



MOC W TECHNOLOGII INVERTER



JM-250P

Instrukcja Obsługi



TWÓJ NOWY PRODUKT

Dziękujemy za wybranie tego produktu Jasic.

Niniejsza instrukcja obsługi została zaprojektowana tak, aby zapewnić maksymalne wykorzystanie możliwości nowego produktu. Upewnij się, że jesteś w pełni zaznajomiony z dostarczonymi informacjami, zwracając szczególną uwagę na środki ostrożności zawarte w broszurze bezpieczeństwa (zeskanuj kod QR poniżej). Informacje te pomogą chronić siebie i innych przed potencjalnymi zagrożeniami, na które możesz się natknąć.

Upewnij się, że przeprowadzasz codzienne i okresowe kontrole konserwacyjne, aby zapewnić lata niezawodnej i bezproblemowej pracy.

Zadzwoń do swojego dystrybutora Jasic w mało prawdopodobnym przypadku wystąpienia problemu.

Zapisz poniżej szczegółowe informacje dotyczące produktu, ponieważ będą one wymagane do celów gwarancyjnych oraz w celu uzyskania prawidłowych informacji w przypadku konieczności uzyskania pomocy lub części zamiennych.

Data Zakupu

Skąd

Numer Seryjny

(Numer seryjny zwykle znajduje się na górze lub na spodzie maszyny)

Zastrzeżenie: Chociaż dołożono wszelkich starań, aby informacje zawarte w niniejszym podręczniku były kompletne i dokładne, nie ponosimy odpowiedzialności za jakiegokolwiek błędy lub pominięcia. Należy pamiętać, że produkty podlegają ciągłemu rozwojowi i mogą ulec zmianie bez powiadomienia. Odwiedź jasic.co.uk, aby zobaczyć najbardziej aktualne instrukcje.

Uwaga: broszurę informacyjną dotyczącą bezpieczeństwa można znaleźć w Internecie, skanując poniższy kod QR



Dokumenty posprzedażowe, w tym przewodniki po procesach spawania, można znaleźć na stronie www.jasic.co.uk

Niniejsza instrukcja nie powinna być kopiowana ani powielana bez pisemnej zgody Wilkinson Star Limited.

ZAWARTOŚĆ

Twój nowy produkt	2
Zawartość	3
Specyfikacja produktu	4
Sterownica	5
Panel sterowania	6
Instalacja	7
Panel sterowania	9
Obsługa pistoletów szpuli	15
Operacja MIG	16
Utrzymanie	19
Rozwiązywanie problemów	20
Materiały i ich utylizacja	21
Deklaracja zgodności z dyrektywą RoHS	21
Oświadczenie gwarancyjne	22
Deklaracja zgodności	23

SPECYFIKACJA PRODUKTU



Inwertorowe spawarki Jasic Compact MIG posiadają: został zaprojektowany jako zintegrowany i przenośny zasilacz spawalniczy jednostki. Włączenie najbardziej zaawansowanej technologii inwertera IGBT energoelektronika z łatwą obsługą i regulacją dzięki przyjaznemu interfejsowi użytkownika.

Unikalna konstrukcja elektryczna i konstrukcja kanału powietrznego w tej serii maszyn może przyspieszyć rozpraszanie ciepła urządzenia zasilającego, a także poprawić cykl pracy maszyn. Skuteczność odprowadzania ciepła przez kanał powietrzny może skutecznie zapobiegać uszkodzeniu urządzeń zasilających i obwodów sterujących przez pył pochłaniany przez wentylator, a tym samym znacznie poprawia się niezawodność maszyn.

Cała maszyna jest spójna i opływowa. Przednie i tylne panele są naturalnie zintegrowane w sposób o dużym promieniu. Panel przedni i tylny maszyny oraz uchwyt są pokryte gumowym olejem, dzięki czemu maszyna ma miękką teksturę, która jest ciepła i wygodna w trzymaniu.

KLUCZOWE CECHY

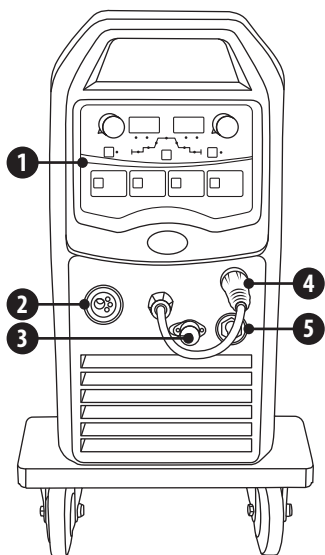
- Kompaktowy nowoczesny design, zaawansowana technologia IGBT
- Trzy tryby spawania: MMA, Lift TIG, MIG/MAG
- Dostępne są takie funkcje, jak dokładna nastawa prądu/napięcia, tryb pracy 2T/4T, synergiczny, wybór gazu, wybór średnicy drutu, elektroniczna regulacja indukcyjności i wentylator na żądanie
- Dzięki synergicznej metodzie MIG parametry spawania mogą być dobierane automatycznie na podstawie prędkości podawania drutu lub grubości materiału
- Czworrolkowy zespół napędowy
- DC MMA nadaje się do szerokiej gamy elektrod w MMA
- Łatwe zajarzenie łuku, niski poziom rozprysków, stabilny prąd, który zapewnia dobry kształt ściegu spawalniczego
- Doskonałe właściwości spawu
- Automatyka kompensacji wahań napięcia sieciowego z automatycznymi funkcjami ochronnymi, w tym nadprądem, przeciążeniem itp.
- Przyjazny dla generatora AVR

DANE TECHNICZNE

Napięcie wejściowe	230 +/-15% 1P	
I _{eff} (A)	29.2	
Moc wejściowa (kVA)	9.13	
Zakres regulacji napięcia (V)	13.5 - 36	
Zakres prądu (A)	40 - 250	
Napięcie VRD MMA (V)	15	
Cykl pracy przy 40°C	MIG/TIG	MMA
	250A @ 40%	220A @ 40%
Napięcie bez obciążenia (V)	75	
Prędkość drutu (m/min)	1.5 - 16	
Efektywność (%)	81	
Moc w stanie spoczynku	<50	
Współczynnik mocy	0.76	
Klasa ochrony/izolacji	IP21S/F	
Wymiary (DxSxW mm)	895 x 455 x 760	
Waga (kg)	49.7	

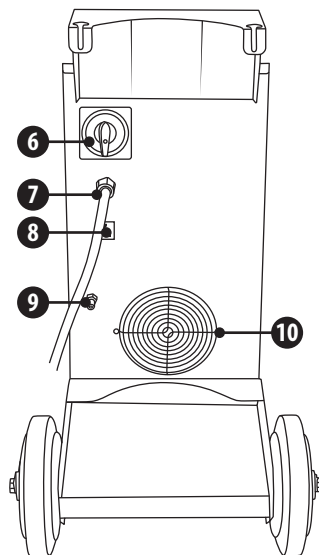
Uwaga Ze względu na różnice w produkowanych produktach wszystkie podane oceny wydajności, pojemności, wymiary, wymiary i masy są jedynie przybliżone. Osiągalna wydajność i oceny podczas użytkowania mogą zależeć od prawidłowej instalacji, aplikacji i użytkowania oraz regularnej konserwacji i serwisu.

CONTROLS



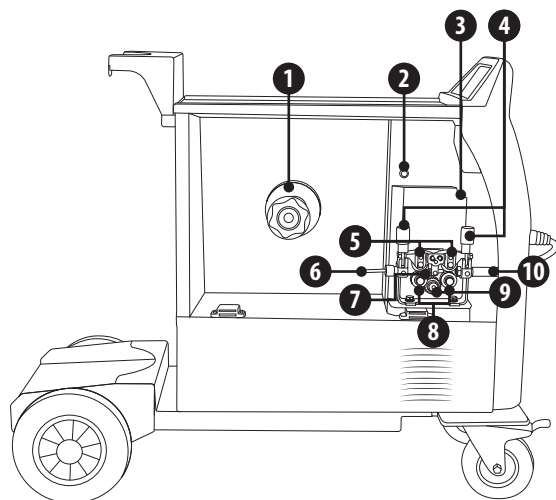
Przedni Widok

1. Panel sterowania
2. Gniazdo Euro dla palnika
3. Gniazdo sterowania pistoletem szpulowym
4. „+” Zacisk wyjściowy
5. „-” Zacisk wyjściowy



Widok z Tyłu

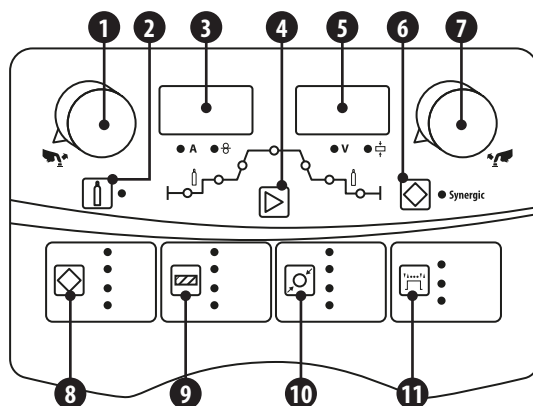
6. Przycisk zasilania
7. Wejściowy kabel zasilający
8. Gniazdo zasilania grzałki (jeśli jest zamontowane)
9. Przyłącze wlotu gazu
10. Wentylator chłodzący



Widok z boku

1. Uchwyt i napinacz szpuli drutu
2. Przycisk cała drutu
3. Silnik posuwu zespołu napędowego i skrzynia biegów
4. Napinacz rolki napędowej
5. Zespół rolki dociskowej
6. Prowadnica drutu wlotowego
7. Prowadnica pośrednia drutu
8. Rolka podająca drut i nakrętka mocująca
9. Bieg
10. Adapter zasilania wylotowego

PANEL STEROWANIA



1. Tryb pracy
2. Przycisk usuwania gazu
3. Cyfrowy amperomierz i wyświetlacz informacji o systemie
4. Obszar wyboru parametrów
5. Cyfrowy wyświetlacz napięcia i informacji o systemie
6. Synergiczny przycisk sterowania
7. Pokrętko/przełącznik regulacji parametrów
8. Przełącznik sterowania wyborem trybu spawania
9. Przełącznik kontroli wyboru materiału spawalniczego
10. Przełącznik sterowania wyborem średnicy drutu spawalniczego
11. Przełącznik sterowania wyborem trybu wyzwalania MIG

INSTALACJA

Rozpakowywanie

Sprawdź opakowanie pod kątem uszkodzeń.

Ostrożnie wyjmij maszynę i zachowaj opakowanie do czasu zakończenia instalacji.

Lokalizacja

Maszyna powinna być umieszczona w odpowiednim miejscu i środowisku. należy uważać, aby uniknąć wilgoci, pyłu, para, olej lub gazy korozyjne.

Ustaw na bezpiecznej, równej powierzchni i upewnij się, że wokół maszyny jest odpowiedni prześwit, aby umożliwić naturalny przepływ powietrza.

Połączenia Wejściowe

Przed podłączeniem maszyny należy upewnić się, że dostępne jest odpowiednie zasilanie. Szczegóły dotyczące wymagań maszyny można znaleźć na tabliczce znamionowej maszyny lub w danych technicznych przedstawionych w instrukcji.

Sprzęt powinien być podłączony przez odpowiednio wykwalifikowaną osobę kompetentną. Zawsze upewnij się, że sprzęt ma odpowiednie uziemienie.

Nigdy nie należy podłączać urządzenia do zasilania z usuniętymi panelami.

Połączenia Wyjściowe

Polaryzacja Elektrody

Ogólnie rzecz biorąc, podczas używania elektrod do ręcznego spawania łukowego uchwyt elektrody jest podłączony do zacisku dodatniego, a praca powraca do zacisku ujemnego. W przypadku jakichkolwiek wątpliwości należy zawsze zapoznać się z arkuszem danych producenta elektrody.

W przypadku używania urządzenia do spawania metodą TIG, palnik TIG należy podłączyć do zacisku ujemnego, a praca powrócić do zacisku dodatniego.

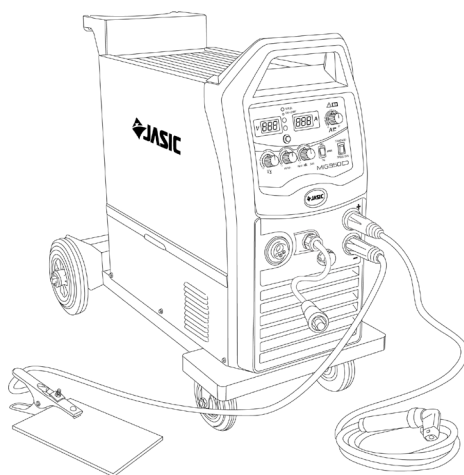
Spawanie MMA

Włóż wtyczkę kabla z uchwytem elektrody do gniazda „+” włączone przedni panel spawarki i dokręć go zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

Włóż wtyczkę przewodu powrotnego przewodu roboczego do gniazda „-” na przedni panel spawarki i dokręć go zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

Pamiętaj, aby nosić okulary ochronne, odzież ochronną i wszystkie niezbędne środki ochrony osobistej.

Podejmij również niezbędne środki w celu ochrony osób przebywających w okolicy.



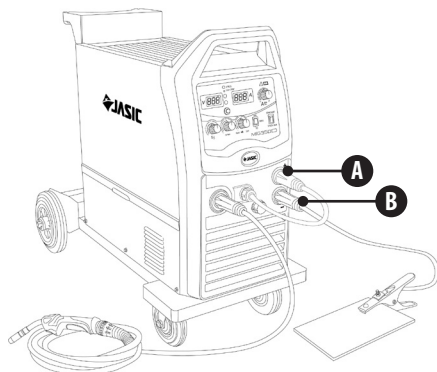
INSTALACJA

Spawanie metodą MIG

Włóż palnik spawalniczy do gniazda wyjściowego „Euro złącza dla palnika w MIG” na przednim panelu urządzenia i dokręć go.

Włóż wtyczkę kabla wleczonego (A) do zacisku wyjściowego „+” spawarki i dokręć ją zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

Włóż wtyczkę przewodu powrotnego przewodu roboczego (B) do zacisku wyjściowego „-” na panelu przednim spawarki i dokręć ją zgodnie z ruchem wskazówek zegara.



Załaduj drut spawalniczy na adapter wrzeciona.

Podłącz butlę wyposażoną w reduktor gazu do wlotu gazu na tylnym panelu maszyny za pomocą węża gazowego. Upewnij się, że rozmiar rowka w pozycji podawania na rolce napędowej odpowiada rozmiarowi końcówki prądowej palnika spawalniczego i rozmiarowi używanego drutu.

Zwolnij ramię dociskowe podajnika drutu, aby poprowadzić drut przez rurkę prowadzącą do rowka rolki napędowej, a następnie wyreguluj ramię dociskowe, upewniając się, że drut nie ślizga się. (Zbyt duży nacisk spowoduje zniekształcenie drutu, co wpłynie na podawanie drutu).

Naciśnij przycisk wysuwania drutu, aby wyprowadzić drut z palnika przez końcówkę prądową. Jesteś teraz gotowy do rozpoczęcia spawania metodą MIG.

Bezgazowe samoosłonowe spawanie MIG

Włóż palnik spawalniczy do gniazda wyjściowego „Euro złącza dla palnika w MIG” na przednim panelu urządzenia i dokręć go.

Wtyczkę przewodu powrotnego roboczego (C) włożyć do zacisku wyjściowego „+” spawarki i dokręcić zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

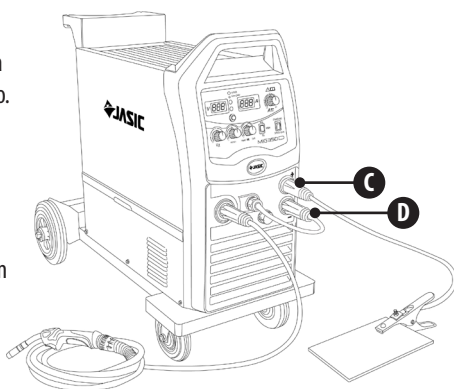
Włóż wtyczkę kabla wleczonego (D) do zacisku wyjściowego „-” na przednim panelu spawarki i dokręć ją zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

Zamontuj szpulę drutu na adapterze wrzeciona, upewniając się, że rozmiar rowka w pozycji podawania na rolce napędowej odpowiada rozmiarowi końcówki prądowej palnika spawalniczego i rozmiarowi używanego drutu.

Zwolnij ramię dociskowe podajnika drutu, aby poprowadzić drut przez rurkę prowadzącą do rowka rolki napędowej.

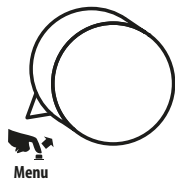
Wyreguluj ramię dociskowe, upewniając się, że drut nie przesuwają się. (Zbyt duży nacisk spowoduje zniekształcenie drutu, co wpłynie na podawanie drutu).

Naciśnij przycisk wysuwania drutu, aby wyprowadzić drut z palnika przez końcówkę prądową. Teraz możesz rozpocząć bezgazowe spawanie MIG.



PANEL STEROWANIA

Pokrętło wyboru trybu pracy (1)



To pokrętło sterujące jest połączonym enkodermem obrotowym i przyciskiem wyboru. Bieżące ustawienie lub podrzędne menu można regulować, obracając pokrętło. Naciśnij przycisk wyboru menu przez 2 sekundy, aby uzyskać dostęp do opcji menu drugorzędnej, które zostaną pokazane na odpowiednim wyświetlaczu cyfrowym. Obracanie enkodera pokaże odpowiednie opcje, a te opcje można dostosować, a następnie obracając pokrętło/enkoder „grubości płyty”.

Kontrola gazu (2)



- Wskaźnik przycisku kontroli gazu. Po naciśnięciu przycisku kontroli gazu otwiera się zawór gazowy, umożliwiając przepływ gazu, co umożliwia sprawdzenie i opróżnienie gazu spawalniczego. Zawór gazowy zamyka się, a przepływ ustaje po zwolnieniu przycisku. Wskaźnik gazu będzie się świecił, gdy zawór jest włączony.

Wyświetlanie aktualnych parametrów (3)



Ten wyświetlacz pokazuje aktualne parametry, informacje o systemie i wskaźniki. Parametry, w tym prąd (A), prędkość podawania drutu (m/min) i menu dodatkowe, można wybrać, obracając enkoder.

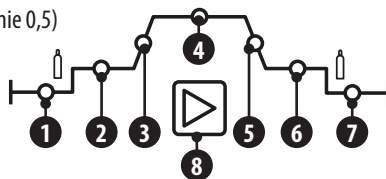


Można wyświetlić informacje o systemie, wstępnie ustawiony i aktualny prąd spawania oraz dodatkowe funkcje menu. Zaświeci się odpowiedni wskaźnik, a informacje zostaną wyświetlone zgodnie z wybranymi parametrami. Gdy występuje prąd spawania, wyświetlana jest aktualna wartość prądu spawania.

Strefa wyboru parametrów procedury spawania (4)

Przycisk wyboru parametrów (8) umożliwia przewijanie regulowanych parametrów procedury MIG dla konwencjonalnych i pulsacyjnych trybów MIG w następujący sposób:

1. P-1: Czas przedwypływu gazu (zakres 0,1 do 10 sekund, domyślnie 0,5)
2. P-2: Parametry początkowe (zakres od 40 do 250* amperów, domyślnie 40)
3. P-3: Czas narastania (zakres 0,1 do 5 sekund, domyślnie 0,1)
4. Szczytowy prąd spawania (zakres od 30 do 250 amperów)
5. P-4: Czas opadania (zakres 0,1 do 5 sekund, domyślnie 0,1)
6. P-5: Końcowe parametry łuku i parametry po ustawieniu (zakres od 40 do 250* amperów, domyślnie 40)
7. P-6: Czas wypływu końcowego (zakres 0,1 do 10 sekund, domyślnie 2)
8. Przycisk wyboru parametrów

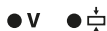


* w zależności od używanego rozmiaru drutu

Odpowiednie wskaźniki będą świecić zgodnie z wybranymi parametrami, zmienne ustawienie jest odnotowywane na lewym wyświetlaczu, a regulowane wartości są wyświetlane na prawym wyświetlaczu, które są regulowane za pomocą prawego pokrętła sterującego.

PANEL STEROWANIA

Strefa wyboru parametrów napięcia (5)



Ten wyświetlacz pokazuje parametry napięcia, grubość materiału i inne informacje o systemie. Można wyświetlić informacje o systemie, w tym rzeczywiste napięcie spawania. Parametry, w tym napięcie (V), czas (S), współczynnik wypełnienia (%), częstotliwość (Hz) i parametry funkcji można wybrać, obracając enkoder, podczas gdy odpowiednie informacje z menu drugorzędowego będą wyświetlane na podstawie wybranych parametrów. W przypadku prądu

spawania zostanie wyświetlona aktualna wartość napięcia.

Przełącznik trybu synergicznego (6)



● Synergic

Przycisk synergiczny i wskaźnik synergiczny. Po naciśnięciu przycisku synergicznego umożliwia to ustawienie grubości blachy wraz z programami synergicznymi, które stają się skuteczne, synergiczny oznacza, że po zmianie jednego ustawienia, np. napięcia MIG lub grubości materiału, inne ustawienia, takie jak prąd lub prędkość drutu, również zostaną odpowiednio zmienione. Wskaźnik synergiczny zaświeci się podczas pracy w trybie synergicznym, a ponowne naciśnięcie przycisku spowoduje wyjście z trybu synergicznego.

Uwaga: Naciśnięcie i przytrzymanie przycisku trybu synergicznego przez 7 sekund przywraca ustawienia fabryczne panelu przedniego.

Pokrętło regulacji parametrów (7)

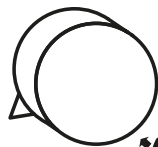
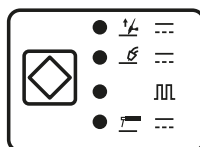


Plate
Thickness

To pokrętło sterujące jest połączonym enkoderem obrotowym i przyciskiem wyboru. Regulacja napięcia MIG odbywa się za pomocą tego pokrętła, a ustawienie parametru grubości płyty (aktywne tylko w trybie synergicznym) można regulować obracając tym enkoderem.

W trybie synergicznym lub synergicznym MIG, aby uzyskać dostęp do grubości płyty, naciśnij i przytrzymaj przycisk przez 2 sekundy, wyświetli się grubość płyty (zakres 0,5 ~ 10 mm) i obróć pokrętło, aby dostosować, naciśnij i przytrzymaj ponownie przycisk przez 2 sekundy aby ustawić wymaganą grubość materiału.

Przełącznik wyboru trybu spawania (8)



- 1/2 ---
- 6 ---
- 100 ---
- 100 ---

Obszar wyboru trybu spawania zawiera wskaźniki trybu spawania i przełącznik wyboru.

Cztery tryby spawania, w tym Lift TIG DC, MIG/MAG, Puls MIG/MAG i MMA, można wybrać, naciskając przycisk wyboru trybu spawania, aby wybrać żądany tryb spawania. Odpowiedni wskaźnik zaświeci się po wybraniu.

Strefa wyboru materiału (9)



- Fe
- St
- AISi
- AIMg

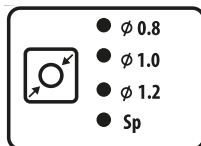
Wskaźniki materiału i przycisk wyboru.

Materiały, w tym stal węglowa, stal nierdzewna, stop aluminium-krzem i stop aluminium-magnez można wybrać, naciskając przycisk wyboru. Odpowiedni wskaźnik zaświeci się zgodnie z wybranym materiałem.

Uwaga: Ta funkcja nie jest dostępna w trybie Lift TIG i MMA.

PANEL STEROWANIA

Strefa wyboru średnicy drutu spawalniczego (10)

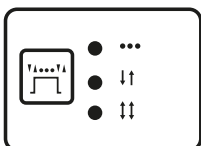


Wskaźniki rozmiaru drutu spawalniczego i przycisk wyboru.

Druty spawalnicze o średnicy 0,8, 1,0 i 1,2 mm oraz SP można wybrać, naciskając przycisk wyboru. Odpowiedni wskaźnik zaświeci się zgodnie z wybranym drutem spawalniczym.

Uwaga: Ta funkcja nie jest dostępna w trybie Lift TIG i MMA.

Strefa wyboru operacji spawania (11)



Wskaźniki trybu wyzwalania palnika i przycisk wyboru.

Metody pracy, w tym spot, 2T i 4T, można wybrać, naciskając przycisk. Odpowiedni wskaźnik zaświeci się zgodnie z wybraną metodą działania.

Uwaga: W trybie MMA, punktowa dioda LED służy również do potwierdzenia, że VRD jest WŁĄCZONY lub WYŁĄCZONY. Gdy wyjście trybu spawania jest ustawione na MMA, użyj przycisku wyboru, aby włączyć VRD lub zgaszona, gdy zaświeci się dioda punktowa, oznacza to, że wyjście VRD jest aktywne.

KODY BŁĘDÓW

Cyfrowy wyświetlacz panelu sterowania pokaże kod błędu, jeśli urządzenie wykryje błąd wewnętrzny, poniżej znajdują się wbudowane kody błędów dostępne dla tego urządzenia.

Kod błędu	Nazwa błędu	Opis
E-1	Nadprądowe	Niedopuszczalny prąd spawarki lub niskie napięcie zasilania
E-2	Przegrzać	Temperatura falownika spawarki przekracza temperaturę roboczą termiczną, błąd czujnika termicznego
E-3	Awaria podawania drutu	Awaria napędu podajnika drutu, awaria silnika podajnika drutu lub usterka zasilania silnika

PANEL STEROWANIA

Opis funkcji spawalniczych i menu pomocniczego Tryb MMA

Wybierz tryb MMA, aby włączyć VRD w trybie MMA, naciśnij i aktywuj funkcję „spot”. Gdy dioda LED jest włączona, VRD jest aktywne. (ustawienie fabryczne jest wyłączone dla VRD).

Drugie menu zawiera regulację prądu gorącego startu i prądu łuku; aby uzyskać dostęp, naciśnij i przytrzymaj pokrętko „menu” (lewe), aż na wyświetlaczu pojawi się S-, a następnie obracaj pokrętkiem, aby dostosować każdą funkcję, ustawienia można regulować, obracając prawe pokrętko „grubości płyty”.

S- 120

S wskazuje prąd gorącego startu 120 A, zakres gorącego startu wynosi od 0 do 150 amperów (domyślnie 50)

F- 110

F wskazuje prąd łuku 110 A, zakres siły łuku wynosi od 0 do 150 amperów (domyślnie 50)

Tryb spawania TIG Lift

W trybie Lift TIG nie ma dodatkowych opcji menu.

Tryb standardowy DC MIG

1. Lewy enkoder jest wciskany, aby otworzyć drugorzędne menu i jest obracany, aby przełączać się między trybami menu, podczas gdy prawy enkoder służy do regulacji wybranej drugorzędnej opcji.
2. Menu dodatkowe zawiera indukcyjność elektronową, czas krateru, napięcie krateru i czas punktowy.

L- 10

L oznacza 10 skali indukcyjności elektronicznej, zakres indukcyjności wynosi od -20 do +20 (domyślnie 0)

Bt 115

Bt wskazuje czas krateru 115 ms, zakres czasu krateru wynosi od 50 do 300 milisekund (domyślnie 200)

BU 15.1

BU wskazuje napięcie krateru 15,1 V, zakres napięcia krateru wynosi od 5 do 30 woltów (domyślnie 10)

SP 1.5

Sp wskazuje czas spotu 1,5 s, zakres czasu spotu wynosi 0,2 do 5 sekund (domyślnie 0,5)

Tryb synergiczny DC MIG

1. Lewy enkoder jest wciśnięty i przytrzymany, aby otworzyć menu drugorzędne i jest obracany, aby przełączać się między trybami menu, podczas gdy prawy enkoder służy do regulacji wybranej opcji drugorzędnej.
2. Menu dodatkowe zawiera indukcyjność elektroniczną, czas dopalania, napięcie dopalania i czas punktowy.

L- 10

L oznacza 10 skali indukcyjności elektronicznej, zakres indukcyjności wynosi od -20 do +20 (domyślnie 0)

Bt 115

Bt wskazuje czas krateru 115 ms, zakres czasu krateru wynosi od 50 do 300 milisekund (domyślnie 200)

BU 15.1

BU wskazuje napięcie krateru 15,1 V, zakres napięcia krateru wynosi od 5 do 30 woltów (domyślnie 10)

SP 1.5

Sp wskazuje czas spotu 1,5 s, zakres czasu spotu wynosi 0,2 do 5 sekund (domyślnie 0,5)

Uwaga: Czas spot jest dostępny tylko wtedy, gdy funkcja SPOT jest włączona.

PANEL STEROWANIA

Tryb impulsowy DC MIG

1. Lewy enkoder jest wciśnięty, aby otworzyć menu drugorzędne i jest obracany, aby przełączyć tryb menu, podczas gdy prawy enkoder ma regulować wybraną opcję drugorzędną.
2. Menu dodatkowe zawiera częstotliwość impulsów, współczynnik wypełnienia impulsów, indukcyjność elektroniczną i czas punktowy.

F-1 03

F wskazuje skalę strojenia częstotliwości synergicznego, zakres wynosi od -10 do +10 (domyślnie 0 w synergicznym)

L- 10

L oznacza 10 skali indukcyjności elektronicznej, zakres indukcyjności wynosi od -20 do +20 (domyślnie 0)

d-1 -02

d wskazuje współczynnik wypełnienia -12% lub dostrojenie skali, zakres wynosi od -5,0 do +5,0 (domyślnie 0 w trybie synergicznym)

SP 1,5

St wskazuje czas spotu 1,5 s, zakres wynosi 0,2 do 5,0 s (aktywny tylko w trybie spot)

Uwaga: Czas spot jest dostępny tylko wtedy, gdy funkcja SPOT jest włączona.

Synergiczny tryb impulsowy DC MIG

1. Lewy enkoder jest wciśnięty i przytrzymany, aby otworzyć menu drugorzędne i jest obracany, aby przełączać się między trybami menu, podczas gdy prawy enkoder służy do regulacji wybranej opcji drugorzędnej.
2. Menu dodatkowe zawiera częstotliwość impulsów, współczynnik wypełnienia impulsów, indukcyjność elektroniczną i czas punktowy.

F-1 03

F wskazuje skalę strojenia częstotliwości synergicznego, zakres wynosi od -10 do +10 (domyślnie 0 w synergicznym)

L- 10

L oznacza 10 skali indukcyjności elektronicznej, zakres indukcyjności wynosi od -20 do +20 (domyślnie 0)

d-1 -02

d wskazuje współczynnik wypełnienia -12% lub dostrojenie skali, zakres wynosi od -5,0 do +5,0 (domyślnie 0 w trybie synergicznym)

SP 1,5

Sp wskazuje czas spotu 1,5 s, zakres wynosi od 0,2 do 5,0 s (aktywny tylko w trybie spot)

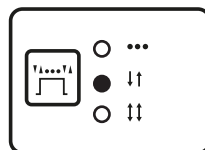
Uwaga: Czas spot jest dostępny tylko wtedy, gdy funkcja SPOT jest włączona.

PANEL STEROWANIA

Tryby działania wyzwalacza palnika

Tryb pracy 2T

Naciśnij spust palnika, aby zapalić łuk spawalniczy, łuk gaśnie, gdy ty zwolnić spust.



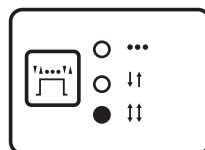
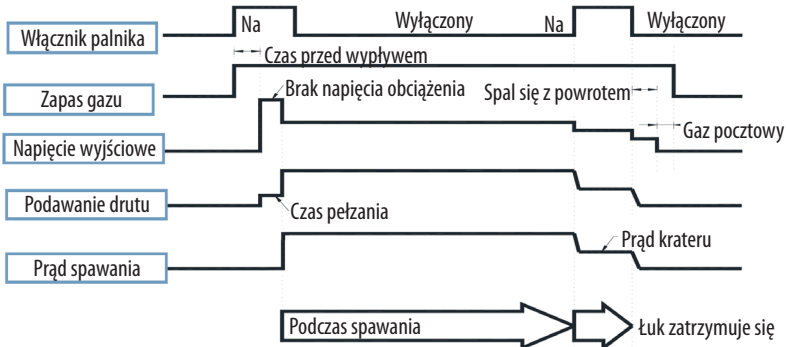
Tryb pracy 4T

Po naciśnięciu spustu palnika w celu rozpoczęcia procesu spawanie rozpoczyna się i jest kontynuowane nawet po zwolnieniu spustu palnika (pokrętkła ustawień prądu i napięcia na panelu sterowania nadal będą dostosowywać warunki spawania).

W tym czasie mierniki cyfrowe będą wyświetlać odpowiednio rzeczywisty prąd i napięcie.

Ponowne naciśnięcie spustu palnika powoduje zatrzymanie łuku (parametry prądu spawania/kraferu i napięcia kraferu w ustawieniach spawania mogą regulować warunki spawania).

Proces spawania zostanie zatrzymany po zwolnieniu spustu palnika i rozpocznie się czas po wypływie gazu.

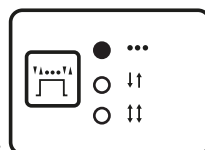


Tryb pracy punktowej

Tryb zgrzewania punktowego służy do spawania krótkich spoin o tej samej długości.

Naciśnięcie przycisku palnika aktywuje obwód czasowy rozpoczynający i kończący procedurę spawania. Po zakończeniu spawania możesz zwolnić spust palnika.

Uwaga: Czas punktowy jest dostępny tylko wtedy, gdy tryb spawania punktowego jest wyłączony.



OBSŁUGA PISTOLETÓW SZPULI



Przed rozpoczęciem jakiegokolwiek czynności spawalniczej upewnij się, że masz odpowiednią ochronę oczu i ochronę odzieży. Podejmij również niezbędne kroki w celu ochrony osób znajdujących się w obszarze spawania.

Tryb spawania pistoletu szpulowego

Ta maszyna może być używana z naszym opcjonalnym pistoletem szpulowym (numer części TSP-250-P), który jest pistoletem szpulowym typu Euro i łączy się z maszyną przez złącze wylotowe Euro.

- Podłącz wtyczkę euro pistoletu szpulowego do gniazda euro (MIG).
- Podłącz 9-pinową wtyczkę kontrolną pistoletu szpulowego do odpowiedniego 9-pinowego gniazda znajdującego się na przednim panelu maszyny.
- Upewnij się, że wleczony przewód jest podłączony do gniazda „+” na przednim panelu maszyny i dokręć zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
- Włóż wtyczkę przewodu zacisku roboczego do gniazda „-” na przednim panelu zgrzewarki i dokręć zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
- Podłączyć wąż gazowy do reduktora/przepływomierza znajdującego się na butli z gazem osłonowym, a drugi koniec podłączyć do urządzenia.
- Po podłączeniu przewodów spawalniczych, jak opisano powyżej, należy przełączyć przełącznik zasilania na tylnym panelu w położenie „ON”. Wybierz MIG, przełączając na MIG na przełączniku trybu spawania MMA/MIG i wybierając uchwyt szpulowy za pomocą przełącznika wyboru standardowego/pistoletu szpulowego.
- Ustaw napięcie i prędkość podawania drutu w maszynie, aby dopasować je do zastosowania i używanego rozmiaru drutu. Upewnij się, że masz odpowiedni prąd spawania w zależności od grubości wykonywanej pracy i przygotowania spoiny.
- Dopasuj szpulę 1 kg drutu spawalniczego do uchwytu szpuli i poprowadź go przez rolki napędowe, upewniając się, że rozmiar rolek jest dopasowany do typu i rozmiaru drutu, a następnie kontynuuj podawanie drutu przez końcówkę kontaktową, upewniając się, że założona jest końcówka o odpowiednim rozmiarze .
- Otwórz zawór gazu butli, naciśnij spust palnika i wyreguluj regulator gazu, aby uzyskać żądane natężenie przepływu.
- Wyreguluj „pokrętko regulacji napięcia” i „pokrętko regulacji prędkości podawania drutu” na przednim panelu urządzenia, aby ustawić prawidłowe napięcie spawania i prąd spawania.
- Po naciśnięciu spustu palnika można teraz przeprowadzić spawanie.

Uwaga: Opcjonalny pistolet szpulowy może być używany w trybach spawania standardowego i pulsacyjnego wraz ze wszystkimi materiałami do wyboru. Numer części pistoletu szpulowego to TSP-250-P

OPERACJA MIG

Tryb spawania MIG/MAG Standard lub Puls

MIG - Spawanie metalu w gazie obojętnym, **MAG** - Spawanie metali aktywnym gazem,

GMAW - Spawanie łukowe gazem metalowym

Spawanie MIG zostało opracowane, aby sprostać wymaganiom produkcyjnym gospodarki wojennej i powojennej. Jest to proces spawania łukowego, w którym ciągły drut elektrodowy jest podawany przez uchwyt spawalniczy MIG do jeziora spawalniczego, łącząc ze sobą dwa materiały podstawowe.

Gaz osłonowy jest również przesyłany przez uchwyt spawalniczy MIG i chroni jezioro spawalnicze przed zanieczyszczeniami, co również wzmacnia łuk.

Podłącz przewody palnika MIG zgodnie z opisem na stronie 8.

Upewnij się, że podłączony jest odpowiedni dopływ gazu obojętnego.

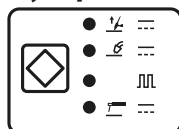
Przełącz włącznik zasilania na tylnym panelu w pozycję „ON”

maszyna jest uruchamiana z włączoną diodą LED zasilania i pracującymi wentylatorami.

Otwórz zawór gazowy butli i wyreguluj regulator gazu, aby uzyskać żądane natężenie przepływu.

W zależności od dokładnych wymagań dotyczących spawania metodą MIG można postępować zgodnie z poniższymi instrukcjami, aby uzyskać optymalną konfigurację.

Tryb spawania



Naciśnij przycisk TIG/MIG/MMA, aby wybrać tryb spawania MIG lub MIG Pulse.

Odpowiedni wskaźnik zaświeci się zgodnie z wybraną metodą działania.

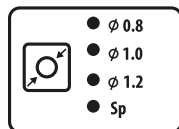
Wybór materiału



Wybierz spawany materiał, wybór materiałów obejmuje: stal węglowa (Fe), stal nierdzewna (St), stop aluminium-krzemowy i stop aluminium-magnezowy można wybrać, naciskając przycisk wyboru.

Odpowiedni wskaźnik zaświeci się zgodnie z wybranym materiałem.

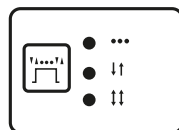
Rozmiar przewodu



Naciśnij przycisk rozmiaru drutu, aby wybrać rozmiar drutu spawalniczego, który został zamontowany w maszynie, wybór rozmiaru drutu to 0,8 mm, 1,0 mm lub 1,2 mm i Sp (specjalny), wybór będzie zależał od materiału i procesu spawania, które wcześniej stosowałeś wybrany.

Odpowiedni wskaźnik zaświeci się zgodnie z wybranym rozmiarem przewodu.

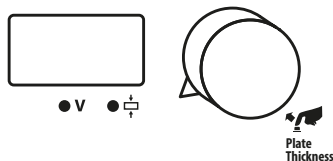
Tryb wyzwiania palnika



Naciśnij przycisk trybu pracy wyzwacza palnika, który jest wymagany, aby uzyskać dostęp do jednego z punktów, 2T i 4T.

OPERACJA MIG

Pokrętko grubości płyty



W trybie MIG to pokrętko reguluje napięcie spawania MIG (pokazane na prawym wyświetlaczu cyfrowym), obracanie pokrętki zwiększa lub zmniejsza napięcie spawania.

W trybie pulsacyjnym i synergicznym MIG naciśnięcie i przytrzymanie przycisku przez 2 sekundy pozwala ustawić grubość spawanego materiału.

Grubość płyty zostanie wtedy pokazana na prawym wyświetlaczu, a

obracanie pokrętką dostosuje grubość materiału od 0,5 mm do 10 mm. Ponowne naciśnięcie przycisku zapisuje ustawioną grubość materiału.

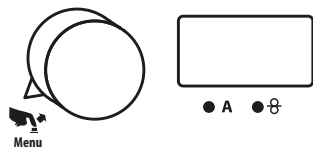
Tryb synergiczny



W razie potrzeby można wybrać opcję synergiczną, naciskając przycisk, aby programy synergiczne były skuteczne. Daje to możliwość dostosowania jednego elementu sterującego, który z kolei automatycznie dostosowuje inne parametry spawania.

Wskaźnik synergiczny zaświeci się podczas pracy w trybie synergicznym.

Pokrętko menu/prędkości podawania drutu



To pokrętko sterujące jest połączonym enkoderm obrotowym i przyciskiem wyboru. Po obróceniu w trybie MIG operator może kontrolować prędkość podawania drutu w trybie MIG (* domyślne ustawienie fabryczne to prędkość podawania drutu).

Z tego pokrętki można również uzyskać dostęp do menu podrzędnego, naciskając i przytrzymując pokrętko przez 2 sekundy.

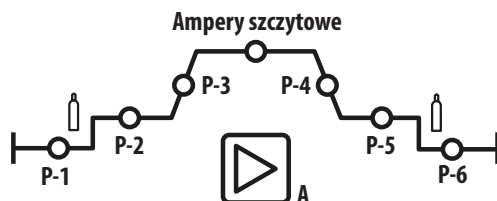
* **Uwaga:** Ustawienie fabryczne tego pokrętki sterującego w trybie MIG jest ustawione na regulację prędkości podawania drutu (A). Aby zmienić tę funkcję, aby sterować i wyświetlać natężenie spawania zamiast prędkości podawania drutu, należy skontaktować się z dostawcą w celu uzyskania dalszych informacji.

OPERACJA MIG

Parametry spawania MIG

W zależności od metody spawania lub zastosowania, dalsze parametry spawania można wybrać, przewijając regulowane parametry procedury MIG dla konwencjonalnych i pulsacyjnych trybów MIG w następujący sposób: Przedwypływ gazu, parametry prądu początkowego, czas narastania prądu, szczytowy prąd spawania, czas opadania prądu, prąd zatrzymywania łuku i czas wypływu gazu po wciśnięciu przycisku wyboru parametru (A)

Odpowiednie wskaźniki będą świecić zgodnie z wybranymi parametrami, a zmienne ustawienie jest odnotowywane na lewym wyświetlaczu cyfrowym, a regulowane wartości są wyświetlane na prawym wyświetlaczach, które są regulowane za pomocą prawego pokręćła sterującego.



Parametr	Lewy wyświetlacz	Zakres parametrów (prawy wyświetlacz)	Ustawienia fabryczne
Czas przedwypływu gazu	P - 1	0,1 ~ 10 sekund	0.5
Prąd początkowy	P - 2	40 do 250* amperów	40
Czas wznoszenia	P - 3	0,1 do 5 sekund	0.1
Szczytowy prąd spawania	--	30 do 250** amperów	--
Czas opadania	P - 4	0,1 do 5 sekund	0.1
Prąd zatrzymania łuku	P - 5	40 do 250* amperów	40
Gaz po wypływie	P - 6	0,1 do 10 sekund	2

* w zależności od używanego rozmiaru drutu

** w zależności od rozmiaru drutu i grubości materiału materiału

UTRZYMANIE



Poniższa operacja wymaga odpowiedniej wiedzy zawodowej w zakresie aspektów elektrycznych i wszechstronna wiedza na temat bezpieczeństwa. Upewnij się, że kabel wejściowy urządzenia jest odłączony od zasilania elektrycznego i odczekaj 5 minut przed zdjęciem osłon urządzenia.

Aby zagwarantować sprawną i bezpieczną pracę maszyny, należy ją regularnie konserwować. Operatorzy powinni rozumieć metody konserwacji i środki obsługi maszyny. Ten przewodnik powinien umożliwiać klientom samodzielne przeprowadzenie prostego badania i zabezpieczenia. Spróbuj zmniejszyć liczbę usterek i czasy naprawy maszyny, aby wydłużyć żywotność.

Okres	Przedmiot Konserwacji
Codzienne badanie	Sprawdź stan maszyny, przewodów zasilających, spawalniczych i połączeń. Sprawdź, czy nie ma żadnych wskaźników ostrzegawczych i działania maszyny.
Badanie miesięczne	Odłącz od zasilania i odczekaj co najmniej 5 minut przed zdjęciem pokrywy. Sprawdź połączenia wewnętrzne i dokręć w razie potrzeby. Wyczyść wnętrze maszyny miękką szczotką i odkurzaczem. Uważaj, aby nie usunąć żadnych kabli ani nie uszkodzić komponentów. Upewnij się, że kratki wentylacyjne są czyste. Ostrożnie załóż osłony i przetestuj urządzenie. Prace te powinny być wykonywane przez odpowiednio wykwalifikowaną osobę kompetentną.
Badanie roczne	Przeprowadzić coroczny przegląd obejmujący kontrolę bezpieczeństwa zgodnie z normą producenta (EN 60974-1). Prace te powinny być wykonywane przez odpowiednio wykwalifikowaną osobę kompetentną.

ZAPIS HARMONOGRAMU USŁUG

Data	Rodzaj przeprowadzonych prac serwisowych	Obsługiwane przez	Termin płatności następnego sprawdzenia

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Zanim maszyny zostaną wysłane z fabryki, zostały dokładnie sprawdzone. Maszyna nie powinna być manipulowana lub zmieniana. Konserwację należy przeprowadzać ostrożnie. Jeśli jakkolwiek przewód poluzuje się lub zostanie źle umieszczony, może być potencjalnie niebezpieczny dla użytkownika!

Tylko profesjonalny personel konserwacyjny powinien naprawiać maszynę!

Upewnij się, że zasilanie jest odłączone przed rozpoczęciem pracy na maszynie. Zawsze odczekaj 5 minut po wyłączeniu zasilania przed zdjęciem paneli.

Opis usterki	Możliwa przyczyna
Dioda zasilania jest wyłączona, a wentylator nie działa	Pierwotne napięcie zasilające nie zostało włączone lub przepalił się bezpiecznik wejściowy
	Przełącznik wejściowy źródła prądu spawania jest wyłączony
	Luźne połączenia wewnętrznie
Dioda LED błędu świeci, a wentylator pracuje	Urządzenie znajduje się w stanie ochrony przed przegrzaniem. Może powrócić automatycznie po schłodzeniu spawarki
	Sprawdź przychodzące zasilanie sieciowe, aby upewnić się, że jest w zakresie 230 V +/- 15%
Silnik podajnika drutu nie obraca się, gdy spust palnika MIG jest wciśnięty	Prędkość podawania drutu może być ustawiona na zero
	Sprawdź zasilanie silnika podajnika drutu
	Płytką drukowaną silnika może być uszkodzona
Prąd spawania zmniejsza się podczas spawania	Słabe połączenie przewodu roboczego z obrabianym przedmiotem
Elektroda TIG topi się po zajarzeniu łuku	Palnik TIG jest podłączony do zacisku (+) VE
Brak przepływu gazu po naciśnięciu spustu uchwytu MIG	Pusta butla gazowa
	Regulator gazu jest wyłączony
	Wąż gazowy jest zablokowany lub przecięty
	Przewód przełącznika spustu palnika jest odłączony lub przełącznik/przewód jest uszkodzony
Trudno zapalić łuk	Napięcie spawania jest zbyt niskie lub prędkość podawania drutu jest zbyt wysoka
Uchwyt elektrody bardzo się nagrzewa	Prąd znamionowy uchwytu elektrody jest mniejszy niż jego rzeczywisty prąd roboczy, należy go zastąpić wyższym prądem znamionowym
Nadmierne odpryski podczas spawania MMA	Połączenie polaryzacji wyjściowej jest nieprawidłowe, zmień polaryzację
Inne usterki	Skontaktuj się z dostawcą
Zapala się dioda LED przegrzania	Niewystarczające powietrze chłodzące. Pozwól urządzeniu ostygnąć, automatycznie uruchomi się ponownie
	Wentylator chłodzący nie działa
Drut przechodzi dalej po zwolnieniu przełącznika uchwytu MIG	Przełącznik trybu wyzwala jest ustawiony na 4T zamiast 2T
	Wadliwy przełącznik palnika MIG
Przywracanie ustawień fabrycznych maszyny	Naciśnięcie i przytrzymanie przycisku synergicznego przez 7 sekund spowoduje zresetowanie przedniego panelu sterowania

MATERIAŁY I ICH UTYLIZACJA

Sprzęt jest wyprodukowany z materiałów, które nie zawierają żadnych toksycznych ani trujących materiałów, które są niebezpieczne dla operatora.

W przypadku złomowania sprzętu należy go zdemontować oddzielając elementy zgodnie z rodzajem materiałów.

Nie wyrzucaj urządzenia wraz z normalnymi odpadami. Dyrektywa Europejska 2002/96/WE w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego stanowi, że sprzęt elektryczny, który osiągnął kres swojej żywotności, musi być zbierany oddzielnie i zwracany do przyjaznego dla środowiska zakładu recyklingu.

Jasic posiada odpowiedni system recyklingu, który jest zgodny i zarejestrowany w Wielkiej Brytanii w agencji ochrony środowiska. Nasz numer rejestracyjny to WEEMM3813AA.

Aby zachować zgodność z przepisami WEEE poza Wielką Brytanią, należy skontaktować się ze swoim dostawcą.

DEKLARACJA ZGODNOŚCI ROHS

Niniejszym potwierdzamy, że wyżej wymieniony produkt nie zawiera żadnej z wymienionych substancji objętych ograniczeniami w Dyrektywie UE 2011/65/UE w stężeniach powyżej określonych w niej limitów.

Zastrzeżenie: Należy pamiętać, że to potwierdzenie jest podane zgodnie z naszą najlepszą obecną wiedzą i przekonaniem. Nic w niniejszym dokumencie nie stanowi i/lub nie może być interpretowane jako gwarancja w rozumieniu obowiązującego prawa gwarancyjnego.

OŚWIADCZENIE GWARANCYJNE

Wszystkie nowe spawarki, przecinarki plazmowe i jednostki wieloprotocowe Jasic sprzedawane przez Jasic będą objęte gwarancją na rzecz pierwotnego właściciela, nieprzenoszalną, na wypadek awarii z powodu wadliwych materiałów lub produkcji przez okres 5 lat od daty zakupu. Oryginał faktury jest dokumentacją za standardowy okres gwarancyjny. Okres gwarancji opiera się na systemie jednozmianowym.

Wadliwe jednostki zostaną naprawione lub wymienione przez firmę w naszym warsztacie. Firma może zdecydować się na zwrot ceny zakupu (pomniejszonej o wszelkie koszty i amortyzację z tytułu użytkowania i zużycia). Firma zastrzega sobie prawo do zmiany warunków gwarancji w dowolnym momencie ze skutkiem na przyszłość.

Warunkiem pełnej gwarancji jest eksploatacja produktów zgodnie z dostarczoną instrukcją obsługi. Przestrzeganie odpowiedniej instalacji oraz wszelkich wymagań prawnych, zaleceń i wytycznych oraz wykonywanie instrukcji konserwacji przedstawionych w instrukcji obsługi. Powinno to być wykonane przez odpowiednio wykwalifikowaną, kompetentną osobę.

W mało prawdopodobnym przypadku wystąpienia problemu należy to zgłosić zespołowi wsparcia technicznego Jasic w celu rozpatrzenia roszczenia.

Klient nie ma prawa do wypożyczenia lub wymiany produktów podczas wykonywania napraw.

Gwarancja nie obejmuje:

- Wady wynikające z naturalnego zużycia
- Nieprzestrzeganie instrukcji obsługi i konserwacji
- Podłączenie do nieprawidłowego lub wadliwego zasilania sieciowego
- Przeciążenie podczas użytkowania
- Wszelkie modyfikacje wprowadzone do produktu bez uprzedniej pisemnej zgody
- Błędy oprogramowania spowodowane nieprawidłową obsługą
- Wszelkie naprawy wykonywane przy użyciu niezatwierdzonych części zamiennych
- Wszelkie uszkodzenia transportowe lub magazynowe
- Gwarancja nie obejmuje szkód bezpośrednich lub pośrednich, a także utraty zarobków
- Uszkodzenia zewnętrzne, takie jak pożar lub uszkodzenia spowodowane przyczynami naturalnymi, m.in. powódź

UWAGA: Zgodnie z warunkami gwarancji palniki spawalnicze, ich części eksploatacyjne, rolki napędowe podajnika drutu i

rukki prowadzące, kable i zaciski powrotne pracy, uchwyty elektrod, kable przyłączeniowe i przedłużające, przewody zasilające i sterujące, wtyczki, kółka, płyn chłodzący itp. objęte są 3 miesięczną gwarancją.

Jasic w żadnym wypadku nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek wydatki lub wydatki/koszty osób trzecich lub jakiegokolwiek pośrednie lub wtórne wydatki/koszty.

Jasic przedstawi fakturę za wszelkie prace naprawcze wykonane poza zakresem gwarancji. Wycena wszelkich napraw nieobjętych gwarancją zostanie podana przed wykonaniem jakichkolwiek napraw.

Decyzję o naprawie lub wymianie wadliwej(ych) części podejmuje Jasic. Wymienione części pozostają własnością Jasic.

Gwarancja obejmuje tylko maszynę, jej akcesoria i części znajdujące się w jej wnętrzu. Żadna inna gwarancja nie jest wyrażona ani dorozumiana. Żadna gwarancja nie jest wyrażona ani dorozumiana w odniesieniu do przydatności produktu do określonego zastosowania lub użytkowania.

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

Producent lub jego przedstawiciel prawny Wilkinson Star Limited oświadcza, że opisane poniżej urządzenie zostało zaprojektowane i wyprodukowane zgodnie z następującymi dyrektywami UE:

- Dyrektywa niskonapięciowa (LVD), nr: 2014/35/UE
- Dyrektywa kompatybilności elektromagnetycznej (EMC), nr: 2014/30/UE

I sprawdzone zgodnie z następującymi

UE - Normy

- EN 60 974-1:2012

- EN 60 974-10:2014+A1

Wszelkie przeróbki lub zmiany w tych maszynach przez osoby nieuprawnione unieważniają niniejszą deklarację.

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

Listopad 2022 Wydanie 2