



MAGTEN I INVERTER -TEKNOLOGI



JM-250P

Betjeningsvejledning



DIT NYE PRODUKT

Tak fordi du valgte dette Jasic -produkt.

Denne produktmanual er designet til at sikre, at du får mest ud af dit nye produkt. Sørg for, at du er fuldt ud fortrolig med de angivne oplysninger, og vær særlig opmærksom på sikkerhedsforanstaltningerne i sikkerhedshæftet (Scan QR -kode nedenfor). Oplysningerne hjælper med at beskytte dig selv og andre mod de potentielle farer, du kan støde på.

Sørg for, at du udfører daglige og periodiske vedligeholdelseskontroller for at sikre mange års pålidelig og problemfri drift.

Ring til din Jasic -forhandler i det usandsynlige tilfælde, at der opstår et problem.

Registrer venligst detaljerne fra dit produkt, da disse er nødvendige for garantiformål og for at sikre, at du får de korrekte oplysninger, hvis du har brug for hjælp eller reservedele.

Dato for køb

Hvorfra

Serienummer

(Serienummeret vil normalt være placeret på toppen eller undersiden af maskinen)

Ansvarsfraskrivelse: Selvom der er gjort alt for at sikre, at oplysningerne i denne vejledning er fuldstændige og nøjagtige, kan der ikke påtages noget ansvar for fejl eller mangler. Bemærk venligst, at produkterne er under konstant udvikling og kan ændres uden varsel. Besøg jasic.co.uk for at se de nyeste manualer.

Denne vejledning må ikke kopieres eller gengives uden skriftlig tilladelse fra Wilkinson Star Limited.

Bemærk: Hæftet om sikkerhedsoplysninger kan findes online ved at scanne QR -koden herunder



Eftersalgsdokumenter inklusive svejseprocesguider kan findes på www.jasic.co.uk

INDHOLD

Dit nye produkt	2
Indhold	3
Produkt specifikation	4
Kontrol	5
KontrolPanel	6
Installation	7
KontrolPanel	9
Betjening af spolepistol	15
MIG Operation	16
Vedligeholdelse	19
Fejlfinding	20
Materialer og deres bortskaffelse	21
RoHS -overensstemmelseserklæring	21
Garantibevis	22
Overensstemmelseserklæring	23

PRODUKT SPECIFIKATION



Jasic Compact MIG inverter-serien af svejsemaskiner har designet som integreret og bærbar svejsestrømforsyning enheder. Inkluderer den mest avancerede IGBT inverter teknologi i kraftelektronik med let betjening og justering på grund af den venlige brugergrænseflade.

Unik elektrisk struktur og luftkanal design i denne maskinserie kan fremskynde varmeafgivelsen af strømudstyret og forbedre maskinernes driftscyklusser. Luftkanalens varmeafvisningseffektivitet kan effektivt forhindre strømforsyningsenheder og styrekredsløb i at blive beskadiget af støvet, der absorberes af ventilatoren, og dermed forbedres maskinens pålidelighed betydeligt.

Hele maskinen er sammenhængende og strømlinjet. Front- og bagpanelerne er naturligt integreret via en overgangsform med stor radian. Frontpanelet og bagpanelet på maskinen og håndtaget er belagt med gummiolie, så maskinen har en blød tekstur, der føles varm og behagelig at holde.

NØGLEFUNKTIONER

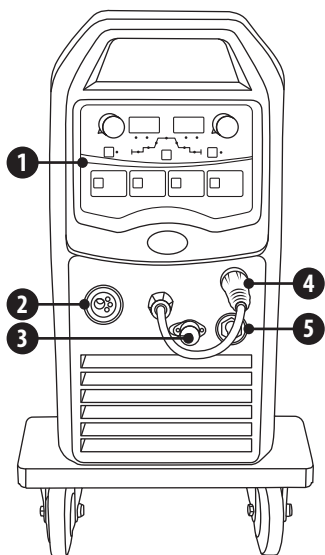
- Kompakt moderne design, avanceret IGBT -teknologi
- Tre svejsetilstande inkluderer MMA, lift TIG, MIG/MAG
- Funktioner som nøjagtig forudindstillet strøm/spænding, 2T/4T driftstilstand, synergi, gasvalg, valg af tråddiameter, elektronisk induktansjustering og on-demand ventilator er tilgængelige
- Med synergisk MIG kan svejseparametre automatisk vælges baseret på trådfremføringshastighed eller materialetykkelse
- Fire -rullet drev
- DC MMA velegnet til en lang række elektroder i MMA
- Let buestart, lavt sprøjt, stabil strøm, der giver en god svejseform
- Fremragende svejseegenskaber
- Automatisk kompensation for netspændingsudsving med automatiske beskyttelsesfunktioner, herunder overstrøm, overbelastning osv.
- AVR generator venlig

TEKNISK DATA

Indgangsspænding	230 +/-15% 1P	
leff (A)	29.2	
Indgangseffekt (kVA)	9.13	
Spændingsjusteringsområde (V)	13.5 - 36	
Nuværende område (A)	40 - 250	
VRD -spænding MMA (V)	15	
Arbejdscyklus @ 40 °C	MIG/TIG	MMA
	250A @ 40%	220A @ 40%
Ubelastet spænding (V)	75	
Trådhastighed (m/min)	1.5 - 16	
Effektivitet (%)	81	
Tomgangsmagt	<50	
Magtfaktor	0.76	
Beskyttelses-/isoleringsklasse	IP21S/F	
Dimensioner (LxBxH mm)	895 x 455 x 760	
Vægt (kg)	49.7	

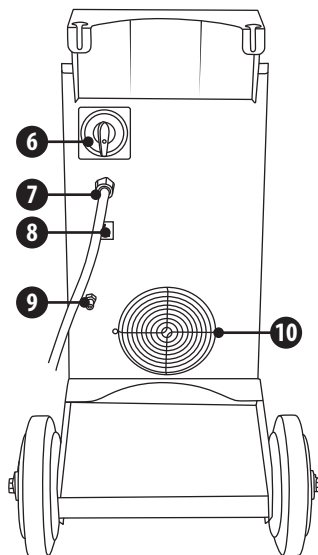
Bemærk Venligst På grund af variationer i fremstillede produkter er alle angivne ydelsesbedømmelser, kapaciteter, målinger, dimensioner og vægt angivet kun omtrentlige. Opnåelig ydeevne og vurderinger under brug kan afhænge af korrekt installation, applikationer og brug sammen med regelmæssig vedligeholdelse og service.

KONTROL



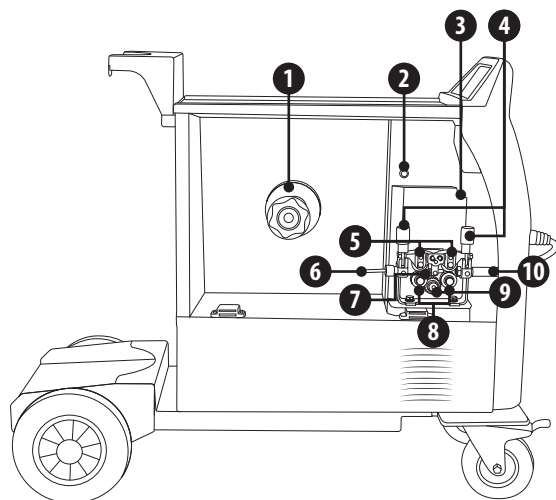
Forfra

1. Kontrolpanel
2. Euro -afgang til MIG -brænder
3. Spole pistol kontrol stikkontakt
4. "+" Udgangsterminal
5. "-" Udgangsterminal



Set bagfra

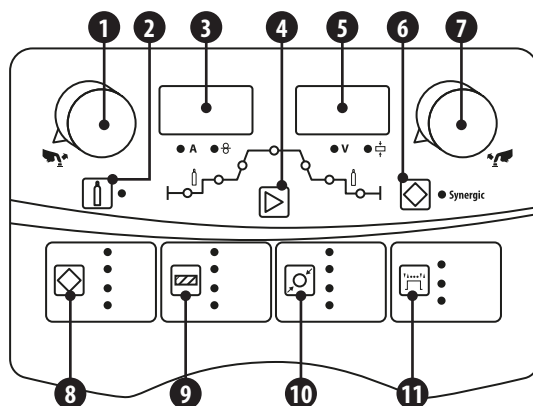
6. Afbryderen
7. Indgangskabel
8. Stikkontakt til varmelegeme (hvis monteret)
9. Gasindgangstilslutning
10. Køleventilator



Set fra siden

1. Trådrulleholder og strammer
2. Wire tommer knap
3. Drevmonteret fodermotor og gearkasse
4. Drive roll strammer
5. Trykvalsenshed
6. Indgangstrådstyring
7. Mellemlødningsguide
8. Trådfremføringsrulle og låsemøtrik
9. Kør gear
10. Outlet feed adapter

KONTROLPANEL



- | | |
|--|---|
| 1. Driftstilstand | 7. Parameterjustering kontrolskive/switch |
| 2. Gassylningsknap | 8. Kontrolkontakt til valg af svejsetilstand |
| 3. Digitalt amperemeter og systeminformationsdisplay | 9. Kontrolkontakt til valg af svejsemateriale |
| 4. Parametervalg område | 10. Kontrolkontakt til valg af svejsetråddiameter |
| 5. Display med digital spænding og systeminformation | 11. MIG udløsermodus til valg af kontrolkontakt |
| 6. Synergisk betjeningsknap | |

INSTALLATION

Udpakning

Kontroller emballagen for tegn på skader.

Fjern forsigtigt maskinen, og behold emballagen, indtil installationen er fuldført.

Beliggenhed

Maskinen skal placeres i en passende position og et passende miljø. Vær omhyggelig med at undgå fugt, støv, damp, olie eller ætsende gasser.

Placer den på en sikker, jævn overflade, og sørg for, at der er tilstrækkelig afstand til at tillade maskinen naturlig luftstrøm.

Indgangsforbindelser

Inden maskinen tilsluttes, skal du sikre dig, at den korrekte forsyning er tilgængelig. Detaljer om maskinkravene findes på maskinens typeskilt eller i de tekniske data, der er vist i manualen.

Udstyret skal tilsluttes af en kvalificeret, kvalificeret person. Sørg altid for, at udstyret har en korrekt jordforbindelse.

Tilslut aldrig maskinen til lysnettet, når panelerne er fjernet.

Outputforbindelser

Elektrodepolaritet

Generelt ved brug af manuelle lysbuesvejseelektroder er elektrodeholderen forbundet til den positive terminal og arbejdet returnerer til den negative terminal. Kontakt altid elektrodeproducentens datablad, hvis du er i tvivl.

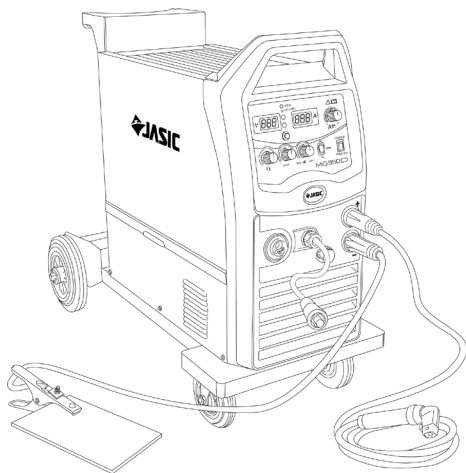
Når maskinen bruges til TIG -svejsning, skal TIG -brænderen sluttes til den negative terminal og arbejdet returneres til den positive terminal.

MMA svejsning

Sæt kabelstikket med elektrodeholder i "+" stikket på svejsemaskinens frontpanel, og stram det med uret.

Sæt kabelstikket på arbejdsreturledningen i "-" stikket på svejsemaskinens frontpanel, og stram det med uret.

Sørg for at bære øjenbeskyttelse, beskyttelsesbeklædning og alt nødvendigt PPE. Tag også de nødvendige foranstaltninger for at beskytte mennesker, der er til stede i området.



INSTALLATION

MIG svejsning

Sæt svejsebrænderen i "Euro -stikket for brænder i MIG"-udgangen på maskinens frontpanel, og stram den.

Sæt det bageste kabelstik (A) i svejsemaskinens "+" udgangsterminal, og stram det med uret.

Sæt stikket til arbejdsreturledning (B) i udgangsterminalen "-" på svejsemaskinens frontpanel, og stram det med uret.

Installer svejsetråden på spindeladapteren.

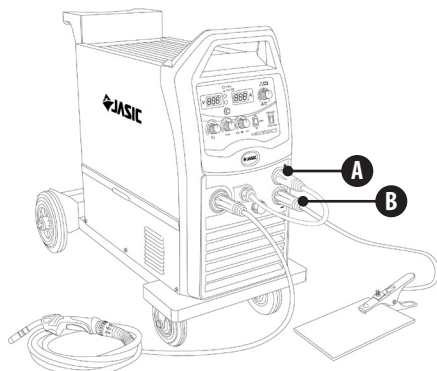
Tilslut cylinderen, der er udstyret med gasregulatoren, til gasindtaget på maskinens bagpanel med en gaslange.

Sørg for, at rillestørrelsen i fremføringspositionen på drivrullen matcher svejsebrænderens kontaktspidsstørrelse og den anvendte trådstørrelse.

Slip trådarmens trykarm for at tråden føres gennem styrerøret og ind i drivrullens rille, og juster derefter trykarmen, så der ikke skubbes en ledning. (For meget tryk vil føre til trådforvrængning, som vil påvirke trådfremføring).

Tryk på wire inch -knappen for at tråde tråden ud af brænderen gennem kontaktspidsen.

Du er nu klar til at starte MIG -svejsning.



Gasløs selvafskærmet MIG -svejsning

Sæt svejsebrænderen i "Euro -stikket for brænder i MIG"-udgangen på maskinens frontpanel, og stram den.

Indsæt stikket til returretskabel (C) i svejsemaskinens "+" udgangsterminal, og stram det med uret.

Sæt det bageste kabelstik (D) i udgangsterminalen "-" på svejsemaskinens frontpanel, og stram det med uret.

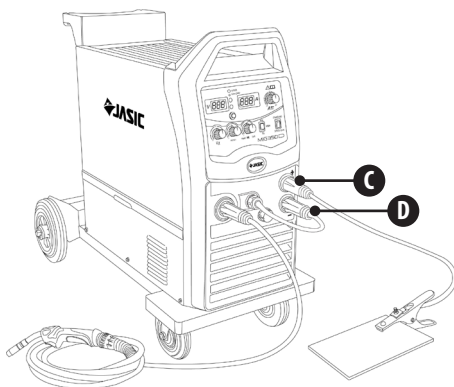
Installer trådrullen på spindeladapteren, og sørg for, at rillestørrelsen i fremføringspositionen på drivrullen svarer til kontaktspidsstørrelsen på svejsebrænderen og den anvendte trådstørrelse.

Slip trådarmens trykarm for at tråde tråden gennem styrerøret og ind i drivrullens rille.

Juster trykarmen for at sikre, at tråden ikke glider. (For meget tryk vil føre til trådforvrængning, som vil påvirke trådfremføring).

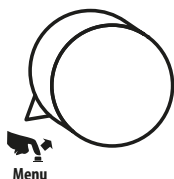
Tryk på wire inch -knappen for at tråde tråden ud af brænderen gennem kontaktspidsen.

Du er nu klar til at starte gasløs MIG -svejsning.



KONTROLPANEL

Betjeningsindstilling Valgskontrol (1)



Denne kontrolskive er en kombineret drejekoder og valgknapp. Aktuell indstilling eller sekundær menu kan justeres ved at dreje drejeknappen. Tryk på menuvalgsknappen i 2 sekunder for at få adgang til de sekundære menuindstillinger, der vises på det tilsvarende digitale display. Drejning af encoder viser dig de relevante muligheder, og disse muligheder kan justeres ved derefter at dreje 'pladetykkelse' hjulet/encoder.

Gascheck (2)



- Indikatoren for gaskontrol. Når der trykkes på gaskontrolknappen, åbnes gasventilen for at tillade gasstrømning, som muliggør kontrol og rengøring af svejsegassen. Gasventilen lukker, og strømmen stopper, når du slipper knappen. Gasindikatoren lyser, når ventilen er tændt.

Nuværende parametre Valg af display (3)



● A ● ⚙

Dette display viser aktuelle parametre, systeminformation og indikatorer. Parametre inklusive strøm (A), trådhastighed (m/min) og sekundær menu kan vælges ved at dreje encodern.

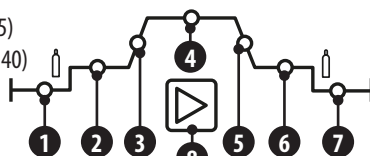
Systeminformation, forudindstillede og aktuelle svejsestrømme og sekundære menufunktioner kan vises. Den tilsvarende indikator lyser, og der vises oplysninger i henhold til de valgte parametre. Når der er svejsestrøm, vises den faktiske svejsestrømværdi.

Svejsprocedure Parametre Valg af zone (4)

Paramtervalgsknappen (8) giver dig mulighed for at rulle gennem de MIG -justerbare procedureparametre for konventionelle MIG- og puls -MIG -tilstande som følger:

1. P-1: Gasforstrømningstid (område 0,1 til 10 sekunder, standard 0,5)
2. P-2: Indledende parametre (område 40 til 250* ampere, standard 40)
3. P-3: Hældningstid (interval 0,1 til 5 sekunder, standard 0,1)
4. Spids svejsestrøm (område 30 til 250 ampere)
5. P-4: Nedadgående tid (interval 0,1 til 5 sekunder, standard 0,1)
6. P-5: Endelige lysbue-parametre og efterindstillet parameter (område 40 til 250* ampere, standard 40)
7. P-6: Efterstrømningstid (område 0,1 til 10 sekunder, standard 2)
8. Paramtervalgsknap

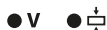
* afhængig af, at trådstørrelse bruges



De tilsvarende indikatorer lyser i henhold til valgte parametre, variabelindstillingen noteres i venstre display, og de justerbare værdier vises på de højre displays, som justeres ved hjælp af den højre kontrolskive.

KONTROLPANEL

Spændingsparametre Valg af zone (5)



Dette display viser spændingsparametre, materialetykkelse og anden systeminformation. Systeminformation inklusive faktisk svejse-spænding kan vises. Parametre inklusive spænding (V), tid (S), driftsforhold (%), frekvens (Hz) og funktionsparametre kan vælges ved at dreje encodere, mens relevante sekundære menuoplysninger vil blive vist baseret på valgte parametre. Når der er svejsestrøm, vises den faktiske spændingsværdi.

Omskifter til synergisk tilstand (6)



● Synergic

Den synergiske knap og synergiske indikator. Når der trykkes på den synergiske knap, gør det det muligt at indstille pladetykkelse sammen med de synergiske programmer for at blive effektiv, synergisk betyder, at når en enkelt indstilling justeres, dvs. MIG-spænding eller materialetykkelse, så ændres andre indstillinger som strøm eller trådhastighed i overensstemmelse hermed. Den synergiske indikator lyser, når du arbejder i synergisk tilstand, og tryk på knappen igen tager dig ud af synergisk tilstand.

Bemærk: Ved at holde knappen synergisk tilstand nede i 7 sekunder, sættes frontpanelet til fabriksstandard.

Parametre Justeringsskive (7)

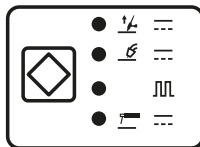


Plate Thickness

Denne kontrolskive er en kombineret drejekoder og valgknap. MIG spændingsjustering foretages med denne skive samt indstilling af pladetykkelsesparameteren (kun aktiv i synergisk tilstand) kan justeres ved at dreje denne encoder.

Når du er i enten MIG synergisk og synergisk pulsfunktion, for at få adgang til pladetykkelse, skal du trykke på knappen og holde den nede i 2 sekunder, pladetykkelsen vises (område 0,5 ~ 10 mm), og dreje på drejeknappen for at justere, tryk og hold knappen inde i 2 sekunder igen for at indstille den nødvendige materialetykkelse.

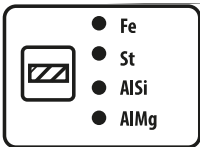
Kontakt til valg af svejsetilstand (8)



Området til valg af svejsetilstand indeholder indikatorer for svejsetilstand og valgkontakt.

Fire svejsetilstande, herunder Lift TIG DC, MIG/MAG, Pulse MIG/MAG og MMA, kan vælges ved at trykke på tasten til valg af svejsetilstand for at vælge den ønskede svejsetilstand. Den tilsvarende indikator lyser, når den vælges.

Materialevalgzone (9)



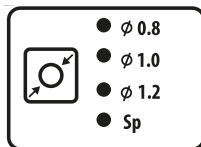
Materialeindikatorer og valgknap.

Materialer inklusive kulstofstål, rustfrit stål, aluminium-siliciumlegering og aluminium-magnesiumlegering kan vælges ved at trykke på valgknappen. Den tilsvarende indikator lyser i henhold til valgt materiale.

Bemærk: Denne funktion er ikke tilgængelig i Lift TIG- og MMA-tilstand.

KONTROLPANEL

Svejsetråddiameter Vælg zone (10)

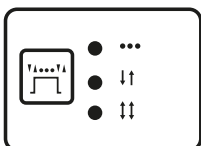


Svejsetrådsstørrelsesindikatorer og valgknop.

Svejsetråde inklusive 0,8, 1,0 og 1,2 mm diameter og SP kan vælges ved at trykke på valgknappen. Den tilsvarende indikator lyser i henhold til valgt svejsetråd.

Bemærk: Denne funktion er ikke tilgængelig i Lift TIG- og MMA -tilstand.

Svejsning Funktion Vælg zone (11)



Lommelygteindikatorer og valgknop.

Betjeningsmetoder inklusive spot, 2T og 4T kan vælges ved at trykke på knappen. Den tilsvarende indikator lyser i henhold til valgt betjeningsmetode.

Bemærk: I MMA -tilstand bruges spot -LED'en også til at bekræfte, at VRD enten er ON eller OFF. Når output for svejsetilstand er indstillet til MMA, skal du bruge valgknappen til at tænde VRD eller slukket, når spot -LED'en lyser, angiver det, at VRD -udgangen er aktiv.

FEJLKODER

Betjeningspanelets digitale display viser en fejlkode, hvis maskinen registrerer en intern fejl, herunder er de indbyggede fejlkoder tilgængelige for denne maskine.

Fejlkode	Fejlnavn	Beskrivelse
E-1	Overstrøm	Uacceptabel svejserstrøm eller lav drivspænding
E-2	Overophedning	Temperaturen på svejseromformeren overstiger termisk arbejdstemperatur, fejl med termosensoren
E-3	Trådtilførselsfejl	Trådfremførerdrive fejler, trådfremføringsmotor fejler eller fejl i motorforsyning

KONTROLPANEL

Beskrivelse af svejsefunktioner og sekundær menu MMA -tilstand

Vælg MMA -tilstand, for at tænde VRD i MMA -tilstand, skal du trykke på og aktivere 'spot' -funktionen. Når spot -LED'en er tændt, er VRD aktiv. (fabriksindstilling er OFF for VRD).

Den sekundære menu indeholder varmstartstrøm og lysbue-kraftstrømjustering; for at få adgang, skal du trykke på 'menu' (venstre) drejeknappen, indtil S - vises på displayet, og derefter dreje knappen for at justere gennem hver funktion, kan indstillingerne justeres ved at dreje på 'pladetykkelse' højre drejeknap.

S - 120

S angiver en 120A varm startstrøm, varmt startområde er 0 til 150 ampere (standard 50)

F - 110

F angiver en 110A lysbue kraft strøm, lysbue kraft område er 0 til 150 ampere (standard 50)

Løft TIG -svejsetilstand

Der er ingen tilgængelige sekundære menuindstillinger i Lift TIG -tilstand.

DC MIG Standardtilstand

1. Den venstre encoder trykkes ned for at åbne den sekundære menu og drejes for at skifte mellem menutilstande, mens den højre encoder skal justere den valgte sekundære indstilling.
2. Sekundær menu indeholder elektronisk induktans, kratertid, kraterspænding og spottid.

L - 10

L angiver 10 skala for elektronisk induktans, induktansområde er -20 til +20 (standard 0)

Bt 115

Bt angiver 115 ms krater tid, krater tidsinterval er 50 til 300 millisekunder (standard 200)

BU 15.1

BU angiver 15,1V kraterspænding, krater spændingsområde er 5 til 30 volt (standard 10)

SP 1.5

Sp angiver 1,5s spottid, spottidsinterval er 0,2 til 5 sekunder (standard 0,5)

DC MIG Synergic Mode

1. Den venstre encoder holdes nede for at åbne den sekundære menu og drejes for at skifte mellem menutilstande, mens den højre encoder skal justere den valgte sekundære indstilling.
2. Sekundær menu omfatter elektronisk induktans, nedbrændingstid, nedbrændingsspænding og spottid.

L - 10

L angiver 10 skala for elektronisk induktans, induktansområde er -20 til +20 (standard 0)

Bt 115

Bt angiver 115 ms krater tid, krater tidsinterval er 50 til 300 millisekunder (standard 200)

BU 15.1

BU angiver 15,1V kraterspænding, krater spændingsområde er 5 til 30 volt (standard 10)

SP 1.5

Sp angiver 1,5s spottid, spottidsinterval er 0,2 til 5 sekunder (standard 0,5)

Bemærk: Spot -tid er kun tilgængelig, når SPOT -funktionen er "ON".

KONTROLPANEL

DC MIG Pulse Mode

1. Den venstre encoder trykkes ned for at åbne den sekundære menu og drejes til at skifte menutilstand, mens den højre encoder skal justere den valgte sekundære indstilling.
2. Sekundær menu indeholder pulsfrekvens, pulsforhold, elektronisk induktans og spottid.

F-1 03

F angiver frekvensindstillingsskala for synergi, område er -10 til +10 (standard er 0 i synergi)

d-1 -02

D angiver -12% duty ratio eller skala tuning, område er -5,0 til +5,0 (standard er 0 i synergi)

L- 10

L angiver 10 skala for elektronisk induktans, induktansområde er -20 til +20 (standard 0)

SP 15

St angiver 1,5s spottid, intervallet er 0,2 til 5,0 sekunder (kun aktivt i spot -tilstand)

Bemærk: Spot -tid er kun tilgængelig, når SPOT -funktionen er "ON".

DC MIG Pulse Mode Synergic

1. Den venstre encoder holdes nede for at åbne den sekundære menu og drejes for at skifte mellem menutilstande, mens den højre encoder skal justere den valgte sekundære indstilling.
2. Sekundær menu indeholder pulsfrekvens, pulsforhold, elektronisk induktans og spottid.

F-1 03

F angiver frekvensindstillingsskala for synergi, område er -10 til +10 (standard er 0 i synergi)

d-1 -02

d angiver -12% duty ratio eller skala tuning, område er -5,0 til +5,0 (standard er 0 i synergi)

L- 10

L angiver 10 skala for elektronisk induktans, induktansområde er -20 til +20 (standard 0)

SP 15

Sp angiver 1,5s spottid, intervallet er 0,2 til 5,0 sekunder (kun aktivt i spottilstand)

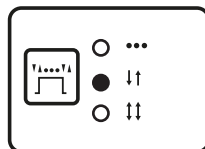
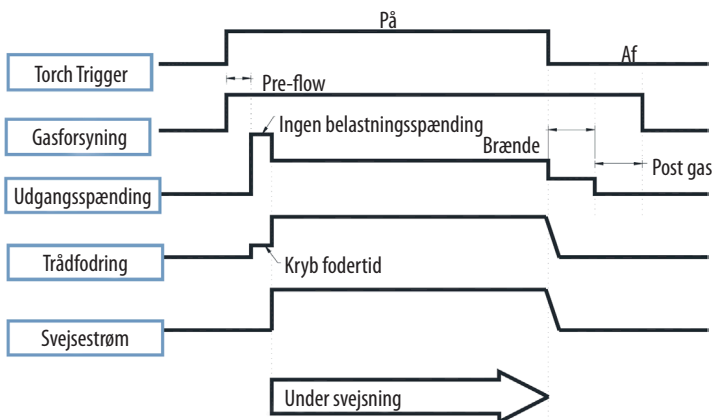
Bemærk: Spot -tid er kun tilgængelig, når SPOT -funktionen er "ON".

KONTROLPANEL

Torch Trigger - driftstilstande

2T driftstilstand

Tryk på fakkeludløseren for at tænde svejsebuen, buen slukkes, når du slip aftrækkeren.



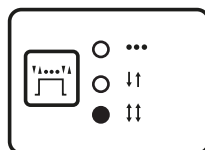
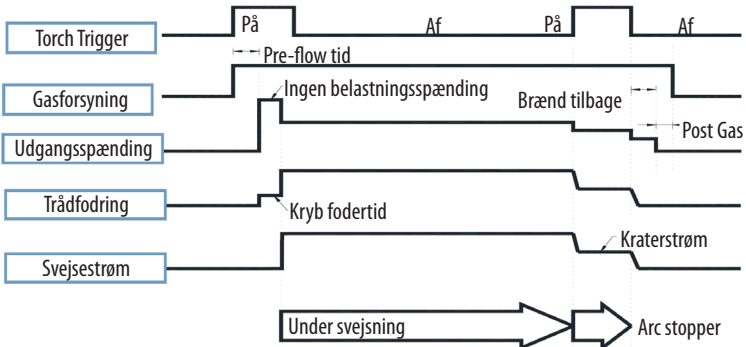
4T driftstilstand

Når der trykkes på fakkeltriggeren for at starte processen, begynder svejsning og fortsætter med at fungere, selv efter at fakkeltriggeren er frigivet (strøm- og spændingsindstillingshjul på kontrolpanelet justerer stadig svejsetilstanden).

På dette tidspunkt viser de digitale målere henholdsvis den aktuelle strøm og spænding.

Når der trykkes på brænderudløseren igen, udføres lysbuen (svejsning/kraterstrøm og kraterspændingsparametre i svejseindstillingerne kan justere svejsetilstanden).

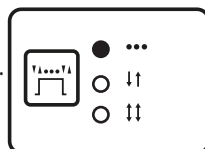
Svejseprocessen stopper, når brænderudløseren slippes, og efterstrømningsgastiden starter.



Spot - driftstilstand

Punktsvejsningstilstanden bruges til svejsning af korte svejsninger af samme længde. Ved at trykke på brænderknappen aktiveres tidskredsløbet, der starter og afslutter svejseproceduren. Når svejsningen er stoppet, kan du slippe brænderudløseren.

Bemærk: Spottid er kun tilgængelig, når punktsvejsningstilstand er "ON".



BETJENING AF SPOLEPISTOL



Inden du påbegynder nogen svejseaktivitet, skal du sikre dig, at du har passende øjenbeskyttelse og beskyttelse tøj. Tag også de nødvendige skridt for at beskytte personer inden for svejseområdet.

Spole Gun svejsningstilstand

Denne maskine kan bruges med vores valgfrie spolepistol (varenummer TSP-250-P), som er en spolepistol i euro-stil og vil oprette forbindelse til maskinen via Euro-stikket.

- Tilslut spolepistolens eurostik til (MIG) euro -stikket.
- Tilslut spolepistolens 9 -bens kontrolstik til den matchende 9 -bens stikdåse på maskinens frontpanel.
- Sørg for, at den bageste ledning er tilsluttet "+"- stikket på maskinens frontpanel, og stram med uret.
- Sæt kabelstikket til arbejdsklemmen i "-"-fatningen på svejsemaskinens frontpanel og stram med uret.
- Tilslut gasslangen til regulatoren/flowmåleren på beskyttelsesgasflasken, og tilslut den anden ende til maskinen.
- Efter tilslutning af svejseledningerne, som beskrevet ovenfor, skal du tænde afbryderen på bagpanelet til "ON". Vælg MIG ved at skifte til MIG på MMA/MIG svejsetilstandskontakten og vælge spolepistol via standard/spolepistolvælgerkontakten.
- Indstil spændingen og trådfremføringshastigheden på maskinen, så den passer til den applikation og trådstørrelse, der bruges. Sørg for, at du har tilstrækkelig svejsestrøm i henhold til tykkelsen af arbejdet og den svejseforberedelse, der udføres.
- Monter din svejsetråd på 1 kg på trådrulleholderen, og før tråden gennem drivrullerne, så de tilpassede rullestørrelser matcher din trådtype og -størrelse, og fortsæt derefter med at føre ledningen gennem kontaktpidsen igen, så du har den rigtige størrelse spids monteret .
- Åbn cylinderens gasventil, tryk på brænderudløseren og juster gasregulatoren for at opnå den ønskede strømningshastighed.
- Juster "spændingskontrollknappen" og "trådfremføringskontrollknappen" på maskinens frontpanel for at indstille den korrekte svejse spænding og svejsestrøm.
- Betjen lommelygten, og svejsning kan nu udføres.

Bemærk: Spolepistolmuligheden kan bruges i standard- og pulssvejsningstilstande sammen med alle materialevalg. Spolepistols varenummer er TSP-250-P

MIG DRIFT

MIG/MAG Standard eller pulssvejsningstilstand

MIG - Metal inert gas svejsning, **MAG** - Metal aktiv gassvejsning, **GMAW** - Gasmetalbuesvejsning

MIG -svejsning blev udviklet for at hjælpe med at opfylde produktionskravene fra krigs- og efterkrigsekonomien, som er en lysbuesvejsningsproces, hvor en kontinuerlig fast trådelektrode føres gennem en MIG -svejsepistol og ind i svejsepuljen og forbinder de to basismaterialer med hinanden.

En beskyttelsesgas sendes også gennem MIG -svejsepistolen og beskytter svejsepuljen mod forurening, hvilket også forbedrer lysbuen.

Tilslut MIG -brænderkablerne som beskrevet på side 8.

Sørg for, at en passende inert gasforsyning er tilsluttet.

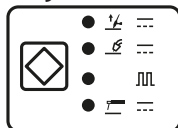
Sæt afbryderen på bagpanelet til "ON"

maskinen startes med strøm -LED'en tændt, og ventilatorerne kører.

Åbn cylinderens gasventil, og juster gasregulatoren for at opnå den ønskede strømningshastighed.

Afhængigt af dine nøjagtige MIG -svejskrav kan du følge instruktionerne herunder for at få den optimale opsætning.

Svejsetilstand



Tryk på TIG/MIG/MMA -knappen for at vælge enten MIG- eller MIG -pulsvejsningstilstand. Den tilsvarende indikator lyser i henhold til valgt betjeningsmetode.

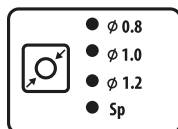
Materialevalg



Vælg det materiale, der svejses, materialevalget omfatter; kulstofstål (Fe), rustfrit stål (St), aluminium-siliciumlegering og aluminium-magnesiumlegering kan vælges ved at trykke på valgknappen.

Den tilsvarende indikator lyser i henhold til valgt materiale.

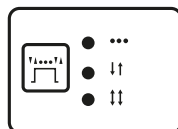
Wire Størrelse



Tryk på trådstørrelsesknappen for at vælge størrelsen på svejsetråd, du har monteret i maskinen, valg af trådstørrelse er 0,8 mm, 1,0 mm eller 1,2 mm og Sp (special), dit valg afhænger af hvilket materiale og svejseproces du tidligere har valgt.

Den tilsvarende indikator lyser i henhold til det valgte trådstørrelsesvalg.

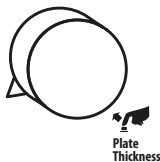
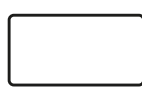
Torch Trigger Mode



Tryk på knappen til udløserens driftstilstand, der kræves for at få adgang til enten spot, 2T og 4T.

MIG DRIFT

Pladetykkelseskive



Når den er i MIG -tilstand, vil denne drejeknap justere din MIG -svejsespænding (vist på det højre digitale display). Ved at dreje drejeknappen øges eller formindskes din svejsespænding.

Når du er i puls og synergisk MIG -tilstand, kan du trykke på knappen og holde den nede i 2 sekunder for at indstille materialepladetykkelse, der svejses.

Pladetykkelse vises derefter på det højre display, og drejning af skiven justerer materialetykkelsen fra 0,5 mm ~ 10 mm. Ved at trykke på knappen igen gemmes den indstillede materialetykkelse.

Synergisk tilstand

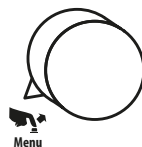


● Synergic

Den synergiske mulighed kan derefter vælges om nødvendigt ved at trykke på knappen for at gøre de synergiske programmer effektive. Dette vil give dig mulighed for at justere en kontrol, som igen justerer de andre svejseparametre.

Den synergiske indikator lyser, når den fungerer i synergisk tilstand.

Menu/Wire Feed Speed Dial



Denne kontrolskive er en kombineret drejekoder og valgknapp.

Når den roteres i MIG -tilstand, giver operatøren muligheden for at kontrollere trådføringshastigheden i MIG (* fabriksindstilling er trådfremføringshastighed).

Du kan også få adgang til den sekundære menu fra denne drejeknap ved at trykke og holde drejeknappen inde i 2 sekunder.

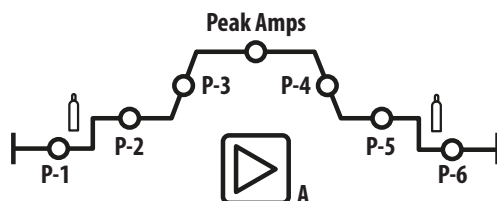
* **Bemærk:** Fabriksindstillingen for denne kontrolskive i MIG -tilstand er indstillet til justering af trådfremføringshastighed (A). Kontakt din leverandør for yderligere oplysninger for at ændre denne funktion til at kontrollere og vise svejsestrøm i stedet for trådfremføringshastighed.

MIG DRIFT

MIG svejseparametre

Afhængigt af din svejseprocedure eller applikation kan yderligere svejseparametre vælges ved at rulle gennem de MIG-justerbare procedureparametre for konventionelle MIG- og puls-MIG-tilstande som følger: Gasforstrømning, startstrømparametre, opadgående tid, spids svejsestrøm, nedadgående tid, lysbue-stopstrøm og efterstrømnings gastid ved at trykke på parametervalgsknappen (A)

De tilsvarende indikatorer lyser i henhold til de valgte parametre, og den variable indstilling noteres på det venstre digitale display og de justerbare værdier vises på de højre displays, som justeres ved hjælp af den højre kontrolhjul.



Parameter	Venstre display	Parameterområde (højre display)	Fabriksindstillinger
Gasforstrømningstid	P - 1	0,1 ~ 10 sekunder	0.5
Indledende strøm	P - 2	40 til 250* ampere	40
Hældningstid	P - 3	0,1 til 5 sekunder	0.1
Spids svejsestrøm	--	30 til 250 ** ampere	--
Nedadgående tid	P - 4	0,1 til 5 sekunder	0.1
Bue stopper strøm	P - 5	40 til 250* ampere	40
Efterstrømningsgas	P - 6	0,1 til 10 sekunder	2

* afhængig af, at trådstørrelse bruges

** afhængig af trådstørrelse og materialetykkelse

VEDLIGEHOLDELSE



Den følgende operation kræver tilstrækkelig faglig viden om elektriske aspekter og omfattende sikkerhedskendskab. Sørg for, at maskinens inputkabel er afbrudt fra strømforsyningen, og vent i 5 minutter, før du fjerner maskindækslerne.

For at garantere, at maskinen fungerer effektivt og sikkert, skal den vedligeholdes regelmæssigt. Operatører bør forstå vedligeholdelsesmetoderne og midlerne til maskindrift. Denne vejledning skal gøre det muligt for kunderne at foretage enkel undersøgelse og sikring af sig selv. Prøv at reducere maskinens fejlfrekvens og reparationstider for at forlænge levetiden.

Periode	Vedligeholdelsesartikel
Daglig undersøgelse	Kontroller maskinens tilstand, netledninger, svejsekabler og tilslutninger. Kontroller, om der er advarselsindikatorer og maskindrift.
Månedlig undersøgelse	Afbryd strømforsyningen, og vent i mindst 5 minutter, før dækslet fjernes. Kontroller interne tilslutninger og stram om nødvendigt. Rengør maskinen indvendigt med en blød børste og støvsuger. Pas på ikke at fjerne kabler eller beskadige komponenter. Sørg for, at ventilationsgrillene er klare. Udskift forsigtigt dækslerne og test enheden. Dette arbejde bør udføres af en kvalificeret, kvalificeret person.
Årlig eksamen	Udfør en årlig service med en sikkerhedskontrol i overensstemmelse med producentens standard (EN 60974-1). Dette arbejde bør udføres af en kvalificeret, kvalificeret person.

SERVICEPLANOPTEGNELSE

Dato	Type udført servicearbejde	Betjenes af	Forfaldsdato for næste kontrol

FEJLFINDING

Inden maskiner afsendes fra fabrikken, er de allerede blevet kontrolleret grundigt. Maskinen må ikke manipuleres med eller ændres. Vedligeholdelse skal udføres omhyggeligt. Hvis en ledning løsner sig eller placeres forkert, kan det være potentielt farligt for brugeren!

Kun professionelt vedligeholdelsespersonale må reparere maskinen!

Sørg for, at strømmen er afbrudt, før du arbejder på maskinen. Vent altid 5 minutter, efter at strømmen er slukket, før panelerne fjernes.

Beskrivelse af fejl	Mulig årsag
Strøm -LED'en er slukket, og blæseren fungerer ikke	Den primære forsyningsspænding er ikke tændt, eller indgangssikringen er gået
	Svejsestrømkildeindgangskontakten er slukket
	Løse forbindelser internt
Fejl -LED'en er tændt, og blæseren kører	Maskinen er under overophedningsbeskyttelsesstatus Den kan genoprette automatisk, efter at svejsemaskinen er afkølet
	Kontroller indgående netforsyning for at sikre, at den er inden for 230V +/- 15%
Trådfremføringsmotor roterer ikke, når MIG -brænderudløserkontakten trykkes ned	Trådfremføringshastighed er muligvis sat til nul
	Kontroller forsyning til trådfremføringsmotor
	Motorens printkort kan være defekt
Svejsestrøm reduceres ved svejsning	Dårlig tilslutning af arbejdsledning til emnet
TIG -elektrode smelter, når lysbuen rammes	TIG -brænder er forbundet til (+) VE -terminalen
Ingen gasstrøm, når MIG -brænderudløserkontakten trykkes ned	Tom gasflaske
	Gasregulatoren er slukket
	Gasslangen er blokeret eller skåret
	Fakkeludløserkontaktledning er afbrudt, eller kontakt/ledning er defekt
Svært at tænde lysbuen	Svejsspændingen er for lav, eller trådfremføringshastigheden er indstillet for høj
Elektrodeholderen bliver meget varm	Nominal strøm for elektrodeholderen er mindre end dens faktiske arbejdsstrøm, erstat den med en højere nominal strømkapacitet
Overdreven stænk ved MMA -svejsning	Udgangspolaritetsforbindelsen er forkert, udskift polariteten
Anden funktionsfejl	Kontakt din leverandør
Overophedning LED lyser	Utilstrækkelig køleluft. Lad maskinen køle af, den starter automatisk igen
	Køleventilator kører ikke
Wire fortsætter med at trænge igennem, når MIG -brænderkontakten slippes	Udløsertilstandskontakten er sat til 4T frem for 2T
	Defekt MIG brænderkontakt

MATERIALER OG DERES BORTSKAFFELSE

Udstyret er fremstillet med materialer, der ikke indeholder giftige eller giftige materialer, der er farlige for operatøren.

Når udstyret skrottes, skal det skilles ad ved at adskille komponenter i henhold til materialetype.

Bortskaf ikke udstyret med normalt affald. Det europæiske direktiv 2002/96/EF om affald af elektrisk og elektronisk udstyr angiver, at det elektriske udstyr, der har nået sin levetid, skal indsamles separat og returneres til et miljøvenligt genbrugsanlæg.

Jasic har et relevant genbrugssystem, som er kompatibelt og registreret i Storbritannien hos miljøagenturet. Vores registreringsreference er WEEMM3813AA.

For at overholde WEEE -reglerne uden for Storbritannien skal du kontakte din leverandør.

ROHS OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

Vi bekræfter hermed, at ovennævnte produkt ikke indeholder nogen af de begrænsede stoffer, der er anført i EU -direktiv 2011/65/EU i koncentrationer over de grænser, der er angivet deri.

Ansvarsfraskrivelse: Bemærk venligst, at denne bekræftelse gives efter vores bedste viden og overbevisning. Intet heri repræsenterer og/eller kan tolkes som garanti i henhold til den gældende garantilov.

GARANTIBEVIS

Alle nye Jasic-svejsere, plasmaskærere og flerprocessorenheder, der sælges af Jasic, skal garanteres over for den oprindelige ejer, ikke overførbart, mod fejl på grund af defekte materialer eller produktion i en periode på 5 år efter købsdatoen. Den originale faktura er dokumentation for standardgarantiperioden. Garantiperioden er baseret på et enkelt skiftemønster.

Defekte enheder skal repareres eller udskiftes af virksomheden på vores værksted. Virksomheden kan vælge at refundere købsprisen (minus eventuelle omkostninger og afskrivninger på grund af brug og slid). Virksomheden forbeholder sig retten til når som helst at ændre garantibetingelserne med virkning for fremtiden.

En forudsætning for den fulde garanti er, at produkterne drives i overensstemmelse med den medfølgende brugsanvisning. Overholdelse af den relevante installation og eventuelle lovkrav, anbefalinger og retningslinjer og udførelse af vedligeholdelsesinstruktionerne vist i betjeningsvejledningen. Dette bør udføres af en kvalificeret, kompetent person.

I det usandsynlige tilfælde af et problem, skal dette rapporteres til Jasic's tekniske supportteam for at gennemgå kravet.

Kunden har ikke krav på at låne eller udskifte produkter, mens reparationer udføres.

Følgende falder uden for garantiens omfang:

- Defekter på grund af naturligt slid
- Manglende overholdelse af betjenings- og vedligeholdelsesinstruktionerne
- Tilslutning til en forkert eller defekt netforsyning
- Overbelastning under brug
- Eventuelle ændringer, der foretages på produktet uden forudgående skriftligt samtykke
- Softwarefejl på grund af forkert betjening
- Eventuelle reparationer, der udføres ved hjælp af ikke-godkendte reservedele
- Enhver transport- eller opbevaringsskade
- Direkte eller indirekte skader samt tab af indtjening er ikke dækket af garantien
- Ydre skader såsom brand eller skader på grund af naturlige årsager f.eks. oversvømmelser

BEMÆRK: I henhold til garantibetingelserne gælder svejsebrændere, deres forbrugsstoffer, trådfremføringsenheds drivruller og styrerør, arbejdsreturkabler og -klemmer, elektrodeholdere, tilslutnings- og forlængerkabler, net og styrekabler, stik, hjul, kølevæske osv. er dækket med en 3 måneders garanti.

Jasic er under ingen omstændigheder ansvarlig for tredjepartsudgifter eller -udgifter/-omkostninger eller indirekte eller deraf følgende udgifter/omkostninger.

Jasic sender en faktura for ethvert reparationsarbejde, der udføres uden for garantiens omfang. Der tilbydes et tilbud på reparationsarbejde uden garanti, inden reparationer udføres.

Beslutningen om reparation eller udskiftning af de defekte dele foretages af Jasic. De udskiftede dele forbliver Jasic's ejendom.

Garantien gælder kun maskinen, dens tilbehør og dele, der er indeholdt i den. Ingen anden garanti er udtrykt eller underforstået. Ingen garanti udtrykkes eller antydes med hensyn til produktets egnethed til en bestemt anvendelse eller anvendelse.

EF -OVERENSSTEMMELSESEKTLÆRING

Producenten eller dennes juridiske repræsentant Wilkinson Star Limited erklærer, at det nedenfor beskrevne udstyr er designet og produceret i henhold til følgende EU -direktiver:

- Lavspændingsdirektiv (LVD), nr. : 2014/35/EU
- Direktiv om elektromagnetisk kompatibilitet (EMC), nr. : 2014/30/EU

Og inspiceret i henhold til følgende

EU - Normer

- EN 60 974-1: 2012

- EN 60 974-10: 2014+A1

Enhver ændring eller ændring af disse maskiner af en uautoriseret person gør denne erklæring ugyldig.

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

November 2022 udgave 2