JASIC®

DE KRACHT IN INVERTERTECHNOLOGIE



JM-250P
Gebruikershandleiding

Intertek

CE UKCA

RoHS 2002/95/EC

UW NIEUWE PRODUCT

Bedankt dat u voor dit Jasic-product hebt gekozen.

Deze producthandleiding is ontworpen om ervoor te zorgen dat u het meeste uit uw nieuwe product haalt. Zorg ervoor dat u volledig op de hoogte bent van de verstrekte informatie en let vooral op de veiligheidsmaatregelen in het veiligheidsboekje (Scan QR-code hieronder). De informatie helpt u uzelf en anderen te beschermen tegen de mogelijke gevaren die u kunt tegenkomen.

Zorg ervoor dat u dagelijkse en periodieke onderhoudscontroles uitvoert om jarenlang betrouwbaar en probleemloos gebruik te garanderen.

Bel uw Jasic-distributeur in het onwaarschijnlijke geval dat zich een probleem voordoet.

Noteer hieronder de details van uw product, aangezien deze nodig zijn voor garantiedoeleinden en om ervoor te zorgen dat u de juiste informatie krijgt als u hulp of reserveonderdelen nodig heeft.

Aankoopdatum

Waarvan

Serienummer

(Het serienummer bevindt zich normaal gesproken aan de boven- of onderkant van de machine)

Disclaimer: Hoewel alles in het werk is gesteld om ervoor te zorgen dat de informatie in deze handleiding volledig en nauwkeurig is, kan geen aansprakelijkheid worden aanvaard voor eventuele fouten of weglatingen. Let op: producten zijn onderhevig aan voortdurende ontwikkeling en kunnen zonder voorafgaande kennisgeving worden gewijzigd. Bezoek jasic.co.uk voor de meest actuele handleidingen.

Let op: het veiligheidsinformatieboekje is online te vinden door de onderstaande QR-code te scannen

After Sales-documenten, inclusief handleidingen voor lasproces, zijn te vinden op www.jasic.co.uk

Deze handleiding mag niet worden gekopieerd of gereproduceerd zonder schriftelijke toestemming van Wilkinson Star Limited.

INHOUD

Uw nieuwe product	2
Inhoud	3
Productspecificatie	4
Bediening	5
Controlepaneel	6
Installatie	7
Controlepaneel	9
Bediening spoelpistool	15
MIG-bewerking	16
Onderhoud	19
Probleemoplossen	20
Materialen en hun verwijdering	21
RoHS-conformiteitsverklaring	21
Garantieverklaring	22
Conformiteitsverklaring	23

PRODUCTSPECIFICATIE



De serie Jasic Compact MIG-inverter lasmachines heeft: ontworpen als geïntegreerde en draagbare lasstroomvoorziening eenheden. Integratie van de meest geavanceerde IGBT-invertertechnologie in vermogenselektronica met eenvoudige bediening en afstelling dankzij de gebruiksvriendelijke interface.

Unieke elektrische structuur en luchtkanaalontwerp in deze serie machines kunnen de warmteafvoer van het stroomapparaat versnellen en de werkcycli van de machines verbeteren. De efficiëntie van de warmteafvoer van het luchtkanaal kan effectief voorkomen dat de stroomapparaten en regelcircuits worden beschadigd door het stof dat door de ventilator wordt geabsorbeerd en daardoor wordt de betrouwbaarheid van de machine aanzienlijk verbeterd.

De hele machine is coherent en gestroomlijnd. De voor- en achterpanelen zijn op natuurlijke wijze geïntegreerd via een grote radiale overgangswijze. Het voorpaneel en het achterpaneel van de machine en het handvat zijn gecoat met rubberolie, dus de machine heeft een zachte textuur die warm aanvoelt en comfortabel in de hand ligt.

BELANGRIJKSTE KENMERKEN

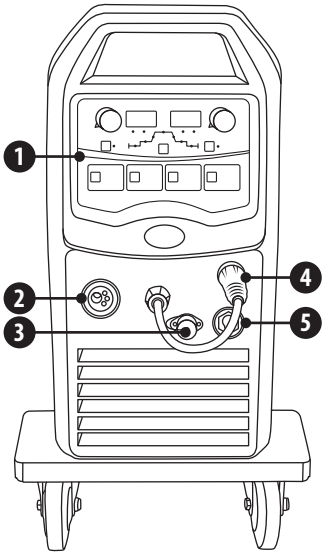
- Compact modern ontwerp, geavanceerde IGBT-technologie
- Drie lasmodi: MMA, Lift TIG, MIG/MAG
- Functies zoals nauwkeurige vooraf ingestelde stroom/spanning, 2T/4T-bedrijfsmodus, synergisch, gasselectie, draaddiameterselectie, elektronische inductantie-aanpassing en on-demand ventilator zijn beschikbaar
- Met synergetische MIG kunnen lasparameters automatisch worden geselecteerd op basis van draadaanvoersnelheid of materiaaldikte
- Aandrijfeenheid met vier rollen
- DC MMA geschikt voor een breed scala aan elektroden in MMA
- Gemakkelijk starten van de boog, weinig spatten, stabiele stroom die een goede lasrupsvorm biedt
- Uitstekende laseigenschappen
- Automatische compensatie voor netspanningsschommelingen met automatische beveiligingsfuncties inclusief overstroom, overbelasting, enz.
- AVR generator vriendelijk

TECHNISCHE DATA

Ingangsspanning	230 +/-15% 1P	
Ief (A)	29.2	
Ingangsvermogen (kVA)	9.13	
Spanningsaanpassingsbereik (V)	13.5 - 36	
Stroombereik (A)	40 - 250	
VRD-spanning MMA (V)	15	
Inschakelduur @ 40°C	MIG/TIG 250A @ 40%	MMA 220A @ 40%
Nullastspanning (V)	75	
Draadsnelheid (m/min)	1.5 - 16	
Efficiëntie (%)	82	
Krachtfactor	0.76	
Beschermings-/isolatieklasse	IP21S/F	
Afmetingen (LxBxH mm)	895 x 455 x 760	
Gewicht (kg)	49.7	

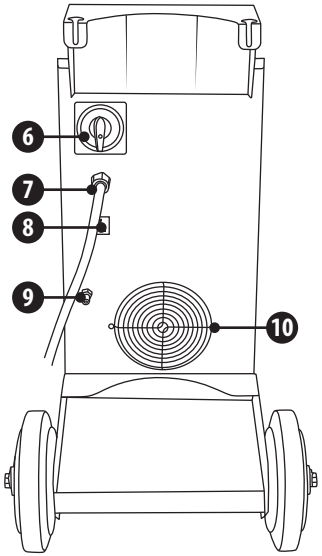
Let op Vanwege variaties in gefabriceerde producten zijn alle geclaimde prestatiebeoordelingen, capaciteiten, afmetingen, afmetingen en gewichten slechts bij benadering. Haalbare prestaties en classificaties bij gebruik kunnen afhangen van correcte installatie, toepassingen en gebruik, samen met regelmatig onderhoud en service.

BEDIENING



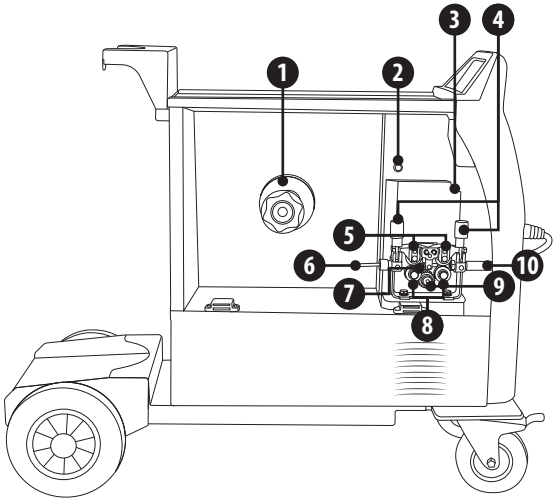
Vooraanzicht

1. Controlepaneel
2. Euro-uitgang voor MIG-toorts
3. Bedieningsaansluiting spoelpistool
4. "+" Uitgangsaansluiting
5. "-" Uitgangsaansluiting



Achteraanzicht

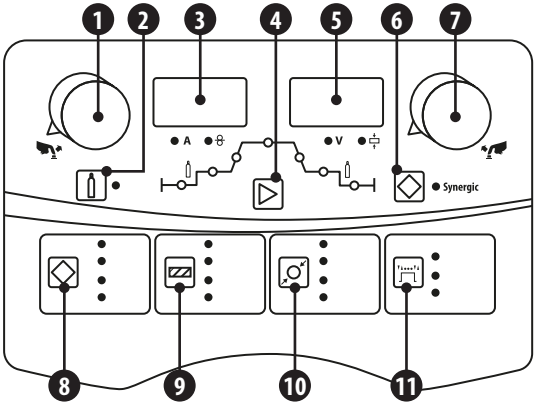
6. Aan/uit-schakelaar
7. Ingangsstroomkabel:
8. Stekkerdoos verwarming (indien aanwezig)
9. Aansluiting gasinlaat
10. Koelventilator



Zijaanzicht

1. Draadspoelhouder en spanner
2. Draad inch knop
3. Aandrijfeenheid voedingsmotor en versnellingsbak
4. Aandrijfrol spanner
5. Aandrukrol montage
6. Inlaat draadgeleider
7. Tussenliggende draadgeleider
8. Draadaanvoerrol en borgmoer
9. Versnelling
10. Uitgangsvoedingsadapter

CONTROLEPANEEL



1. Bedrijfsmodus:
2. Gaszuiveringsknop
3. Digitale ampèremeter en systeeminformatiedisplay
4. Parameterselectiegebied
5. Digitaal spannings- en systeeminformatiedisplay
6. Synergische bedieningsknop
7. Regelknop/schakelaar voor parametrering
8. Keuzeschakelaar lasmodus
9. Keuzeschakelaar voor lasmateriaal
10. Keuzeschakelaar lasdraaddiameter
11. Keuzeschakelaar MIG-triggermodus

INSTALLATIE

Uitpakken

Controleer de verpakking op tekenen van beschadiging.

Verwijder de machine voorzichtig en bewaar de verpakking totdat de installatie is voltooid.

Plaats

De machine moet op een geschikte plaats en in een geschikte omgeving worden geplaatst. Voorzichtigheid is geboden om vocht, stof, stoom, olie of corrosieve gassen te vermijden.

Plaats op een veilige, vlakke ondergrond en zorg voor voldoende vrije ruimte rond de machine om een natuurlijke luchtstroom mogelijk te maken.

Ingangsaansluitingen

Voordat u de machine aansluit, moet u ervoor zorgen dat de juiste voeding beschikbaar is. Details van de machinevereisten zijn te vinden op het typeplaatje van de machine of in de technische gegevens in de handleiding.

De apparatuur moet worden aangesloten door een gekwalificeerd, competent persoon. Zorg er altijd voor dat de apparatuur goed is geaard.

Sluit de machine nooit aan op het elektriciteitsnet als de panelen zijn verwijderd.

Uitgangsaansluitingen

Elektrode polariteit

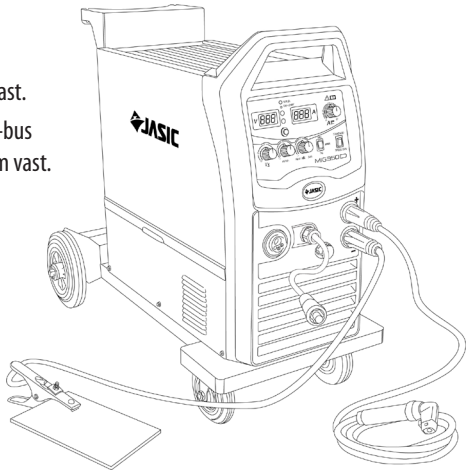
In het algemeen wordt bij het gebruik van handmatige booglaselektroden de elektrodehouder verbonden met de positieve pool en het werkstuk terug naar de negatieve pool. Raadpleeg bij twijfel altijd het gegevensblad van de elektrodefabrikant.

Bij gebruik van de machine voor TIG-lassen moet de TIG-toorts worden aangesloten op de negatieve pool en het werkstuk moet terugkeren naar de positieve pool.

MMA-lassen

Steek de kabelstekker met elektrodehouder in de "+"-bus op het voorpaneel van het lasapparaat en draai deze rechtsom vast.

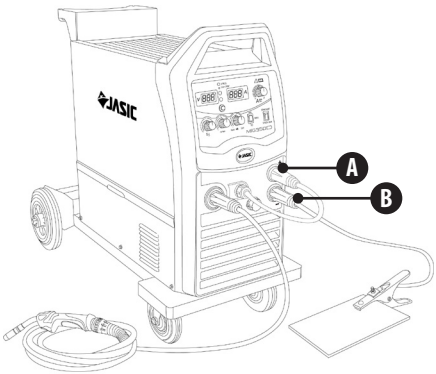
Steek de kabelstekker van de werkstukretourleiding in de "-"-bus op het voorpaneel van het lasapparaat en draai deze rechtsom vast.



Zorg ervoor dat u oogbescherming, beschermende kleding en alle benodigde PBM draagt. Neem ook de nodige maatregelen om de in het gebied aanwezige personen te beschermen.

INSTALLATIE

MIG-lassen



Steek de lastoorts in de "Euro-connector voor toorts in MIG"-uitgang op het voorpaneel van de machine en draai deze vast.

Steek de stekker van de sleepkabel (A) in de "+"-uitgang van het lasapparaat en draai deze rechtsom vast.

Steek de stekker van de werkretourkabel (B) in de "-" uitgangsklem op het voorpaneel van het lasapparaat en draai deze rechtsom vast.

Installeer de lasdraad op de spindeladapter.

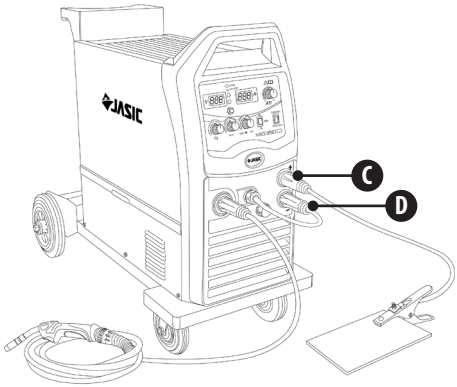
Sluit de cilinder die is uitgerust met de gasregelaar met een gasslang aan op de gasinlaat op het achterpaneel van de machine.

Zorg ervoor dat de maat van de groef in de invoerpositie op de aandrijfrol overeenkomt met de maat van de contacttip van de lastoorts en de gebruikte draadmaat.

Laat de drukarm van de draadaanvoer los om de draad door de geleidingsbuis en in de groef van de aandrijfrol te leiden en pas vervolgens de drukarm aan, zodat de draad niet verschuift. (Te veel druk zal leiden tot draadvervorming wat de draadaanvoer zal beïnvloeden).

Druk op de draad-inch-knop om de draad door de contacttip uit de toorts te halen.
U bent nu klaar om te beginnen met MIG-lassen.

Gasloos, zelfafgeschermd MIG-lassen



Steek de lastoorts in de "Euro-connector voor toorts in MIG"-uitgang op het voorpaneel van de machine en draai deze vast.

Steek de stekker van de werkretourkabel (C) in de "+"-uitgang van het lasapparaat en draai deze rechtsom vast.

Steek de stekker van de sleepkabel (D) in de "-" uitgangsklem op het voorpaneel van het lasapparaat en draai deze rechtsom vast.

Installeer de draadspoel op de spindeladapter en zorg ervoor dat de groefmaat in de invoerpositie op de aandrijfrol overeenkomt met de maat van de contacttip van de lastoorts en de gebruikte draadmaat.

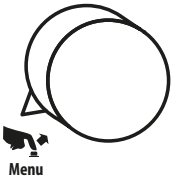
Laat de drukarm van de draadaanvoer los om de draad door de geleidebuis en in de aandrijfrolgroef te leiden.

Pas de drukarm aan en zorg ervoor dat de draad niet verschuift. (Te veel druk zal leiden tot draadvervorming wat de draadaanvoer zal beïnvloeden).

Druk op de draad-inch-knop om de draad door de contacttip uit de toorts te halen.
U bent nu klaar om gasloos MIG-lassen te starten.

CONTROLEPANEEL

Bedieningsmodus selectie draaiknop (1)



Deze bedieningsknop is een gecombineerde draai-encoder en selectiedrukknop. De huidige instelling of het secundaire menu kan worden aangepast door aan de draaiknop te draaien. Houd de menuselectieknop 2 seconden ingedrukt om toegang te krijgen tot de secundaire menu-opties die op het bijbehorende digitale display worden weergegeven. Als u aan de encoder draait, ziet u de relevante opties en deze opties kunnen worden aangepast door vervolgens aan de 'plaatdikte'-knop/encoder te draaien.

Gascontrole (2)



De indicator van de gascontroleknop. Wanneer de gascontroleknop wordt ingedrukt, wordt de gasklep geopend om de gasstroom mogelijk te maken, waardoor het lasgas kan worden gecontroleerd en afgevoerd. De gasklep sluit en de stroom stopt wanneer u de knop loslaat. De gasindicator licht op wanneer de klep is ingeschakeld.

Huidige parameters Display selecteren (3)

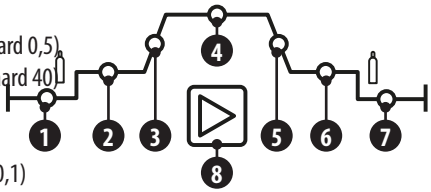


Dit display toont huidige parameters, systeeminformatie en indicatoren. Parameters inclusief stroom (A), draadaanvoersnelheid (m/min) en secundair menu kunnen worden geselecteerd door aan de encoder te draaien.

Systeeminformatie, vooraf ingestelde en actuele lasstroom en secundaire menufuncties kunnen worden weergegeven. De bijbehorende indicator gaat branden en informatie wordt weergegeven volgens de geselecteerde parameters. Als er lasstroom is, wordt de werkelijke lasstroomwaarde weergegeven.

Lasprocedureparameters Zone selecteren (4)

Met de parameterselectieknop (8) kunt u als volgt door de MIG-aanpasbare procedureparameters voor conventionele MIG- en puls-MIG-modi bladeren:



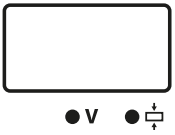
1. P-1: Gasvoorstroomtijd (bereik 0,1 tot 10 seconden, standaard 0,5)
2. P-2: Initiële parameters (bereik 40 tot 250* ampère, standaard 40)
3. P-3: Upslope-tijd (bereik 0,1 tot 5 seconden, standaard 0,1)
4. Pieklasstroom (bereik 30 tot 250 ampère)
5. P-4: Downslope-tijd (bereik 0,1 tot 5 seconden, standaard 0,1)
6. P-5: Definitieve boogparameters en achteraf ingestelde parameter (bereik 40 tot 250* ampère, standaard 40)
7. P-6: Nastroomtijd (bereik 0,1 tot 10 seconden, standaard 2)
8. Parameterselectieknop:

* afhankelijk van de gebruikte draadmaat

De overeenkomstige indicatoren zullen oplichten volgens de geselecteerde parameters, de variabele instelling wordt genoteerd in het linkerdisplay en de instelbare waarden worden weergegeven op de rechterdisplays die worden aangepast met behulp van de rechter bedieningsknop.

CONTROLEPANEEL

Spanningsparameters Zone selecteren (5)



Dit display toont spanningsparameters, materiaaldikte en andere systeeminformatie. Systeeminformatie inclusief actuele lasspanning kan worden weergegeven. Parameters inclusief spanning (V), tijd (S), duty ratio (%), frequentie (Hz) en functieparameters kunnen worden geselecteerd door aan de encoder te draaien, terwijl relevante secundaire menu-informatie wordt weergegeven op basis van geselecteerde parameters. Als er lasstroom is, wordt de werkelijke spanningswaarde weergegeven.

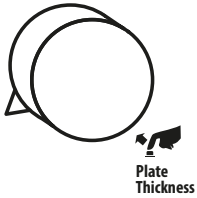
Synergische modusschakelaar (6)



De synergische knop en synergetische indicator. Wanneer de synergische knop wordt ingedrukt, kan de plaatdikte worden ingesteld samen met de synergetische programma's om effectief te worden, synergetisch betekent dat wanneer een enkele instelling wordt aangepast, d.w.z. MIG-spanning of materiaaldikte, dan zullen andere instellingen zoals stroom of draadsnelheid ook dienovereenkomstig veranderen. De synergische indicator licht op wanneer u in de synergetische modus werkt en door nogmaals op de knop te drukken, verlaat u de synergetische modus.

Let op: Als u de synergische modusknop 7 seconden ingedrukt houdt, wordt het voorpaneel teruggezet naar de fabrieksinstellingen.

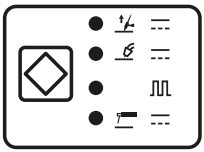
Parameters Instelwiel (7)



Deze bedieningsknop is een gecombineerde draai-encoder en selectiedrukknop. MIG-spanningsaanpassing wordt gemaakt met deze draaiknop en het instellen van de plaatdikteparameter (alleen actief in synergetische modus) kan worden aangepast door aan deze encoder te draaien.

In de MIG-synergetische en synergetische pulsmodus, om toegang te krijgen tot de plaatdikte, houdt u de knop 2 seconden ingedrukt, de plaatdikte wordt weergegeven (bereik 0,5 ~ 10 mm) en draai aan de knop om aan te passen, houd de knop opnieuw 2 seconden ingedrukt om de gewenste materiaaldikte in te stellen.

Keuzeschakelaar lasmodus (8)



Het selectiegebied voor de lasmodus bevat indicatoren voor de lasmodus en een keuzeschakelaar.

Vier lasmodi, waaronder Lift TIG DC, MIG/MAG, Puls MIG/MAG en MMA, kunnen worden geselecteerd door op de lasmodusselectietoets te drukken om de gewenste lasmodus te kiezen. De corresponderende indicator zal oplichten wanneer geselecteerd.

Materiaalkeuzezone (9)



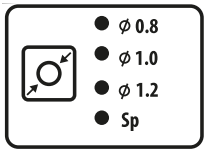
Materiaalindicatoren en selectieknop.

Materialen zoals koolstofstaal, roestvrij staal, aluminium-siliciumlegering en aluminium-magnesiumlegering kunnen worden geselecteerd door op de selectieknop te drukken. De overeenkomstige indicator zal oplichten volgens het geselecteerde materiaal.

Let op: deze functie is niet beschikbaar in de Lift TIG- en MMA-modus.

CONTROLEPANEEL

Diameter lasdraad zone selecteren (10)

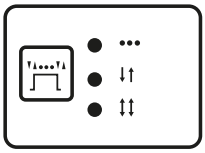


Aanduidingen voor lasdraadafmetingen en selectieknop.

Lasdraden met een diameter van 0,8, 1,0 en 1,2 mm en SP kunnen worden geselecteerd door op de selectieknop te drukken. De overeenkomstige indicator zal oplichten volgens de geselecteerde lasdraad.

Let op: deze functie is niet beschikbaar in de Lift TIG- en MMA-modus.

Lasbewerking Zone selecteren (11)



Indicatoren voor de activeringsmodus van de toorts en selectieknop.

Bedieningsmethoden inclusief spot, 2T en 4T kunnen worden geselecteerd door op de knop te drukken.

De overeenkomstige indicator zal oplichten volgens de geselecteerde bedieningsmethode.

Let op: in de MMA-modus wordt de spot-LED ook gebruikt om te bevestigen dat VRD AAN of UIT is. Als de uitvoer van de lasmodus is ingesteld op MMA, gebruik dan de selectieknop om VRD in te schakelen of uit, wanneer de spot-LED oplicht, geeft dit aan dat de VRD-uitgang actief is.

FOUTCODES

Het digitale display van het bedieningspaneel geeft een foutcode weer als de machine een interne fout detecteert. Hieronder vindt u de ingebouwde foutcodes die beschikbaar zijn voor deze machine.

Fout code	Foutnaam	Beschrijving
E-1	Overstroom	Onaanvaardbare lasstroom of lage rijspanning
E-2	Oververhitting	Temperatuur van lasomvormer overschrijdt werktemperatuur van thermische, fout met thermische sensor
E-3	Draadaanvoer mislukt	Draadaanvoeraandrijving werkt niet, draadaanvoermotor faalt of motoraanvoerfout

CONTROLEPANEEL

Beschrijving van lasfuncties en secundair menu MMA-modus

Selecteer MMA-modus, om VRD in te schakelen in MMA-modus, druk op en activeer de 'spot'-functie. Als de spot-LED AAN is, is VRD actief. (fabrieksinstelling is UIT voor VRD).

Het secundaire menu bevat aanpassing van de hotstart-stroom en de boogkrachtstroom; om toegang te krijgen, houdt u de knop 'menu' (links) ingedrukt totdat S - op het display wordt weergegeven en draait u vervolgens aan de knop om elke functie aan te passen. De instellingen kunnen worden aangepast door aan de rechter 'plaatdikte'-knop te draaien.



S geeft een hotstartstroom van 120 A aan, het hotstartbereik is 0 tot 150 ampère (standaard 50)



F geeft een boogstroom van 110 A aan, het bereik van de boogkracht is 0 tot 150 ampère (standaard 50)

Lift TIG-lasmodus

Er zijn geen secundaire menu-opties beschikbaar in de Lift TIG-modus.

DC MIG-standaardmodus

1. De linker encoder wordt ingedrukt om het secundaire menu te openen en wordt gedraaid om tussen menumodi te schakelen, terwijl de rechter encoder is om de geselecteerde secundaire optie aan te passen.
2. Het secundaire menu bevat elektronische inductie, kratertijd, kraterspanning en spottijd.



L geeft 10 schaal van elektronische inductantie aan, inductantiebereik is –20 tot +20 (standaard 0)



Bt geeft de kratertijd van 115 ms aan, het kratertijdbereik is 50 tot 300 milliseconden (standaard 200)



BU geeft 15,1V kraterspanning aan, kraterspanningsbereik is 5 tot 30 volt (standaard 10)



Sp geeft 1,5 s spottijd aan, spottijdbereik is 0,2 tot 5 seconden (standaard 0,5)

DC MIG synergetische modus

1. De linker encoder wordt ingedrukt om het secundaire menu te openen en wordt gedraaid om tussen menumodi te schakelen, terwijl de rechter encoder is om de geselecteerde secundaire optie aan te passen.
2. Het secundaire menu bevat elektronische inductie, terugbrandtijd, terugbrandspanning en spottijd.



L geeft 10 schaal van elektronische inductantie aan, inductantiebereik is –20 tot +20 (standaard 0)



Bt geeft de kratertijd van 115 ms aan, het kratertijdbereik is 50 tot 300 milliseconden (standaard 200)



BU geeft 15,1V kraterspanning aan, kraterspanningsbereik is 5 tot 30 volt (standaard 10)



Sp geeft 1,5 s spottijd aan, spottijdbereik is 0,2 tot 5 seconden (standaard 0,5)

Let op: Spot-tijd is alleen beschikbaar als de SPOT-functie op "ON" staat.

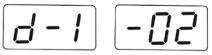
CONTROLEPANEEL

DC MIG-pulsmodus

1. De linker encoder wordt ingedrukt om het secundaire menu te openen en wordt gedraaid om de menumodus te veranderen, terwijl de rechter encoder is om de geselecteerde secundaire optie aan te passen.
2. Secundair menu bevat pulsfrequentie, pulsduurverhouding, elektronische inductantie en spottijd.



F geeft de frequentie-afstemschaal van synergie aan, bereik is –10 tot +10 (standaard is 0 in synergie)



D geeft -12% duty ratio of schaalafstemming aan, bereik is -5,0 tot +5,0 (standaard is 0 in synergie)



L geeft 10 schaal van elektronische inductantie aan, inductantiebereik is –20 tot +20 (standaard 0)



St geeft 1,5 s spottijd aan, bereik is 0,2 tot 5,0 seconden (alleen actief in spotmodus)

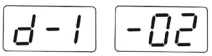
Let op: Spot-tijd is alleen beschikbaar als de SPOT-functie op "ON" staat.

DC MIG Pulsmodus Synergisch

1. De linker encoder wordt ingedrukt om het secundaire menu te openen en wordt gedraaid om tussen menumodi te schakelen, terwijl de rechter encoder is om de geselecteerde secundaire optie aan te passen.
2. Secundair menu bevat pulsfrequentie, pulsduurverhouding, elektronische inductantie en spottijd.



F geeft de frequentie-afstemschaal van synergie aan, bereik is –10 tot +10 (standaard is 0 in synergie)



d geeft -12% duty ratio of schaalafstemming aan, bereik is -5,0 tot +5,0 (standaard is 0 in synergie)



L geeft 10 schaal van elektronische inductantie aan, inductantiebereik is –20 tot +20 (standaard 0)

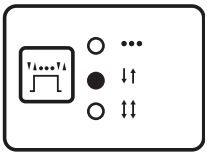


Sp geeft 1,5 s spottijd aan, bereik is 0,2 tot 5,0 seconden (alleen actief in spotmodus)

Let op: Spot-tijd is alleen beschikbaar als de SPOT-functie op "ON" staat.

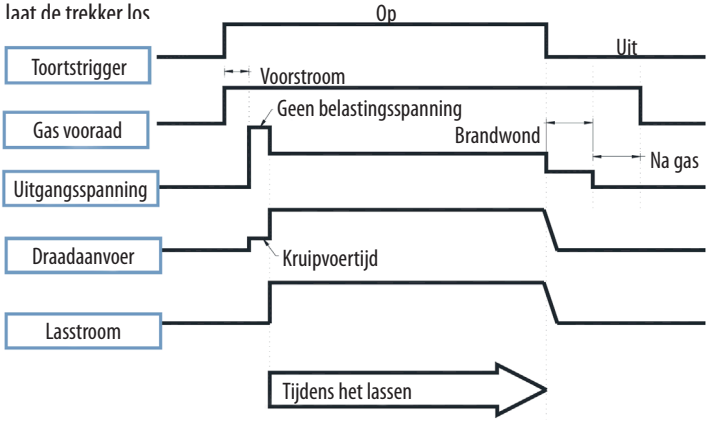
CONTROLEPANEEL

Bedrijfsmodi fakkeltrigger

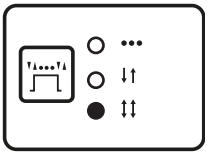


2T-bedrijfsmodus

Druk op de toortsschakelaar om de lasboog te ontsteken, de boog gaat uit wanneer u laat de trekker los



4T-bedieningsmodus

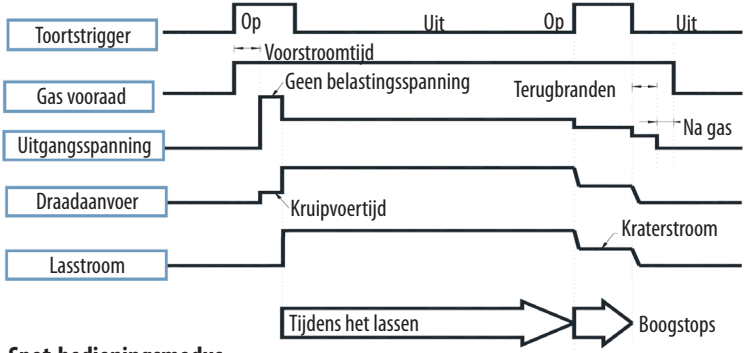


Wanneer de toortsschakelaar wordt ingedrukt om het proces te starten, begint en blijft het lassen werken, zelfs nadat de toortsschakelaar is losgelaten (stroom- en spanningsinstelknoppen op het bedieningspaneel zullen de lasconditie nog steeds aanpassen).

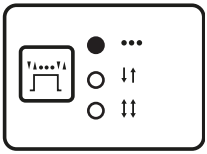
Op dit moment geven de digitale meters respectievelijk de werkelijke stroom en spanning weer.

Wanneer de toortsschakelaar opnieuw wordt ingedrukt, wordt de boog gestopt (las-/kraterstroom- en kraterspanningsparameters in de lasinstellingen kunnen de lasconditie aanpassen).

Het lasproces stopt wanneer de toortsschakelaar wordt losgelaten en de gasnastroomtijd begint.



Spot-bedieningsmodus



De puntlasmodus wordt gebruikt voor het lassen van korte lassen van dezelfde lengte. Door op de toortsknop te drukken, wordt het tijdcircuit geactiveerd dat de lasprocedure start en beëindigt. Zodra het lassen is gestopt, kunt u de toortsschakelaar loslaten.

Let op: Punttijd is alleen beschikbaar wanneer de puntlasmodus "AAN" is.

WERKING VAN HET SPOOLPISTOOL

Voordat u begint met lassen, moet u ervoor zorgen dat u geschikte oogbescherming en beschermende kleding. Neem ook de nodige maatregelen om personen binnen het lasgebied te beschermen.

Lasmodus spoelpistool

Deze machine kan worden gebruikt met ons optionele spoelpistool (onderdeelnummer TSP-250-P), een spoelpistool in Euro-stijl en wordt op de machine aangesloten via de Euro-uitgangsconnector.

- Sluit de eurostekker van het spoelpistool aan op de (MIG) euro-aansluiting.
- Sluit de 9-pins bedieningsstekker van het spoelpistool aan op de bijbehorende 9-pins aansluiting op het voorpaneel van de machine.
- Zorg ervoor dat de sleepkabel is aangesloten op de "+"-aansluiting op het voorpaneel van de machine en draai hem rechtsom vast.
- Steek de kabelstekker voor de werkstukklem in de "-"-bus op het voorpaneel van het lasapparaat en draai met de klok mee vast.
- Sluit de gasslang aan op de regelaar/flowmeter op de beschermgasfles en sluit het andere uiteinde aan op de machine.
- Nadat u de laskabels hebt aangesloten, zoals hierboven beschreven, moet u de stroomschakelaar op het achterpaneel op "ON" zetten. Selecteer MIG door over te schakelen naar MIG op de MMA/MIG-lasmodusschakelaar en spoelpistool te selecteren via de standaard/spoelpistoolkeuzeschakelaar.
- Stel het voltage en de draadaanvoersnelheid op de machine in op de toepassing en de draadmaat die wordt gebruikt. Zorg voor voldoende lasstroom in overeenstemming met de dikte van het werk en de lasvoorbereiding die wordt uitgevoerd.
- Plaats uw 1 kg-haspel lasdraad op de spoelhouder en voer de draad door de aandrijfrollen en zorg ervoor dat de passende rolmaten overeenkomen met uw draadtype en -maat, voer vervolgens de draad weer door de contacttip en zorg ervoor dat u de juiste maat tip hebt aangebracht .
- Open de gasklep van de cilinder, druk op de toortsschakelaar en stel de gasregelaar af om het gewenste debiet te verkrijgen.
- Pas de "spanningsregelknop" en "draadaanvoersnelheidsregelknop" op het voorpaneel van de machine aan om de juiste lasspanning en lasstroom in te stellen.
- Bedien de toortsschakelaar en het lassen kan nu worden uitgevoerd.

Let op: De spoelpistooloptie kan worden gebruikt in standaard- en pulslasmodi, samen met alle materiaalkeuzes. Onderdeelnummer spoelpistool is TSP-250-P

MIJ BEDIENING

MIG/MAG-standaard- of pulslasmodus

MIG - Lassen van metaal inert gas, **MAG** - Metaal actief gaslassen, **GMAW** - Gas metaal booglassen

MIG-lassen is ontwikkeld om te voldoen aan de productie-eisen van de oorlogs- en naoorlogse economie. Dit is een booglasproces waarbij een continue massieve draadelektrode door een MIG-laspistool en in het smeltbad wordt gevoerd, waarbij de twee basismaterialen met elkaar worden verbonden.

Een beschermgas wordt ook door het MIG-laspistool gestuurd en beschermt het smeltbad tegen verontreiniging, wat ook de boog verbetert.

Sluit de MIG-toortskabels aan zoals beschreven op pagina 8.

Zorg ervoor dat een geschikte toevoer van inert gas is aangesloten.

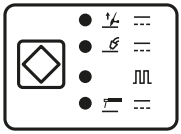
Zet de aan/uit-schakelaar op het achterpaneel op "ON"

de machine wordt gestart met de aan/uit-led aan en de ventilatoren draaien.

Open de gasklep van de cilinder en stel de gasregelaar af om het gewenste debiet te verkrijgen.

Afhankelijk van uw exacte MIG-lasvereisten kunt u de onderstaande instructies volgen om uw optimale instelling te verkrijgen.

Lasmodus



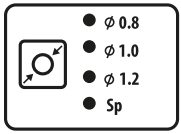
Druk op de TIG/MIG/MMA-knop om de MIG- of MIG-pulslasmodus te selecteren.
De overeenkomstige indicator zal oplichten volgens de geselecteerde bedieningsmethode.

Materiaalkeuze



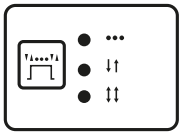
Selecteer het materiaal dat wordt gelast, materiaalkeuze omvat; koolstofstaal (Fe), roestvrij staal (St), aluminium-siliciumlegering en aluminium-magnesiumlegering kunnen worden geselecteerd door op de selectieknop te drukken.
De overeenkomstige indicator zal oplichten volgens het geselecteerde materiaal.

Draadlengte



Druk op de draadmaatknop om de maat van de lasdraad te selecteren die u in de machine hebt aangebracht, de keuze van de draadmaat is 0,8 mm, 1,0 mm of 1,2 mm en Sp (speciaal), uw keuze hangt af van welk materiaal en lasproces u eerder heeft gebruikt geselecteerd.
De corresponderende indicator zal oplichten volgens de gekozen draadmaat.

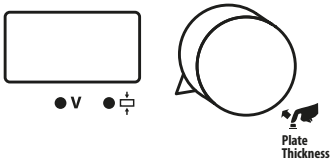
Toortstriggermodus



Druk op de bedieningsmodusknop van de toorts die nodig is om toegang te krijgen tot een van beide spot, 2T en 4T.

MIJ BEDIENING

Plaatdikte wijzerplaat



In de MIG-modus past deze draaiknop uw MIG-lasspanning aan (weergegeven op het rechter digitale display) door aan de draaiknop te draaien, wordt uw lasspanning verhoogd of verlaagd.

In de puls- en synergetische MIG-modus kunt u door de knop 2 seconden ingedrukt te houden, de materiaalplaatdikte instellen die wordt gelast. De plaatdikte wordt dan op het rechterdisplay weergegeven en door aan de draaiknop te draaien, wordt de materiaaldikte aangepast van 0,5 mm ~ 10 mm. Door nogmaals op de knop te drukken, wordt de ingestelde materiaaldikte opgeslagen.

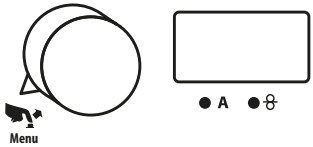
Synergische modus



De synergetische optie kan vervolgens indien nodig worden geselecteerd door op de knop te drukken om de synergetische programma's effectief te maken. Dit geeft u de mogelijkheid om één regelaar aan te passen die op zijn beurt de andere lasparameters automatisch aanpast.

De synergische indicator zal oplichten wanneer in de synergetische modus wordt gewerkt.

Menu/draadaanvoer snelkiesnummer



Deze bedieningsknop is een gecombineerde draai-encoder en selectiedrukknop. Wanneer gedraaid in MIG-modus geeft de operator de mogelijkheid om de draadaanvoersnelheid in MIG te regelen (* fabrieksinstelling is draadaanvoersnelheid).

U kunt vanaf deze draaiknop ook toegang krijgen tot het secundaire menu door de draaiknop 2 seconden ingedrukt te houden.

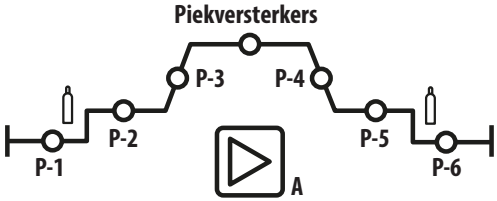
*** Let op:** De fabrieksinstelling voor deze bedieningsknop in de MIG-modus is ingesteld op draadaanvoersnelheid (A). Als u deze functie wilt wijzigen om de lasstroomsterkte te regelen en weer te geven in plaats van de draadaanvoersnelheid, neem dan contact op met uw leverancier voor meer informatie.

MIJ BEDIENING

MIG-lasparameters

Afhankelijk van uw lasprocedure of toepassing, kunnen andere lasparameters worden geselecteerd door als volgt door de MIG-aanpasbare procedureparameters voor conventionele MIG- en puls-MIG-modi te bladeren: Gasvoorstroom, initiële stroomparameters, upslope-tijd, pieklasstroom, downslope-tijd , boogstopstroom en gasnastroomtijd door op de parameterselectieknop (A) te drukken

De corresponderende indicatoren zullen oplichten volgens de geselecteerde parameters en de variabele instelling wordt genoteerd op het linker digitale display en de instelbare waarden worden weergegeven op de rechter displays die worden aangepast met behulp van de rechter bedieningsknop.



Parameter	Linker scherm	Parameterbereik (rechter display)	Fabrieksinstelling
Gasvoorstroomtijd	P - 1	0,1 ~ 10 seconden	0.5
Initiële stroom	P - 2	40 tot 250* ampère	40
Upslope tijd	P - 3	0,1 tot 5 seconden	0.1
Piek lasstroom	- -	30 tot 250** ampère	- -
Downslope tijd	P - 4	0,1 tot 5 seconden	0.1
Arc-stopstroom	P - 5	40 tot 250* ampère	40
Gas na stroom	P - 6	0,1 tot 10 seconden	2

* afhankelijk van de gebruikte draadmaat

** afhankelijk van draadmaat en materiaaldikte van materiaal

ONDERHOUD

De volgende handeling vereist voldoende vakkennis over elektrische aspecten en uitgebreide veiligheidskennis. Zorg ervoor dat de ingangskabel van de machine is losgekoppeld uit het stopcontact en wacht 5 minuten voordat u de machinedeksels verwijdert.

Om te garanderen dat de machine efficiënt en veilig werkt, moet deze regelmatig worden onderhouden. Operators moeten de onderhoudsmethoden en -middelen voor de bediening van de machine begrijpen. Deze gids moet klanten in staat stellen om eenvoudig zelf onderzoek en beveiliging uit te voeren. Probeer het storingspercentage en de reparatietijden van de machine te verminderen, om zo de levensduur te verlengen.

Punt uit	**Onderhoudsitem**
Dagelijks onderzoek	Controleer de staat van de machine, netkabels, laskabels en aansluitingen. Controleer op eventuele waarschuwingsindicatoren en de werking van de machine.
Maandelijks examen	Trek de stekker uit het stopcontact en wacht minimaal 5 minuten voordat u het deksel verwijdert. Controleer de interne verbindingen en draai ze indien nodig vast. Reinig de binnenkant van de machine met een zachte borstel en stofzuiger. Zorg ervoor dat u geen kabels verwijdert of schade aan componenten veroorzaakt. Zorg ervoor dat de ventilatieroosters vrij zijn. Plaats voorzichtig de deksels terug en test het apparaat. **Deze werkzaamheden dienen te worden uitgevoerd door een voldoende gekwalificeerd vakbekwaam persoon.**
Jaarlijks examen	Voer jaarlijks een onderhoudsbeurt uit met daarin een veiligheidscontrole volgens de norm van de fabrikant (EN 60974-1). **Deze werkzaamheden dienen te worden uitgevoerd door een voldoende gekwalificeerd vakbekwaam persoon.**

REGISTRATIE SERVICESCHEMA

Datum	**Type uitgevoerde servicewerkzaamheden**	**Geserviced door**	**Volgende controle**

PROBLEEMOPLOSSEN

Voordat machines de fabriek verlaten, zijn ze al grondig gecontroleerd. Er mag niet aan de machine worden geknoeid of gewijzigd. Onderhoud moet zorgvuldig worden uitgevoerd. Als een draad losraakt of misplaatst is, kan dit potentieel gevaarlijk zijn voor de gebruiker!

Alleen professioneel onderhoudspersoneel mag de machine repareren!

Zorg ervoor dat de stroom is losgekoppeld voordat u aan de machine gaat werken. Wacht altijd 5 minuten nadat de stroom is uitgeschakeld voordat u de panelen verwijdert.

Beschrijving van de fout	**Mogelijke oorzaak**
Het aan/uit-lampje is uit en de ventilator werkt niet	De primaire voedingsspanning is niet ingeschakeld of de ingangszekering is doorgebrand
	De ingangsschakelaar van de lasstroombron is uitgeschakeld
	Losse verbindingen intern
De storings-LED brandt en de ventilator draait	De machine heeft een oververhittingsbeveiligingsstatus. Het kan automatisch herstellen nadat het lasapparaat is afgekoeld;
	Controleer de binnenkomende netvoeding om er zeker van te zijn dat deze binnen 230V +/- 15% is
De draadaanvoermotor draait niet wanneer de MIG-toortsschakelaar wordt ingedrukt	Draadaanvoersnelheid misschien op nul gezet
	Controleer de voeding naar de draadaanvoermotor
	Motorprintplaat is mogelijk defect
Lasstroom vermindert tijdens het lassen	Slechte werkkabelverbinding met het werkstuk
TIG-elektrode smelt wanneer de boog wordt ontstoken	TIG-toorts is aangesloten op de (+) VE-aansluiting
Geen gasstroom wanneer de MIG-toortsschakelaar is ingedrukt	Lege gasfles
	Gasregelaar is uitgeschakeld
	Gasslang is verstopt of doorgesneden
	De kabel van de toortsschakelaar is losgekoppeld of de schakelaar/kabel is defect
Moeilijk om de boog te ontsteken	De lasspanning is te laag of de draadaanvoersnelheid is te hoog ingesteld
De elektrodehouder wordt erg heet	De nominale stroom van de elektrodehouder is kleiner dan de werkelijke werkstroom, vervang deze door een hogere nominale stroomcapaciteit
Overmatige spatten bij MMA-lassen	De aansluiting van de uitgangspolariteit is onjuist, verwissel de polariteit!
Andere storing	Neem contact op met uw leverancier
Oververhitting LED brandt	Onvoldoende koellucht. Laat de machine afkoelen, hij start automatisch weer
	Koelventilator draait niet
Draad gaat door als de MIG-toortsschakelaar wordt losgelaten	De schakelaar voor de triggermodus is ingesteld op 4T in plaats van 2T
	Defecte MIG-toortsschakelaar
Fabrieksinstellingen terugzetten	Door de synergische knop 7 seconden ingedrukt te houden, wordt het bedieningspaneel aan de voorkant gereset

MATERIALEN EN HUN VERWIJDERING

De apparatuur is vervaardigd met materialen die geen giftige of giftige materialen bevatten die gevaarlijk zijn voor de gebruiker.

Wanneer de apparatuur wordt gesloopt, moet deze worden gedemonteerd, waarbij de componenten worden gescheiden volgens het type materiaal.

Gooi de apparatuur niet weg bij het normale afval. De Europese richtlijn 2002/96/EG betreffende afgedankte elektrische en elektronische apparatuur stelt dat elektrische apparatuur die het einde van zijn levensduur heeft bereikt, apart moet worden ingezameld en teruggebracht naar een milieuvriendelijke recyclingfaciliteit.

Jasic heeft een relevant recyclingsysteem dat voldoet aan en geregistreerd is in het VK bij het milieuagentschap. Onze registratiereferentie is WEEMM3813AA.

Om te voldoen aan de WEEE-regelgeving buiten het VK dient u contact op te nemen met uw leverancier.

ROHS-CONFORMITEITSVERKLARING

Hierbij bevestigen wij dat het bovengenoemde product geen van de aan beperkingen onderhevige stoffen bevat zoals vermeld in EU-richtlijn 2011/65/EU in concentraties boven de daarin gespecificeerde limieten.

Disclaimer: Houd er rekening mee dat deze bevestiging naar ons beste huidige kennis en overtuiging is gegeven. Niets hierin vertegenwoordigt en/of mag worden geïnterpreteerd als garantie in de zin van de toepasselijke garantiewet.

GARANTIEVERKLARING

Alle nieuwe Jasic-lassers, plasmasnijders en multi-proceseenheden die door Jasic worden verkocht, hebben een garantie aan de oorspronkelijke eigenaar, niet overdraagbaar, tegen defecten als gevolg van defecte materialen of productie gedurende een periode van 5 jaar na de datum van aankoop. De originele factuur is documentatie voor de standaard garantieperiode. De garantieperiode is gebaseerd op een enkelploegenstelsel.

Defecte units worden door het bedrijf in onze werkplaats gerepareerd of vervangen. Het bedrijf kan ervoor kiezen om het aankoopbedrag (minus eventuele kosten en afschrijvingen door gebruik en slijtage) terug te betalen. Het bedrijf behoudt zich het recht voor om de garantievoorwaarden op elk moment voor de toekomst te wijzigen.

Voorwaarde voor de volledige garantie is dat de producten worden bediend in overeenstemming met de meegeleverde gebruiksaanwijzing. Het in acht nemen van de relevante installatie en eventuele wettelijke eisen, aanbevelingen en richtlijnen en het uitvoeren van de onderhoudsinstructies zoals weergegeven in de bedieningshandleiding. Dit moet worden uitgevoerd door een voldoende gekwalificeerde, competente persoon.

In het onwaarschijnlijke geval van een probleem, moet dit worden gemeld aan het technische ondersteuningsteam van Jasic om de claim te beoordelen.

De klant heeft geen aanspraak op leen- of vervangende producten terwijl reparaties worden uitgevoerd.

Het volgende valt buiten de garantie:

- Defecten door natuurlijke slijtage
- Het niet naleven van de bedienings- en onderhoudsinstructies
- Aansluiting op een verkeerde of defecte netvoeding
- Overbelasting tijdens gebruik
- Alle wijzigingen die aan het product zijn aangebracht zonder voorafgaande schriftelijke toestemming
- Softwarefouten door verkeerde bediening
- Eventuele reparaties die zijn uitgevoerd met niet-goedgekeurde reserveonderdelen
- Eventuele transport- of opslagschade
- Directe of indirecte schade en eventuele winstderving vallen niet onder de garantie
- Externe schade zoals brand of schade door natuurlijke oorzaken, b.v. overstroming

OPMERKING: Onder de garantievoorwaarden vallen lastoortsen, hun verbruiksonderdelen, aandrijfrollen en geleidebuizen van de draadaanvoereenheid, werkretourkabels en klemmen, elektrodehouders, aansluit- en verlengkabels, net- en besturingskabels, stekkers, wielen, koelvloeistof enz. zijn gedekt met een garantie van 3 maanden.

Jasic is in geen geval verantwoordelijk voor uitgaven of uitgaven/kosten van derden of enige indirecte of gevolgkosten/kosten.

Jasic zal een factuur indienen voor reparaties die buiten de garantie vallen. Voordat reparaties worden uitgevoerd, wordt een offerte opgesteld voor reparaties die niet onder de garantie vallen.

De beslissing over reparatie of vervanging van het (de) defecte onderdeel(en) wordt genomen door Jasic. De vervangen onderdeel(en) blijven eigendom van Jasic.

De garantie geldt alleen voor de machine, de accessoires en onderdelen die erin zitten. Er wordt geen enkele andere garantie uitgedrukt of geïmpliceerd. Er wordt geen garantie gegeven of geïmpliceerd met betrekking tot de geschiktheid van het product voor een bepaalde toepassing of gebruik.

EG-VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING

De fabrikant, of zijn wettelijke vertegenwoordiger Wilkinson Star Limited, verklaart dat de hieronder beschreven apparatuur is ontworpen en geproduceerd in overeenstemming met de volgende EU-richtlijnen:

- Laagspanningsrichtlijn (LVD), nr.: 2014/35/EU
- Richtlijn elektromagnetische compatibiliteit (EMC), nr.: 2014/30/EU

En geïnspecteerd volgens volgende:
EU - Normen
- EN 60 974-1:2012
- EN 60 974-10:2014+A1
Elke wijziging of wijziging aan deze machines door een onbevoegde persoon maakt deze verklaring ongeldig.

Wilkinson Star Model
ZXJM-250P

Jasic Model
MIG 250

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

Signature

Dr John A Wilkinson OBE

Position Chairman

Date

Company stamp

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

Signature

Shenzhen Jasic Technology Co LTD

Position

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

December 2021 Nummer 1