



KRAFTURINN Í INVERTER TÆKNI



JM-500P

Rekstrarhandbók



NÝJA VARA ÞÍN

Þakka þér fyrir að velja þessa Jasic vöru.

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

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

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

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

Dagsetning keypt

Hvaðan

Raðnúmer

(Raðnúmerið er venjulega staðsett efst eða neðan á vélinni)

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

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



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

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

INNIHALD

Nýja varan þín	2
Innihald	3
Vörulýsing	4
Stýringar	5
Stjórnborð	7
Uppsetning	8
Stjórnborð	10
Rekstrarfæribreytur	13
Aðgerð (MIG/MAG)	14
Undirvalmynd Aðgerðir	21
Viðhald	22
Bilanagreining	23
Villukóðar	25
Efni og förgun þeirra	26
RoHS samræmisyfirlýsing	26
Yfirlýsing um ábyrgð	27
Samræmisyfirlýsing	28
Skýringar	29

VÖRULÝSING



Nýja serían af Jasic Pulsed MIGS er búin öflugum IGBT íhlutum, stafrænum mælum og fjölvinnslumöguleikum sem bjóða upp á framúrskarandi suðueiginleika og harðgerða, áreiðanlega afköst.

Röðin inniheldur glænýja stafræna stjórnunaraðferð. Stjórnrásin samanstendur af afkastamiklum ARM örgjörva, sem gerir sér grein fyrir finlegri stjórn á suðubylgjuöguninni.

Örgjörvinn er með CAN BUS samskipti sem veitir háhraða, tviátta samskipti milli aflgjafa og vírgjafa sem aftur býður upp á breitt úrval af mögulegum aðgerðum.

Bylgjuform púlssstraums er breytilegt eftir virum úr mismunandi efnum, þvermáli og hlífðargasi þannig að það geti náð hámarksboga og suðu af mikilli skilvirkni og gæðum með framúrskarandi suðueiginleikum. Nákvæm verklagsstýring gerir stöðugt umskipti á öllu ferlinu frá upphafi boga til enda.

Þessi þriggja fasa inverter býður upp á samverkandi ferla fyrir algeng efni og víra sem inniheldur sjálfgreiningarvarnarkerfi sem veita mikla áreiðanleika.

LYKIL ATRIDÐI

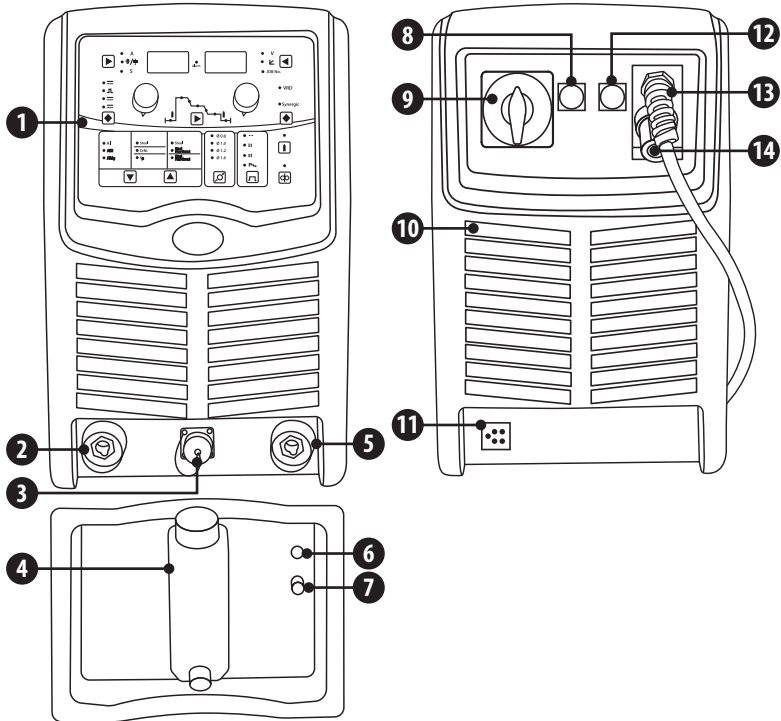
- IGBT margferla inverter
- Pulsed MIG, MIG/MAG, Lift TIG og DC MMA
- Samvirkar eða staðlaðar rekstrarhamir
- DSP stafræn tækni fyrir besta suðuafköst
- Snjöll vifta og vatnsstýring
- Vinnugeymsluckerfi
- 4 rúlla vírfóðrunareining
- Hentar fyrir 0,8, 1,0, 1,2 og 1,6 mm suðuvír
- Auðveldar færíbreytustillingar fyrir rekstraraðila
- Samvirkar línur fyrir algeng efni og þvermál vír
- Sjálfsgreiningarkerfi
- Endurgjöf kóðunarstýringar á vírveitukerfi
- Afl og stöðu LED
- Inverter vagn tekur gasflösku í fullri stærð
- AVR rafall vingjarnlegur

TÆKNILEGAR UPPLÝSINGAR

Inntaksspenna	400 +/- 20% 3P
leff (A)	28.6
Inntaksstyrkur (kVA)	26.7
Spennustillingarsvið (V)	10 - 50
Núverandi svið (A)	30 - 500
VRD spenna MMA (V)	15
Vinnuferli @ 40°C	500A @ 50%
Óálagsspenna (V)	86
Virhraði (m/mín)	1.5 - 23
Skilvirkni (%)	89
Idle State Power	<50
Power Factor	0.9
Verndar-/einangrunarflokkur	IP23S/F
Mál (LxBxH mm)	1080 x 510 x 1180
Þyngd (Kg)	129

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

STÝRINGAR



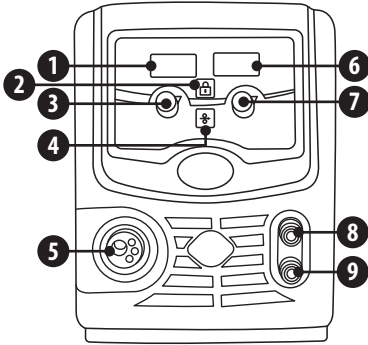
Framhlíð

1. Stjórnborð
2. „+“ Úttakstengi: Til að tengja MMA rafskautshaldara
3. Innstunga fyrir stýrisnúru: Til að tengja vírfóðrunareininguna
4. Kælivökvaþylliefni
5. „-“ Úttakstengi: Til að tengja vinnuklemmuna
6. Kælir stýrisöryggi
7. Kælir aflvísir

Baksýn

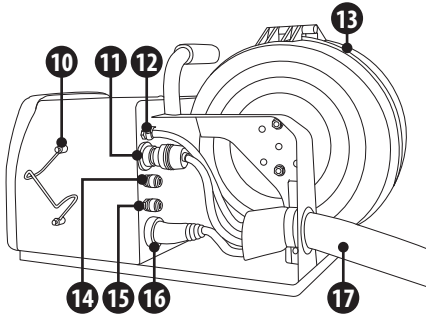
8. Innstunga fyrir hugbúnaðarviðmót
9. Aflrofi
10. Kælivifta
11. Innstunga fyrir vatnskælir
12. Innstunga fyrir virveitu
13. Inntaksrafmagnssnúra
14. „+“ Úttakstengi: Til að tengja við virveitueininguna

STÝRINGAR



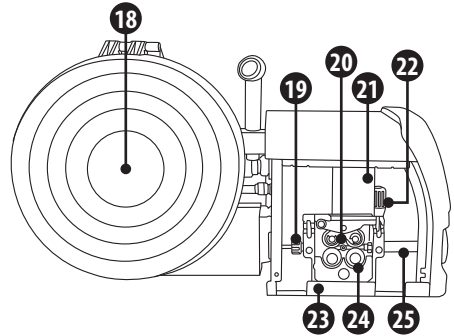
Vírveitingaeining að framan

1. Stafrænn skjár
2. Læsa stjórnhnappur
3. Virhraðastýring
4. Wire tommu hnappur
5. Euro stíl MIG kyndill tengi
6. Stafrænn skjár
7. Spennustýring
8. MIG kyndill kælivökvaskilatenging
9. Tengi fyrir MIG kyndil kælivökva



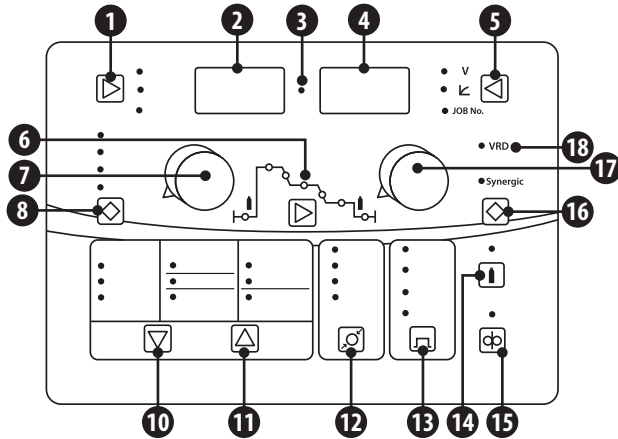
Vírveitingaeining frá hlið

10. MIG blyshaldari
11. Stjórnsnúra frá aflgjafa
12. Tengi fyrir hlífðargas
13. Kápa fyrir suðuvír
14. Kælivökvatenging (rauð)
15. Kælivökvatenging (blá)
16. '+' Suðusnúrutenging
17. Samtengingarsnúra



18. Vírspólhaldari og strekkjari
19. Inntaksvirstýri
20. Þrýstirúllusamsetning
21. Virmótur og girkassi
22. Drifrúllustrekkjari
23. 4 Rúlludrifinn vírmatarsamstæða
24. Virmöguleikarúlla og festihneta
25. Millistykki fyrir úttak

STJÓRNBOÐ



1. Valhnappur fyrir magnara, vírhraða eða efnisþykkt og tíma
2. Stafrænn skjár
3. Viðvörðunarvísir
4. Stafrænn skjár
5. Valhnappur fyrir spennu, bogakraft (Inductance í MIG ham og bogakraftur í MMA ham) og vinnugeymslu
6. Færibreytuvalhnappur
7. Snúningskóðari: Til að framkvæma stillingar
8. Ferlisvalsrofi
9. Stillingar suðufæribreyta
10. Efnisvalshnappur
11. Hnappur til að velja gastegund
12. Valhnappur fyrir þvermál vír
13. Valhnappur fyrir kyndilkveikju
14. Gashreinsunarhnappur
15. Wire tommu hnappur
16. Samvirkur valhnappur
17. Vísir fyrir samvirkniham
18. VRD vísir (lýsir þegar kveikt er á VRD)

UPPSETNING

Að pakka niður

Athugaðu umbúðirnar fyrir merki um skemmdir.

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

Staðsetning

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

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

Inntakstengingar

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

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

Aldrei skal tengja vélna við rafmagn með spjöld fjarlægð.

Úttakstengingar

Pólun rafskauts

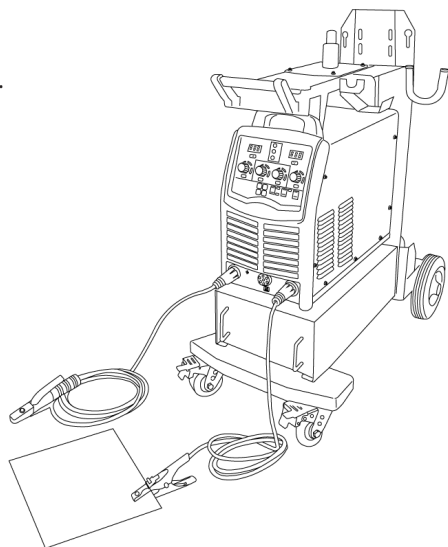
Almennt þegar notaðar eru handvirkar ljósbogasúðarafskaut er rafskautshaldarinn tengdur við jákvæðu skautið og verkið aftur í neikvæða skautið. Skoðaðu alltaf gagnablað rafskautsframleiðandans ef þú hefur einhverjar efasemdir.

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

MMA suðu

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

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



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

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

UPPSETNING

Gasval

Metal active gas welding (MAG): Notar argon (Ar) í bland við ákveðið magn af CO₂/O₂ sem hlífðargas og er það venjulega notað í skammhlaupsflutningi og úðaflutningi. Það getur átt við um flatstöðusuðu, lóðréttu stöðusuðu, loftsðu og allsstaðarsðu og er aðallega notað til að suða kolefnisstál, hástyrkt lágblendu stál og ryðfríu stáli. Suðuvélmenni nota aðallega MAG ferlið.

Málmóvirk gassuðu (MIG): Notar Argon (Ar), Helium (He) eða Ar-He blöndur sem hlífðargas og það er aðallega notað til að suða ál og málmblöndur þess.

CO₂ (koltvísýring) gashlífðarbogasúðu (CO₂ suðu): Það notar CO₂ sem hlífðargas og er venjulega notað í kúluflutningi og skammhlaupsflutningi til að útfæra suðu. Það er hægt að nota til að suða í mismunandi stöðum. Samanborið við aðrar suðuaðferðir hefur CO₂ suðu marga kosti, þó að hún framleiði meira skvett, er CO₂ suðu mikið notuð til almennrar málsuðu.

MIG Welding

Stingdu logsuðubrennsluni í „Euro tengi fyrir kyndil í MIG“ úttaksinnstungunni á framhlið vírveitueiningarinnar og hertu það.

Stingdu hraðstungunni á samtengisnúrustettinu í „+“ úttakið á suðuvélinni og herðu hana réttisælis (passaðu til að tengja hina endatenginguna við aftan á víramatareiningunni).

Stingdu snúrunni fyrir vinnuafursnúruna í „-“ úttakstöngina á framhlið suðuvélarinnar og hertu hana réttisælis.

Veldu vírstærð þína og settu vírspóluna á snældamillistykki víramatareiningarinnar. Vírsnældan er með núningsbremsu sem er stillanleg til að tryggja hámarks hemlun. Ef nauðsyn krefur er hægt að stilla með því að snúa stóra innsexlyklinum inni í opna enda vírvindunnar. Snúningur réttisælis mun herða bremsuna. Rétt stilling mun leiða til þess að ummál vindunnar heldur ekki lengra en 15-20 mm eftir að kyndillinn er sleppt þannig að vírinn á vindunni er slakur, en ekki of mikið, þar sem hann mun detta af vindunni.

Gashlykið ætti að vera búið viðeigandi gasjafnara. Tengdu meðfylgjandi gasslönguna við gasinntakið á bakhlið vélarinnar og síðan við úttak gasjafnarans. Hlífðargas veitir suðusvæðinu vernd. Það er mjög mikilvægt að tryggja að þú hafir nóg gasflæði.

Gakktu úr skugga um að mötunarrúllstærðin sem nærir suðuvírinn á drifrúllunni passi við snertioddinn á logsuðubrennslunni og suðuvirstærðinni sem notaður er. Losaðu þrýstiarmlúfðrunar til að þræða vírinn í gegnum stýrisrörið og inn í drifrúllugrópinn og stilltu síðan þrýstiarmlúfðrun og tryggðu að vírinn renni ekki þegar hann er borinn í gegnum kyndillinn. (Of mikill þrýstingur mun leiða til aflögunar á vír sem hefur áhrif á vírfóðrun).

Ýttu á vírtommuhappinn til að þræða vírinn út úr kyndlinum í gegnum snertioddinn.

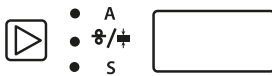
Þú ert nú tilbúinn til að hefja MIG-suðu.



STJÓRNBOÐ

Stafrænn skjár - Núverandi dálkbreytur val á svæði

- Núverandi
- Virfóðurhraði
- Grunnmálmur þykkt



Núverandi dálkfæribreytur innihalda 4 stillanlegar breytur:

Straumur (A), vírspennuhraði (m/mín) eða efnisþykkt grunnmálms (mm)* og tími (s)

Vinsamlega athugið: Á JM-500P er sjálfgefna verksmiðjustillingin stillt á vírstraum, ef þú krefst þess að aðlögunin sé efnisþykkt þá þarftu að fara í bakgrunnsvalmyndina til að breyta sjálfgefna.

Straum/spennu dálkbreytur sýna metra sýna kerfisupplýsingar, raunverulegan suðustraum/spennu og innihald dálkbreytur.

Rekstraradili getur valið þær færibreytur sem óskað er eftir með því að ýta á valtakann, samsvarandi ljósdíóða kviknar síðan til að gefa til kynna hvaða færibreyta er valin. Á meðan mun innihald valda færibreytunnar birtast á mælinum.

Vinsamlegast athugið: Skjámælirinn sýnir raunverulegan straum/spennu þegar suðustraumsúttak er eða aðalrafrásin er tengd. Til að stilla færibreytu ættu notendur að láta samsvarandi LED blikka með því að ýta á valtakann.

Stillingarskífa fyrir færibreytur

Allar suðufæribreytur eru stilltar með því að stilla sýndar stýrispennumælisskífur A eða B. Stillingarvísirinn segir notendum að skífan virki þegar samsvarandi færibreytuljósdíóða í núverandi dálki

eða spennusúlu blikkar. Skífa A mun venjulega gera breytingar á vinstri skjánum og skífa B mun venjulega gera breytingar á hægri skjánum. Í samvirkri stillingu, eftir valinni færibreytu, mun vinstri skífan gera breytingar á báðum skjánum.



Val á suðustillingu

Suðuferlisstillingarsvæðið er þar sem þú getur valið hvaða af 4 suðustillingum sem er:

- • Standard DC MIG/MAG
- • Púls MIG/MAG
- • MMA
- • Lyftu TIG

Rekstraradili getur valið suðustillingu sem óskað er eftir með því að ýta á valtakann, samsvarandi ljósdíóða kviknar í samræmi við val þitt.

Vinsamlega athugið: Valin ljósdíóða fyrir suðustillingu mun blikka við suðu (þegar suðustraumsúttak er).

Stafrænn skjár - færibreytur spennu dálks velja svæði

- Spenna
- Bogaeinkenni
- Starf nr



Stærðir spennusúlnunnar innihalda 3 stillanlegar færibreytur:

Spenna (V), Bogaeiginleiki (-/+) (Inductance í MIG/MAG og Arce force í MMA ham) og minnisverk að innkalla og vista upplýsingar

Kveikja á vali á rekstrarham

• ... Kyndillstillingarsvæði spjaldsins er þar sem stjórnandinn getur valið hvaða af 4 kveikjustillingunum sem er, punktsuðu, 2T, 4T og forritað 4T. Notendur geta valið æskilegan kveikjuaðgerðarham með því að ýta á valtakann, samsvarandi ljósdíóða kviknar þegar ákveðinn kveikjuaðgerðarhamur er valinn.

Vinsamlegast athugið: Þessar aðgerðir eiga ekki við í MMA ham.

STJÓRNBOÐ

Gashreinsunarhnappur



Þetta svæði inniheldur íhluti eins og gasathugunarykil og gasflæðis LED. Þegar ýtt er

- á gasathugunartakkann þegar gasið mun flæða, ýttu aftur á hnappinn til að stöðva gasflæðið.

Gasflæðið stöðvast sjálfkrafa eftir 20 sekúndur.

Gasflæðisljósið kviknar á meðan gashreinsunin stendur yfir er virkur.

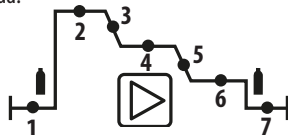
Vinsamlegast athugaðu: Notendur geta stöðvað gasflæði með því að ýta á kyndilinn í gasathugunarstillingu.

Val á suðufæribreytum

Þetta svæði á spjaldinu er þar sem þú getur valið hinar ýmsu breytur suðuferlisins.

Þessar breytur innihalda:

1. Forflæðistími
2. Upphafsstraumur
3. Brekkutími
4. Suðustrumur
5. Halla niður tíma að gígnum



Samvirkur valhnappur

• Synergic Þessi hnappur gerir notandanum kleift að kveikja eða slökkva á samvirknihamnum.



Samvirkni þýðir að þegar ein stilling er stillt t.d. spenna eða efnisþykkt til dæmis munu aðrar stillingar eins og straumur eða vírhraði einnig breytast.

Á JM-500P vélinni er fjöldinn allur af forstilltum stillingum sem hugbúnaðurinn breytir til að veita bestu mögulegu suðu.

Valsvæði vírþvermáls

Valmöguleikar í þvermál suðuvíra innihalda solid vír af:

- Ø 0.8 Φ0.8mm
- Ø 1.0 Φ1.0mm
- Ø 1.2 Φ1.2mm
- Ø 1.6 Φ1.2mm
- Ø 1.6 Φ1.6mm



Stjórnandinn getur valið þvermál vírsins sem óskað er eftir með því að ýta á valttakkann og samsvarandi ljósdíóða kviknar síðan til að gefa til kynna hvaða þvermálsstærð vír er valinn.

Vinsamlegast athugið: Þessi aðgerð á ekki við í MMA ham.

Virtommuhnappur



Þegar ýtt er á virtommuhnappinn mun straummótorinn innan vírfóðrunareiningarinnar leiða suðuvírinn í gegnum linerinn á kyndilnum þar til hann kemur í gegnum suðuodinn.

Virtommu LED-ljósið kviknar þegar ýtt er á virtommuhnappinn.

6. Gígstíg

7. Gastími eftir flæði

Notendur geta valið færíbreytuna sem óskað er eftir með því að ýta á valttakkann, samsvarandi ljósdíóða kviknar síðan til að gefa til kynna hvaða færíbreyta er valin.

Í sumum tilfellum til að velja færíbreytur sem þú vilt sýna eða stilla, gætu notendur þurft að velja annað val í gegnum núverandi dálk eða spennusálk.



VRD vísir LED

• VRD Þegar MMA hamur er valinn mun VRD ljósið kvikna til að gefa til kynna að VRD sé ON og opna rafrásarspennan þín (OCV) hefur lækkað í 15V.

STJÓRNBOÐ

Grunnmálmval og gasvalssvæði

Þessi stýring gerir þér kleift að velja valmöguleika grunnmálms og suðugasblöndu sem innihalda:

<ul style="list-style-type: none">● Al● AlSi● AlMg	<ul style="list-style-type: none">● Steel● CrNi● Sp	<ul style="list-style-type: none">● Steel● Steel Flux Cored● Steel Flux Cored
		

Al með 100% AR

Kolefnisstál með 80% Ar+20% CO2 Kolefnisstál með 100% CO2

Ryðfrítt stál með 97% Ar+2,5% CO2 Stálflæði kjarna með 100% CO2

Stálflæðiskjarna með 80% Ar+20% CO2

Notendur geta valið æskilega grunnmálm og gassamsetningu með því að ýta á valtakkana 5 eða 6. Með því að ýta á annan hvorn þessara hnappa færst veljarann til að kveikja á LED efnisins/gassins sem á að nota.

Vinsamlegast athugið: Þessi aðgerð á ekki við í MMA ham.

Að vista suðuverk í gegnum vinnslunúmerið

Fyrir einfalda og skilvirka stjórnun suðuforrita er JM-500P vélin búin 20 rásum

(0 ~ 19) fyrir geymslu á almennum MIG/MAG, samverkandi MIG/MAG og MMA suðuforritum.

Rás geymir röð allra færíbreytna í suðuforriti sem þú hefur búið til.

Tökum til dæmis almennt MIG/MAG, suðuforrit inniheldur færíbreytur eins og grunnmálmgerð, gasgerð, vírværmál, kveikjuaðgerð, forflæðisgastíma, upphafsstraum, upphafsspennu, toppstraum, þykkt grunnmálms, ljósboga eiginleiki, toppspenna, gígstraumur, gígspenna og gastími eftir flæði. Allar þessar breytur er síðan hægt að vista í tómrí rás til notkunar í framtíðinni.

Rásir eru sýndar með rásarnúmerum og vinnurásin þýðir rásin sem er í notkun.

Til að búa til/geyma suðuforrit

Ýttu fyrst á hnappinn 'A' þar til díóða verknr. kviknar sem gefur til kynna að þú hafir farið inn á rásina stjórnunarhamur.

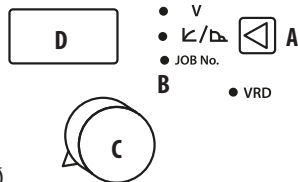
Vinsamlega athugið: Þegar kveikt er á vélinni mun hún virka í verksnúmerinu sem síðast var notað áður en slökkt var á vélinni og þetta rásnúmer mun nú birtast á stafræna spennuskjánum 'D', ef engin verk hafa verið geymd áður þá er verk nr. 0 birtist.

Á þessum tíma geta notendur breytt vinnurásarnúmerinu með því að stilla stjórnskfuna. (C)

Með því að velja rásnúmerið sem óskað er eftir ýttu á hnappinn 'A' eða á einhvern annan takka og Job No. LED slökknar og rásarstjórnunarstillingin verður hætt, héð geturðu síðan stillt færíbreyturnar eftir þörfum (Efnisgerð, gastegund, málmpykkt osfrv.) og þegar þú ert ánægður með stillingarnar skaltu einfaldlega framkvæma suðu og stillingarnar verða sjálfkrafa vistaðar á þeirri rás sem þú hefur valið.

Athugið: Ef þú stillir færíbreyturnar og framkvæmir suðu án þess að skipta yfir í nýtt rásnúmer mun það skrifa yfir færíbreyturnar sem þú hafðir geymt á þeirri rás.

Til að forðast þetta er mælt með því að þú úthlutar rás sem þú munt nota fyrir almenna suðu til að forðast að tapa áður geymdum forritum.



STJÓRNBOÐ

Til að rifja upp áður geymt suðuforrit

Ýttu fyrst á hnapp „A“ þar til ljósdíóða verknr. kviknar sem opnar rásarstjórnunarstillinguna.

Þetta mun sýna á stafræna skjánum núverandi verknúmer sem verið er að nota, snúið síðan stýriskífunni 'C' þar til þú hefur valið viðkomandi verknúmer, þegar það hefur verið valið, ýtirðu einfaldlega aftur á hnappinn 'A' til að fá aðgang að fyrra vistað suðuforriti.

Vinsamlega athugið: Þegar kveikt er á vélinni mun hún virka á þeirri rás sem síðast var notuð áður en slökkt var á vélinni og þetta rásnúmer mun nú birtast á skjámælinum fyrir spennu dálkfæribreytur).

REKSTFRÆÐUR

Parameter	Eining	
MMA		
Suðustraumsvið	A	30 ~ 500
Bogakraftur straumsvið	A	0 ~ 250
Bogakveikjustraumsvið	A	0 ~ 250
Bogakveikjutími	ms	500
MIG/MAG		
Forflæðistími	Seconds	0 ~ 3
Tími eftir flæði	Seconds	0 ~ 10
Rekstrarhamur		MMA DC MIG/MAG Samvirkt MIG/MAG Púls MIG/MAG
Hraðasvið vírstraums	m/min	1.5 ~ 22
Suðustraumsvið	A	69 ~ 500
Grunnmálmur þykkt	mm	1.2 ~ 29.5
Suðuspennusvið	V	10 ~ 50
Inductance svið	-	-10 ~ +10
Niðurrhalla tími	Seconds	0.1 ~ 3.0

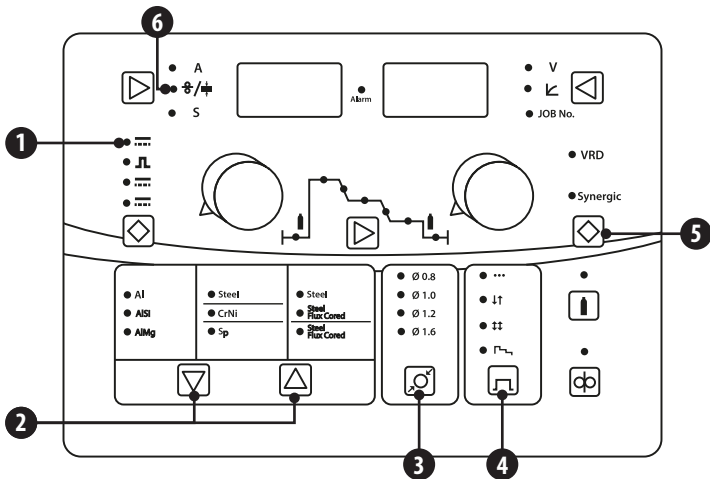
Vinsamlegast athugið: Vegna breytinga á framleiddum vörum eru allar kröfur um frammistöðueinkunnir, getu, mælingar, mál og þyngd sem tilgreind eru aðeins áætluð. Afköst og einkunnir sem hægt er að ná í notkun getur verið háð rétttri uppsetningu, notkun og notkun ásamt reglulegu viðhaldi og þjónustu.

AÐGERÐ (MIG/MAG)

Rekstur stjórnborðs og uppsetning

Eftir að kveikt er á vélinni verður kerfið í því virkniástandi sem var notað síðast þegar slökkt var á vélinni. Ef notendur vilja halda áfram upprunalegu suðuverkefninu er engin þörf á að gera neinar breytingar, heldur áfram að suða eins og áður. Hins vegar, ef notendur vilja breyta suðuverkefninu eða suðuleiðbeiningunum, ættu þeir að gera allar breytingar með því að nota stjórnborðið.

Ráðlögð aðgerðaskref fyrir stjórnborðið eru eins og hér að neðan.



- 1. Veldu suðustillingu:** Veldu suðustillingu sem þú vilt með því að ýta á valtakann í suðustillingarvalsvæðinu ef þörf krefur.
- 2. Veldu grunnmálm og gasgerð:** Veldu viðkomandi grunnefni og sameinaða gastegund með því að ýta á annan hvorn valtakann í grunnmálm/gasvalsvæðinu ef þörf krefur.
- 3. Veljið þvermál suðuvírs:** Veldu þvermál suðuvírs sem óskað er eftir með því að ýta á valtakann í vivalsvæðinu ef þörf krefur.
- 4. Veldu kveikjuaðgerðastillingu:** Veldu æskilegan aðgerðaham með því að ýta á valtakann í valsvæði kveikjuaðgerðahams ef þörf krefur.
- 5. Veldu samvirkniham:** Veldu ef þú þarft að nota samvirkniham með því að ýta á valtakann.
- 6. Veldu efnisþykkt:** Veldu viðeigandi efnisþykktarstillingu sem passar við grunnefnið sem verið er að soðið með því að ýta á nauðsynlegan valtakka þar til ljósdíóðan kviknar og nota síðan færribreytustillingarskífuna til að stilla efnisþykktina sem sýnd er á vinstri stafræna skjánum.

Vinsamlegast athugaðu: Gakktu úr skugga um að þú hafir valið efnisþykkt í undirvalmyndinni.

Veldu færribreytuna sem á að skoða eða breyta

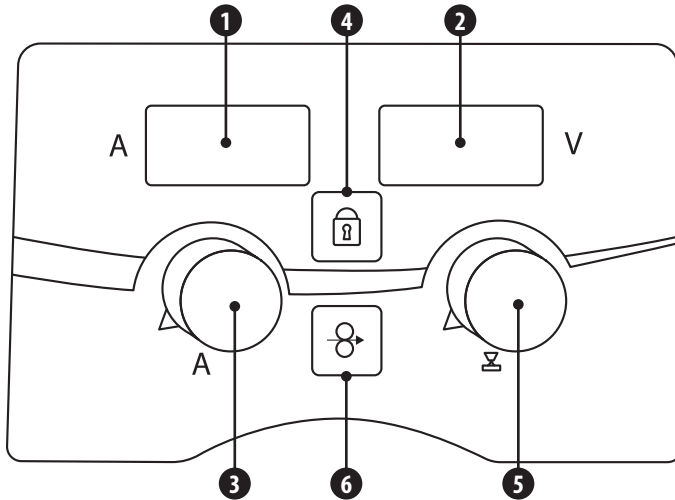
Ef nauðsyn krefur, veldu hlutann sem færribreytan sem á að skoða tilheyrir, með því að ýta á valtakann í valsvæði suðuferlisfærribreyta, og veldu síðan þessa færribreytu með því að ýta á valtakann í núverandi dálki færribreytum til að velja svæði eða spennusúlufærribreytur að velja svæði, og núverandi gildi þessarar færribreytu birtist á skjámælinum fyrir núverandi dálk eða spennu dálk færribreytur. Notendur geta breytt þessari færribreytu með því að stilla stjórnskífuna þegar samsvarandi færribreytuljósdíóða blikkar.

AÐGERÐ (MIG/MAG)

Notkun og uppsetning stjórnborðs vírstraumseininga

Þegar búið er að setja upp vélina hefur stjórnandinn getu til að gera suðustillingar í gegnum vírveitingaborðið.

Stillingarnar koma í gegnum 2 potentiometers, straumstyrkstýriskífuna og spennustýringarskífuna. Hér að neðan er útskýrt hvernig þessar stillingar hafa áhrif á suðuafköst JM-500P.

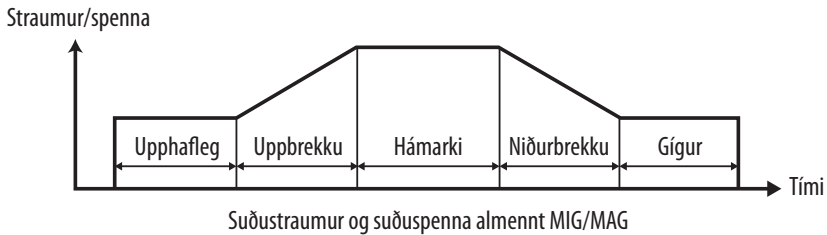


- Rafmagnsmælir:** Stafræni straummælirinn mun sýna stjórnanda „forstillta“ straumstyrkinn við uppsetningu sem samsvarar samvirkniforritinu sem verið er að stilla eða nota, til dæmis ef þú breytir grunnefnisþykktinni mun straummagnið sem birtist einnig breytast til að endurspeglar muninn á forritinu .
- Spennuskeru stafrænn mælir:** Stafræni spennuskerðingarskjárin mun sýna stjórnanda klippingarspennuna sem hefur verið stillt í gegnum spennuskerðingarmagnsinn (5)
- Stýriskifa fyrir straumstyrk:** Stýriskifan fyrir straumskerðingu mun stilla vírstraumhraða og spennu innan stilltu samvirkniferfisins í samræmi við óskir þínar, það er mikilvægt að muna að að stilla þessa stýringu mun ekki bara breyta vírmatshraðanum, hún mun einnig stilla suðuspenna líka
- Læshnappur og ljósdíóða:** Þegar ýtt er á læshnappinn (4) kemur í veg fyrir að stýrihnappur eða spennumælir séu stilltir fyrir slysi á stjórnborði aflagjafa vélarinnar, eina stjórnin sem mun virka eru þau sem eru staðsett á vírveitueiningunni. Þegar læsing er virk mun ljósdíóða læsa kvikna. Til að slökkva á lásstýringunni, ýttu aftur á læshnappinn og þá slokknar á læshnappsljósinu.
- Spennuskerðingarstýriskifa:** Spennuskeru (staðsett á vírfóðrunareiningunni), þegar hún er í samvirkniham, er hægt að nota til að finnstilla spennubreytuna í samvirku forriti sem þú hefur sett upp. Með því að snúa skífunni réttisælis muntu auka spennuna um að hámarki 9,9V; þetta mun gefa þau áhrif að hafa minni vír og lengri bogalengd. Aftur á móti, að snúa skífunni rangsælis mun draga úr spennunni um að hámarki -9,9V; þetta mun gefa þau áhrif að hafa meiri vír og styttri bogalengd. Þegar skjárin sýnir 0.0 ertu komin í ráðlagða samvirknistillingu. **Vinsamlegast athugið:** Ef það er í venjulegu MIG-stillingu mun spennuklippingaraðgerðin stilla suðuspennu
- Virtommuhnappur:** Virtommuhnappurinn mun leiða vörinn í gegnum fóðrið á kyndlinum þar til hann kemur í gegnum suðuoddinn

AÐGERÐ (MIG/MAG)

MIG/MAG suðuhamur - færíbreytur í MIG

Það eru 16 stillanlegar breytur í hefðbundinni MIG/MAG suðu, þ.e. forflæðistími, upphafsstraumur, upphafshraði, upphafsspenna, hallatími, toppstraumur, hámarkshraði, toppspenna, þykkt grunnmálms, ljósbogaeinkenni, punktsuðutími, niðurbrekkutími, gígstraumur, gígarhraði, gígspenna og eftirrennslistími. 9 af þessum breytum, þ.e. hámarksstraumur, hámarkshraði, toppspenna, þykkt grunnmálms, ljósbogaeinkenni, punktsuðutími, gígstraumur, gíghraði, gígspenna er hægt að stjórna annað hvort í gegnum stjórnborðið á aflgjafanum eða í gegnum stjórnborð á vírveituhlutunum og aðrar breytur er aðeins hægt að stjórna í gegnum stjórnborðið á aflgjafahlutanum. Veldu suðustillingu sem þú vilt, grunnmálmgerð, gasgerð, suðuvíragerð og vinnsluham áður en aðgerð er á færíbreytum.



- 1. Forflæðistími:** Hann er staðsettur á „fyrir-spennu-súlutíma (s)“, og notendur geta stillt það í samræmi við eigin tæknilegar kröfur.
- 2. Upphafsstraumur:** Hann er staðsettur á „upphafshluta-straumssúlustraumi (A)“, og það er breytilegt eftir breytingum á upphafshraða. Þess vegna er óþarfi að stilla þessa færíbreytu þegar upphafshraðinn er rétt stilltur.
- 3. Upphafshraði:** Hann er staðsettur á „upphafsstraumssúlu-víramatarhraða (m/mín)“, og það er breytilegt eftir breytingu á upphafsstraumi. Þess vegna er óþarfi að stilla þessa færíbreytu þegar upphafsstraumurinn er rétt stilltur.
- 4. Upphafsspenna:** Hún er staðsett við „upphafsspennu-súluspennu (V)“, og hún er breytileg eftir breytingu á upphafsstraumi eða upphafshraða. Hægt er að stilla þessa færíbreytu innan ákveðins sviðs.
- 5. Upphleyfnitími:** Hann er staðsettur á „upphleðsluhluta-spennu dálktíma (s)“, og hann er aðeins notaður í forrituðum 4T ham.
- 6. Hámarksstraumur:** Hann er staðsettur við „hámarkshluta-straum-súlu-straum (A)“. Þar sem hámarksstraumur, hámarkshraði og þykkt grunnmálms eru víxlverkandi breytur, ef annar þeirra er breytileg, verður hinum tveimur breytt. Almennt geta notendur valið einn af þremur til að starfa í samræmi við eigin tækniröfur eða rekstrarvenjur, og láta hinar tvær færíbreyturnar eftir í huga.
- 7. Hámarkshraði:** Hann er staðsettur á „hámarkshluta-straumi dálk-vír straumhraða (m/mín)“. Fyrir hlutfallslega lýsingu, sjá innihald toppstraums hér að ofan til viðmiðunar.
- 8. Þykkt grunnmálms:** Hann er staðsettur við „hámarkshluta-straumssúlupþykkt grunnmálms (mm)“. Fyrir hlutfallslega lýsingu, sjá innihald toppstraums hér að ofan til viðmiðunar.
- 9. Hámarksspenna:** Hún er staðsett við „hámarksspennu-súluspennu (V)“, og hún er breytileg eftir breytingum á hámarksstraumnum og samverkandi breytum hans. Þessa breytu er hægt að stilla sjálfstætt innan ákveðins sviðs.
- 10. Bogaeiginleiki:** Hann er staðsettur við „peak segment-current column-arc characteristic (-/+“), og ráðlagt gildi ljósbogaeiginleika er 0. Ef bogakrafturinn er aukinn verður boginn mjúkur og það verður minna skvettá. Ef bogakrafturinn minnkar verður boginn harður og of mikil skvettá. Þessi breytu er sérstaklega mikilvæg þegar soðið er undir lágum straumi. Notendur geta stillt það í samræmi við eigin tæknilegar kröfur eða rekstrarvenjur.

AÐGERÐ (MIG/MAG)

11. **Blettsuðutími:** Hann er staðsettur á „hámarkshluta-spennu súlutíma (s)“ og það er skynsamlegt aðeins í punktsuðu.
12. **Niðurrhallatími:** Hann er staðsettur á „niðurrhalla hluta-spennu súlutíma (s)“. Hægt er að fylla gíga með því að stilla þessa færíbreytu rétt í óforrituðum 4T ham.
13. **Gígstraumur:** Hann er staðsettur við „gíghluta-straum-súlu-straum (A)“, og það er breytilegt eftir breytingum á gíghraðanum. Þess vegna er óþarfi að stilla þessa færíbreytu þegar gíghraði er rétt stilltur.
14. **Gíghraði:** Hann er staðsettur á „gíghlutastraumssúlu-víramatarhraða (m/mín)“ og hann er breytilegur eftir breytingum á gígstraumnum. Þess vegna er óþarfi að stilla þessa færíbreytu þegar gígstraumurinn er rétt stilltur.
15. **Gígspenna:** Hún er staðsett á „gíghluta-spennu súluspennu (V)“ og hún er breytileg eftir breytingum á gígstraumi eða gíghraða. Þessa breyту er hægt að stilla sjálfstætt innan ákveðins sviðs.
16. **Eftirflæðistími:** Hann er staðsettur á „eftirsettum hluta-spennu dálktíma (s)“ og notendur geta stillt það í samræmi við eigin tæknilegar kröfur.

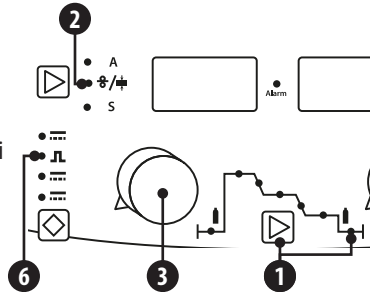
AÐGERÐ (MIG/MAG)

MIG/MAG Burnback Stilling

Þegar þú ert í púls MIG-stillingu mun forstillta breytubrennslustillingin venjulega tryggja að suðuboginn klifra ekki upp vörinn og festist við snertióddinn þegar þú hefur hætt suðu þó að notandinn geti stillt brennslu ef þörf krefur.

Aðlögunarskref:

- Veldu eftirflæði suðu (1) innan færíbreytusvæðisins.
- Skiptu (2) tímaljósdióða yfir í ljósdióða virstraumsbraða/efnisþykktar. Á þessum tíma mun vinstri stafærni skjárinn sýna 1.00.
- Hægt er að stilla brennslutíma á milli 0,50~1,50 með því að nota vinstri kóðara (3). Ef stillingin er lækkuð eykst brennslutíminn. Ef stillingin er aukin styttest afturbrennslutíminn. Þegar þessi færíbreyta hefur verið stillt verður hún notuð á alla suðuvíra.



Vinsamlegast athugaðu: 1.0 er sjálfgefið verksmiðjustilling eftir að JM-500P er endurræst.

Stilling- ar nr.	Aðgerð	Kveikja á kyndill og straumferill
1	<p>1T/blettuðustilling:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Ýttu á kyndilinn: Kveikt er í ljósboganum og straumurinn hækkar að forstilltu gildinu. 2. Þegar punktsuðutíminn er liðinn lækkar straumurinn smám saman og ljósbogi hættir. <p>Vinsamlegast athugið: Blettsuðutími er 1/10 af hallatíma.</p>	
2	<p>Venjulegur 2T hamur:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Ýttu á kyndilinn: Kveikt er í boga og straumur hækkar smám saman. 2. Slepptu kyndilinn: Straumur lækkar smám saman og bogi hættir. 3. Ef kveikjarinn er notaður aftur áður en ljósboginn hættir mun straumurinn smám saman hækka aftur í stöðu 2. 	
3	<p>Venjulegur 4T hamur:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Ýttu á kyndilinn: Kveikt er í boga og straumur nær upphafsgildi. 2. Slepptu því: Straumurinn hækkar smám saman. 3. Ýttu á það aftur: Straumur lækkar niður í stýribogastraumsgildi. 4. Slepptu því: Arc stoppar. 	
4	<p>Forritaður 4T hamur:</p> <p>Þegar ýtt er á kyndilinn slær ljósboginn við upphafsstraum/spennu. Þegar kveikjan er sleppt hallar straumurinn/spennan inn yfir "hallann þinn í tíma" til að passa við toppsuðustrauminn/spennuna sem þú hefur stillt. Með því að ýta á gíkkinn aftur minnkar straumurinn/spennan smám saman til að mæta „gígstraumnum“ sem þú hefur stillt. Þegar kveikjan er sleppt slökknar boginn.</p>	

AÐGERÐ (MIG/MAG)

DC Standard MIG/MAG suðustilling - færíbreytustillingar

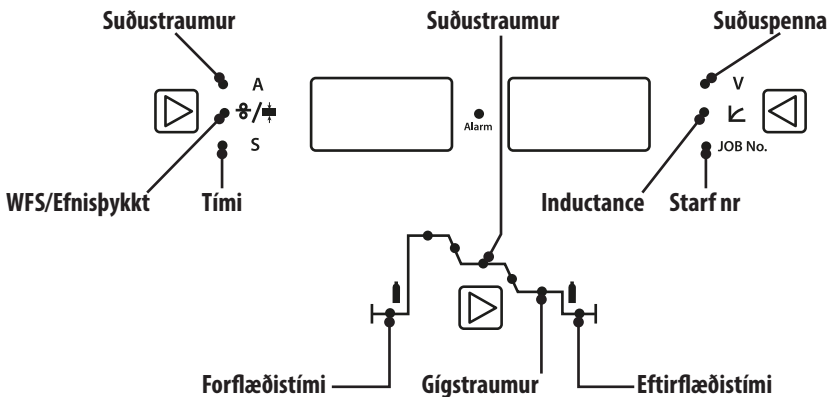
DC staðall MIG/MAG hefur „samvirkni“ og „staðall (aðskilin stjórntæki)“ stillingar fyrir suðuspennu og suðustraum:

1. Synergic MIG Vélin inniheldur samvirkniferla fyrir mismunandi efni, lofttegundir og víragerðir. Þetta þýðir að með því að stilla annað hvort núverandi eða efnisþykkt munu allar aðrar breytur passa sjálfkrafa. Að breyta annað hvort núverandi eða efnisþykkt mun sjálfkrafa breyta öðrum breytum. Það er spennuklipping þar sem suðumaðurinn getur stillt ljósbogalengdina við suðu. Eftir að hafa valið „synergic“ mun vinstri skjár vélarinnar sýna forstilltan straum (eða vírspennuhraða, þykkt vinnustykkisins) og hægri skjárinn sýnir forstillta spennu. Vinstra skjárinn á vírveituborðinu mun sýna forstilltan straum og hægri skjárinn sýnir forstillta bogalengd. Hægt er að stilla straum og spennu við vírstrauminn. Bogalengdarstaðallinn er „0“. Aðlögun byggist á samvirknispennu, á bilinu 9,9V.
2. Staðlað MIG vírmatarhraða, aðlögun efnisþykktar hefur engin tengsl við spennustillinguna og krefst þess að færíbreytur séu stilltar fyrir sig og það er engin „sjálfvirk“ samsvörun í gangi.

Vinsamlegast athugaðu: Það er best þegar þú ert í hefðbundinni MIG-stillingu að þú hefur valinn valmöguleika fyrir vírstraumhraða frekar en efnisþykkt, valmynd nr. P5 fyrir leiðbeiningar um hvernig á að breyta þessu í undirvalmyndinni.

Hefðbundin MIG/MAG stilling

Með því að nota staðlaða MIG/MAG eru stillanlegar breytur meðal annars: forflæðistími, suðuforskrift ferlis, suðustraumur (eða vírspennuhraði/efnisþykkt), suðuspenna, ljósbogakraftur (inductance), suðuforskrift gíghluta, suðustraumur (eða vírspennuhraði/efnisþykkt), suðuspenna, ljósbogakraftur (inductance), eftirrennslistími.



Suðustraumur	Suðuspenna	Forflæðistími	Eftirflæðistími	Bogakraftur (inductance)
30 ~ 500A	10 ~ 50V	0 ~ 3.0s	0 ~ 10.0s	-10 ~ 10

Vinsamlegast athugið: Mismunandi þvermál suðuvírs hafa mismunandi suðustraumsvið. Annað þvermál suðuvírs við sama straum hefur mismunandi vírhraða.

AÐGERÐ (MIG/MAG)

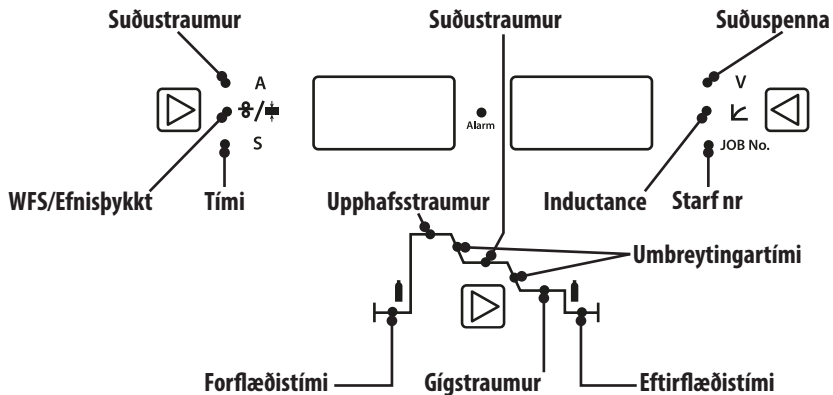
DC Pulse MIG/MAG suðuhamur - færíbreytustillingar

DC Pulse MIG/MAG þegar í DC Pulse er „synergic“ hamur fyrir sjálfvirk valinn og staðlaðan MIG ham er ekki tiltækur. Í samvirkniham er hægt að stilla spennu með áherslu á samvirka spennu upp á 9,9V.

Stilling færíbreyta

Með því að nota staðlaða MIG/MAG eru stillanlegar breytur meðal annars: forflæðistími, suðuforskrift ferlis, suðustraumur (eða vörspennuhraði/efnisþykkt), suðuspenna, ljósbogakraftur (inductance), suðuforskrift gíghluta, suðustraumur (eða vörspennuhraði/efnisþykkt), suðuspenna, ljósbogakraftur (inductance), eftirrennslistími.

Bogakraftur: Bogakraftssviðið er -10 ~ +10; 0 er staðlað miðgildi. Ef það er stillt í jákvæða átt og bogi verður harðari og suðustrengurinn verður mjórri. Ef stillt er á neikvæða stefnu verður boginn mýkri og suðustrengur breikkaður. Hægt er að stilla bogakraft á suðuferlið, upphafs- og gígstillingar.



Suðustraumur	Suðuspenna	Umskiptatími	Forflæðistími	Tími eftir flæði	Bogakraftur (inductance)
30 ~ 500A	10 ~ 50V	0.1 ~ 3.0s	0 ~ 3.0s	0 ~ 10.0s	-10 ~ 10

Vinsamlegast athugið: Mismunandi þvermál suðuvírs hafa mismunandi suðustrámsvið. Annað þvermál suðuvírs við sama straum hefur mismunandi vírhraða.

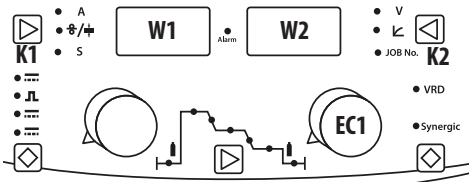
UNDIRVALSFUNCTIÓNS



Vinsamlegast farðu varlega þegar þú opnar innri færíbreytur undirvalmyndarinnar sem eru notaðar á verksmiðjukvörðun og aðlögun fyrir sérstök forrit eða kröfur. Aðlögun verksmiðjustilltra færíbreyta getur leitt til rekstrarbilunar á vélinni og ætti aðeins að framkvæma af hæfum Jasíc þjálfuðum tæknimanni.

Farið í undirvalmyndarstillingu

1. Byrjaðu með aflgjafa vélarinnar í OFF stöðu.
2. Haltu hnappinum K2 inni og kveiktu síðan á vélinni „ON“ þar til vinstri stafræni mælirinn W1 sýnir „P01“ og stafrænn mælir W2 sýnir „CAL“ og slepptu síðan hnappinum K2. Þú ert núna í undirvalmyndinni.
3. Ýttu á hnappinn K1 til að skipta á milli valmyndarnúmera (eins og fram kemur hér að neðan) á skjá W1.
4. Snúðu hægri stýrskifunni EC1 til að stilla völdu færíbreytuna sem skráð er á skjá W2.
5. Með því að ýta á K2 vistarðu og hættir undirvalmyndinni.



Matseðill nr.	Skilgreining á færíbreytum	Færigildi	Athugas- emd
P1	Raunveruleg straumkvörðun	Vinsamlegast hafðu samband við Jasíc þjónustuver á staðnum	 Gerðu það ekki breyta!
P2	Sýna núverandi kvörðun		
P3	Sýna spennu kvörðun		
P4	Raunveruleg spennukvörðun		
P5	Virspennuhraði eða efnisþykkt birtist Verksmiðjuforstilling er 0 (þráðarhraði)	0 = virspennuhraði 1 = efnisþykkt	
P6	Metraeining og ensk eining Verksmiðjuforstilling er 0 (mæling)	0 = Metraeining 1 = Ensk eining	
P7	Hitastig inverter - Stafræni skjá mælirinn sýnir hitastigið	Aðstaða fyrir Jasíc þjónustumiðstöðina á staðnum til að athuga nákvæmni hitastigs invertersins	
P8	Háhraða (22m/mín) kvörðun á vírmatshraða	Vinsamlegast hafðu samband við Jasíc þjónustuver á staðnum	 Gerðu það ekki breyta!
P9	Lágur hraði (2m/mín) kvörðun á vírmatshraða		
P11	VRD virkjunarrofi Verksmiðjuforstilling er 1 (VRD ON)	0 = VRD OFF 1 = VRD ON	
P12	Vatnskælir virkni 0 = slekkur á kælidælunni og tengdum aðgerðum hennar 1 = kveikir á kælikerfinu og tengdum aðgerðum þess	Verksmiðjuforstilling er 1 Veldu 0 ef notaður er loftkældur MIG kyndill Veldu 1 ef notaður er vatnskældur MIG kyndill	
P15	Stilling suðuvagnar fyrir ofhitnunarpunkt	Hlíðfárhitastilling í kringum IGBT	
P22	Hraðastilling	Það er sjálfgefið 1,00, sem hægt er að stilla í 0,50 ~ 1,50 sinnum núverandi hraða	 Gerðu það ekki breyta!
P24	Hægt að stilla vírföðrun	0 ~ 10,0, auk hægur föðrunarhraði	
P23	Núllstilling á verksmiðu (á geymdum verkum og færíbreytum þeirra)	0: óbreytt; 1: endurstilla verksmiðu	

Vinsamlegast athugið: Það fer eftir uppsettu fastbúnaði og aldri vélarinnar, sumar forstillingar frá verksmiðu geta verið frábrugðnar því sem sýnt er hér að ofan.

VIÐHALD



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

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

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

ÞJÓNUSTUÁÆTLUNARSKRÁ

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

BILANAGREINING

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

Aðeins fagmenntað viðhaldsfólk ætti að gera við vélna!

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

Lýsing á bilun	Möguleg orsök
Slökkt er á stafræna skjánum og viftan virkar ekki	Ekki hefur verið kveikt á frumveituspennu eða inntaksöryggi hefur sprungið
	Slökkt er á inntaksrofi fyrir suðuafgjafa
	Lausar tengingar að innan
Kveikt er á stafræna skjánum en viftan er ekki í gangi	Viftublöð vélarinnar gætu verið fast
	Vifta vélarinnar gæti ekki verið virk
	Athugaðu raflögn og framboðsspennu til viftunnar
Virmótur snýst ekki þegar kveikjurofi MIG kyndilsins er ýtt niður	Þráðarhraði kannski stilltur á núll
	Athugaðu framboð á vírveitumótur
	Mótur PCB gæti verið gallað
Suðustraurur minnkar við suðu	Léleg tenging vinnuleiðara við verkstykkið
TIG rafskaut bráðnar þegar bogi er sleginn	TIG kyndill er tengdur við (+) VE tengi
Ekkert gasflæði þegar kveikjarofa MIG kyndilsins er ýtt niður	Tómur gaskútur
	Slökkt er á gasjafnara
	Gasslangan er stífluð eða skorin
	Kveikjusnúra er aftengd eða rofi/snúra er biluð
Erfitt að kveikja í ljósboganum	Suðuspennan er of lág eða vírmatarhraði er stilltur of hátt
Rafskautshaldarinn verður mjög heitur	Málstraumur rafskautshaldarans er minni en raunverulegur vinnustraurur hans, skiptu honum út fyrir hærri nafnstraumgetu
Of mikil skvetta í MMA suðu	Úttakspólunartengingin er röng, skiptu um pólun
Önnur bilun	Hafðu samband við birgjann þinn
Ofhitunar LED kviknar	Ófullnægjandi kæli loft. Látið vélna kólna, hún fer sjálfkrafa í gang aftur
	Kælivífta er ekki í gangi
Vir heldur áfram að streyma í gegn þegar MIG kyndilrofanum er sleppt	Kveikjustillingarofinn er stilltur á 4T frekar en 2T
	Bílaður MIG kyndilrofi

BILANAGREINING

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

Aðeins fagmenntað viðhaldsfólk ætti að gera við vélna!

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

Lýsing á bilun	Möguleg orsök	Möguleg lausn
Viftan virkar ekki eða virkar óeðlilega við suðu	Þriggja fasa rafmagnssnúran er ekki vel tengd.	Tengdu aftur þriggja fasa rafmagnssnúruna eða láttu rafvirkja athuga rafmagnið
	Bilun í inntaksfasa	Leystu fasabilunarvandamálið, láttu rafvirkja athuga rafmagnið
	Inntaksspennan er lág og undir þolmörkum vélarinnar	Bíddu þar til netspennan hefur náð sér aftur eða láttu rafvirkja athuga rafmagnið
Það er engin óhlaðinn spennuútgangur, viðvörunarvísirinn kviknar, skjáglugginn sýnir „Err 000“ og hljóðmerkið pípir stöðugt	Ofstraumur eða skemmdir á aflhlutum	Endurræstu vélna. Ef ofstraumur er enn til staðar, hafðu samband við birgjann þinn
Það er engin hleðsluspenna, viðvörunarvísirinn kviknar, skjáglugginn sýnir „Err 001“ og hljóðmerki gefur til kynna	Rafspennan er of lág	Hægt er að suða eftir að netspennan hefur náð sér aftur
	Rafspennan er of há	Aftengdu vélna með rafveitunni og tengdu hana aftur eftir að netspennan hefur náð sér aftur
	Hjálparafi bilar	Skiptu um bilunarrásartöflu aukaafslisins
Eftir að kveikt hefur verið á suðuvélinni og fóðrunargasinu, veitir vírmatarinn vír, en það er engin straumframleiðsla og viðvörunarvísirinn kviknar ekki	Jarðstrengurinn er ótengdur eða ekki vel tengdur við vinnustykkið	Tengdu snúruna aftur eða láttu athuga hana. Láttu rafvirkja athuga kerfið
	Stjórnstrengur vírveitunnar er ótengdur eða ekki vel tengdur	Tengdu snúruna aftur eða láttu athuga hana. Láttu rafvirkja athuga kerfið
	Vírfóðrari eða logsuðubrennari hefur bilað	Gerðu við virgjafann eða logsuðuna. Láttu rafvirkja athuga kerfið
Eftir að kveikt hefur verið á suðuvélinni og fóðrunargasi er straumframleiðsla, en vírmatarinn nærir ekki vír	Stýristrengur vírveitunnar er bilaður	Gerðu við eða skiptu um stjórnsnúru vírveitunnar
	Vírveitan er stífluð	Athugaðu og hreinsaðu drifkerfið
	Vírveitingin bilar	Látið rafvirkja athuga vírveitu og stýrissnúru
	Stjórna PCB eða vírfóðrunarafi PCB inni í suðuvélinni bilar	Fáðu rafvirkja til að athuga vírveitu og PCB

VILLUKÓÐAR

Ef vélin bilar mun villukóði birtast, vinstri skjárin sýnir „Err“ og hægri skjárin „---“ (villukóðanúmer).

Hér að neðan er listi yfir merkingu villukóða

Villumelding	Möguleg orsök	Möguleg lausn
010	Yfirstraumur eða bilaður aflhlutar	Endurræstu vélna; ef ofstraumsvilla er enn til staðar, vinsamlegast hafðu samband við söluaðila
031	Lág netspenna	Vélin getur byrjað að virka aftur þegar netspennan er komin í eðlilegt horf
	Bilun í aukaafgjafa	Skiptu um stjórnborð eða aukaspenni
060	Ofhitunarvörn (hitarofi)	Vélin ætti að jafna sig sjálfkrafa eftir að vélin hefur kólnað. Ekki slökkva á vélinni
061	Ofhitavörn (hitamælir)	Vélin ætti að jafna sig sjálfkrafa eftir að vélin hefur kólnað. Ekki slökkva á vélinni
071	Bilun í flæði kælivökva	Vinsamlegast athugaðu hvort það sé nægur kælivökvi í tankinum og athugaðu hvort vatnsrennsli flæðir. Athugaðu hvort loftlásar séu
070	Vatnskælir ofhitnar	Ofminn hefur ofhitnað. Hættu að suða þar til ofminn hefur kólnað og vandamálið leyst
	Ofminn er ekki vel tengdur við suðuvélina	Vinsamlegast athugaðu að kælinn sé rétt tengdur. Slökktu á vélinni annars gæti verið hættu á raflosti
052	Samskiptabilun í virveitu	Athugaðu allar leiðslur og tengingar. Ef villan er enn til staðar, vinsamlegast hafðu samband við söluaðilann þinn

EFNI OG FÖRGUN ÞEIRRA

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

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

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

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

Skráningarviðmiðun okkar er WEEMM3813AA.

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

ROHS SAMRÆMISYFIRLÝSING

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

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

YFIRLÝSING UM ÁBYRGÐ

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

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

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

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

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

Eftirfarandi fellur utan gildissviðs ábyrgðarinnar:

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

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

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

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

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

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

EB SAMKVÆMIYFIRLÝSING

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

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

Og skoðaður samkvæmt eftirfarandi

ESB - viðmið

- EN 60 974-1:2012

- EN 60 974-10:2014+A1

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

Wilkinson Star Model

ZXJM-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

Nóvember 2022 2. Tölublað