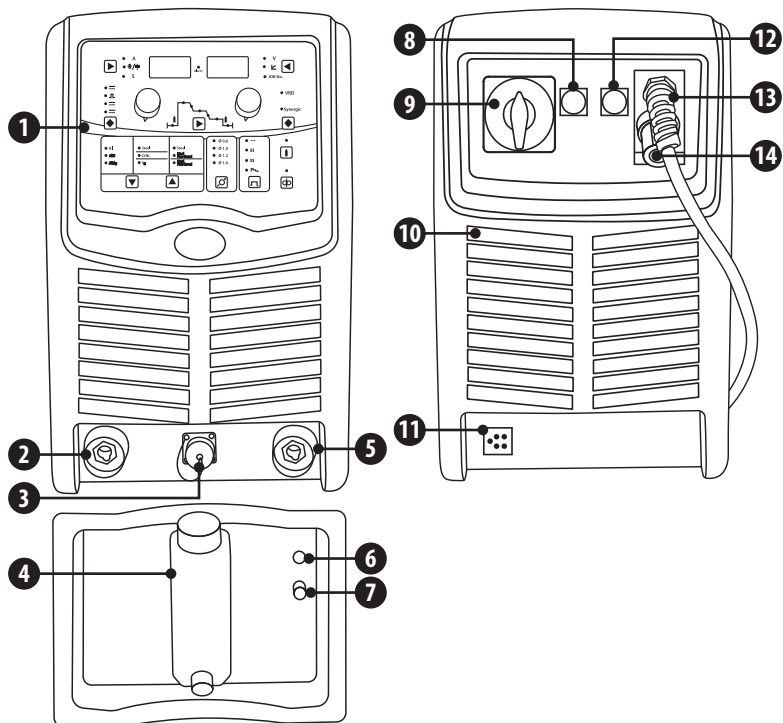
- Onduleur multiprocessus IGBT
- MIG pulsé, MIG / MAG, TIG et DC MMA
- Modes de fonctionnement synergiques ou standard
- Technologie numérique DSP pour des performances de soudage optimales
- Contrôle intelligent du ventilateur et de l'eau
- Système de stockage des tâches
- Unité d'alimentation en fil à 4 rouleaux
- Convient aux fils de soudage de 0,8, 1,0, 1,2 et 1,6 mm
- Réglages faciles des paramètres pour l'opérateur
- "Courbes synergiques pour les matériaux courants et les diamètres de fil"
- Système d'autodiagnostic
- Contrôle de rétroaction du codeur du système d'alimentation en fil
- LED d'alimentation et d'état
- Le chariot inverseur prend une bouteille de gaz pleine grandeur
- Générateur AVR convivial

DONNÉES TECHNIQUES

Alimentation	400 +/- 20% 3P
I _{eff} (A)	28.6
Puissance max. (kVA)	26.7
Plage de Réglage de Tension (V)	10 - 50
Courant de Soudage (A)	30 - 500
Tension VRD MMA (V)	15
Facteur de Marche à 40°C	500A @ 50%
Tension à Vide (V)	86
Taille de Bobine de Fil	1.5 - 23
Rendement (%)	92
Facteur de Puissance	0.9
Classe de Protection/Isolation	IP23S/F
Dimensions (Lxlxh mm)	1080 x 510 x 1180
Poids (Kg)	129

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

LES CONTRÔLES



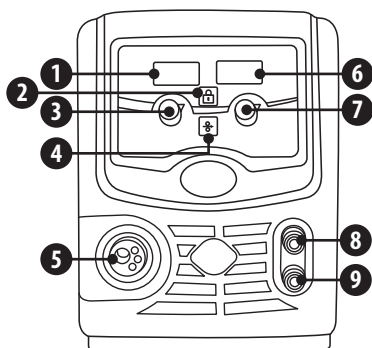
Vue frontale

1. Panneau de commande
2. Borne de sortie « + » : Pour connecter le MMA porte-électrode
3. Prise du câble de commande : pour le raccordement du dévidoir
4. Remplissage de liquide de refroidissement
5. Borne de sortie « - » : pour connecter la pince de travail
6. Fusible de commande de refroidisseur
7. Indicateur de puissance du refroidisseur

Vue arrière

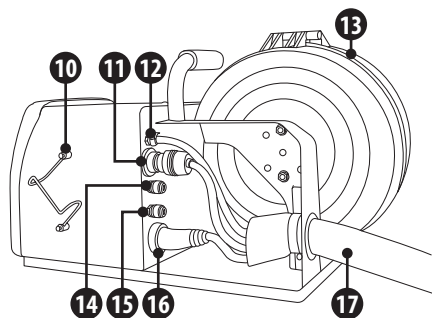
8. Prise d'interface logicielle
9. Interrupteur
10. Ventilateur
11. Prise d'alimentation du refroidisseur d'eau
12. Prise du dévidoir
13. Câble d'alimentation d'entrée
14. Borne de sortie « + » : Pour se connecter au dévidoir

LES CONTRÔLES



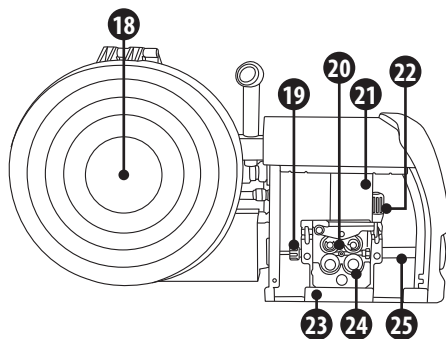
Vue frontale de l'unité d'alimentation en fil

1. Affichage numérique
2. Bouton de commande de verrouillage
3. Contrôle de la vitesse du fil
4. Bouton de pouce de fil
5. Connecteur de torche MIG de style européen
6. Affichage numérique
7. Contrôle de tension
8. Raccord de retour de liquide de refroidissement torche MIG
9. Raccordement d'alimentation en liquide de refroidissement de la torche MIG



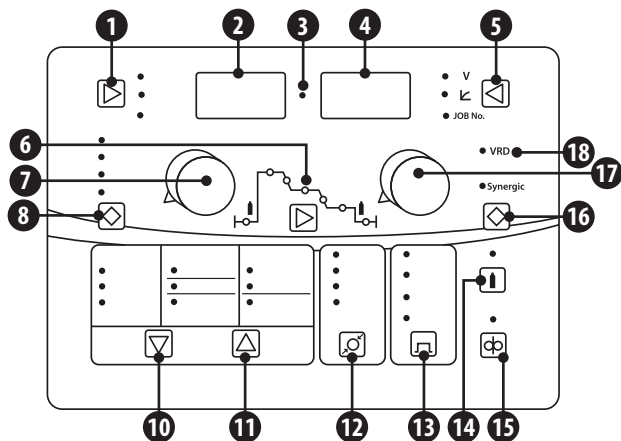
Vue latérale de l'unité d'alimentation en fil

10. Support torche MIG
11. Câble de commande de la source d'alimentation
12. Connexion gaz de protection
13. Couvercle de bobine de fil à souder
14. Raccord de liquide de refroidissement (rouge)
15. Raccord de liquide de refroidissement (Bleu)
16. '+' Connexion du câble de soudage
17. Câble d'interconnexion
18. Porte-bobine et tendeur de fil



19. Guide de fil d'entrée
20. Ensemble rouleau de pression
21. Moteur de dévidage de fil et réducteur
22. Tendeur de rouleau d'entraînement
23. 4 Ensemble d'alimentation de fil d'entraînement de rouleau
24. Rouleau de dévidage et écrou de retenue
25. Adaptateur d'alimentation de sortie

PANNEAU DE COMMANDE



1. Bouton de sélection des ampères, de la vitesse du fil ou de l'épaisseur et du temps du matériau
2. Affichage numérique
3. Indicateur d'alarme
4. Affichage numérique
5. Bouton de sélection de la tension, de la force d'arc (Inductance en mode MIG et force d'arc en mode MMA) et du stockage des tâches
6. Bouton de sélection des paramètres
7. Encodeur rotatif : Pour effectuer des réglages
8. Commutateur de sélection de processus
9. Réglages des paramètres de soudage
10. Bouton de sélection de matériau
11. Bouton de sélection du type de gaz
12. Bouton de sélection du diamètre du fil
13. Bouton de sélection de la gâchette de la torche
14. Bouton de purge de gaz
15. Bouton de pouce de fil
16. Bouton de sélection synergique
17. Indicateur de mode synergique
18. Indicateur VRD (allumé lorsque VRD est activé)

INSTALLATION

Déballage

vérifiez l'emballage pour tout signe de dommages.

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

Emplacement

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

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

Connexions D'entrée

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

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

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

Connexions de Sortie

Polarité de L'électrode

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

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

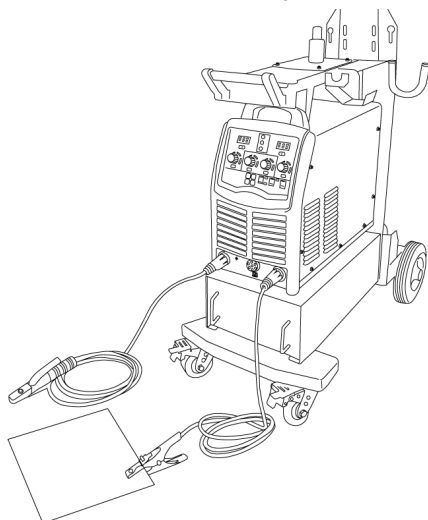
Soudage MMA

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

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

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

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



INSTALLATION

Sélection de Gaz

Soudage au gaz actif métallique (MAG) : utilise de l'argon (Ar) mélangé à une certaine quantité de CO₂/O₂ comme gaz de protection et il est généralement utilisé dans le transfert de court-circuit et le transfert par pulvérisation. Il peut être utilisé pour le soudage à plat, le soudage en position verticale, le soudage en hauteur et le soudage toutes positions et est principalement utilisé pour le soudage de l'acier au carbone, de l'acier faiblement allié à haute résistance et de l'acier inoxydable. Les robots de soudage utilisent principalement le procédé MAG.

Soudage au gaz inerte des métaux (MIG) : utilise des mélanges d'argon (Ar), d'hélium (He) ou d'Ar-He comme gaz de protection et il est principalement utilisé pour le soudage de l'aluminium et de ses alliages.

Soudage à l'arc sous protection gazeuse au CO₂ (dioxyde de carbone) (soudage au CO₂) : il utilise le CO₂ comme gaz de protection et est généralement utilisé dans le transfert globulaire et le transfert de court-circuit pour mettre en œuvre le soudage. Il peut être utilisé pour souder dans différentes positions. Par rapport à d'autres méthodes de soudage, le soudage au CO₂ présente de nombreux avantages, bien qu'il produise plus de projections, le soudage au CO₂ est largement utilisé pour le soudage général des structures métalliques.

Soudage MIG

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

Insérer la prise rapide du jeu de câbles d'interconnexion dans la borne de sortie « + » du poste à souder et la serrer dans le sens des aiguilles d'une montre (veiller à connecter l'autre extrémité de connexion à l'arrière du dévidoir).

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

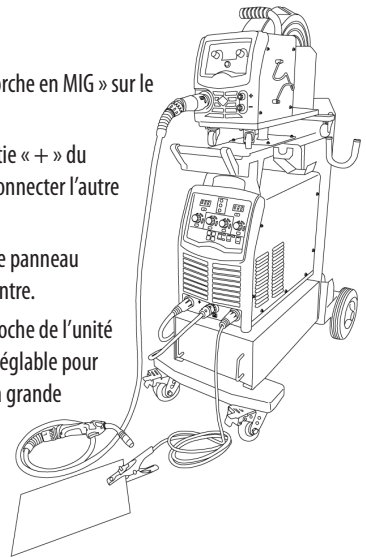
Sélectionnez votre taille de fil et placez la bobine de fil sur l'adaptateur de broche de l'unité d'alimentation en fil. La broche métallique intègre un frein à friction qui est réglable pour assurer un freinage optimal. Si nécessaire, vous pouvez ajuster en tournant la grande clé Allen à l'intérieur de l'extrémité ouverte du moyeu de la bobine de fil.

Une rotation dans le sens des aiguilles d'une montre resserrera le frein. Un réglage correct fera en sorte que la circonférence de la bobine ne dépasse pas 15-20 mm après avoir relâché la gâchette de la torche, de sorte que le fil sur la bobine est lâche, mais pas trop, où il tombera de la bobine.

La bouteille de gaz doit être équipée du régulateur de gaz approprié. Connectez le tuyau de gaz fourni à l'entrée de gaz sur le panneau arrière de la machine, puis à la sortie du régulateur de gaz. Le gaz de protection offre une protection à la zone de soudure. Il est très important de s'assurer que vous disposez d'un débit de gaz suffisant.

Assurez-vous que la taille de la rainure du rouleau d'alimentation qui alimentera le fil de soudage sur le rouleau d'entraînement correspond à la taille de la pointe de contact de la torche de soudage et à la taille du fil de soudage utilisé. Relâchez le bras de pression du dévidoir pour enfiler le fil à travers le tube de guidage et dans la rainure du rouleau d'entraînement, puis ajustez le bras de pression, en veillant à ce qu'aucun fil ne glisse lors de l'alimentation à travers la torche. (Trop de pression entraînera une distorsion du fil qui affectera l'alimentation du fil).

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



PANNEAU DE COMMANDE

Affichage Numérique - Zone de Sélection des Paramètres de la Colonne Actuelle

- Actuel
- Vitesse d'alimentation du fil     
- Épaisseur du métal de base

Les paramètres de colonne actuels comprennent 4 paramètres réglables:

Courant (A), vitesse d'alimentation du fil (m/min) ou épaisseur du matériau du métal de base (mm)* et temps (s)

Veillez noter: Sur le JM-500P, le paramètre d'usine par défaut est défini sur dévidage de fil, si vous avez besoin que le réglage soit l'épaisseur du matériau, vous devez entrer dans le menu d'arrière-plan pour modifier la valeur par défaut.

Les compteurs d'affichage des paramètres de la colonne de courant/tension afficheront les informations du système, le courant/la tension de soudage réels et le contenu des paramètres de la colonne.

L'opérateur peut sélectionner les paramètres souhaités en appuyant sur la touche de sélection, la LED correspondante s'allumera alors pour indiquer quel paramètre est sélectionné. Pendant ce temps, le contenu du paramètre sélectionné sera affiché sur le compteur.

Veillez noter: Le compteur d'affichage affichera le courant/la tension réels lorsqu'il y a une sortie de courant de soudage ou que le circuit d'alimentation principal est connecté. Pour régler un paramètre, l'utilisateur doit faire clignoter la LED correspondante en appuyant sur la touche de sélection.

Molette de Réglage des Paramètres





Tous les paramètres de soudage sont réglés en ajustant les cadrans du potentiomètre de commande A ou B. L'indicateur de réglage indique aux utilisateurs que le cadran est efficace lorsque la LED de paramètre



correspondante dans la colonne de courant ou la colonne de tension clignote. Le cadran A effectuera généralement des ajustements sur l'affichage de gauche et le cadran B effectuera généralement des ajustements sur l'affichage de droite. En mode synergique, en fonction du paramètre sélectionné, le cadran gauche effectuera des réglages sur les deux écrans.

Sélection du Mode de Soudage

La zone de mode de processus de soudage est l'endroit où vous pouvez sélectionner l'un des 4 modes de soudage:

-  • MIG/MAG CC standard
-  • Impulsion MIG / MAG
-  • MMA
-  • Ascenseur TIG

L'opérateur peut sélectionner le mode de soudage souhaité en appuyant sur la touche de sélection, la LED correspondante s'allumera en fonction de votre sélection.

Veillez noter: La LED du mode de soudage sélectionné clignote pendant le soudage (lorsqu'il y a une sortie de courant de soudage).

Affichage Numérique - Zone de Sélection des Paramètres de la Colonne de Tension


- Tension 
- Caractéristique de l'arc 
- N° d'emploi

Les paramètres de la colonne de tension comprennent 3 paramètres réglables:

Tension (V), caractéristique d'arc (-/+) (inductance en MIG/MAG et force d'arc en mode MMA) et rappel de tâche de mémoire et sauvegarde d'informations

Sélection du Mode de Fonctionnement du Déclencheur

• ... La zone de mode torche du panneau est l'endroit où l'opérateur peut sélectionner l'un des 4 modes de fonctionnement de la gâchette, soudage par points, 2T, 4T et 4T programmé.

 Les utilisateurs peuvent sélectionner le mode de fonctionnement de déclenchement souhaité en appuyant sur la touche de sélection, la LED correspondante s'allumera lorsqu'un certain mode de fonctionnement de déclenchement est sélectionné.

Veillez noter: Ces fonctions ne sont pas applicables en mode MMA.

PANNEAU DE COMMANDE

Bouton de Purge de Gaz



Cette zone contient des composants tels que la clé de contrôle du gaz et la LED de débit de gaz. Lorsque la touche de vérification du gaz est enfoncée une fois que le gaz s'écoule, appuyez à nouveau sur le bouton pour arrêter l'écoulement du gaz.

Le débit de gaz s'arrêtera automatiquement après 20 secondes. La LED de débit de gaz s'allumera pendant que la purge de gaz est active.

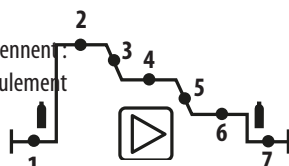
Veillez noter: Les utilisateurs peuvent arrêter le débit de gaz en appuyant sur la gâchette de la torche en mode de vérification du gaz

Sélection des Paramètres de Soudage

Cette zone du panneau est l'endroit où vous pouvez sélectionner les différents paramètres du processus de soudage.

Ces paramètres comprennent :

1. Temps de pré-écoulement
2. Courant initial
3. Temps de pente
4. Courant de soudage
5. Temps de descente vers le cratère
6. Niveau du cratère



Bouton de Sélection Synergique

● **Synergic** Ce bouton permet à l'utilisateur d'activer ou de désactiver le mode synergique.



Synergique signifie que lorsqu'un seul paramètre est ajusté, c'est-à-dire la tension ou l'épaisseur du matériau, par exemple, d'autres paramètres tels que le courant ou la vitesse du fil changent également.

Sur la machine JM-500P, il existe une multitude de paramètres préconfigurés modifiés par le logiciel pour fournir la meilleure soudure possible.

Zone de Sélection du Diamètre du Fil

Les options de diamètre de fil de soudage comprennent un fil plein de :

- \emptyset 0.8 0.8mm
- \emptyset 1.0 1.0mm
- \emptyset 1.2 1.0mm
- \emptyset 1.6 1.2mm
- 1.6mm



L'opérateur peut sélectionner le diamètre de fil souhaité en appuyant sur la touche de sélection et la LED correspondante s'allumera alors pour indiquer quel diamètre de fil est sélectionné.

Veillez noter: Cette fonction n'est pas applicable en mode MMA.

Bouton de Pouce de Fil



Lorsque vous appuyez sur le bouton de pouce de fil, le moteur d'alimentation dans l'unité d'alimentation en fil fait passer le fil de soudage à travers la gaine de la torche jusqu'à ce qu'il passe à travers la pointe de soudage.

La LED de pouce de fil s'allumera lorsque le bouton de pouce de fil est enfoncé.

7. Temps de post-écoulement du gaz

Les utilisateurs peuvent sélectionner le paramètre de processus souhaité en appuyant sur la touche de sélection, la LED correspondante s'allumera alors pour indiquer quel paramètre est sélectionné.

Dans certains cas, pour sélectionner les paramètres que vous souhaitez afficher ou ajuster, les utilisateurs peuvent avoir besoin de faire un deuxième choix via la colonne de courant ou la colonne de tension.

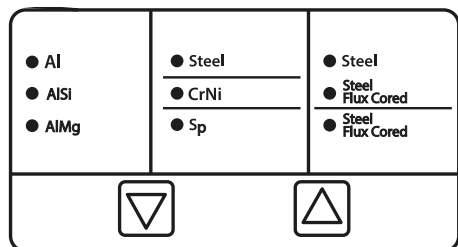
VRD Indicateur LED

● **VRD** Lorsque le mode MMA est sélectionné, le voyant VRD s'allume pour indiquer que VRD est activé et que votre tension en circuit ouvert (OCV) est réduite à 15V.

PANNEAU DE COMMANDE

Zone de Sélection de Métaux de Base et de Sélection de Gaz

Cette commande vous permet de sélectionner les options de mélange de métal de base et de gaz de soudage qui incluent:



Aluminium avec 100% AR

Acier au carbone avec 80% Ar+20% CO2 Acier au carbone avec 100% CO2

Acier inoxydable à 97 % Ar + 2,5 % CO2 Acier fourré à 100 % CO2

Flux d'acier fourré à 80% Ar + 20% CO2

Les utilisateurs peuvent sélectionner la combinaison métal de base et gaz souhaitée en appuyant sur les touches de sélection 5 ou 6. Appuyer sur l'un de ces boutons déplacera le sélecteur pour allumer la LED du matériau/gaz à utiliser.

Veillez noter: Cette fonction n'est pas applicable en mode MMA.

Enregistrement des Tâches de Soudage via le Mode N° de Tâche

Pour une gestion simple et efficace des programmes de soudage, la machine JM-500P est équipée de 20 canaux (0 ~ 19) pour le stockage des programmes de soudage MIG/MAG généraux, synergiques MIG/MAG et MMA.

Un canal stocke une séquence de tous les paramètres dans un programme de soudage que vous avez créé.

Prenez le MIG/MAG général par exemple, un programme de soudage comprend des paramètres tels que le type de métal de base, le type de gaz, le diamètre du fil, le mode de fonctionnement du déclencheur, le temps de pré-écoulement du gaz, le courant initial, la tension initiale, le courant de pointe, l'épaisseur du métal de base, l'arc caractéristique, tension de crête, courant de cratère, tension de cratère et temps de post-écoulement du gaz. Tous ces paramètres peuvent ensuite être enregistrés dans un canal vide pour une utilisation future.

Les canaux sont indiqués par des numéros de canal et le canal de travail signifie le canal actuellement utilisé.

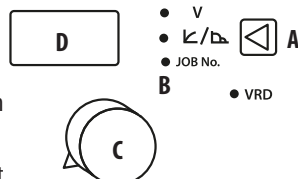
Pour Créer/Stocker un Programme de Soudage

Appuyez d'abord sur le bouton « A » jusqu'à ce que le voyant du numéro de tâche s'allume, ce qui indique que vous êtes entré dans le canal mode de gestion.

Veillez noter: La machine lorsqu'elle est allumée fonctionnera dans le dernier numéro de tâche utilisé avant que la machine ne soit éteinte et ce numéro de canal sera maintenant affiché sur l'affichage numérique de tension « D », si aucun tâche n'a été effectuée auparavant. enregistré, le travail n° 0 s'affichera.

À ce stade, les utilisateurs peuvent modifier le numéro de canal de travail en ajustant la molette de commande. (C) Avec le numéro de canal souhaité sélectionné, appuyez sur le bouton « A » ou sur toute autre touche et la LED N° de tâche s'éteindra, et le mode de gestion des canaux sera quitté, à partir de là, vous pouvez alors ajuster les paramètres selon vos besoins (Type de matériau, type de gaz, épaisseur du métal, etc.) et une fois que vous êtes satisfait des réglages, effectuez simplement une soudure et les réglages seront automatiquement enregistrés dans le canal que vous venez de sélectionner.

Veillez noter: Si vous ajustez les paramètres et effectuez une soudure sans changer de nouveau numéro de canal, cela écrasera les paramètres que vous aviez enregistrés dans ce canal.



PANNEAU DE COMMANDE

Pour éviter cela, il est recommandé d'attribuer un canal que vous utiliserez pour le soudage général afin d'éviter de perdre les programmes précédemment enregistrés.

Pour Rappeler un Programme de Soudage Précédemment Enregistré

Appuyez d'abord sur le bouton « A » jusqu'à ce que le voyant du numéro de tâche s'allume, ce qui permet d'accéder au mode de gestion des canaux.

Cela montrera sur l'affichage numérique le numéro de travail en cours d'utilisation, puis tournez la molette de commande "C" jusqu'à ce que vous ayez sélectionné le numéro de travail souhaité, une fois sélectionné, appuyez simplement à nouveau sur le bouton "A" pour accéder au programme de soudage précédemment enregistré.

Veillez noter: La machine lorsqu'elle est allumée fonctionnera dans le dernier canal utilisé avant que la machine ne soit éteinte et ce numéro de canal sera maintenant affiché sur le compteur d'affichage des paramètres de la colonne de tension).

PARAMÈTRES DE FONCTIONNEMENT

Paramètre	Unité	
MMA		
Plage de courant de soudage	A	30 ~ 500
Gamme de courant de force d'arc	A	0 ~ 250
Plage de courant d'amorçage d'arc	A	0 ~ 250
Temps d'amorçage de l'arc	ms	500
MIG/MAG		
Temps de pré-écoulement	Seconds	0 ~ 3
Temps de post-écoulement	Seconds	0 ~ 10
Mode de fonctionnement		MMA DC MIG/MAG Synergic MIG/MAG Pulse MIG/MAG
Plage de vitesse de dévidage du fil	m/min	1.5 ~ 22
Plage de courant de soudage	A	69 ~ 500
Épaisseur du métal de base	mm	1.2 ~ 29.5
Plage de tension de soudage	V	10 ~ 50
Plage d'inductance	-	-10 ~ +10
Temps de descente	Seconds	0.1 ~ 3.0

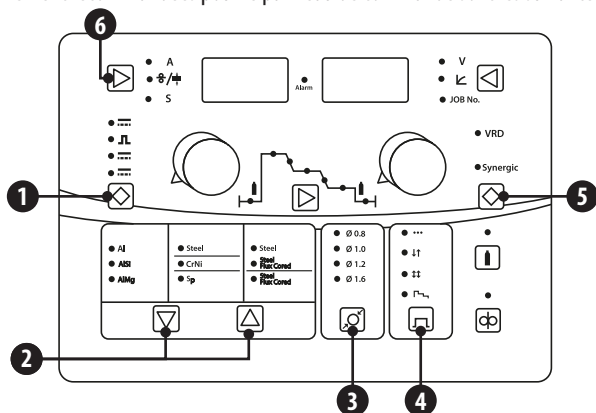
Veillez noter: En raison des variations dans les produits fabriqués, toutes les performances, capacités, mesures, dimensions et poids indiqués ne sont qu'approximatifs. Les performances et les valeurs nominales réalisables lors de l'utilisation peuvent dépendre d'une installation, d'applications et d'une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

FONCTIONNEMENT (MIG/MAG)

Fonctionnement et Configuration du Panneau de Commande

Après la mise sous tension de la machine, le système sera dans l'état fonctionnel utilisé lors de la dernière mise hors tension de la machine. Si les utilisateurs souhaitent continuer la tâche de soudage d'origine, il n'est pas nécessaire de faire des ajustements, il suffit de continuer à souder comme avant. Cependant, si les utilisateurs souhaitent modifier la tâche de soudage ou les instructions de soudage, ils doivent effectuer les modifications à l'aide du panneau de commande.

Les étapes de fonctionnement recommandées pour le panneau de commande sont les suivantes:



- 1. Sélectionner le mode de soudage :** Sélectionner le mode de soudage souhaité en appuyant si nécessaire sur la touche de sélection dans la zone de sélection du mode de soudage.
- 2. Sélectionnez le métal de base et le type de gaz :** Sélectionnez le matériau de base et le type de gaz combiné souhaités en appuyant sur l'une des touches de sélection dans la zone de sélection métal de base/gaz si nécessaire.
- 3. Sélectionner le diamètre du fil de soudage :** Sélectionner le diamètre du fil de soudage souhaité en appuyant si nécessaire sur la touche de sélection dans la zone de sélection du fil.
- 4. Sélectionner le mode de fonctionnement du déclenchement :** Sélectionner le mode de fonctionnement souhaité en appuyant sur la touche de sélection dans la zone de sélection du mode de fonctionnement du déclenchement si nécessaire.
- 5. Sélectionner le mode synergique :** Sélectionnez si vous souhaitez utiliser le mode synergique en appuyant sur la touche de sélection.
- 6. Sélectionnez l'épaisseur du matériau :** Sélectionnez le réglage de l'épaisseur du matériau souhaité qui correspond au matériau de base à souder en appuyant sur la touche de sélection requise jusqu'à ce que la LED s'allume, puis en utilisant la molette de réglage des paramètres pour ajuster l'épaisseur du matériau indiquée sur l'affichage numérique gauche.

Veillez noter : Veuillez vous assurer que l'option d'épaisseur du matériau est sélectionnée dans le sous-menu.

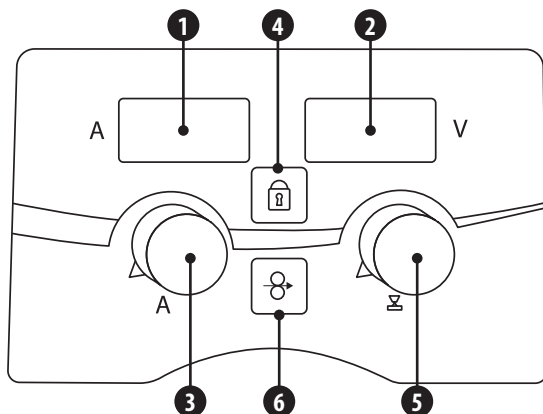
Sélectionnez le Paramètre à Afficher ou à Modifier

Si nécessaire, sélectionner le segment auquel appartient le paramètre à visualiser en appuyant sur la touche de sélection dans la zone de sélection des paramètres du procédé de soudage, puis sélectionner ce paramètre en appuyant sur la touche de sélection dans la colonne des paramètres courants sélection des paramètres de la zone ou de la colonne tension sélection de la zone, et la valeur actuelle de ce paramètre sera affichée sur le compteur d'affichage des paramètres de la colonne de courant ou de la colonne de tension. Les utilisateurs peuvent modifier ce paramètre en ajustant la molette de commande lorsque la LED du paramètre correspondant clignote.

FONCTIONNEMENT (MIG/MAG)

Fonctionnement et Configuration du Panneau de Commande de L'unité D'alimentation en Fil

Une fois la machine configurée, l'opérateur a la possibilité d'effectuer des réglages de soudage via le panneau du dévidoir. Les réglages se font via les 2 potentiomètres, la molette de réglage de l'ampérage et la molette de réglage du voltage. Ce qui suit offre une explication de la façon dont ces paramètres affectent les performances de soudage du JM-500P.

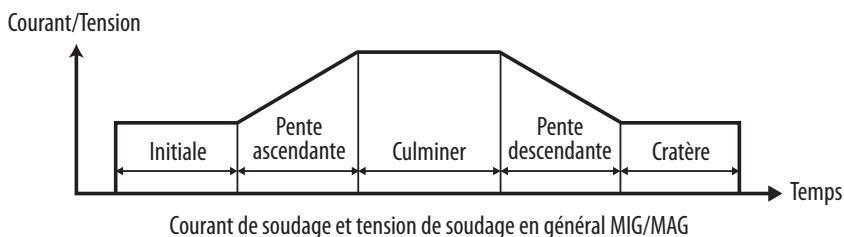


- 1. Ampèremètre numérique:** L'affichage de l'ampèremètre numérique indiquera à l'opérateur l'ampérage « pré-réglé » pendant la configuration qui correspond au programme synergique défini ou utilisé, par exemple, si vous modifiez l'épaisseur du matériau de base, l'ampérage affiché changera également pour refléter la différence de programme.
- 2. Compteur numérique de compensation de tension:** L'affichage numérique de compensation de tension montrera à l'opérateur la tension de compensation qui a été réglée via le potentiomètre de compensation de tension (5)
- 3. Cadran de contrôle d'ampérage:** Le cadran de contrôle de compensation d'ampérage ajustera la vitesse d'alimentation du fil et la tension dans le programme synergique défini en fonction de vos besoins souhaités, il est important de se rappeler que le réglage de cette commande ne changera pas seulement la vitesse d'alimentation du fil, il ajustera également le tension de soudage aussi
- 4. Bouton et LED de verrouillage:** Le bouton de verrouillage (4), lorsqu'il est enfoncé, empêchera le réglage accidentel de tout bouton de commande ou potentiomètre sur le panneau de commande de la source d'alimentation de la machine, les seuls contrôles qui fonctionneront sont ceux situés sur le dévidoir. Lorsque le verrouillage est actif, la LED de verrouillage s'allume. Pour désactiver le contrôle de verrouillage, appuyez à nouveau sur le bouton de verrouillage et le voyant du bouton de verrouillage s'éteindra.
- 5. Cadran de contrôle du trim de tension:** Le trim de tension (situé sur le dévidoir), lorsqu'il est en mode synergique, peut être utilisé pour affiner le paramètre de tension dans le cadre d'un programme synergique que vous avez configuré. En tournant le cadran dans le sens des aiguilles d'une montre, vous augmenterez la tension d'un maximum de 9,9V ; cela donnera l'effet d'avoir moins de fil et une longueur d'arc plus longue. En revanche, tourner le cadran dans le sens inverse des aiguilles d'une montre réduira la tension d'un maximum de -9,9V ; cela donnera l'effet d'avoir plus de fil et une longueur d'arc plus courte. Lorsque l'affichage indique 0.0, vous êtes au réglage synergique suggéré. **Veillez noter:** si vous êtes en mode MIG standard, la fonction de réglage de la tension ajustera la tension de soudage.
- 6. Bouton de pouce de fil:** Le bouton de pouce de fil fera passer le fil à travers la gaine de la torche jusqu'à ce qu'il passe à travers la pointe de soudage

FONCTIONNEMENT (MIG/MAG)

Mode de Soudage MIG / MAG - Paramètres en MIG

Il existe 16 paramètres réglables dans le soudage MIG/MAG standard, à savoir le temps de pré-écoulement, le courant initial, la vitesse initiale, la tension initiale, le temps de montée, le courant de pointe, la vitesse de pointe, la tension de pointe, l'épaisseur du métal de base, la caractéristique de l'arc, le temps de soudage par points, temps de descente, courant de cratère, vitesse de cratère, tension de cratère et temps de post-écoulement. 9 de ces paramètres, à savoir le courant de crête, la vitesse de crête, la tension de crête, l'épaisseur du métal de base, la caractéristique de l'arc, le temps de soudage par points, le courant de cratère, la vitesse de cratère, la tension de cratère peuvent être actionnés soit via le panneau de commande sur l'alimentation électrique, soit via le panneau de commande sur la partie dévidoir, et d'autres paramètres ne peuvent être actionnés que via le panneau de commande sur la partie alimentation. Sélectionnez le mode de soudage souhaité, le type de métal de base, le type de gaz, le type de fil de soudage et le mode de fonctionnement avant toute opération sur les paramètres.



- 1. Temps de pré-écoulement:** Il est situé à « temps de colonne de tension de pré-segment (s) », et les utilisateurs peuvent le définir en fonction de leurs propres exigences techniques.
- 2. Courant initial:** Il est situé à « courant de segment initial-courant de colonne (A) », et il varie avec le changement de la vitesse initiale. Par conséquent, il n'est pas nécessaire de définir ce paramètre lorsque la vitesse initiale est correctement définie.
- 3. Vitesse initiale:** Elle est située à « vitesse d'alimentation en fil de la colonne de courant de segment initial (m/min) », et elle varie avec le changement du courant initial. Par conséquent, il n'est pas nécessaire de définir ce paramètre lorsque le courant initial est correctement défini.
- 4. Tension initiale:** Elle est située à « tension initiale segment-tension colonne (V) », et elle varie avec le changement du courant initial ou de la vitesse initiale. Ce paramètre peut être ajusté dans une certaine plage.
- 5. Temps de pente ascendante:** Il est situé à « temps de colonne de tension de segment de pente ascendante (s) », et il n'est utilisé qu'en mode 4T programmé.
- 6. Courant de crête:** Il est situé à « courant de colonne de courant de pointe (A) ». Étant donné que le courant de pointe, la vitesse de pointe et l'épaisseur du métal de base sont des paramètres en interaction, si l'un d'eux varie, les deux autres seront modifiés. Généralement, les utilisateurs peuvent choisir l'un des trois pour fonctionner selon leurs propres exigences techniques ou habitudes de fonctionnement, en laissant les deux autres paramètres hors de considération.
- 7. Vitesse de pointe:** Elle est située à la « vitesse d'alimentation du fil de colonne à courant de pointe (m/min) ». Pour la description relative, voir le contenu du courant de crête ci-dessus pour référence.
- 8. Épaisseur du métal de base:** Elle est située à « l'épaisseur de colonne du courant de pointe du métal de base (mm) ». Pour la description relative, voir le contenu du courant de crête ci-dessus pour référence.
- 9. Tension de crête:** elle est située à « tension de segment de crête-tension de colonne (V) », et elle varie avec le changement du courant de crête et de ses paramètres d'interaction. Ce paramètre peut être ajusté indépendamment dans une certaine plage.

FONCTIONNEMENT (MIG/MAG)

- 10. Caractéristique d'arc:** Elle est située à la « caractéristique d'arc de colonne de courant de pointe (-/+) » et la valeur recommandée de la caractéristique d'arc est 0. Si la force de l'arc est augmentée, l'arc sera doux et il y en aura moins éclabousser. Si la force de l'arc est réduite, l'arc sera dur et il y aura des projections excessives. Ce paramètre est particulièrement important lors du soudage à faible courant. Les utilisateurs peuvent l'ajuster en fonction de leurs propres exigences techniques ou habitudes de fonctionnement.
- 11. Temps de soudage par points:** Il est situé au « temps de colonne de tension de pointe (s) », et il n'a de sens que dans le soudage par points.
- 12. Temps de pente descendante:** Il est situé à « temps de colonne de tension de segment de pente descendante (s) ». Les cratères peuvent être remplis en ajustant correctement ce paramètre en mode 4T non programmé.
- 13. Courant de cratère:** Il est situé à « segment de cratère-courant de colonne-courant (A) », et il varie avec le changement de la vitesse du cratère. Par conséquent, il n'est pas nécessaire de définir ce paramètre lorsque la vitesse du cratère est correctement définie.
- 14. Vitesse du cratère:** Elle est située à « vitesse d'alimentation du fil de la colonne de courant de segment de cratère (m/min) », et elle varie avec le changement du courant de cratère. Par conséquent, il n'est pas nécessaire de définir ce paramètre lorsque le courant de cratère est correctement défini.
- 15. Tension du cratère:** Elle est située à « tension de segment de cratère-tension de colonne (V) », et elle varie avec le changement du courant du cratère ou de la vitesse du cratère. Ce paramètre peut être ajusté indépendamment dans une certaine plage.
- 16. Temps de post-écoulement:** Il est situé à « temps de colonne de tension de segment postposé(s) », et les utilisateurs peuvent le définir en fonction de leurs propres exigences techniques.

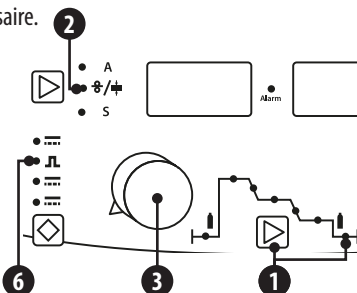
FONCTIONNEMENT (MIG/MAG)

Réglage du Retour de Flamme MIG/MAG

En mode MIG pulsé, le réglage du paramètre de retour de flamme préréglé garantira normalement que l'arc de soudage ne montera pas sur le fil et ne fusionnera pas jusqu'au tube de contact une fois que vous aurez arrêté de souder, bien que l'utilisateur puisse ajuster le retour de flamme si nécessaire.

Étapes de réglage:

- Sélectionnez le post-flux de soudage (1) dans la zone des paramètres.
- Commutez (2) la LED de temps sur la LED de vitesse d'alimentation du fil/d'épaisseur de matériau. À ce moment, l'affichage numérique de gauche indiquera 1.00.
- Le temps de retour de flamme peut être ajusté entre 0,50 et 1,50 à l'aide de l'encodeur gauche (3). Si le réglage est diminué, le temps de retour de flamme est augmenté. Si le réglage est augmenté, le temps de retour de flamme est raccourci. Une fois défini, ce paramètre sera appliqué à tous les fils de soudage.



Veillez noter: 1.0 est le paramètre d'usine par défaut après le redémarrage du JM-500P.

N° de mode	Opération	Fonctionnement de la gâchette de la torche et courbe de courant
1	<p>1T/mode de soudage par points:</p> <p>1. Appuyez sur la gâchette de la torche : l'arc est allumé et le courant augmente jusqu'à la valeur prédéfinie.</p> <p>2. Lorsque le temps de soudage par points est écoulé, le courant diminue progressivement et l'arc s'arrête.</p> <p>Veillez noter: le temps de soudage par points correspond à 1/10 du temps de pente ascendante.</p>	
2	<p>Mode 2T standard:</p> <p>3. Appuyez sur la gâchette de la torche : l'arc s'allume et le courant augmente progressivement.</p> <p>4. Relâcher la gâchette de la torche : le courant diminue progressivement et l'arc s'arrête.</p> <p>5. Si la gâchette de la torche est à nouveau actionnée avant l'arrêt de l'arc, le courant remontera progressivement jusqu'à l'état 2.</p>	
3	<p>Mode 4T standard:</p> <p>6. Appuyez sur la gâchette de la torche: l'arc est allumé et le courant atteint la valeur initiale.</p> <p>7. Relâchez-le: le courant monte progressivement.</p> <p>8. Appuyez à nouveau: le courant chute à la valeur du courant de l'arc pilote.</p> <p>9. Relâchez-le : l'arc s'arrête.</p>	
4	<p>Mode 4T programmé:</p> <p>Lorsque la gâchette de la torche est enfoncée, l'arc s'amorce au courant/tension initial. Lorsque la gâchette est relâchée, le courant/la tension s'incline au-dessus de votre « pente dans le temps » pour correspondre au courant/à la tension de soudage de pointe que vous avez définis. Appuyez à nouveau sur la gâchette pour réduire progressivement le courant/la tension pour atteindre le « courant de cratère » que vous avez défini. Lorsque la gâchette est relâchée, l'arc s'éteint.</p>	

FONCTIONNEMENT (MIG/MAG)

Mode de Soudage MIG/MAG Standard CC - Réglages des Paramètres

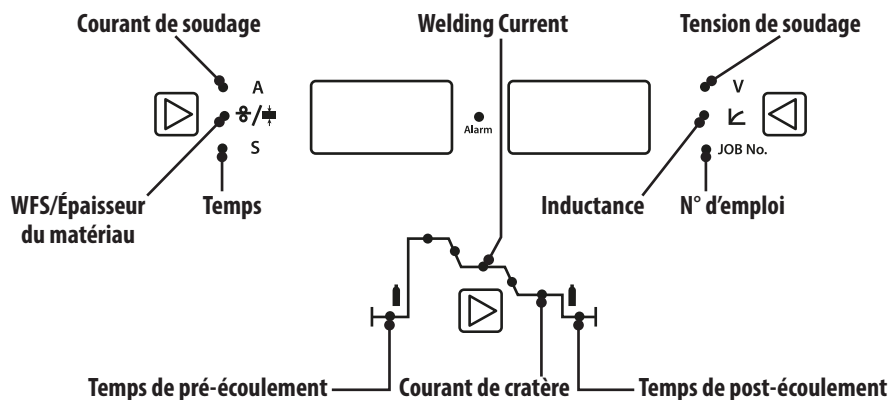
La norme DC MIG/MAG a des modes « synergique » et « standard (commandes séparées) » pour la tension de soudage et le courant de soudage :

1. MIG synergique La machine contient des courbes synergiques pour différents matériaux, gaz et types de fils. Cela signifie qu'en définissant l'épaisseur actuelle ou l'épaisseur du matériau, tous les autres paramètres seront automatiquement mis en correspondance. La modification de l'épaisseur actuelle ou du matériau modifiera automatiquement les autres paramètres. Il y a une compensation de tension où le soudeur peut ajuster la longueur de l'arc lors du soudage. Après avoir choisi « synergique », l'écran gauche du panneau de la machine affichera le courant pré-réglé (ou la vitesse de dévidage du fil, l'épaisseur de la pièce) et l'écran droit affichera la tension pré-réglée. L'affichage gauche du panneau du dévidoir indiquera le courant pré-réglé et l'affichage droit indiquera la longueur d'arc pré-réglée. Le courant et la tension peuvent être réglés au dévidoir. La norme de longueur d'arc est « 0 ». Le réglage est basé sur une tension synergique, comprise entre 9,9V.
2. Standard MIG la vitesse d'alimentation du fil, le réglage de l'épaisseur du matériau n'a aucune relation avec le réglage de la tension et nécessite que les paramètres soient définis individuellement et il n'y a pas d'adaptation « auto » impliquée.

Veillez noter: Il est préférable en mode MIG standard que vous ayez sélectionné l'option de vitesse d'alimentation du fil plutôt que l'épaisseur du matériau, menu n° P5 pour obtenir des instructions sur la façon de changer cela dans le sous-menu.

Réglage MIG/MAG Standard

En utilisant le MIG/MAG standard, les paramètres réglables incluent : le temps de pré-écoulement, les spécifications de soudage du procédé, le courant de soudage (ou la vitesse d'alimentation du fil/l'épaisseur du matériau), la tension de soudage, la force de l'arc (inductance), les spécifications de soudage du segment de cratère, le courant de soudage (ou vitesse d'alimentation du fil/l'épaisseur du matériau), tension de soudage, force de l'arc (inductance), temps de post-écoulement.



Courant de soudage	Tension de soudage	Temps de pré-écoulement	Temps de post-écoulement	Force d'arc (inductance)
30 ~ 500A	10 ~ 50V	0 ~ 3.0s	0 ~ 10.0s	-10 ~ 10

Veillez noter: Différents diamètres de fil de soudage ont différentes plages de courant de soudage. Un diamètre de fil de soudage différent au même courant a une vitesse de fil différente.

FONCTIONNEMENT (MIG/MAG)

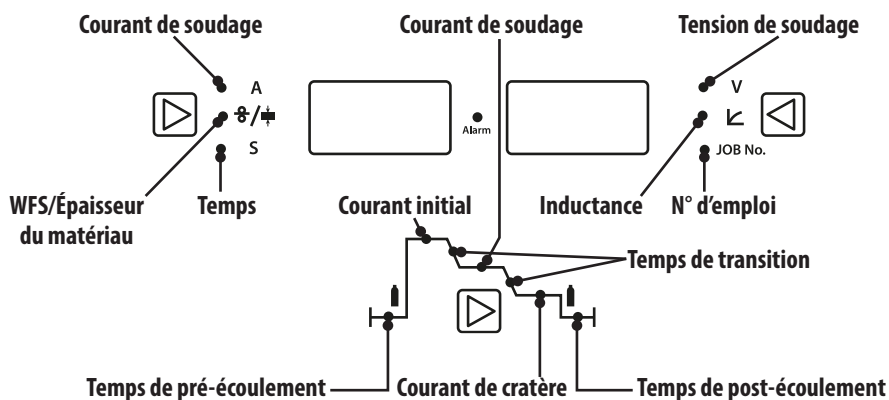
Mode de Soudage MIG/MAG à Impulsions CC - Réglages des Paramètres

DC Pulse MIG/MAG en mode DC Pulse, le mode "synergique" pour le mode MIG sélectionné automatiquement et standard n'est pas disponible. En mode synergique, la tension peut être ajustée en mettant l'accent sur une tension synergique de 9,9V.

Réglage des Paramètres

En utilisant le MIG/MAG standard, les paramètres réglables incluent : le temps de pré-écoulement, les spécifications de soudage du procédé, le courant de soudage (ou la vitesse d'alimentation du fil/l'épaisseur du matériau), la tension de soudage, la force de l'arc (inductance), les spécifications de soudage du segment de cratère, le courant de soudage (ou vitesse d'alimentation du fil/l'épaisseur du matériau), tension de soudage, force de l'arc (inductance), temps de post-écoulement.

Force d'arc : La plage de force d'arc est de -10 à +10 ; 0 est la valeur centrale standard. S'il est ajusté dans le sens positif, l'arc sera plus dur et le cordon de soudure sera plus étroit. S'il est ajusté dans le sens négatif, l'arc sera plus doux et le cordon de soudure sera élargi. La force de l'arc peut être réglée respectivement sur le procédé de soudage, les paramètres initiaux et de cratère.



Courant de soudage	Tension de soudage	Temps de transition	Temps de pré-écoulement	Temps de post-écoulement	Force d'arc (inductance)
30 ~ 500A	10 ~ 50V	0.1 ~ 3.0s	0 ~ 3.0s	0 ~ 10.0s	-10 ~ 10

Veillez noter: Différents diamètres de fil de soudage ont différentes plages de courant de soudage. Un diamètre de fil de soudage différent au même courant a une vitesse de fil différente.

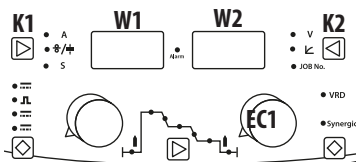
FONCTIONS DU SOUS-MENU



Soyez prudent lorsque vous accédez aux paramètres internes du sous-menu qui sont appliqués à étalonnage et ajustement en usine pour des applications ou des exigences spéciales. Le réglage des paramètres définis en usine peut entraîner une défaillance opérationnelle de la machine et ne doit être effectué que par un technicien qualifié Jasic.

Entrer en Mode Sous-menu

- Commencez avec l'alimentation secteur de la machine en position OFF.
- Appuyez sur le bouton K2 et maintenez-le enfoncé, puis mettez la machine sous tension jusqu'à ce que les compteurs numériques de gauche W1 indiquent « P01 » et le compteur numérique W2 indique « CAL », puis relâchez le bouton K2. Vous êtes maintenant dans le sous-menu.
- Appuyez sur le bouton K1 pour basculer entre les numéros de menu (comme indiqué ci-dessous) notés dans l'affichage W1.
- Tournez la molette de commande droite EC1 pour régler le paramètre sélectionné noté dans l'affichage W2.
- Appuyez sur K2 pour enregistrer et quitter le mode sous-menu.



N° de menu	Définition des paramètres	Valeur du paramètre	Remarque
P1	Étalonnage du courant réel		 Je vous en prie pas changer!
P2	Afficher l'étalonnage actuel		
P3	Affichage de l'étalonnage de la tension		
P4	Étalonnage de la tension réelle		
P5	Vitesse d'alimentation du fil ou épaisseur du matériau affichée	0 = vitesse de dévidage du fil 1 = épaisseur du matériau	
P6	Le pré-réglage d'usine est 0 (vitesse de dévidage du fil)	0 = unité métrique 1 = unité anglaise	
P7	Unité métrique et unité anglaise	Une installation pour le centre de service Jasic local pour vérifier l'exactitude de la température de l'onduleur	
P8	Le pré-réglage d'usine est 0 (métrique)		 Je vous en prie pas changer!
P9	Température de l'onduleur - Le compteur à affichage numérique indiquera la température		
P11	Étalonnage à grande vitesse (22 m/min) de la vitesse d'alimentation du fil	0 = VRD OFF 1 = VRD ACTIVE	
P12	Étalonnage à basse vitesse (2 m/min) de la vitesse de dévidage du fil	Le pré-réglage d'usine est 1 Sélectionnez 0 si vous utilisez une torche MIG refroidie par air Sélectionnez 1 si vous utilisez une torche MIG refroidie à l'eau	
P15	Commutateur d'activation VRD	Réglage de la température de protection autour de l'IGBT	 Je vous en prie pas changer!
P22	Le pré-réglage d'usine est 1 (VRD ON)	Il est par défaut de 1,00, qui peut être ajusté à 0,50 ~ 1,50 fois la vitesse actuelle	
P24	Fonction refroidisseur d'eau	0 ~ 10,0, plus une vitesse d'alimentation lente	
P23	0 = arrête la pompe de refroidissement et ses fonctions associées	0: inchangé ; 1 réinitialisation d'usine	
	1 = allume le système de refroidissement et ses fonctions associées		
	Réglage du point de protection contre la surchauffe du soudeur		
	Réglage de la vitesse		
	Réglage lent du dévidage du fil		
	Réinitialisation d'usine (des jobs stockés et de leurs paramètres)		

Veillez noter: Selon le micrologiciel installé et l'âge de la machine, certains des pré-réglages d'usine peuvent différer de ce qui est indiqué ci-dessus.

MAINTENANCE



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

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

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

ENREGISTREMENT DU PROGRAMME DE SERVICE

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

DÉPANNAGE

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

Seul le personnel de maintenance professionnel doit réparer la machine!

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

Description du défaut	Cause possible
L'affichage numérique est éteint et le ventilateur ne fonctionne pas	La tension d'alimentation primaire n'a pas été activée ou le fusible d'entrée a sauté
	L'interrupteur d'entrée de la source d'alimentation de soudage est éteint
	Connexions lâches en interne
L'affichage numérique est allumé mais le ventilateur ne fonctionne pas	Les pales du ventilateur de la machine peuvent être bloquées
	Le ventilateur de la machine peut ne pas fonctionner
	Vérifier le câblage et la tension d'alimentation du ventilateur
Le moteur du dévidoir ne tourne pas lorsque l'interrupteur à gâchette de la torche MIG est enfoncé	La vitesse d'alimentation du fil peut être réglée sur zéro
	Vérifier l'alimentation du moteur du dévidoir
	Le PCB du moteur peut être défectueux
Le courant de soudage diminue lors du soudage	Mauvaise connexion du fil de travail à la pièce à travailler
L'électrode TIG fond lorsque l'arc est amorcé	La torche TIG est connectée à la borne (+) VE
Aucun débit de gaz lorsque l'interrupteur à gâchette de la torche MIG est enfoncé	Bouteille de gaz vide
	Le régulateur de gaz est éteint
	Le tuyau de gaz est bloqué ou coupé
	Le fil de l'interrupteur de la gâchette de la torche est déconnecté ou l'interrupteur/le fil est défectueux
Difficile d'allumer l'arc	La tension de soudage est trop faible ou la vitesse de dévidage du fil est réglée trop élevée
Le porte-électrode devient très chaud	Le courant nominal du porte-électrode est inférieur à son courant de fonctionnement réel, remplacez-le par une capacité de courant nominale plus élevée
Projections excessives dans le soudage MMA	La connexion de la polarité de sortie est incorrecte, changez la polarité
Autre dysfonctionnement	Contactez votre fournisseur
La LED de surchauffe s'allume	Air de refroidissement insuffisant. Laissez la machine refroidir, elle redémarrera automatiquement
	Le ventilateur de refroidissement ne fonctionne pas
Le fil continue de passer lorsque l'interrupteur de la torche MIG est relâché	Le commutateur de mode de déclenchement est réglé sur 4T plutôt que 2T
	Interrupteur de torche MIG défectueux
Pas de débit de liquide de refroidissement	La machine a besoin d'un arc pour démarrer l'unité de refroidissement. Frappez un arc et vérifiez à nouveau

DÉPANNAGE

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

Seul le personnel de maintenance professionnel doit réparer la machine!

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

Description du défaut	Cause possible	Solution possible
Le ventilateur ne fonctionne pas ou fonctionne anormalement pendant le soudage	Le câble d'alimentation secteur triphasé n'est pas bien connecté.	Rebranchez le câble d'alimentation triphasé ou faites vérifier l'alimentation secteur par un électricien
	Défaillance de phase d'entrée	Résoudre le problème de défaillance de phase, faire vérifier l'alimentation secteur par un électricien
	La tension secteur d'entrée est faible et sous le niveau de tolérance de la machine	Attendez que la tension secteur se rétablisse ou demandez à un électricien de vérifier l'alimentation secteur
Il n'y a pas de sortie de tension à vide, l'indicateur d'alarme s'allume, la fenêtre d'affichage affiche "Err 000", et le buzzer émet un bip continu	Surintensité ou endommagement des pièces de puissance	Redémarrez la machine. Si la surintensité persiste, contactez votre fournisseur
Il n'y a pas de sortie de tension à vide, le voyant d'alarme s'allume, la fenêtre d'affichage affiche "Err 001" et le buzzer émet un bip	La tension secteur est trop faible	Le soudage peut être effectué après le rétablissement de la tension secteur
	La tension secteur est trop élevée	Débranchez la machine de l'alimentation secteur et rebranchez-la une fois la tension secteur rétablie
	L'alimentation auxiliaire tombe en panne	Remplacer le circuit imprimé de défaut de l'alimentation auxiliaire
Après avoir allumé la machine à souder et alimenté le gaz, le dévidoir alimente le fil, mais il n'y a pas de sortie de courant et le voyant d'alarme ne s'allume pas	Le câble de terre n'est pas connecté ou n'est pas bien connecté à la pièce	Rebranchez le câble ou faites-le vérifier. Faire vérifier le système par un électricien
	Le câble de commande du dévidoir est déconnecté ou mal connecté	Rebranchez le câble ou faites-le vérifier. Faire vérifier le système par un électricien
	Le dévidoir ou la torche de soudage est en panne	Réparer le dévidoir ou la torche de soudage. Faire vérifier le système par un électricien
Après avoir allumé la machine à souder et alimenté le gaz, il y a une sortie de courant, mais le dévidoir n'alimente pas le fil	Le câble de commande du dévidoir est cassé	Réparer ou remplacer le câble de commande du dévidoir
	Le dévidoir est bouché	Vérifier et nettoyer le système d'entraînement
	Le dévidoir tombe en panne	Faire vérifier le dévidoir et le câble de commande par un électricien
	Le PCB de contrôle ou le PCB d'alimentation de fil à l'intérieur de la machine à souder tombe en panne	Demandez à un électricien de vérifier le dévidoir et le PCB

CODES D'ERREUR

En cas de dysfonctionnement de la machine, un code d'erreur s'affiche, l'écran gauche affiche « Err » et l'écran droit affiche « --- » (numéro de code d'erreur).

Voici une liste des significations des codes d'erreur

Code d'erreur	Cause possible	Solution possible
010	Surintensité ou défaillance des composants d'alimentation	Redémarrez la machine ; si l'erreur de surintensité persiste, veuillez contacter votre revendeur
031	Tension d'alimentation faible	La machine peut reprendre son fonctionnement lorsque la tension d'alimentation secteur est revenue à la normale
	Panne sur l'alimentation auxiliaire	Remplacer la carte de contrôle ou le transformateur auxiliaire
060	Protection contre la surchauffe (thermocontact)	La machine devrait récupérer automatiquement une fois la machine refroidie. Ne pas éteindre la machine
061	Protection contre la surchauffe (sonde de température)	La machine devrait récupérer automatiquement une fois la machine refroidie. Ne pas éteindre la machine
071	Défaillance du débit de liquide de refroidissement	Veuillez vérifier s'il y a suffisamment de liquide de refroidissement dans le réservoir et vérifier si le débit d'eau s'écoule. Vérifier les sas
070	Surchauffe du refroidisseur d'eau	Le radiateur a surchauffé. Arrêtez de souder jusqu'à ce que le radiateur soit refroidi et que le problème soit résolu
	Le radiateur n'est pas bien connecté à la soudeuse	Veuillez vérifier que le refroidisseur est correctement branché. Éteignez la machine ou il pourrait y avoir un risque de choc électrique
052	Défaillance de la communication du dévidoir	Vérifiez tous les fils et connexions. Si l'erreur persiste, veuillez contacter votre revendeur

MATÉRIAUX ET LEUR ÉLIMINATION

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

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

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

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





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

ROHS COMPLIANCE DECLARATION

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

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

ÉTIQUETTE D'AVERTISSEMENT SUR LA MACHINE

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

DÉCLARATION DE GARANTIE

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

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

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

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

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

Les éléments suivants ne sont pas couverts par la garantie :

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

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

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

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

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

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

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE

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

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

Et inspecté selon ce qui suit

UE - Normes

- EN 60 974-1:2012

- EN 60 974-10:2014+A1

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

Wilkinson Star Model

ZXJM-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

Décembre 2021 Numéro 1