



MAGTEN | INVERTER -TEKNOLOGI



JM-500P

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	7
Installation	8
KontrolPanel	10
Driftsparametre	13
Betjening (MIG/MAG)	14
Undermenu funktioner	21
Vedligeholdelse	22
Fejlfinding	23
Fejlkoder	25
Materialer og deres bortskaffelse	26
RoHS -overensstemmelseserklæring	26
Garantibevis	27
Overensstemmelseserklæring	28
Noter	29

PRODUKT SPECIFIKATION



Den nye serie af Jasic Pulsed MIGS er udstyret med kraftfulde IGBT-komponenter, digitale målere og multiprocesssegenskaber, der tilbyder fremragende svejseegenskaber og robust, pålidelig ydeevne.

Serien indeholder en helt ny digital kontrolmetode. Kontrolkredsløbet består af en højtydende ARM -processor, som realiserer fin kontrol af svejsebølgeformen.

Processoren har en CAN BUS -kommunikation, der giver høj hastighed, tovejskommunikation mellem strømkilden og trådføderen, som igen tilbyder en lang række potentielle funktioner.

Pulsstrømmens bølgeform varierer med ledninger af forskellige materialer, diameter og beskyttelsesgas, så den kan opnå optimal lysbue og svejsning af høj effektivitet og kvalitet med fremragende svejseegenskaber. Præcis procedurkontrol muliggør en stabil overgang af hele processen fra lysbue start til slut.

Denne trefasede inverter tilbyder synergiske kurver for almindelige materialer og ledninger, som indeholder selvdiagnostiske beskyttelsessystemer, der giver ekstrem pålidelighed.

NØGLEFUNKTIONER

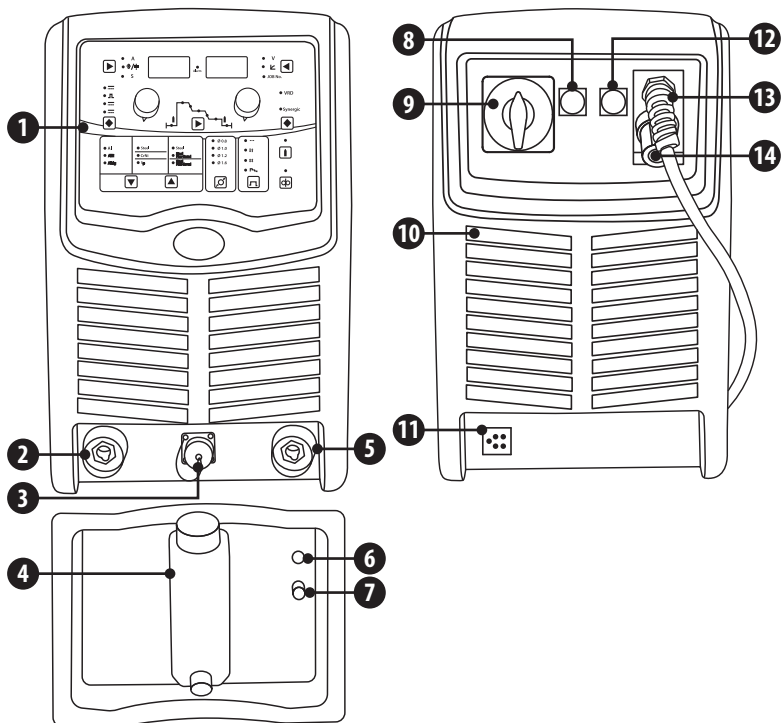
- IGBT multi proces inverter
- Pulserende MIG, MIG/MAG, Lift TIG og DC MMA
- Synergiske eller standard driftstilstande
- DSP digital teknologi for optimal svejseydelse
- Smart ventilator og vandkontrol
- Joblagringssystem
- 4 -rullet trådfremføringsenhed
- Velegnet til 0,8, 1,0, 1,2 og 1,6 mm svejsetråd
- Let parameterindstillinger for operatøren
- Synergiske kurver til almindelige materialer og tråddiameter
- Selvdiagnostisk system
- Encoder feedback kontrol af wire feed system
- Strøm- og status -LED'er
- Invertervognen tager gasflaske i fuld størrelse
- AVR generator venlig

TEKNISK DATA

Indgangsspænding	400 +/- 20% 3P
I _{eff} (A)	28.6
Indgangseffekt (kVA)	26.7
Spændingsjusteringsområde (V)	10 - 50
Nuværende område (A)	30 - 500
VRD -spænding MMA (V)	15
Arbejdscyklus @ 40 °C	500A @ 50%
Ubelastet spænding (V)	86
Trådhastighed (m/min)	1.5 - 23
Effektivitet (%)	89
Tomgangsmagt	<50
Magtfaktor	0.9
Beskyttelses-/isoleringsklasse	IP23S/F
Dimensioner (LxBxH mm)	1080 x 510 x 1180
Vægt (kg)	129

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



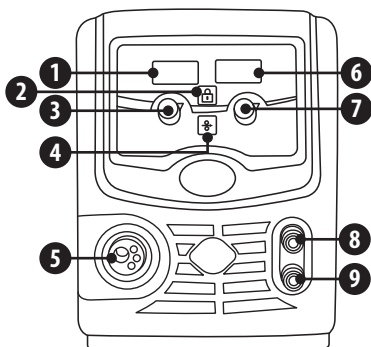
Forfra

1. Kontrolpanel
2. "+" Udgangsterminal: Tilslutning af MMA elektrodeholder
3. Kontrolkabelstik: Til tilslutning af trådfremføringsenheden
4. Påfyldning af kølevæske
5. "-" Udgangsterminal: Tilslutning af arbejdsklemmen
6. Køligere kontrol sikring
7. Køligere strømindikator

Set bagfra

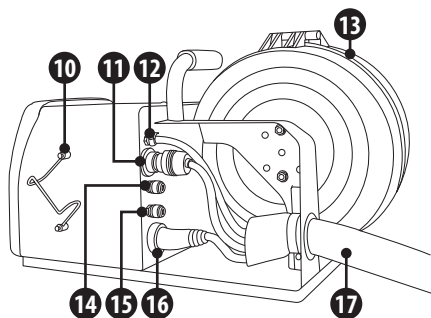
8. Software interface stik
9. Afbryderen
10. Køleventilator
11. Vandkøler forsyningsstik
12. Trådfremføringsenhedens stik
13. Indgangskabel
14. "+" Udgangsterminal: Tilslutning til trådfremføringsenheden

KONTROL



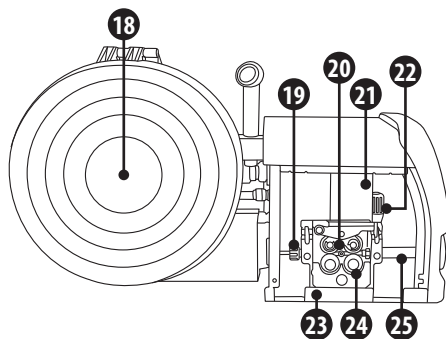
Trådfremføringsenhet set forfra

1. Digitalt display
2. Lås kontrol knap
3. Trådhastighedskontrol
4. Wire tommer knap
5. Euro -stil MIG brænderstik
6. Digitalt display
7. Spændingskontrol
8. MIG brænder kølevæske returforbindelse
9. MIG brænderkølevæsketilslutning



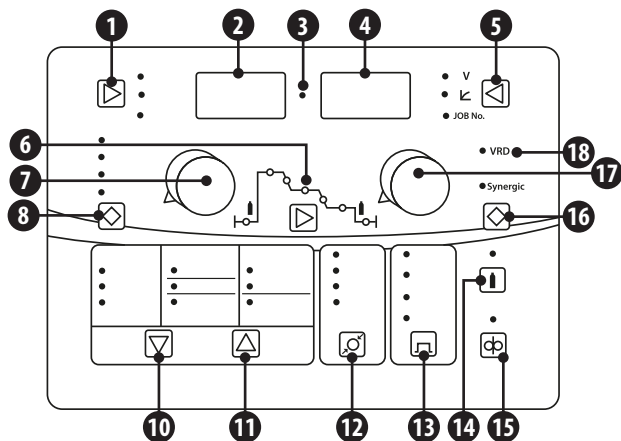
Trådfremføringsenhet set fra siden

10. MIG brænderholder
11. Kontrollkabel fra strømkilde
12. Skærmgasforbindelse
13. Svejsetrådsspole
14. Kølevæsketilslutning (rød)
15. Kølevæsketilslutning (blå)
16. '+'Svejsningskabelforbindelse
17. Forbindelseskabel



18. Trådrulleholder og strammer
19. Indgangstrådstyring
20. Trykvalsenshed
21. Wire feed motor og gearkasse
22. Drive roll strammer
23. 4 Trådfremføringsenhet til rulledev
24. Trådfremføringsrulle og låsemøtrik
25. Outlet feed adapter

KONTROLPANEL



1. Vælgerknap til forstærkere, trådhastighed eller materialetykkelse og tid
2. Digitalt display
3. Alarmindikator
4. Digitalt display
5. Vælgerknap til spænding, buekraft (induktans i MIG-tilstand og lysbue-kraft i MMA-tilstand) og joblagring
6. Parametervælgerknap
7. Roterende encoder: Til udførelse af justeringer
8. Afbryder til valg af proces
9. Indstillinger for svejseparameter
10. Knap til valg af materiale
11. Knap til valg af gastype
12. Knap til valg af tråddiameter
13. Knap til valg af fakkelludløser
14. Gasskylningsknap
15. Wire tommer knap
16. Knap til synergisk valg
17. Synergisk tilstandsindikator
18. VRD -indikator (lyser, når VRD er tændt)

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

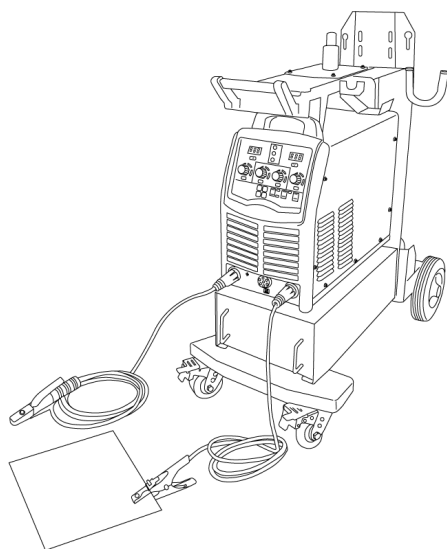
Generelt ved brug af manuelle lysbuesvejseelektroder er elektrodeholderen forbundet til den positive terminal og arbejdet returneres til den negative terminal. Kontakt altid elektrodeproducentens datablad, hvis du er i tvivl.

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

Gasvalg

Metallaktiv gassvejsning (MAG): Bruger Argon (Ar) blandet med en vis mængde CO₂/O₂ som beskyttelsesgas, og den bruges normalt ved kortslutningsoverførsel og sprayoverførsel. Det kan anvendes til fladpositionsvejsning, lodret positionsvejsning, overheadsvejsning og helpositionsvejsning og bruges hovedsageligt til svejsning af kulstofstål, højstyrket lavlegeret stål og rustfrit stål. Svejeroboter bruger for det meste MAG -processen.

Metal inert gas svejsning (MIG): Bruger Argon (Ar), Helium (He) eller Ar-He blandinger som beskyttelsesgas, og det bruges hovedsageligt til svejsning af aluminium og dets legeringer.

CO₂ (kuldioxid) gasafskærmet lysbuesvejsning (CO₂ -svejsning): Den bruger CO₂ som beskyttelsesgas og bruges normalt til kugleoverførsel og kortslutningsoverførsel til at implementere svejsning. Det kan bruges til at svejse i forskellige positioner. Sammenlignet med andre svejsemetoder har CO₂ -svejsning mange fordele, selvom det producerer flere sprøjter, er CO₂ -svejsning meget udbredt til generel metalstruktur svejsning.

MIG Svejsning

Sæt svejsebrænderen i "Euro -stik til brænder i MIG" -udgang på frontpanelet på trådfremføringsenheden, og stram den.

Sæt lynstikket til forbindelseskabelsættet i svejsemaskinens "+" udgangsterminal, og stram det med uret (sørg for at tilslutte den anden endeforbindelse til bagsiden af trådfremføringsenheden).

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

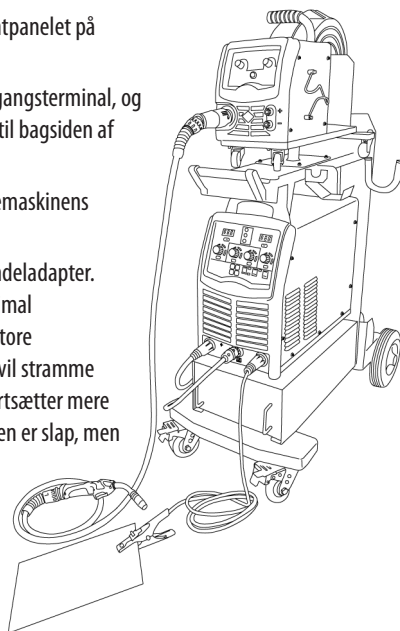
Vælg din trådstørrelse, og anbring trådrullen på trådadapterens spindeladapter. Trådspindlen har en friktionsbremse, der er justerbar for at sikre optimal bremsning. Hvis det er nødvendigt, kan du justere ved at dreje den store unbrakonøgle inde i trådrullens navs åbne ende. Drejning med uret vil stramme bremsen. Korrekt justering vil resultere i, at spolens omkreds ikke fortsætter mere end 15-20 mm efter, at fakkeludløseren er sluppet, så tråden på rullen er slap, men ikke for meget, hvor den vil falde af rullen.

Gasflasken skal være udstyret med den relevante gasregulator. Tilslut den medfølgende gasslange til gasindløbet på maskinens bagpanel og derefter til udgangen på gasregulatoren. Beskyttelsesgas beskytter svejseområdet. Det er meget vigtigt at sikre, at du har nok gasstrøm.

Sørg for, at indføringsrullens rillestørrelse, der vil føre svejsetråden på drivrullen, svarer til svejsebrænderens kontaktpidsstørrelse og den anvendte svejsetrådsstørrelse. Slip trådarmens trykarm for at tråden føres gennem styrerøret og ind i drivrullens rille, og juster derefter trykarmen, så det ikke glider, når ledningen føres gennem brænderen. (For meget tryk vil føre til trådforvrængning, som vil påvirke trådfremføring).

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

Du er nu klar til at starte MIG -svejsning.



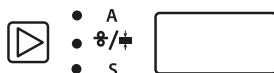
KONTROLPANEL

Digital Display - Nuværende kolonneparametre til valg af zone

• Nuværende

• Wire feed hastighed

• Basismetall tykkelse



De nuværende kolonneparametre inkluderer 4 justerbare parametre:

Strøm (A), trådfremføringshastighed (m/min) eller materialetykkelse af uædle metaller (mm)* og tid (er)

Bemærk: På JM-500P er standardindstillingen fabriksindstillet til trådfremføring, hvis du skal justere materialetykkelsen, skal du gå ind i baggrundsmenuen for at ændre standarden.

Strøm-/spændingssøjleparametrene viser målere viser systeminformation, faktisk svejsestrøm/spænding og indholdet af søjleparametrene.

Operatøren kan vælge de ønskede parametre ved at trykke på valgtasten, den tilhørende LED lyser derefter for at angive, hvilken parameter der er valgt. I mellemtiden vises indholdet af den valgte parameter på måleren.

Bemærk: Displaymåleren viser den aktuelle strøm/spænding, når der er svejsestrømdugang eller hovedstrømkredsløbet er tilsluttet. For at justere en parameter skal brugeren få den tilhørende LED til at blinke ved at trykke på valgtasten.

Parameterjusteringskive

Alle svejseparametre indstilles ved at justere de viste kontrolpotentiometerskiver A eller B. Justeringsindikatoren fortæller brugeren, at skiven er effektiv, når den tilsvarende

parameter -LED i den aktuelle søjle eller spændingssøjle blinker. Skive A foretager generelt justeringer af det venstre display og opkald B foretager generelt justeringer af det højre display. I synergisk tilstand, afhængigt af den valgte parameter, foretager venstre drejeknap justeringer på begge skærme.



Valg af svejsetilstand

Området svejseprocesstilstand er, hvor du kan vælge en af de 4 svejsetilstande:

- Standard DC MIG/MAG
- Pulse MIG/MAG
- MMA
- Løft TIG

Operatøren kan vælge den ønskede svejsetilstand ved at trykke på valgtasten, den tilhørende LED lyser i henhold til dit valg.

Bemærk: Den valgte svejsetilstands -LED blinker under svejsning (når der er svejsestrømdugang).

Digital display - Valgzone for spændingssøjleparametre

• Spænding

• Bue karakteristisk

• Job nr



Spændingssøjleparametrene inkluderer 3 justerbare parametre:

Spænding (V), Bue karakteristisk (-/+) (Induktans i MIG/MAG og Arce force i MMA-tilstand) og Hukommelsesjob tilbagekaldelse og gem info

Valg af udløserbetjening

• ... Fakkeltilstandsområdet på panelet er, hvor operatøren kan vælge en af de 4 udløserbetjeningstilstande, punktsvejsning, 2T, 4T og programmeret 4T. Brugere kan vælge den ønskede udløserbetjeningstilstand ved at trykke på valgtasten, den tilhørende lysdiode lyser, når der vælges en bestemt udløserbetjeningstilstand.

Bemærk: Disse funktioner er ikke anvendelige i MMA-tilstand.

KONTROLPANEL

Gasskylningsknap



Dette område indeholder komponenter såsom gaskontrolnøgle og gasflow -LED. Når der trykkes på gaskontroltasten, når gassen strømmer, skal du trykke på knappen igen for at stoppe gasstrømmen.

Gasstrømmen stopper automatisk efter 20 sekunder. Gasstrøm -LED'en lyser, mens gasrensningen er aktiv.

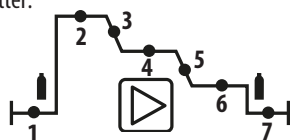
Bemærk: Brugere kan stoppe gasstrømmen ved at trykke på brænderudløseren i tilstanden gaskontrol.

Valg af svejseparameter

Dette område af panelet er, hvor du kan vælge de forskellige parametre for svejseprocessen.

Disse parametre omfatter:

1. Pre-flow tid
2. Indledende strøm
3. Hældningstid
4. Svejsestrøm
5. Hæld tiden ned til krateret



Knop til synergisk valg

• Synergic Denne knap giver brugeren mulighed for at tænde eller slukke for den synergiske tilstand.



Synergisk betyder, at når en enkelt indstilling justeres, dvs. spænding eller materialetykkelse, for eksempel vil andre indstillinger som strøm eller trådhastighed også ændre sig.

På JM-500P-maskinen er der et væld af forudkonfigurerede indstillinger, der ændres af softwaren for at give den bedst mulige svejsning.

Tråddiameter udvælgelseszone

Valgmuligheder for svejsetrådsdiameter inkluderer massiv tråd af:

- Ø 0.8 Ø0.8mm
- Ø 1.0 Ø1.0mm
- Ø 1.2 Ø1.2mm
- Ø 1.6 Ø1.6mm



Operatøren kan vælge den ønskede tråddiameter ved at trykke på valgtasten, og den tilhørende lysdiode lyser derefter for at angive, hvilken ledning med en diameter, der er valgt.

Bemærk: Denne funktion er ikke relevant, når den er i MMA -tilstand.

Wire Inch -knap



Når du trykker på trådømmeknappen, vil fodermotoren inden i trådfremføringsenheden føre svejsetråden gennem brænderens foring, indtil den kommer gennem svejsespidsen.

LED -indikatoren for wire inch lyser, når der trykkes på wire inch -knappen.

6. Krater niveau

7. Efterstrømnings gastid

Brugere kan vælge den ønskede procesparameter ved at trykke på valgtasten, den tilhørende LED lyser derefter for at angive, hvilken parameter der er valgt.

I nogle tilfælde skal brugerne muligvis foretage et andet valg gennem den aktuelle kolonne eller spændingssøjle for at vælge de parametre, du vil vise eller justere.

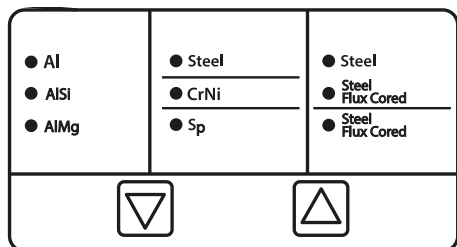
VRD -indikator LED

• VRD Når MMA -tilstand er valgt, lyser VRD -lyset for at angive, at VRD er ON, og din open circuit -spænding (OCV) er reduceret til 15V.

KONTROLPANEL

Basismetallvalg og gasudvælgelseszone

Denne kontrol giver dig mulighed for at vælge basismetall- og svejsegasblandingsindstillinger, der omfatter:



Aluminium med 100% AR

Kulstofstål med 80% Ar+20% CO2 Kulstofstål med 100% CO2

Rustfrit stål med 97% Ar+2,5% CO2 Stålflux med 100% CO2

Stålflux med 80% Ar+20% CO2

Brugere kan vælge den ønskede basismetall- og gaskombination ved at trykke på valgtasterne 5 eller 6. Ved

at trykke på en af disse knapper flyttes vælgeren for at tænde LED'en for det materiale/den gas, der skal bruges.

Bemærk: Denne funktion er ikke relevant, når den er i MMA -tilstand.

Gemning af svejsejob via tilstanden Job nr

For enkel og effektiv styring af svejseprogrammer er JM-500P-maskinen udstyret med 20 kanaler (0 ~ 19) til opbevaring af generelle MIG/MAG, synergiske MIG/MAG og MMA svejseprogrammer.

En kanal gemmer en sekvens af alle parametrene i et svejseprogram, du har oprettet.

Tag generel MIG/MAG for eksempel, et svejseprogram indeholder parametre som basismetalltype, gastype, tråddiameter, udløserdriftstilstand, forstrømnings gastid, startstrøm, startspænding, spidsstrøm, tykkelse af uædle metaller, lysbue karakteristisk, spidsspænding, kraterstrøm, kraterspænding og efterstrømnings gastid. Alle disse parametre kan derefter gemmes i en tom kanal til fremtidig brug.

Kanaler er angivet med kanalnumre, og arbejdskanalen betyder, at kanalen bruges i øjeblikket.

For at oprette/gemme svejseprogram

Tryk først på knappen 'A', indtil LED nr. Job lyser, hvilket angiver, at du er gået ind i kanalstyringstilstanden.

Bemærk: Maskinen, når den er tændt, fungerer i det jobnummer, der sidst blev brugt, før maskinen blev slukket, og dette kanalnummer vil nu blive vist på det digitale spændingsdisplay 'D', hvis der ikke tidligere er blevet gemt job, så er jobnr. 0 vises.

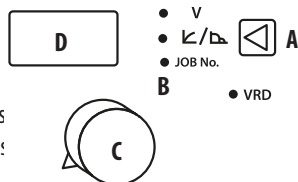
På dette tidspunkt kan brugerne ændre arbejdskanalnummeret ved at justere kontrolhjulet. (C)

Med det ønskede kanalnummer valgt tryk på knappen 'A' eller en hvilken som helst anden tast, og LED'en for jobnummer slukker, og kanalstyringsfunktionen forlade:

herfra kan du derefter justere parametrene efter behov (Materialetype, gastype, metaltykkelse osv.), og når du er tilfreds med indstillingerne, skal du blot udføre en svejsning, og indstillingerne gemmes automatisk i den kanal, du lige har valgt.

Bemærk: Hvis du justerer parametrene og udfører en svejsning uden at ændre til et nyt kanalnummer, vil det overskrive de parametre, du havde gemt i den kanal.

For at undgå dette anbefales det, at du allokere en kanal, som du vil bruge til generel svejsning for at undgå at miste tidligere gemte programmer.



KONTROLPANEL

At genkalde et tidligere lagret svejseprogram

Tryk først på knappen 'A', indtil LED nr. Job lyser, som åbner kanalstyringstilstanden.

Dette viser i det digitale display det aktuelle jobnummer, der bruges, og drej derefter på kontrolhjulet 'C', indtil du har valgt det ønskede jobnummer, når det er valgt, skal du blot trykke på knappen 'A' igen for at få adgang til det tidligere lagrede svejseprogram.

Bemærk: Maskinen, når den er tændt, fungerer i den kanal, der sidst blev brugt, før maskinen blev slukket, og dette kanalnummer vil nu blive vist på spændingssøjleparameterne displaymåler).

DRIFTSPARAMETRE

Parameter	Enhed	
MMA		
Svejsestrømområde	A	30 ~ 500
Arc force nuværende område	A	0 ~ 250
Lysbue tænding nuværende område	A	0 ~ 250
Bue tændingstid	ms	500
MIG/MAG		
Pre-flow tid	Seconds	0 ~ 3
Post-flow tid	Seconds	0 ~ 10
Driftstilstand		MMA DC MIG/MAG Synergisk MIG/MAG Pulse MIG/MAG
Wire feed hastighedsområde	m/min	1.5 ~ 22
Svejsestrømområde	A	69 ~ 500
Basismetall tykkelse	mm	1.2 ~ 29.5
Svejsespændingsområde	V	10 ~ 50
Induktansområde	-	-10 ~ +10
Nedadgående tid	Seconds	0.1 ~ 3.0

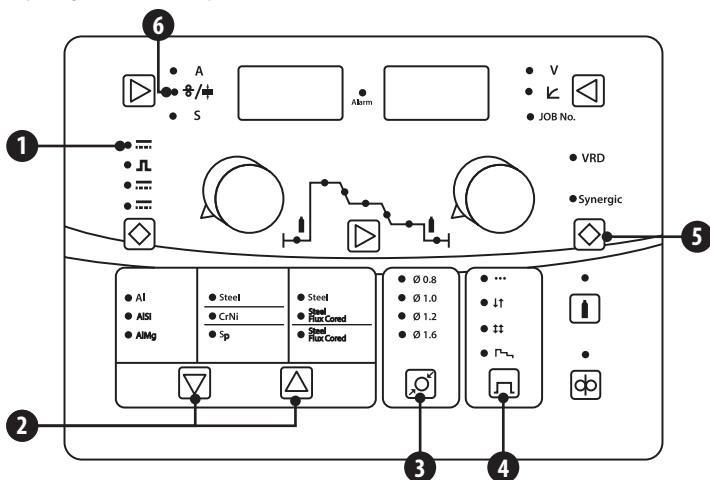
Bemærk: På grund af variationer i fremstillede produkter er alle påståede ydelsesbedømmelser, kapaciteter, målinger, dimensioner og vægt angivet kun omtrentlige. Opnåelig ydeevne og vurderinger under brug kan afhænge af korrekt installation, applikationer og brug sammen med regelmæssig vedligeholdelse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

BETJENING (MIG/MAG)

Betjeningspanel Betjening og opsætning

Når maskinen er tændt, vil systemet være i den funktionelle tilstand, der blev brugt sidste gang, maskinen blev slukket. Hvis brugerne ønsker at fortsætte den originale svejseopgave, er det ikke nødvendigt at foretage justeringer, bare fortsæt svejsning som før. Men hvis brugerne ønsker at ændre svejseopgaven eller svejseinstruktionen, skal de foretage eventuelle ændringer ved hjælp af kontrolpanelet.

De anbefalede betjeningstrin for kontrolpanelet er som nedenfor.



1. **Vælg svejsetilstand:** Vælg den ønskede svejsetilstand ved at trykke på valgtasten i området til valg af svejsetilstand, hvis det er nødvendigt.
2. **Vælg basismetall & gastype:** Vælg det ønskede basismateriale og kombinerede gastype ved at trykke på enten valgtasten i basismetall/gasvalgzone, hvis det er nødvendigt.
3. **Vælg svejsetråddiameter:** Vælg den ønskede svejsetråddiameter ved at trykke på valgtasten i trådvalgzone, hvis det er nødvendigt.
4. **Vælg udløserbetjeningstilstand:** Vælg om nødvendigt den ønskede driftstilstand ved at trykke på valgtasten i valgzone for udløserbetjeningstilstand.
5. **Vælg synergisk tilstand:** Vælg, hvis du skal bruge synergisk tilstand ved at trykke på valgtasten.
6. **Vælg materialetykkelse:** Vælg den ønskede materialetykkelsesindstilling, der matcher basismaterialet, der svejses, ved at trykke på den nødvendige valgtast, indtil LED'en lyser og derefter bruge parameterjusteringsskiven til at justere materialetykkelsen, der vises på det venstre digitale display.

Bemærk: Sørg for, at du har valgt materialetykkelsen i undermenuen.

Vælg den parameter, der skal vises eller ændres

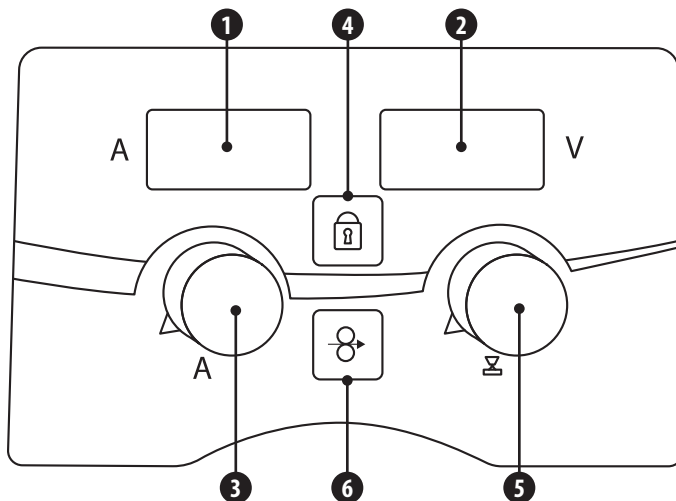
Vælg om nødvendigt det segment, som den parameter, der skal ses, tilhører ved at trykke på valgtasten i svejseprocessparametre, der vælger zone, og vælg derefter denne parameter ved at trykke på valgtasten i de aktuelle søjleparametre vælger zone eller spændingssøjleparametre vælger zone, og den aktuelle værdi for denne parameter vil blive vist på displayet for den aktuelle søjle eller spændingssøjle parametre. Brugere kan ændre denne parameter ved at justere kontrolhjulet, når den tilsvarende parameter -LED blinker.

BETJENING (MIG/MAG)

Betjening og opsætning af trådfremføringsenhedens kontrolpanel

Når maskinen er blevet opsat, har operatøren mulighed for at foretage svejsejusteringer via trådfremføringsenhedens panel.

Justeringerne kommer via de 2 potentiometre, amperestyringskiven og spændingskontrolhjulet. Nedenstående giver en forklaring på, hvordan disse indstillinger påvirker svejseydelsen af JM-500P.

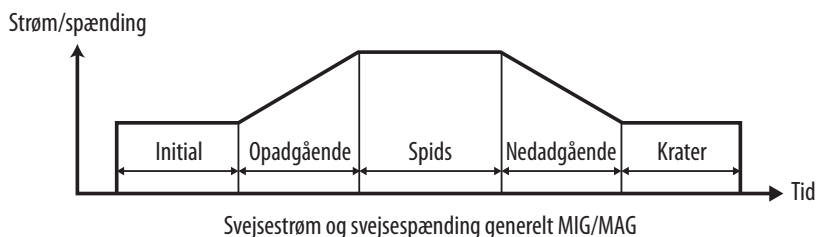


- 1. Amperage digital meter:** Det digitale amperemeter display viser operatøren den 'forudindstillede' strømstyrke under opsætningen, der svarer til det synergiske program, der indstilles eller bruges, for eksempel hvis du ændrer basismaterialets tykkelse, vil det viste ampere også ændre sig for at afspejle programforskellen .
- 2. Spændings trim digital måler:** Det digitale spændings trim display viser operatøren den trim spænding, der er blevet indstillet via spænding trim potentiometer (5)
- 3. Strømstyringskontrol:** Strømstyringskontrolhjulet justerer trådfremføringshastigheden og spændingen inden for det indstillede synergiske program i henhold til dine ønskede krav. svejse spænding også
- 4. Låseknop og LED:** Låseknappen (4) forhindrer utilsigtet justering af en betjeningsknop eller potentiometer på betjeningspanelet på maskinens strømkilde, den eneste betjening, der fungerer, er dem, der er placeret på trådfremføringsenheden. Når låsen er aktiv, lyser låse -LED'en. For at deaktivere låsekontrollen skal du trykke på låseknappen igen, og låseknappens LED slukkes.
- 5. Spændingskontrolhjul:** Spændingstrimlen (placeret på trådfremføringsenheden) kan i synergisk tilstand bruges til at finjustere spændingsparameteren inden for et synergisk program, du har konfigureret. Ved at dreje skiven med uret øger du spændingen med maksimalt 9,9V; dette vil give effekten af at have mindre tråd og en længere buelængde. I modsætning hertil reduceres spændingen med maksimalt -9,9V ved at dreje skiven mod uret; dette vil give effekten af at have mere tråd og en kortere buelængde. Når displayet viser 0,0, er du ved den foreslåede synergiske indstilling. **Bemærk:** Hvis den er i standard MIG -tilstand, justerer spændings trimfunktionen svejse spændingen
- 6. Wire inch -knop:** Wire inch -knappen fører ledningen gennem lommelygten på brænderen, indtil den kommer gennem svejse spidsen

BETJENING (MIG/MAG)

MIG/MAG svejsetilstand - Parametre i MIG

Der er 16 justerbare parametre i standard MIG/MAG svejsning, nemlig forstrømningstid, startstrøm, starthastighed, startspænding, upslope tid, spidsstrøm, spidshastighed, spids spænding, tykkelse af basismetall, lysbue karakteristik, punktsvejsningstid, nedadgående tid, kraterstrøm, kraterhastighed, kraterspænding og efterstrømningstid. 9 af disse parametre, nemlig spidsstrøm, spidshastighed, spidsspænding, tykkelse af uædle metaller, lysbue karakteristik, punktsvejsningstid, kraterstrøm, kraterhastighed, kraterspænding kan betjenes enten via kontrolpanelet på strømforsyningen eller gennem kontrolpanel på trådførdelen, og andre parametre kan kun betjenes via kontrolpanelet på strømforsyningsdelen. Vælg den ønskede svejsetilstand, uædle metaltype, gastype, svejsetrådstype og driftstilstand før enhver handling på parametre.



1. **Pre-flow tid:** Den er placeret på "pre segment-voltage column-time (s)", og brugerne kan indstille den i henhold til deres egne tekniske krav.
2. **Startstrøm:** Den er placeret ved "initial segment-current column-current (A)", og den varierer med ændringen af starthastigheden. Derfor er det unødvendigt at indstille denne parameter, når starthastigheden er indstillet korrekt.
3. **Starthastighed:** Den er placeret ved "initial segment-current column-wire feed speed (m/min)", og den varierer med ændringen af den oprindelige strøm. Derfor er det unødvendigt at indstille denne parameter, når startstrømmen er indstillet korrekt.
4. **Startspænding:** Den er placeret ved "initial segment-voltage column-voltage (V)", og den varierer med ændringen af startstrømmen eller starthastigheden. Denne parameter kan justeres inden for et bestemt område.
5. **Opadgående tid:** Den er placeret ved "opadgående segment-spændingskolonne-tid (er)", og den bruges kun i programmeret 4T-tilstand.
6. **Spidsstrøm:** Den er placeret ved "spids segment-nuværende kolonne-strøm (A)". Da topstrøm, tophastighed og tykkelse af basismetall er interagerende parametre, hvis en af dem varierer, vil de to andre blive ændret. Generelt kan brugerne vælge en af de tre til at operere i henhold til deres egne tekniske krav eller driftsvaner, så de to andre parametre ikke er overvejet.
7. **Topphastighed:** Den er placeret ved "maksimal segment-strøm søjle-tråd-fremføringshastighed (m/min)". For den relative beskrivelse, se indholdet af topstrøm ovenfor for reference.
8. **Tykkelse af uædle metaller:** Det er placeret ved "top segment-nuværende søjletykkelse af uædle metaller (mm)". For den relative beskrivelse, se indholdet af topstrøm ovenfor for reference.
9. **Spidsspænding:** Den er placeret ved "spids segment-spænding kolonne-spænding (V)", og den varierer med ændringen af spidsstrømmen og dens interagerende parametre. Denne parameter kan justeres uafhængigt inden for et bestemt område.

BETJENING (MIG/MAG)

10. **Buekarakteristik:** Den er placeret ved "spids segment-nuværende søjlebue karakteristik (-/+)", og den anbefalede værdi af lysbue karakteristik er 0. Hvis buekraften øges, vil buen være blød, og der vil være mindre sprøjt. Hvis buekraften reduceres, vil buen være hård, og der vil være overdreven sprøjt. Denne parameter er især vigtig ved svejsning under lav strøm. Brugere kan justere det efter deres egne tekniske krav eller driftsvaner.
11. **Spot svejsetid:** Det er placeret ved "spids segment-spænding kolonnetid (er)", og det giver kun mening ved punktsvejsning.
12. **Nedadgående tid:** Den er placeret ved "nedadgående segment-spændingskolonne-tid (er)". Kraterne kan fyldes ved at justere denne parameter korrekt i ikke-programmeret 4T-tilstand.
13. **Kraterstrøm:** Den er placeret ved "kratsegment-nuværende søjle-strøm (A)", og den varierer med ændringen af kraterhastigheden. Derfor er det unødvendigt at indstille denne parameter, når kraterhastigheden er indstillet korrekt.
14. **Kraterhastighed:** Det er placeret ved "kratsegment-strøm søjle-tråd-fremføringshastighed (m/min)", og det varierer med ændringen af kraterstrømmen. Derfor er det unødvendigt at indstille denne parameter, når kraterstrømmen er indstillet korrekt.
15. **Kraterspænding:** Det er placeret ved "kratsegment-spænding kolonnespænding (V)", og det varierer med ændringen af kraterstrømmen eller kraterhastigheden. Denne parameter kan justeres uafhængigt inden for et bestemt område.
16. **Efterstrømningstid:** Den er placeret ved "udskudt segmentspændingskolonne-tid (er)", og brugerne kan indstille den i henhold til deres egne tekniske krav.

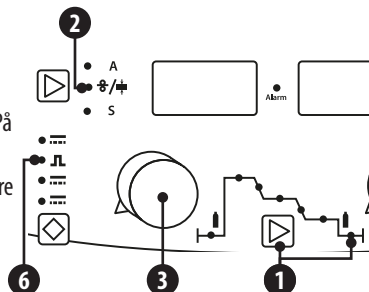
BETJENING (MIG/MAG)

MIG/MAG Burnback -justering

Når den er i puls -MIG -tilstand, vil den forudindstillede burnback -parameterindstilling normalt sikre, at svejsebuen ikke klatrer op i ledningen og sikringen til kontaktpidsen, når du er stoppet med at svejse, selvom brugeren kan justere nedbrænding om nødvendigt.

Justeringstrin:

- Vælg svejsning efterstrømning (1) inden for parameterområdet.
- Skift (2) tids -LED til trådfremføringshastighed/materialetykkelse LED. På dette tidspunkt viser det venstre digitale display 1,00.
- Tilbagebetalingstid kan justeres mellem 0,50 ~ 1,50 ved hjælp af venstre encoder (3). Hvis indstillingen reduceres, forlænges tilbageløbstiden. Hvis indstillingen øges, forkortes tilbageløbstiden. Når den er indstillet, vil denne parameter blive anvendt på alle svejsetråde.



Bemærk: 1.0 er fabriksindstillingen, når JM-500P er genstartet.

Tilstand nr.	Operation	Fakkeltriggerdrift og strømkurve
1	1T/Spot svejsetilstand: <ol style="list-style-type: none"> 1. Tryk på fakkeludløseren: Lysbuen tændes, og strømmen stiger til den forudindstillede værdi. 2. Når punktsvejsetiden er op, falder strømmen gradvist, og lysbuen stopper. Bemærk: Spot svejsetiden er 1/10 af upslope tiden.	
2	Standard 2T -tilstand: <ol style="list-style-type: none"> 1. Tryk på fakkeludløseren: Lysbuen tændes, og strømmen stiger gradvist. 2. Slip fakkeludløseren: Strømmen falder gradvist, og lysbuen stopper. 3. Hvis fakkeludløseren aktiveres igen, inden lysbuen stopper, stiger strømmen gradvist igen til status 2. 	
3	Standard 4T -tilstand: <ol style="list-style-type: none"> 4. Tryk på fakkeludløseren: Lysbuen tændes, og strømmen når den oprindelige værdi. 5. Slip det: Strømmen stiger gradvist. 6. Skub den igen: Strømmen falder til pilotbue -strømværdien. 7. Slip den: Bue stopper. 	
4	Programmeret 4T -tilstand: <p>Når der trykkes på fakkeludløseren, rammer buen ved startstrøm/spænding. Når aftrækkeren slippes, hælder strømmen/spændingen ind over din "hældning i tid" for at matche den maksimale svejsestrøm/spænding, du har indstillet. Hvis du trykker på aftrækkeren igen, reduceres strømmen/spændingen gradvist for at opfylde den "kraterstrøm", du har indstillet. Når aftrækkeren slippes, slukker buen.</p>	

BETJENING (MIG/MAG)

DC Standard MIG/MAG svejsetilstand - Parameterindstillinger

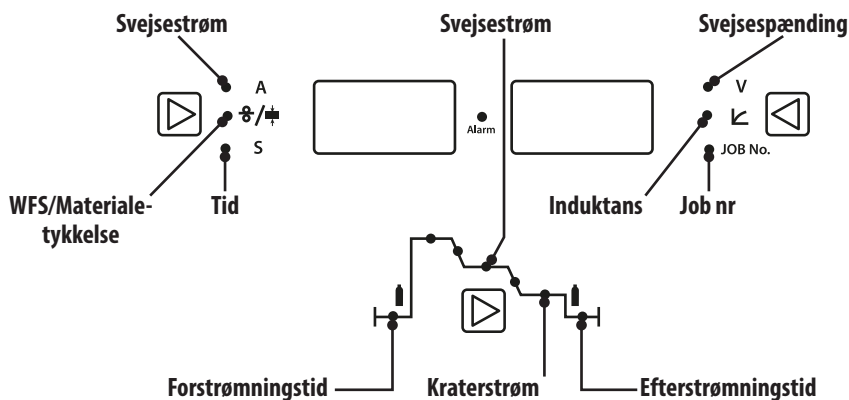
DC-standard MIG/MAG har "synergiske" og "standard (separate kontroller)"-tilstande til svejse-spænding og svejsestrøm:

1. Synergic MIG Maskinen indeholder synergiske kurver til forskellige materialer, gasser og trådtyper. Det betyder, at ved at indstille enten strøm- eller materialetykkelse vil alle andre parametre blive matchet automatisk. Ændring af enten strøm- eller materialetykkelse ændrer automatisk andre parametre. Der er en spændingstrim, hvor svejseren kan justere buelængden ved svejsning. Efter valg af "synergi" viser maskinpanelets venstre display forudindstillet strøm (eller trådfremføringshastighed, emnets tykkelse) og højre display viser forudindstillet spænding. Trådføderpanelets venstre display viser forudindstillet strøm, og højre display viser forudindstillet buelængde. Strøm og spænding kan justeres ved trådfremføringen. Lysbuelængdestandarden er "0" Justeringen er baseret på synergisk spænding, der spænder mellem 9,9V.
2. Standard MIG trådfremføringshastigheden, justering af materialetykkelse har ingen relation til spændingsjusteringen og kræver parametre, der skal indstilles individuelt, og der er ingen 'automatisk' matchning involveret.

Bemærk: Det er bedst, når du er i standard MIG-tilstand, at du har valgt trådfremføringshastighed i stedet for materialetykkelse, menu nr. P5 for instruktioner om, hvordan du ændrer dette i undermenuen.

Standard MIG/MAG indstilling

Ved hjælp af standard MIG/MAG inkluderer de justerbare parametre: forstrømningstid, svejse-specifikation af proces, svejsestrøm (eller trådtillførselshastighed/materialetykkelse), svejse-spænding, lysbue kraft (induktans), svejse-specifikation af kratsegment, svejsestrøm (eller trådfremføringshastighed/materialetykkelse), svejse-spænding, lysbue-kraft (induktans), efterstrømningstid.



Svejsestrøm	Svejse-spænding	Forstrømningstid	Efterstrømningstid	Buekraft (induktans)
30 ~ 500A	10 ~ 50V	0 ~ 3.0s	0 ~ 10.0s	-10 ~ 10

Bemærk: Forskellige svejsetrådsdiametre har forskellige svejsestrømområder. En anden svejsetrådsdiameter ved den samme strøm har en anden trådhastighed.

BETJENING (MIG/MAG)

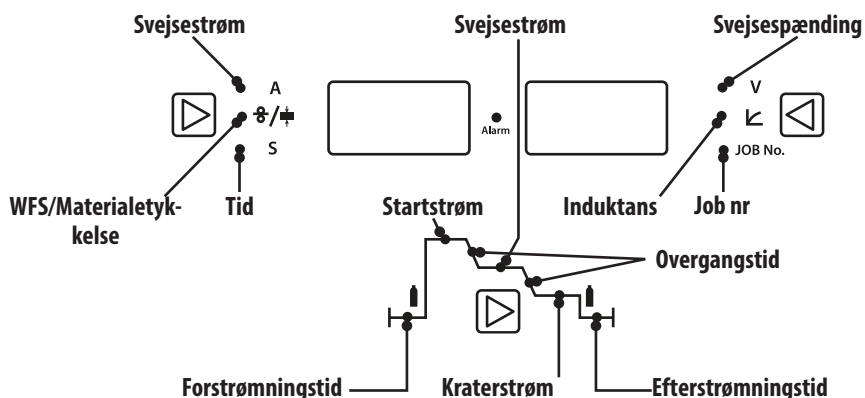
DC Pulse MIG/MAG svejsetilstand - Parameterindstillinger

DC Pulse MIG/MAG i DC Pulse er "synergisk" tilstand for automatisk valgt og standard MIG tilstand ikke tilgængelig. I synergisk tilstand kan spændingen justeres med fokus på synergisk spænding på 9,9V.

Parametre Indstilling

Ved hjælp af standard MIG/MAG inkluderer de justerbare parametre: forstrømningstid, svejse-specifikation af proces, svejsestrøm (eller trådtilførselshastighed/materialetykkelse), svejse-spænding, lysbue kraft (induktans), svejse-specifikation af kratsegment, svejsestrøm (eller trådfremføringshastighed/materialetykkelse), svejse-spænding, lysbue-kraft (induktans), efterstrømningstid.

Lysbue kraft: Lysbue kraft område er -10 ~ +10; 0 er den centrale værdi. Hvis den justeres i den positive retning, og buen vil være hårdere, og svejseperlen vil være smallere. Hvis den justeres til den negative retning, vil buen blive blødere, og svejsekuglen vil blive udvidet. Buekraft kan indstilles henholdsvis til svejseprocessen, indledende og kraterindstillinger.



Svejsestrøm	Svejse-spænding	Overgangstid	Forstrømningstid	Efterstrømningstid	Buekraft (induktans)
30 ~ 500A	10 ~ 50V	0.1 ~ 3.0s	0 ~ 3.0s	0 ~ 10.0s	-10 ~ 10

Bemærk: Forskellige svejsetrådsdiametre har forskellige svejsestrømområder. En anden svejsetrådsdiameter ved den samme strøm har en anden trådhastighed.

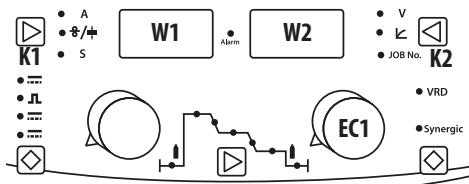
UNDERMENUFUNKTIONER



Vær forsigtig, når du får adgang til de interne undermenuer, der anvendes på fabrikskalibrering og justering til særlige applikationer eller krav. Justering af fabriksindstillede parametre kan resultere i maskinefejl og bør kun udføres af en uddannet Jasic-uddannet tekniker.

Aktivering af undermenuen

1. Start med maskinens netforsyning i OFF -positionen.
2. Tryk og hold knappen K2 nede, og tænd derefter maskinen for "ON", indtil de venstre digitale målere W1 viser "P01", og den digitale måler W2 viser "CAL", slip derefter knappen K2. Du er nu i undermenuen.
3. Tryk på knappen K1 for at skifte mellem menu -nr. (Som angivet nedenfor) noteret i display W1.
4. Drej den højre kontrolhjul EC1 for at justere den valgte parameter, der er angivet i display W2.
5. Hvis du trykker på K2, gemmes og forlades undermenuen.



Menu nr.	Parameter definition	Parameter værdi	Bemærkning
P1	Faktisk strømkalibrering	Kontakt dit lokale Jasic servicecenter	 Vær venlig ikke at ændre!
P2	Vis den aktuelle kalibrering		
P3	Kalibrering af displayspænding		
P4	Faktisk spændingskalibrering		
P5	Trådfremføringshastighed eller materialetykkelse vises Fabriksindstilling er 0 (trådhastighed)	0 = trådfremføringshastighed 1 = materialetykkelse	
P6	Metrisk enhed og engelsk enhed Fabriksindstilling er 0 (metrisk)	0 = Metrisk enhed 1 = engelsk enhed	
P7	Inverterens temperatur - Den digitale displaymåler viser temperaturen	En facilitet for det lokale Jasic servicecenter til at kontrollere omformertemperaturens nøjagtighed	
P8	Høj hastighed (22m/min) kalibrering af trådfremføringshastighed	Kontakt dit lokale Jasic servicecenter	 Vær venlig ikke at ændre!
P9	Lav hastighed (2m/min) kalibrering af trådfremføringshastighed		
P11	VRD -aktiveringsafbryder Fabriksindstilling er 1 (VRD ON)	0 = VRD OFF 1 = VRD ON	
P12	Vandkøler funktion 0 = slukker for kølepumpen og dens tilhørende funktioner 1 = tænder kølesystemet og dets tilhørende funktioner	Fabriksindstilling er 1 Vælg 0, hvis du bruger en luftkølet MIG -brænder Vælg 1, hvis du bruger en vandkølet MIG -brænder	
P15	Indstilling af svejsepunkts overophedning	Indstilling af beskyttende temperatur omkring IGBT	 Vær venlig ikke at ændre!
P22	Hastighedsjustering	Den er som standard 1,00, som kan justeres til 0,50 ~ 1,50 gange den aktuelle hastighed	
P24	Langsom trådfremføring justering	0 ~ 10,0 plus langsom fodringshastighed	
P23	Fabriksnulstilling (af gemte job og deres parametre)	0: uændret; 1: fabriksnulstilling	

Bemærk: Afhængigt af installeret firmware og maskinens alder kan nogle af fabriksindstillingerne afvige fra det, der er vist ovenfor.

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
Det digitale display er slukket, og blæseren fungerer ikke	Den primære forsyningsspænding er ikke tændt, eller indgangssikringen er gået
	Svejsestrømkildeindgangskontakten er slukket
	Løse forbindelser internt
Det digitale display er tændt, men blæseren kører ikke	Maskinens blæserblade kan sidde fast
	Maskinblæseren fungerer muligvis ikke
	Kontroller ledningerne og forsyningsspændingen til blæseren
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

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	Mulig løsning
Ventilatoren fungerer ikke eller fungerer unormalt under svejsning	Det trefasede netkabel er ikke godt tilsluttet.	Tilslut trefaset strømkabel igen, eller lad en elektriker kontrollere strømforsyningen
	Fejl i inputfasen	Løs fasesvigtproblemet, lad en elektriker kontrollere netforsyningen
	Indgangsspændingen er lav og under maskintoleranceniveau	Vent, indtil netspændingen genopretter, eller lad en elektriker kontrollere netforsyningen
Der er ingen spænding uden belastning, alarmindikatoren lyser, displayvinduet viser "Err 000", og summeren bipper konstant	Overstrøm eller beskadigelse af elektriske dele	Genstart maskinen. Kontakt din leverandør, hvis der stadig er overstrøm
Der er ingen spænding uden belastning, alarmindikatoren lyser, displayvinduet viser "Err 001", og summeren bipper	Netspændingen er for lav	Svejsning kan udføres, når netspændingen genopretter
	Netspændingen er for høj	Afbryd maskinen med lysnettet, og tilslut den igen, når netspændingen genopretter
	Hjælpestrøm svigter	Udskift fejlkortet på hjælpestrømmen
Efter at have tændt for svejsemaskinen og fodergas, føder trådfremføreren tråd, men der er ingen strømdugang, og alarmindikatoren lyser ikke	Jordkablet er ikke forbundet til eller ikke godt forbundet med emnet	Tilslut kablet igen, eller få det kontrolleret. Få en elektriker til at kontrollere systemet
	Trådføderens kontrolkabel er ikke tilsluttet eller ikke tilsluttet godt	Tilslut kablet igen, eller få det kontrolleret. Få en elektriker til at kontrollere systemet
	Trådfremføreren eller svejsebrænderen er slået fejl	Reparer trådfremføreren eller svejsebrænderen. Få en elektriker til at kontrollere systemet
Efter at have tændt for svejsemaskinen og fodergas er der strømdugang, men trådfremføreren tilfører ikke ledning	Kontrollkablet til trådfremføreren er brudt	Reparer eller udskift ledningen til trådfremføreren
	Trådfremføreren er tilstoppet	Kontroller og rengør drevsystemet
	Trådfremføreren fejler	Få en elektriker til at kontrollere trådfremføringsenheden og styrekablet
	Kontrol -printkortet eller trådfremførings -printkortet inde i svejsemaskinen mislykkes	Få en elektriker til at kontrollere trådfremføringsenheden og printkortet

FEJLKODER

I tilfælde af en maskinfejl vises en fejlkode, det venstre display viser "Err" og det højre display viser "----" (fejlkodnummer).

Nedenstående er en liste over fejlkodens betydninger

Fejlkode	Mulig årsag	Mulig løsning
010	Over nuværende eller fejlede strømkomponenter	Genstart maskinen; Hvis der stadig findes en overstrømsfejl, skal du kontakte din forhandler
031	Lav netspænding	Maskinen kan starte igen, når netspændingen er normal
	Fejl på hjælpestrømforsyningen	Udskift kontrollkortet eller hjælpetransformatoren
060	Overophedningsbeskyttelse (termokontakt)	Maskinen bør genoprette automatisk, når maskinen er afkølet. Sluk ikke for maskinen
061	Overophedningsbeskyttelse (temperatursonde)	Maskinen bør genoprette automatisk, når maskinen er afkølet. Sluk ikke for maskinen
071	Svigt i kølevæskestrømmen	Kontroller venligst, om der er nok kølevæske i tanken, og kontroller, om vandstrømmen strømmer. Check for airlocks
070	Vandkøler overophedning	Radiatoren er overophedet. Stop svejsning, indtil radiatoren er afkølet, og problemet er løst
	Radiatoren er ikke godt forbundet med svejseren	Kontroller, at køleren er tilsluttet korrekt. Sluk for maskinen, ellers er der fare for elektrisk stød
052	Trådføder kommunikationsfejl	Kontroller alle ledninger og forbindelser. Kontakt din forhandler, hvis fejlen stadig eksisterer

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 -OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

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-500P

Jasic Model

MIG 500P (N368)

Authorised Representative

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

Signature



Dr John A Wilkinson OBE

Position Chairman

Manufacturer

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

Signature



Shenzhen Jasic Technology Co LTD

Position

Date



Company stamp

Date



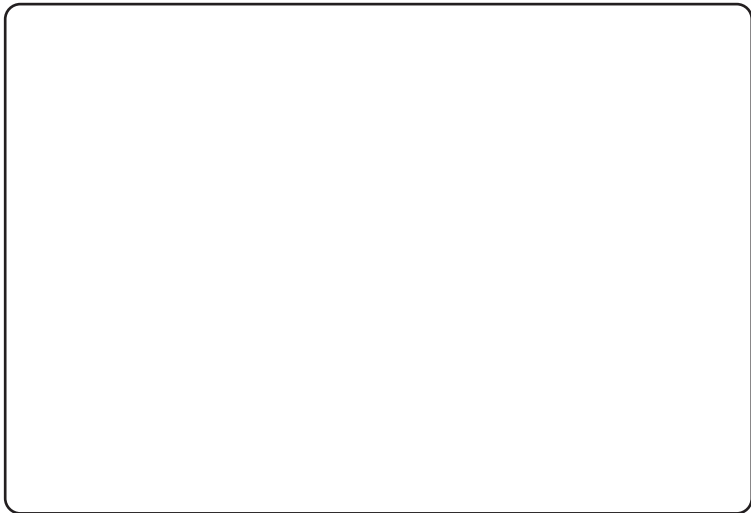
Company stamp



Wilkinson Star Limited

Shield Drive
Wardley Industrial Estate
Worsley
Manchester
UK
M28 2WD

+44(0)161 793 8127



www.jasic.co.uk

November 2022 udgave 2