



KRAFTURINN Í INVERTER TÆKNI



JM-250P

Rekstrarhandbók



NÝJA VARA ÞÍN

Þakka þér fyrir að velja þessa Jasic vöru.

Þessi vöruhandbók hefur verið hönnuð til að tryggja að þú fáið sem mest út úr nýju vörunni þinni. Gakktu úr skugga um að þú sért fullkomlega meðvitaður um upplýsingarnar sem gefnar eru með því að huga sérstaklega að öryggisráðstöfunum í öryggisbæklingnum (skannaðu QR kóða hér að neðan). Upplýsingarnar munu hjálpa til við að vernda þig og aðra gegn hugsanlegum hættum sem þú gætir lent í.

Gakktu úr skugga um að þú framkvæmir daglegt og reglubundið viðhaldseftirlit til að tryggja margra ára áreiðanlegan og vandræðalausan rekstur.

Vinsamlegast hringdu í Jasic dreifingaraðilann ef svo ólíklega vill til að vandamál komi upp.

Vinsamlega skráðu hér fyrir neðan upplýsingarnar frá vörunni þinni þar sem þær verða nauðsynlegar vegna ábyrgðar og til að tryggja að þú fáið réttar upplýsingar ef þú þarft aðstoð eða varahluti.

Dagsetning keypt

Hvaðan

Raðnúmer

(Raðnúmerið er venjulega staðsett efst eða neðan á vélinni)

Fyrirvari: Þótt allt hafi verið reynt til að tryggja að upplýsingarnar í þessari handbók séu tæmandi og nákvæmar, er ekki hægt að taka ábyrgð á neinum villum eða vanrækslu. Vinsamlegast athugið að vörur eru háðar stöðugri þróun og geta breyst án fyrirvara. Farðu á jasic.co.uk til að sjá nýjustu handbækur.

Athugið: Öryggisupplýsingabæklinginn má finna á netinu með því að skanna QR kóðann hér að neðan



Eftirsöluskjöl, þar á meðal leiðbeiningar um suðuferli, má finna á www.jasic.co.uk

Þessa handbók ætti ekki að afrita eða afrita nema með skriflegu leyfi Wilkinson Star Limited.

INNIHALD

Nýja varan þín	2
Innihald	3
Vörulýsing	4
Stýringar	5
Stjórnborð	6
Uppsetning	7
Stjórnborð	9
Spólabyssuaðgerð	15
MIG aðgerð	16
Viðhald	19
Bilanagreining	20
Efni og förgun þeirra	21
RoHS samræmisýfirlýsing	21
Yfirlýsing um ábyrgð	22
Samræmisýfirlýsing	23

VÖRULÝSING



Jasic Compact MIG inverter úrval suðuvéla hefur verið hannað sem samþættar og færanlegar suðuaflgjafaeiningar. Innlima fullkornustu IGBT inverter tækni í rafeindatækni með auðveldri notkun og aðlögun vegna vinalegra notendaviðmóts.

Einstök rafbygging og loftrásarhönnun í þessari vélaröð getur flýtt fyrir hitaleiðni aflbúnaðarins auk þess að bæta vinnulotur vélanna. Hitahöfnunarkvæmi loftrásarinnar getur í raun komið í veg fyrir að rafmagnstæki og stjórnrásir skemmist af ryki sem viftan gleypir og þar með er áreiðanleiki vélarinnar bættr til muna.

Öll vélin er samfelld og straumlínulöguð. Fram- og aftari spjöld eru náttúrulega samþætt með stórum radíum umbreytingum. Framhlið og afturplata vélarinnar og handfangið eru húðuð með gúmmíolíu, þannig að vélin hefur mjúka áferð sem er hlý og þægileg í að halda á henni.

LYKIL ATRIÐI

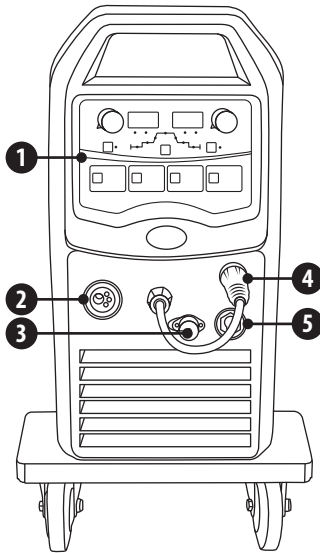
- Samræmd nútíma hönnun, háþróuð IGBT tækni
- Þrjár suðustillingar eru MMA, lift TIG, MIG/MAG
- Aðgerðir eins og nákvæmur forstilltur straumur/spenna, 2T/4T rekstrarhamur, samvirkni, gasval, val á þvermáli vír, rafræn spólustilling og vifta eftir þörfum eru fánlegar.
- Með samverkandi MIG er hægt að velja suðufæribreytur sjálfkrafa út frá vírmatshraða eða efnisþykkt
- Fjögurra rúlla drifeining
- DC MMA hentugur fyrir fjölbreytt úrval rafskauta í MMA
- Auðveld ljósbogarsæing, lítið skvett, stöðugur straumur sem býður upp á góða lögun suðuperlu
- Framúrskarandi suðueiginleikar
- Sjálfvirk leiðrétting fyrir sveiflur í netspennu með sjálfvirkum verndaraðgerðum þar á meðal yfirstraumi, ofhleðslu osfrv.
- AVR rafall vingjarnlegur

TÆKNILEGAR UPPLÝSINGAR

Inntaksspenna	230 +/-15% 1P	
Ieff (A)	29.2	
Inntaksstyrkur (kVA)	9.13	
Spennustillingarsvið (V)	13.5 - 36	
Núverandi svið (A)	40 - 250	
VRD spenna MMA (V)	15	
Vinnuferli @ 40°C	MIG/TIG 250A @ 40%	MMA 220A @ 40%
Óálagsspenna (V)	75	
Virhraði (m/mín)	1.5 - 16	
Skilvirkni (%)	81	
Idle State Power	<50	
Power Factor	0.76	
Verndar-/einangrunarflokkur	IP21S/F	
Mál (LxBxH mm)	895 x 455 x 760	
Þyngd (Kg)	49.7	

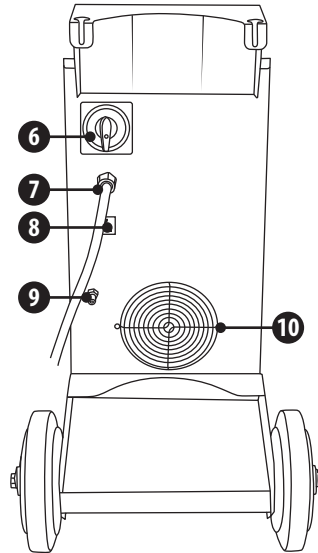
Vinsamlegast athugið: Vegna breytinga á framleiddum vörum eru allar kröfur um frammiðueinkunnir, getu, mælingar, mál og þyngd sem tilgreind eru aðeins áætluð. Afköst og einkunnir sem hægt er að ná í notkun getur verið háð rétttri uppsetningu, notkun og notkun ásamt reglulegu viðhaldi og þjónustu.

STÝRINGAR



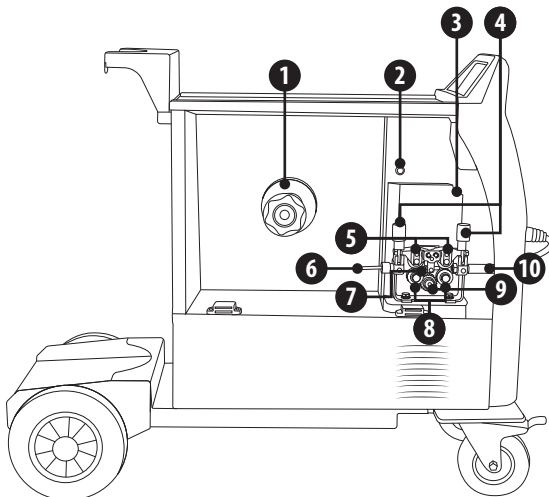
Framhlið

1. Stjórnborð
2. Euro innstunga fyrir MIG kyndil
3. Innstunga fyrir snúningsbyssu
4. „+“ Úttakstengi
5. „-“ Úttakstengi



Baksýn

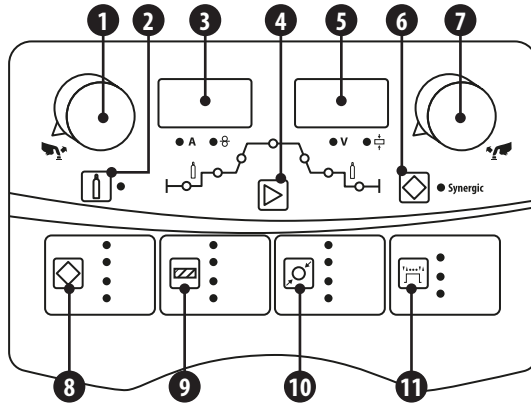
6. Afrofi
7. Inntaksrafmagnssnúra
8. Rafmagnsinnstunga fyrir hitara (þegar til staðar)
9. Tenging fyrir gasinntak
10. Kælivífta



Hliðarsýn

1. Vírsólalaldari og strekkjari
2. Wire tommu hnappur
3. Drifsamsetning fódurmótor og girkassi
4. Drifrúllustrekkjari
5. Þrýstirúllusamsetning
6. Inntaksvírstýri
7. Millivíraleiðari
8. Vírmöguleikarúlla og festihneta
9. Drifbúnaður
10. Millistykki fyrir úttak

STJÓRNBOÐ



1. Rekstrarhamur
2. Gashreinsunarhnappur
3. Stafrænn ampermælir og kerfisupplýsingaskjár
4. Valsvæði færíbreytu
5. Stafræn spennu- og kerfisupplýsingaskjár
6. Synergic stjórnhnappur
7. Stillingarstýringarskífa/rofi
8. Valsstýringarrofi fyrir suðustillingu
9. Stjórnrofi fyrir suðuefnisval
10. Stjórnrofi fyrir val á þvermál suðuvírs
11. MIG kveikjustillingarvalsstýringarrofi

UPPSETNING

Að pakka niður

Athugaðu umbúðirnar fyrir merki um skemmdir.

Fjarlægðu vélna varlega og geymdu umbúðirnar þar til uppsetningu er lokið.

Staðsetning

Vélin ætti að vera staðsett í viðeigandi stöðu og umhverfi. Gæta skal þess að forðast raka, ryk, gufu, olíu eða ætandi lofttegundir.

Settu á öruggan, jafnan flöt og tryggðu að það sé nægilegt bil í kringum vélna til að leyfa náttúrulegt loftflæði.

Inntakstengingar

Áður en vélin er tengd skaltu ganga úr skugga um að rétt framboð sé til staðar. Upplýsingar um kröfur vélarinnar er að finna á gagnaplötu vélarinnar eða í tæknigögnum sem sýnd eru í handbókinni.

Búnaðurinn ætti að vera tengdur af viðeigandi hæfum aðila. Gakktu úr skugga um að búnaðurinn sé alltaf með rétta jarðtengingu.

Aldrei skal tengja vélna við rafmagn með spjöld fjarlægð.

Úttakstengingar

Pólun rafskauts

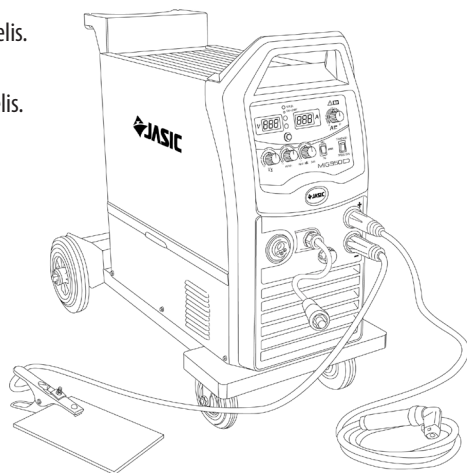
Almennt þegar notaðar eru handvirkar ljósbogasúðrafskaut er rafskautshaldarinn tengdur við jákvæðu skautið og verkið aftur í neikvæða skautið. Skoðaðu alltaf gagnablað rafskautsframleiðandans ef þú hefur einhverjar efasemdir.

Þegar vélin er notuð til TIG-suðu ætti TIG-kyndillinn að vera tengdur við neikvæða skautið og verkið aftur í jákvæða tengið.

MMA suðu

Stingdu kapalstungunni með rafskautshaldaranum í „+“ innstunguna á framhlið suðuvélarinnar og hertu hana réttssælis.

Stingdu kapalstungunni á vinnuافتursnúrunni í „-“ innstunguna á framhlið suðuvélarinnar og hertu hana réttssælis.



Vertu viss um að vera í augnhlífum, hlífðarfatnaði og öllum nauðsynlegum persónuhlífum.

Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda fólk sem er á svæðinu.

UPPSETNING

MIG Welding

Settu logsuðubrennsluna í „Euro tengi fyrir kyndil í MIG“ úttaksinnstungunni á framhlið vélarinnar og hertu það.

Settu aftari snúrana (A) inn í „+“ úttak suðuvélarinnar og hertu hana réttssælis.

Settu vinnuskilaleiðarasnúrana (B) í „-“ úttakskútuna á framhlið suðuvélarinnar og hertu hana réttssælis.

Settu suðuvirinn á snældu millistykkið.

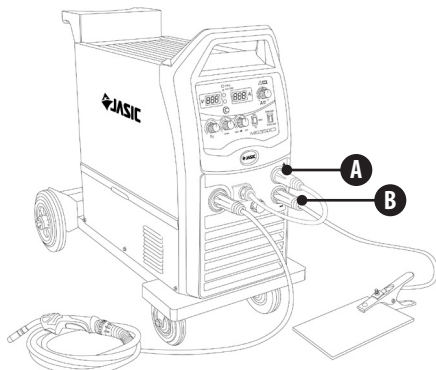
Tengdu hylkið sem er búið gasjafnara við gasinntakið á bakhlið vélarinnar með gasslöngu.

Gakktu úr skugga um að raufarstærð í fódrunarstöðu á drifrúllu passi við snertioddarstærð logsuðubrennslunnar og vírstærð sem notaður er.

Losaðu þrýstiarm vírfóðrunar til að þræða virinn í gegnum stýrisrörið og inn í drifrúllugrópinn og stilltu síðan þrýstiarminn og tryggðu að virinn renni ekki. (Of mikill þrýstingur mun leiða til aflögunar á vir sem hefur áhrif á vírfóðrun).

Ýttu á virtommuhnappinn til að þræða virinn út úr kyndlinum í gegnum snertioddinn.

Þú ert nú tilbúinn til að hefja MIG-suðu.



Gaslaus sjálfsvörn MIG-suðu

Settu logsuðubrennsluna í „Euro tengi fyrir kyndil í MIG“ úttaksinnstungunni á framhlið vélarinnar og hertu það.

Settu vinnuafursnúrana (C) í „+“ úttakið á suðuvélinni og herðu hana réttssælis.

Settu stinga snúrunnar (D) í „-“ úttakstöngina á framhlið suðuvélarinnar og hertu hana réttssælis.

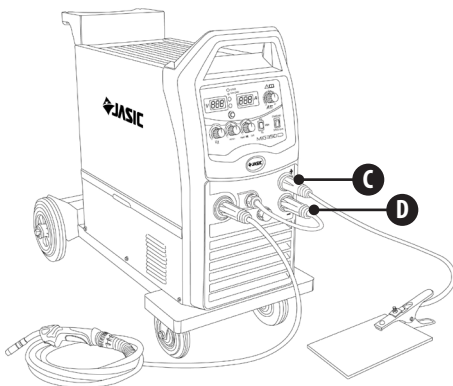
Settu víraspóluna á millistykkið og tryggðu að rifastærðin í fódrunarstöðu á drifrúllunni passi við snertioddinn á logsuðubrennslunni og vírstærðina sem notaður er.

Slepptu þrýstiarminum á víramataranum til að þræða virinn í gegnum stýrisrörið og inn í drifrúllugrópinn.

Stilltu þrýstiarminn til að tryggja að virinn renni ekki. (Of mikill þrýstingur mun leiða til aflögunar á vir sem hefur áhrif á vírfóðrun).

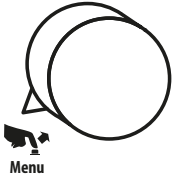
Ýttu á virtommuhnappinn til að þræða virinn út úr kyndlinum í gegnum snertioddinn.

Þú ert nú tilbúinn til að hefja gaslausa MIG-suðu.



STJÓRNBOÐ

Stjórnskífa fyrir val á notkunarham (1)



Þessi stjórnskífa er samsettur snúningskóðari og valhnappur. Hægt er að stilla núverandi stillingu eða aukavalmynd með því að snúa skífurni. Ýttu á valmyndarhnappinn í 2 sekúndur til að fá aðgang að aukavalmyndinni sem birtist á samsvarandi stafrænu skjánum. Með því að snúa kóðaranum sjást viðeigandi valkostir og hægt er að stilla þessa valkosti með því að snúa svo „plötubykkt“ skífurni/kóðaranum.

Gasathugun (2)



- Vísir gasathugunarhnappsins. Þegar ýtt er á gasathugunarhnappinn opnar hann gasventilinn til að leyfa gasflæði sem gerir kleift að athuga og hreinsa suðugasið. Gasventillinn lokar og flæðið hættir þegar þú sleppir takkanum. Gasvísirinn logar þegar kveikt er á ventillum.

Núverandi færíbreytur Velja skjá (3)



● A ● ⌘

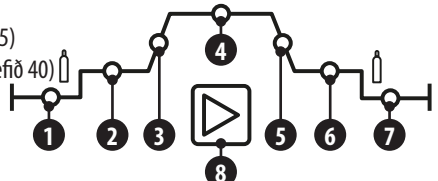
Þessi skjár sýnir núverandi færíbreytur, kerfisupplýsingar og vísa. Færíbreytur þar á meðal er hægt að velja straum (A), vírmatshraða (m/mín) og aukavalmynd með því að snúa kóðaranum.

Hægt er að sýna kerfisupplýsingar, forstillta og raunverulega suðustraum og aukavalmyndaraðgerðir. Samsvarandi vísir kviknar og upplýsingar birtast samkvæmt völdum breytum. Þegar það er suðustraumur birtist raunverulegt suðustraumsgildi.

Suðuaðferðarfæríbreytur Velja svæði (4)

Með færíbreytuvalhnappinum (8) er hægt að fletta í gegnum MIG stillanlegar verklagsbreytur fyrir hefðbundnar MIG og púls MIG stillingar sem hér segir:

1. P-1: Forflæðistími gass (bil 0,1 til 10 sekúndur, sjálfgefið 0,5)
2. P-2: Upphafsfæríbreytur (á bilinu 40 til 250* amper, sjálfgefið 40)
3. P-3: Uppbrekkutími (bil 0,1 til 5 sekúndur, sjálfgefið 0,1)
4. Hámarkssuðustraumur (á bilinu 30 til 250 amper)
5. P-4: Niðurrhallatími (bil 0,1 til 5 sekúndur, sjálfgefið 0,1)
6. P-5: Lokabogafæríbreytur og eftirstillingarbreytur (á bilinu 40 til 250* magnara, sjálfgefið 40)
7. P-6: Tími eftir flæði (á bilinu 0,1 til 10 sekúndur, sjálfgefið 2)
8. Hnappur til að velja færíbreytur

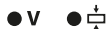


* háð því að vírstærð sé notuð

Samsvarandi vísar loga í samræmi við valdar færíbreytur, breytustillingin er tekin upp á vinstri skjánum og stillanleg gildi eru sýnd á hægri skjánum sem eru stillt með hægri stýriskífurni.

STJÓRNBOÐ

Spennufæribreytur Valsvæði (5)



Þessi skjár sýnir spennubreytur, efnisþykkt og aðrar kerfisupplýsingar. Hægt er að sýna kerfisupplýsingar þar á meðal raunverulega suðuspennu. Hægt er að velja færibreytur, þar á meðal spennu (V), tími (S), vinnuhlutfall (%), tíðni (Hz) og virknibreytur með því að snúa kóðaranum, en viðeigandi aukavalmyndarupplýsingar munu birtast út frá völdum breytum. Þegar suðustraumur er til staðar verður raunverulegt spennugildi sýnt.

Synergic Mode Switch (6)

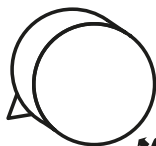


● Synergic

Samvirknihnappurinn og samvirknivísirinn. Þegar ýtt er á samvirknihnappinn gerir það kleift að stilla plötuþykkt ásamt samverkandi forritunum til að verða virkar, samverkandi þýðir þegar ein stilling er stillt t.d. MIG spenna eða efnisþykkt þá munu aðrar stillingar eins og straumur eða vírhaði einnig breytast í samræmi við það. Samvirknivísirinn kviknar þegar hann er í samvirknistillingu og með því að ýta á hnappinn aftur verður þú úr samvirkniham.

Vinsamlega athugið: Með því að ýta á og halda samvirknihamhnappinum inni í 7 sekúndur endurstillir framhliðin á sjálfgefna verksmiðju.

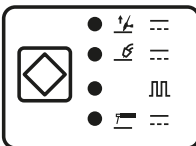
Stillingarskífa fyrir færibreytur (7)



Þessi stjórnskífa er samsettur snúningskóðari og valhnappur. MIG spennustilling er gerð með þessari skífu auk þess að stilla plötuþykktarfæribreytuna (virk í samvirkniham) er hægt að stilla með því að snúa þessum kóðara.

Í annaðhvort MIG samvirkni og samvirkni púlsham, til að fá aðgang að plötuþykkt, ýttu á og haltu hnappinum í 2 sekúndur, plötuþykktin birtist (bil 0,5 ~ 10 mm) og snúðu skifunni til að stilla, ýttu á og haltu hnappinum í 2 sekúndur aftur til að stilla nauðsynlega efnisþykkt.

Valrofi fyrir suðustillingu (8)



- $\frac{1}{2}$ ---
- $\frac{1}{4}$ ---
- $\frac{1}{8}$ ---
- $\frac{1}{16}$ ---
- $\frac{1}{32}$ ---

Valsvæði suðuhamms inniheldur suðuhammsvísa og valrofa.

Hægt er að velja fjórar suðustillingar þar á meðal Lift TIG DC, MIG/MAG, Pulse MIG/MAG og MMA með því að ýta á suðuvaltakann til að velja nauðsynlega suðustillingu. Samsvarandi vísir kviknar þegar hann er valinn.

Efnisvals svæði (9)



- Fe
- St
- AISi
- AlMg

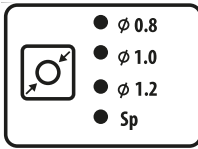
Efnisvísar og valhnappur.

Hægt er að velja efni þar á meðal kolefnisstál, ryðfrítt stál, ál-kísilblendi og ál-magnesíumblendi með því að ýta á valhnappinn. Samsvarandi vísir kviknar í samræmi við valið efni.

Vinsamlegast athugaðu: Þessi aðgerð er ekki í boði í Lift TIG og MMA ham.

STJÓRNBOÐ

Valsvæði suðuvírspvermáls (10)

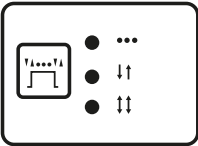


Suðuvírstærðarvísar og valhnappur.

Hægt er að velja suðuvíra með þvermáli 0,8, 1,0 og 1,2 mm og SP með því að ýta á valhnappinn. Samsvarandi vísir kviknar í samræmi við valinn suðuvír.

Vinsamlegast athugaðu: Þessi aðgerð er ekki í boði í Lift TIG og MMA ham.

Velja svæði fyrir suðuaðgerð (11)



Kveikjuvísar og valhnappur.

Notkunaraðferðir þar á meðal spot, 2T og 4T er hægt að velja með því að ýta á hnappinn.

Samsvarandi vísir kviknar í samræmi við valinn aðferð.

Vinsamlegast athugið: Þegar í MMA ham er blettljósdíóðan einnig notuð til að staðfesta að VRD sé annað hvort ON eða OFF. Þegar úttak suðuhams er stillt á MMA, notaðu valhnappinn til að kveikja eða slökkva á VRD, þegar ljósdíóðan kviknar gefur það til kynna að VRD úttakið sé virkt.

VILLUKÓÐAR

Stafræni skjárinn á stjórnborðinu mun sýna villukóða ef vélin finnur innri villu, hér að neðan eru innbyggðu villukóðarnir sem eru tiltækir fyrir þessa vél.

Bilunarkóði	Nafn galla	Lýsing
E-1	Yfirstraumur	Óviðunandi suðustraumur eða lág akstursspenna
E-2	Ofhitnun	Hitastig suðuinvertersins fer yfir vinnuhitastig hitauppstreymis, bilun í hitaskynjara
E-3	Bilun í vírfóðrun	Drif á vírveitu bilar, vírveitumótor bilar eða bilun í mótorfæði

STJÓRNBOÐ

Lýsing á suðaðgerðum og aukavalmynd MMA ham

Veldu MMA ham, til að kveikja á VRD þegar þú ert í MMA ham, ýttu á og virkjaðu „spot“ aðgerðina. Þegar ljósdíóðan er ON þá er VRD virk. (verksmiðjuforstilling er OFF fyrir VRD).

Aukavalmyndin inniheldur heitstartstraum og aðlögun bogakrafts; til að fá aðgang að ýttu á og haltu inni „valmynd“ (vinstri) skifunni þar til S - birtist á skjánum og snúðu síðan skifunni til að stilla í gegnum hverja aðgerð, stillingarnar er hægt að breyta með því að snúa hægri „plötupykkt“ skifunni.

S - 120

S gefur til kynna 120A heitstartstraum, hitaræsingarsvið er 0 til 150amp (sjálfgefið 50)

F - 110

F gefur til kynna 110A bogakraftsstraum, bogakraftsvið er 0 til 150amp (sjálfgefið 50)

Lift TIG Welding Mode

Það eru engir aukavalmyndir í boði í Lift TIG ham.

DC MIG Standard Mode

1. Þrýst er á vinstri kóðara til að opna aukavalmyndina og honum er snúið til að skipta á milli valmyndarstillinga, á meðan hægri kóðarinn er til að stilla aukavalkostinn sem valinn er.
2. Aukavalmynd inniheldur rafræna inductance, gígtíma, gígspennu og punktítíma.

L - 10

L gefur til kynna 10 mælikvarða rafræns inductance, inductance svið er -20 til +20 (sjálfgefið 0)

BU 15.1

BU gefur til kynna 15,1V gígspennu, gígspennusvið er 5 til 30 volt (sjálfgefið 10)

Bt 115

Bt gefur til kynna 115ms gígtíma, gígtímabil er 50 til 300 millisekúndur (sjálfgefið 200)

SP 1.5

Sp gefur til kynna 1,5 sekúndur skynditíma, staðsetningartími er 0,2 til 5 sekúndur (sjálfgefið 0,5)

DC MIG Synergic Mode

1. Þrýst er á vinstri kóðara og haldið honum til að opna aukavalmyndina og honum er snúið til að skipta á milli valmyndarstillinga, á meðan hægri kóðarinn er til að stilla aukavalkostinn sem valinn er.
2. Aukavalmynd inniheldur rafræna inductance, burn-back time, burn-back spennu og punktátími.

L - 10

L gefur til kynna 10 mælikvarða rafræns inductance, inductance svið er -20 til +20 (sjálfgefið 0)

BU 15.1

BU gefur til kynna 15,1V gígspennu, gígspennusvið er 5 til 30 volt (sjálfgefið 10)

Bt 115

Bt gefur til kynna 115ms gígtíma, gígtímabil er 50 til 300 millisekúndur (sjálfgefið 200)

SP 1.5

Sp gefur til kynna 1,5 sekúndur skynditíma, staðsetningartími er 0,2 til 5 sekúndur (sjálfgefið 0,5)

Vinsamlegast athugaðu: Bráðatími er aðeins í boði þegar SPOT aðgerðin er „ON“.

STJÓRNBOÐ

DC MIG púlshamur

1. Þrýst er á vinstri kóðara til að opna aukavalmyndina og honum er snúið til að skipta um valmyndarstillingu á meðan hægri kóðarinn er til að stilla aukavalkostinn sem valinn er.
2. Aukavalmynd inniheldur púlstíðni, púlsskylduhlutfall, rafræna inductance og punkttíma.

F-1 03

F gefur til kynna tíðnistillingarkvarða samvirkni, bilið er -10 til +10 (sjálfgefið er 0 í samvirkni)

d-1 -02

D gefur til kynna -12% vinnuhlutfall eða mælikvarðastillingu, svið er -5,0 til +5,0 (sjálfgefið er 0 í samvirkni)

L- 10

L gefur til kynna 10 mælikvarða rafræns inductance, inductance svið er -20 til +20 (sjálfgefið 0)

SP 15

St gefur til kynna 1,5 sekúndur skynditíma, bilið er 0,2 til 5,0 sekúndur (aðeins virk í blettstillingu)

Vinsamlegast athugaðu: Bráðatími er aðeins í boði þegar SPOT aðgerðin er „ON“.

DC MIG Pulse Mode Synergic

1. Þrýst er á vinstri kóðara og haldið honum til að opna aukavalmyndina og honum er snúið til að skipta á milli valmyndarstillinga, á meðan hægri kóðarinn er til að stilla aukavalkostinn sem valinn er.
2. Aukavalmynd inniheldur púlstíðni, púlsskylduhlutfall, rafræna inductance og punkttíma.

F-1 03

F gefur til kynna tíðnistillingarkvarða samvirkni, bilið er -10 til +10 (sjálfgefið er 0 í samvirkni)

d-1 -02

d gefur til kynna -12% vinnuhlutfall eða mælikvarðastillingu, svið er -5,0 til +5,0 (sjálfgefið er 0 í samvirkni)

L- 10

L gefur til kynna 10 mælikvarða rafræns inductance, inductance svið er -20 til +20 (sjálfgefið 0)

SP 15

Sp gefur til kynna 1,5 sekúndur skynditíma, bilið er 0,2 til 5,0 sekúndur (aðeins virk í blettstillingu)

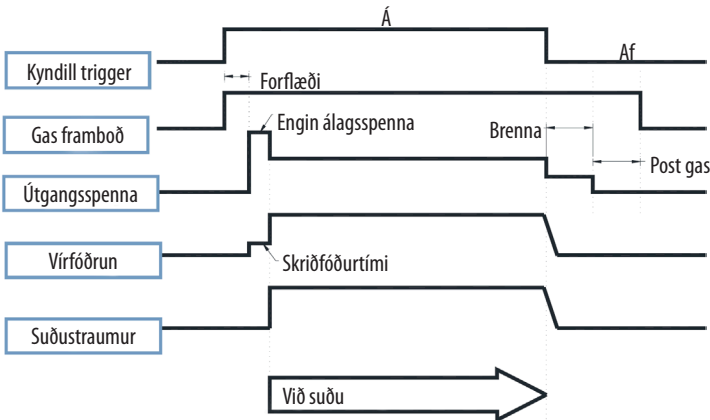
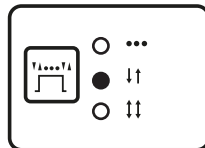
Vinsamlegast athugaðu: Bráðatími er aðeins í boði þegar SPOT aðgerðin er „ON“.

STJÓRNBOÐ

Notkunarstillingar fyrir kyndil

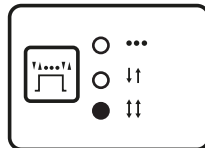
2T rekstrarhamur

Ýttu á kyndilinn til að kveikja á logsuðuboganum, boginn slokknar þegar þú sleppir gikknum.



4T rekstrarhamur

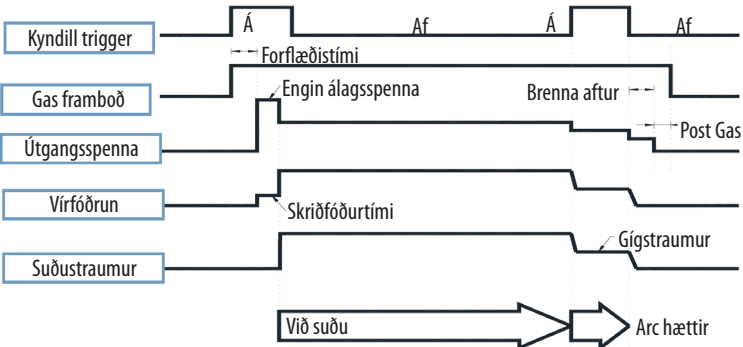
When the torch trigger is pressed to start the process, welding begins and continues to work even after the torch trigger is released (current and voltage setting dials on the control panel will still adjust the welding condition).



At this time, the digital meters will display the actual current and voltage respectively.

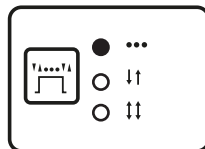
When torch trigger is pressed again, stopping the arc is effected (welding/crater current and crater voltage parameters in the welding settings can adjust welding condition).

The welding process stops when the torch trigger is released and post flow gas time will start.



Spot rekstrarhamur

Blettsuðustillingin er notuð til að suða stuttar suðu af sömu lengd. Með því að ýta á kyndilhnappinn virkjavst tímarásin sem byrjar og lýkur suðuferlinu. Þegar suðu er hætt geturðu sleppt kveikjaranum.



Vinsamlegast athugið: Blettími er aðeins í boði þegar punktsuðustilling er „ON“.

SPÓLBYSSU REKSTUR



Áður en suðuaðgerð er hafin skaltu ganga úr skugga um að þú hafir viðeigandi augnhlíf og hlífðarvörn fatnað. Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda fólk innan suðusvæðisins.

Spólabyssusúðustilling

Þessa vél er hægt að nota með valfrjálsu spólabyssunni okkar (hlutanúmer TSP-250-P) sem er evru-stíll spólabyssu og mun tengjast vélinni í gegnum Euro-úttakstengi.

- Tengdu evru stínga spólabyssunnar við (MIG) evru-innstunguna.
- Tengdu 9 pinna stýristunguna við spólabyssuna við samsvarandi 9 pinna innstungu sem er staðsett á framhlið vélarinnar.
- Gakktu úr skugga um að aftari leiðin sé tengd í „+“ innstunguna á framhlið vélarinnar og hertu réttisælis.
- Settu snúruna fyrir vinnuklemmuna í „-“ innstunguna á framhlið suðuvélarinnar og hertu réttisælis.
- Tengdu gasslönguna við þrýstijafnarann/flæðimælirinn sem er staðsettur á hlífðargashylkinu og tengdu hinn endann að vélinni.
- Eftir að suðuleiðslan hefur verið tengd, eins og lýst er hér að ofan, þarftu að skipta rofanum á bakhliðinni á „ON“. Veldu MIG með því að skipta yfir í MIG á MMA/MIG suðustillingarofanum og velja spólabyssu með venjulegu/keðlubyssuvalrofanum.
- Stilltu spennu og vírstraumhraða á vélinni í samræmi við notkunina og vírstærðina sem þú notar. Gakktu úr skugga um að þú hafir nægilegan suðustraum í samræmi við þykkt vinnunnar og suðuundirbúningsins sem unnið er að.
- Settu 1 kg suðuvírspóluna þína á spóluhaldarann og færðu vírinn í gegnum drifrúllana og tryggðu að ásettar rúllastærðir passa við vírgerð þína og stærð, haltu síðan áfram að fæða vírinn í gegnum snertioddinn aftur og tryggðu að þú hafir rétta stærð oddinn .
- Opnaðu gaslokann á hylkinu, ýttu á kyndilinn og stilltu gasjafnarann til að fá viðeigandi flæðishraða.
- Stilltu „spennustjórnunarhnappinn“ og „stýrihnappinn fyrir vírspennuhraða“ á framhlið vélarinnar til að stilla rétta suðuspennu og suðustraum.
- Notaðu kveikjuna og suðu er nú hægt að framkvæma.

Vinsamlegast athugið: Hægt er að nota spólabyssuvalkostinn í stöðluðum og púlssuðustillingum ásamt öllu efnisvali. Hlutanúmer spólabyssu er TSP-250-P

MIG REKSTUR

MIG/MAG staðal- eða púlsuðuhumur

MIG - Metal Inert Gas Welding, **MAG** - Metal Active Gas Welding, **GMAW** - Gas Metal Arc Welding

MIG-suðu var þróuð til að hjálpa til við að mæta framleiðsluþörfum stríðs- og eftirstríðshagkerfisins, sem er bogsuðuferli þar sem samfellt solid vírfraskaut er fært í gegnum MIG-suðubyssu og inn í suðulaugina og sameinar grunnefnin tvö.

Hlífðargas er einnig sent í gegnum MIG suðubyssuna og verndar suðulaugina gegn mengun sem einnig eykur ljósbogann.

Tengdu MIG kyndilsnúrnarnar eins og lýst er á blaðsíðu 8.

Gakktu úr skugga um að viðeigandi óvirkt gas sé tengt.

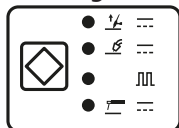
Skiptu rofanum á bakhlíðinni á „ON“

vélín er ræst með rafmagns ljósið kveikt og vifturnar eru í gangi.

Opnaðu gaslokann á hylkinu og stilltu gasstillinn til að fá æskilegan flæðishraða.

Það fer eftir nákvæmum MIG-suðukröfum þínum, þú getur fylgt leiðbeiningunum hér að neðan til að fá bestu uppsetningu þína.

Welding Mode



Ýttu á TIG/MIG/MMA hnappinn til að velja annað hvort MIG eða MIG Pulse suðustillingu. Samsvarandi vísir kviknar í samræmi við valinn aðferð.

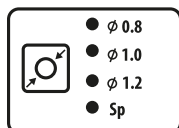
Efnisval



Veldu efnið sem verið er að soðið, efnisval inniheldur; Hægt er að velja kolefnisstál (Fe), ryðfrítt stál (St), ál-kísilblendi og ál-magnesíumblendi með því að ýta á valhnappinn.

Samsvarandi vísir kviknar í samræmi við valið efni.

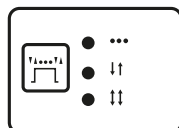
Vírstærð



Ýttu á vírstærðarhnappinn til að velja stærð suðuvírsins sem þú hefur sett inn í vélina, val á vírstærð er 0,8 mm, 1,0 mm eða 1,2 mm og Sp (sérstakt), val þitt fer eftir því hvaða efni og suðuferli þú hefur áður valin.

Samsvarandi vísir kviknar í samræmi við valið vírstærðarval.

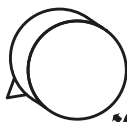
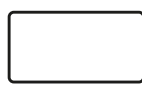
Kyndill trigger Mode



Ýttu á aðgerðarhnappinn fyrir kyndil sem þarf til að fá aðgang að annað hvort bletti, 2T og 4T.

MIG REKSTUR

Skífa fyrir plötuþykkt



Þegar þú ert í MIG stillingu mun þessi skífa stilla MIG suðuspennuna þína (sýnt á hægri stafræna skjánum) með því að snúa skífunni hækkar eða lækkar suðuspennan.

Þegar þú ert í puls- og samverkandi MIG-stillingu, með því að ýta á og halda hnappinum inni í 2 sekúndur gerir þér kleift að stilla þykkt efnisplötunnar sem verið er að soða. Plötuþykkt verður þá sýnd á hægri skjánum og með því að

snúa skífunni verður efnisþykktin stillt frá 0,5 mm ~ 10 mm. Með því að ýta aftur á hnappinn vistast innstillt efnisþykkt.

Synergic Mode



● Synergic

Þá er hægt að velja samvirknivalkostinn ef þörf krefur með því að ýta á hnappinn til að gera samverkandi forritin áhrifarík. Þetta gefur þér möguleika á að stilla eina stýringu sem aftur stillir hinar suðufæribreyturnar sjálfkrafa.

Samvirknivísirinn kviknar þegar hann er í samvirkniham.

Valmynd/vírstraumshraðval



Þessi stjórniskífa er samsettur snúningskóðari og valhnappur. Þegar snúið er í MIG-stillingu gefur stjórnandanum möguleika á að stjórna vírmeiðsluhraða í MIG (* sjálfgefna stillingin er vírmeiðsluhraði).

Þú getur líka fengið aðgang að aukavalmyndinni frá þessari skífu með því að ýta á og halda inni skífunni í 2 sekúndur

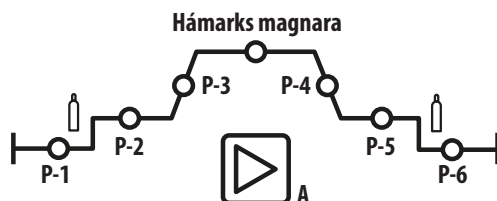
* **Vinsamlega athugið:** Verksmiðjustillingin fyrir þessa stýriskífu í MIG-stillingu er stillt á snúningshraðastillingu (A). Til að breyta þessari aðgerð til að stjórna og sýna suðustruammagn frekar en vírspennuhraða vinsamlegast hafðu samband við birgjann þinn til að fá frekari upplýsingar.

MIG REKSTUR

MIG suðufæribreytur

Það fer eftir suðuáðferðinni þinni eða notkuninni, hægt er að velja frekari suðufæribreytur með því að fletta í gegnum MIG stillanlegar verklagsbreytur fyrir hefðbundnar MIG og púls MIG stillingar sem hér segir: Gas forflæði, upphafsstraumbreytur, hallatími, toppsuðustraumur, niðurfallstími, stöðvunarstraums og gastíma eftir flæði með því að ýta á færribreytuvalhnappinn (A)

Samsvarandi vísar loga í samræmi við valdar færribreytur og breytustillingin er merkt á vinstri stafærni skjárin og stillanleg gildi eru sýnd á hægri skjánum sem eru stillt með hægri stjórnskífunni.



Parameter	Vinstri skjár	Færribreytusvið (hægri skjár)	Verksmiðju sjálfgefið
Forflæðistími gass	P - 1	0,1 ~ 10 sekúndur	0.5
Upphafstraumur	P - 2	40 til 250* amper	40
Uppsveiflutími	P - 3	0,1 til 5 sekúndur	0.1
Hámarkssuðustraumur	--	30 til 250** amper	--
Niðurrhalla tími	P - 4	0,1 til 5 sekúndur	0.1
Bogastöðvunarstraumur	P - 5	40 til 250* amper	40
Eftirflæðisgas	P - 6	0,1 til 10 sekúndur	2

* háð því að vírstærð sé notuð

** háð vírstærð og efnisþykkt efnis

VIÐHALD



Eftirfarandi aðgerð krefst nægrar fagþekkingar á rafmagnspáttum og alhliða öryggisþekkingu. Gakktu úr skugga um að inntakssnúra vélarinnar sé aftengd frá rafmagninu og bíðið í 5 mínútur áður en vélarhlífarnar eru fjarlægðar.

Til að tryggja að vélin virki á skilvirkan og öruggan hátt verður að viðhalda henni reglulega. Rekstraraðilar ættu að skilja viðhaldsaðferðir og aðferðir við notkun vélarinnar. Þessi handbók ætti að gera viðskiptavinum kleift að framkvæma einfalda skoðun og vernd sjálfur. Reyndu að draga úr bilanatíðni og viðgerðartíma vélarinnar til að lengja endingartímann.

Tímabil	Viðhaldshlutur
Dagleg skoðun	Athugaðu ástand vélarinnar, rafmagnssnúru, suðukaplar og tengingar. Athugaðu hvort viðvörðunarávaris og notkun vélarinnar séu til staðar.
Mánaðarleg skoðun	Aftengdu rafmagnið og bíddu í að minnsta kosti 5 mínútur áður en hlífín er fjarlægð. Athugaðu innri tengingar og hertu ef þörf krefur. Hreinsaðu vélina að innan með mjúkum bursta og ryksugu. Gætið þess að fjarlægja ekki snúru eða valda skemmdum á íhlutum. Gakktu úr skugga um að loftræstigrill séu skýr. Skiptu varlega um hlífarnar og prófaðu eininguna. Þessi vinna ætti að vera unnin af hæfum aðila með viðeigandi hæfi.
Árspróf	Framkvæma árlega þjónustu sem felur í sér öryggisathugun í samræmi við staðla framleiðanda (EN 60974-1). Þessi vinna ætti að vera unnin af hæfum aðila með viðeigandi hæfi.

ÞJÓNUSTUÁÆTLUNARSKRÁ

Dagsetning	Tegund þjónustuverks sem unnið er	Þjónuð af	Gjalddagi fyrir næstu skoðun

BILANAGREINING

Áður en vélar eru sendar frá verksmiðjunni hafa þær þegar verið skoðaðar ítarlega. Ekki ætti að fíkt í vélinni eða breyta henni. Viðhald verður að fara fram vandlega. Ef einhver vir losnar eða misfarist getur það verið hættulegt notandanum!

Aðeins fagmenntað viðhaldsfólk ætti að gera við vélna!

Gakktu úr skugga um að rafmagnið sé aftengt áður en unnið er að vélinni. Bíddu alltaf í 5 mínútur eftir að slökkt er á rafmagninu áður en spjöldin eru fjarlægð.

Lýsing á bilun	Möguleg orsök
Slökkt er á rafmagnsljósinu og viftan virkar ekki	Ekki hefur verið kveikt á frumveituspennu eða inntaksöryggi hefur sprungið
	Slökkt er á inntaksrofi fyrir suðuafgjafa
	Lausar tengingar að innan
Bilunarljósið logar og viftan er í gangi	Vélin er undir yfirhitunarverndarstöðu Hún getur batnað sjálfkrafa eftir að suðuvélin er kæld
	Athugaðu komandi rafmagn til að tryggja að það sé innan við 230V +/- 15%
Virmótor snýst ekki þegar kveikjurofi MIG kyndilsins er ýtt niður	Þráðarhraði kannski stilltur á núll
	Athugaðu framboð á vírveitumótor
	Mótor PCB gæti verið gallað
Suðustraurur minnkar við suðu	Léleg tenging vinnuleiðara við verkstykkið
TIG rafskaut bráðnar þegar bogi er sleginn	TIG kyndill er tengdur við (+) VE tengi
Ekkert gasflæði þegar kveikjarofa MIG kyndilsins er ýtt niður	Tómur gaskútur
	Slökkt er á gasjafnara
	Gasslangan er stífluð eða skorin
	Kveikjusnúra er aftengd eða rofi/snúra er biluð
Erfitt að kveikja í ljósboganum	Suðuspennan er of lág eða vírmatarhraði er stilltur of hátt
Rafskautshaldarinn verður mjög heitur	Málstraurur rafskautshaldarans er minni en raunverulegur vinnustraurur hans, skiptu honum út fyrir hærri nafnstraugetu
Of mikil skvetta í MMA suðu	Úttakspólunartengingin er röng, skiptu um pólun
Önnur bilun	Hafðu samband við birgjann þinn
Ofhitunar LED kviknar	Ófullnægjandi kæli loft. Látið vélna kólna, hún fer sjálfkrafa í gang aftur
	Kælivífta er ekki í gangi
Vír heldur áfram að streyma í gegn þegar MIG kyndilrofanum er sleppt	Kveikjustillingarofinn er stilltur á 4T frekar en 2T
	Bilaður MIG kyndilrofi

EFNI OG FÖRGUN ÞEIRRA

Búnaðurinn er framleiddur úr efnum sem innihalda engin eitruð eða eitruð efni sem eru hættuleg rekstraraðilanum.

Þegar búnaðurinn er farinn ætti að taka hann í sundur og aðskilja íhluti í samræmi við tegund efna.

Ekki farga búnaðinum með venjulegum úrgangi. Evróputilskipun 2002/96/EB um raf- og rafeindabúnaðarúrgang segir að rafbúnaði sem lokið er endingartíma skuli safnað sérstaklega og skilað á umhverfissamhæfða endurvinnslustöð.

Jasic er með viðeigandi endurvinnslukerfi sem er í samræmi og skráð í Bretlandi hjá umhverfisstofnuninni.

Skráningarviðmiðun okkar er WEEMM3813AA.

Til þess að uppfylla reglur um raf- og rafeindabúnaðarúrgang utan Bretlands ættir þú að hafa samband við birgjann þinn.

ROHS SAMRÆMISYFIRLÝSING

Við staðfestum hér með að ofangreind vara inniheldur ekki nein af þeim takmörkuðu efnum sem skráð eru í tilskipun ESB 2011/65/ESB í styrk yfir þeim mörkum sem þar eru tilgreind.

Fyrirvari: Vinsamlegast athugaðu að þessi staðfesting er gefin eftir bestu vitund okkar og trú. Ekkert hér táknað og/eða má túlka sem ábyrgð í skilningi gildandi ábyrgðarlaga.

YFIRLÝSING UM ÁBYRGÐ

Allar nýjar Jasic suðuvélar, plasmaskera og fjölvinnslueiningar sem Jasic selur skulu vera ábyrg fyrir upprunalegum eiganda, óframseljanlegar, gegn bilun vegna gallaðra efna eða framleiðslu í 5 ár frá kaupdegi. Upprunalegur reikningur er skjöl fyrir staðlaða ábyrgðartímann. Ábyrgðartíminn er byggður á einu vaktmynstri.

Gallaðar einingar skal gera við eða skipta út af fyrirtækinu á verkstæði okkar. Félagið getur valið að endurgreiða kaupverðið (að frádregnum kostnaði og afskriftum vegna notkunar og slits). Fyrirtækið áskilur sér rétt til að breyta ábyrgðarskilyrðum hvenær sem er með gildi til framtíðar.

Forsenda fullrar ábyrgðar er að vörur séu notaðar í samræmi við meðfylgjandi notkunarleiðbeiningar. Fylgdu viðeigandi uppsetningu og hvers kyns lagalegum kröfum, ráðleggingum og leiðbeiningum og framkvæmdu viðhaldsleiðbeiningarnar sem sýndar eru í notendahandbókinni. Þetta ætti að vera framkvæmt af viðeigandi hæfum, hæfum einstaklingi.

Ef svo ólíklega vill til vandamála ætti að tilkynna þetta til tækniþjónustu Jasic til að fara yfir kröfuna.

Viðskiptavinurinn á ekki tilkall til að lána eða skipta um vörur á meðan viðgerðir eru gerðar.

Eftirfarandi fellur utan gildissviðs ábyrgðarinnar:

- Gallar vegna náttúrulegs slits
- Ekki er farið eftir notkunar- og viðhaldsleiðbeiningum
- Tenging við rangt eða bilað rafmagn
- Ofhleðsla við notkun
- Allar breytingar sem gerðar eru á vörunni án fyrirfram skriflegs samþykkis
- Hugbúnaðarvillur vegna rangrar notkunar
- Allar viðgerðir sem eru gerðar með óviðurkenndum varahlutum
- Allar skemmdir á flutningi eða geymslu
- Beint eða óbeint tjón sem og hvers kyns tekjutap falla ekki undir ábyrgðina
- Ytri skemmdir eins og eldur eða skemmdir af náttúrulegum orsökum t.d. flóð

ATHUGIÐ: Samkvæmt skilmálum ábyrgðarinnar eru logsuðubrennslur, rekstrarhlutir þeirra, drifrúllur fyrir víramataræiningu og stýrisrör, snúrur fyrir vinnuafur og klemmur, rafskautahaldarar, tengi- og framlengingarsnúrir, rafmagns- og stýrisnúrir, innstungur, hjól, kælivökvi osfrv. eru með 3 mánaða ábyrgð.

Jasic skal í engu tilviki bera ábyrgð á neinum kostnaði þriðja aðila eða kostnaði/kostnaði eða óbeinum eða afleiddum kostnaði/kostnaði.

Jasic mun leggja fram reikning fyrir hvers kyns viðgerðarvinnu sem framkvæmd er utan gildissviðs ábyrgðarinnar. Tilboð fyrir viðgerðir sem ekki eru í ábyrgð verður hækkuð áður en viðgerð fer fram.

Ákvörðun um viðgerð eða endurnýjun á gölluðum hlut(um) er tekin af Jasic. Hlutirnir sem skipt er um eru áfram eign Jasic.

Ábyrgðin nær aðeins til vélarinnar, fylgihluta hennar og hluta sem eru í henni. Engin önnur ábyrgð er tjáð eða gefið í skyn. Engin ábyrgð er sett fram eða gefið í skyn varðandi hæfni vörunnar fyrir tiltekna notkun eða notkun.

EB SAMKVÆMIYFIRLÝSING

Framleiðandinn, eða löglegur fulltrúi hans Wilkinson Star Limited, lýsir því yfir að búnaðurinn sem lýst er hér að neðan sé hannaður og framleiddur í samræmi við eftirfarandi tilskipanir ESB:

- Lágspennutilskipun (LVD), nr.: 2014/35/ESB
- Tilskipun um rafsegulsamhæfi (EMC), nr.: 2014/30/ESB

Og skoðaður samkvæmt eftirfarandi

ESB - viðmið

- EN 60 974-1:2012

- EN 60 974-10:2014+A1

Allar breytingar eða breytingar á þessum vélum af óviðkomandi aðila gera þessa yfirlýsingu ógilda.

Wilkinson Star Model

ZXJM-250P

Jasic Model

MIG 250

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

Nóvember 2022 2. Tölublað