



JASIC[®]

EVO2.0



Användarmanual

EM-200CT TFT-LCD Screen Option

Används tillsammans med EM-200CT & EM-250CT bruksanvisning



DIN NYA PRODUKT

Tack för att du valde denna Jasic EVO 2.0-produkt.

Denna produktmanual har utformats för att säkerställa att du får ut det mesta av din nya produkt. Se till att du är fullt förtrogen med den tillhandahållna informationen, med särskild uppmärksamhet på säkerhetsföreskrifterna i säkerhetshäftet (Skanna QR-koden nedan). Informationen hjälper dig att skydda dig själv och andra mot potentiella faror som du kan stöta på.

Se till att du utför dagliga och periodiska underhållskontroller för att säkerställa år av tillförlitlighet och problem fri drift.

Ring din Jasic-distributör om det mot förmodan skulle uppstå ett problem.

Vänligen notera nedan detaljerna från din produkt eftersom dessa kommer att krävas för garantiändamål och för att säkerställa att du får rätt information om du skulle behöva hjälp eller reservdelar.

Inköpsdatum

Varifrån

Serienummer

(Serienumret kommer normalt att finnas på toppen eller undersidan av maskinen)

Varning: Även om alla ansträngningar har gjorts för att säkerställa att informationen i denna manual är fullständig och korrekt, kan inget ansvar accepteras för eventuella fel eller utelämnanden. Observera att produkterna är föremål för kontinuerlig utveckling och kan komma att ändras utan föregående meddelande. Besök jasic.co.uk för att se de senaste manualerna.

Vänligen notera: Säkerhetsinformationshäftet kan hittas online genom att skanna QR-koden nedan



Eftermarknadsdokument inklusive svetsprocessguider finns på www.jasic.co.uk

Denna handbok får inte kopieras eller reproduceras utan skriftligt tillstånd från Wilkinson Star Limited.

INNEHÅLL

Din nya produkt	2	RF-deklaration	8
Innehåll	3	LF-deklaration	8
Säkerhetsinstruktion	4	Material och avfallshantering	9
Allmän elsäkerhet	4	Beskrivning av symboler	10
Allmän driftsäkerhet	4	Beskrivning av TFT-LCD kontrollpanel	12
PPE	5	Beskrivning TFT-LCD-ikoner	15
Svetsprocesser linsskyddsväljarguide	5	Navigera i TFT-LCT-kontrollpanelen	21
Rök och svetsgaser	6	Driftsstandard MIG	31
Brandrisker	6	Drift Synergic MIG	34
Arbetsmiljön	7	Kör MMA	37
Skydd mot rörliga delar	7	Driftlyft TIG	39
Magnetiska fält	7	Anteckningar	41
Tryckgasflaskor och regulatorer	7	Jasic kontaktuppgifter	42

SÄKERHETS INSTRUKTIONER



Dessa allmänna säkerhetsnormer omfattar både bågsvetsmaskiner och plasmaskärmaskiner om inget annat anges. Användaren ansvarar för installation och drift av utrustningen i enlighet med bifogade instruktioner. Det är viktigt att användare av denna utrustning skyddar sig själva och andra från skada eller till och med dödsfall. Utrustningen får endast användas för det ändamål den är avsedd för. Användning på annat sätt kan resultera i skada eller personskada och i strid med säkerhetsreglerna. Endast lämpligt utbildade och kompetenta personer får använda utrustningen. Pacemakerbärare bör rådfråga sin läkare innan de använder denna utrustning. PPE och arbetsplats säkerhetsutrustning måste vara kompatibla för tillämpningen av det inblandade arbetet.

Utför alltid en riskbedömning innan du utför någon svets- eller skäraktivitet.

Allmän elsäkerhet



Utrustningen bör installeras av en kvalificerad person och i enlighet med gällande standarder i drift. Det är användarens ansvar att se till att utrustningen är ansluten till en lämplig strömkälla. Rådfråga din elleverantör vid behov.

Använd inte utrustningen med skydden borttagna. Rör inte strömförande elektriska delar eller delar som är elektriskt laddade. Stäng av all utrustning när den inte används. Vid onormalt beteende hos utrustningen bör utrustningen kontrolleras av en lämpligt kvalificerad servicetekniker.

Om jordning av arbetsstycket krävs, bind det direkt med en separat kabel med en strömförande kapacitet som kan bära den maximala kapaciteten för maskinströmmen.

Kablar (både primärmatning och svetsning) bör regelbundet kontrolleras för skador och överhettning.

Använd aldrig slitna, skadade, underdimensionerade eller dåligt skarvade kablar.

Isolera dig från arbete och jord med torra isoleringsmattor eller överdrag som är tillräckligt stora för att förhindra fysisk kontakt.

Rör aldrig elektroden om du är i kontakt med arbetsstyckets retur.

Linda inte kablar över kroppen.

Se till att du vidtar ytterligare säkerhetsåtgärder när du svetsar i elektriskt farliga förhållanden som fuktiga miljöer, bär våta kläder och metallstrukturer.

Försök att undvika svetsning i trånga eller begränsade lägen.

Se till att utrustningen är väl underhållen. Reparera eller byt ut skadade eller defekta delar omedelbart.

Utför allt regelbundet underhåll i enlighet med tillverkarens instruktioner.

EMC-klassificeringen för denna produkt är klass A i enlighet med standarderna för elektromagnetisk kompatibilitet CISPR 11 och IEC 60974-10 och därför är produkten designad för att endast användas i industriella miljöer.

WARNING: Denna klass A-utrustning är inte avsedd för användning i bostadsområden där den elektriska strömmen tillhandahålls av ett allmänt lågspänningssystem. På dessa platser kan det vara svårt att säkerställa den elektromagnetiska kompatibiliteten på grund av lednings- och utstrålade störningar.

Allmän driftsäkerhet



Bär aldrig utrustningen eller häng upp den i bärremmen eller handtagen under svetsning.

Dra eller lyft aldrig maskinen i svetsbrännaren eller andra kablar.

Använd alltid rätt lyftpunkter eller handtag. Använd alltid transporten under redskap enligt tillverkarens rekommendationer. Lyft aldrig en maskin med gasflaskan monterad på den.

Om driftsmiljön klassificeras som farlig, använd endast S-märkt svetsutrustning med säker tomgångsspänning. Sådana miljöer kan till exempel vara: fuktiga, varma eller begränsade tillgänglighetsutrymmen.

SÄKERHETS INSTRUKTIONER

Användning av personlig skyddsutrustning (PPE)

⚠ CAUTION
PPE REQUIRED
AT ALL TIMES

Svetsbågsstrålar från alla svets- och skärprocesser kan producera intensiva, synliga och osynliga (ultravioletta och infraröda) strålar som kan bränna ögon och hud.

- Bär en godkänd svets hjälm utrustad med en lämplig nyans av filterlins för att skydda ansiktet och ögonen när du svetsar, skär eller tittar.
- Använd godkända skyddsglasögon med sidoskydd under hjälmen.
- Använd aldrig någon utrustning som är skadad, trasig eller felaktig.
- Se alltid till att det finns tillräckliga skyddsskärmar eller barriärer för att skydda andra från blix, bländning och gnistor från
- svets- och skärområdet.
- Se till att det finns tillräckliga varningar om att svetsning eller skärning äger rum.
- Bär lämpliga skyddande brandsäkra kläder, handskar och skor.
- Se till att tillräcklig utsug och ventilation finns på plats före svetsning och skärning för att skydda användare och alla arbetare i närheten.
- Kontrollera och se till att området är säkert och fritt från brännbart material innan du utför svetsning eller skärning.



Vissa svets- och skäroperationer kan orsaka oljud. Bär hörselskydd för att skydda din hörsel om den omgivande ljudnivån överskrider den lokala tillåtna gränsen (t.ex.: 85 dB).

Svets- och skärguide för val av linsskärm

Svetsström	MMA elektroder	MIG lättlegering	MIG Heavy Metals	MAG	TIG alla metaller	Plasmaskärning	Plasmasvetsning	Mejsling ARC/AIR
10	8	10	10	10	9	11	10	10
15								
20								
30	9	10	10	10	10	11	11	10
40								
60								
80	10	11	11	11	11	12	12	10
100								
125								
150	11	11	11	12	12	12	13	11
175								
200								
225	12	12	12	13	13	12	13	11
250								
275								
300	13	13	13	13	14	13	14	12
350								
400								
450	13	14	13	14	14	13	14	13
450								
500	14	15	14	15				15

SÄKERHETS INSTRUKTIONER

Säkerhet mot rök och svetsgaser



HSE har identifierat svetsare som en "riskgrupp" för yrkessjukdomar som härrör från exponering för damm, gaser, ångor och svetsrök. De främsta identifierade hälsoeffekterna är lunginflammation, astma, kronisk obstruktiv lungsjukdom (KOL), lung- och njurcancer, metallröksfeber (MFF) och lungfunktionsförändringar. Under svetsning och varmskärning "hett arbete" produceras rök som gemensamt kallas svetsrök. Beroende

på vilken typ av svetsprocess som utförs, är den resulterande röken en komplex och mycket varierande blandning av gaser och partiklar.

Oavsett längden på svetsningen som utförs, kräver all svetsrök, inklusive svetsning av mjukt stål, lämpliga tekniska kontroller på plats, vilket vanligtvis är lokal utsugsventilation (LEV) för att minska exponeringen för svetsrök inomhus och där LEV inte är tillräckligt kontrollera exponeringen den bör också förbättras genom att använda lämplig andningsskyddsutrustning (RPE) för att hjälpa till att skydda mot kvarvarande rök.

Vid svetsning utomhus bör lämplig RPE användas. Innan svetsarbeten utförs bör en lämplig riskbedömning utföras för att säkerställa att förväntade kontrollåtgärder är på plats.

Placera utrustningen i ett välventilerat läge och håll huvudet borta från svetsrök. Andas inte in svetsrök. Se till att svetszonen är välventilerad och att lämpligt lokalt rökutsugssystem finns på plats.

Om ventilationen är dålig, använd en godkänd luftmatad svetshjälm eller andningsskydd. Läs och förstå materialsäkerhetsdatablad (MSDS) och tillverkarens instruktioner för metaller, förbrukningsvaror, beläggningar, rengöringsmedel och avfettningsmedel.

Svetsa inte på platser i närheten av avfettning, rengöring eller sprutning.

Var medveten om att värme och ljusbågsstrålar kan reagera med ångor och bilda mycket giftiga och irriterande gaser.

För ytterligare information, se HSE-webbplatsen www.hse.gov.uk för relaterad dokumentation.

Försiktighetsåtgärder mot brand och explosion



Undvik att orsaka bränder på grund av gnistor och hett avfall eller smält metall. Se till att lämpliga brandskyddsanordningar finns nära svets- och skärområdet. Ta bort allt brandfarligt och brännbart material från svetsning, skärning och omgivande områden.

Svetsa eller skär inte bränsle- och smörjmedelsbehållare, även om de är tomma. Dessa måste rengöras noggrant innan de kan svetsas eller skäras.

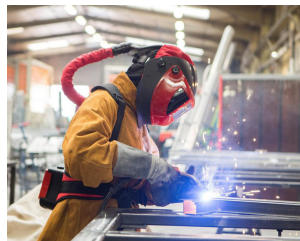
Låt alltid det svetsade eller skurna materialet svalna innan du vidrör det eller placerar det i kontakt med brännbart eller brandfarligt material.

Arbeta inte i atmosfärer med höga koncentrationer av brännbara ångor, brandfarliga gaser och damm.

Kontrollera alltid arbetsområdet en halvtimme efter sågning för att säkerställa att inga bränder har börjat.

Var noga med att undvika oavsiktlig kontakt mellan brännarelektroden och metallföremål, eftersom detta kan orsaka ljusbågar, explosion, överhettning eller brand.

Lär känna och förstå dina brandsläckare



Ett exempel på personligt ångskydd

Symboler som finns på
före, utslagslöshets
och vad de betyder

	Water	Foam spray	ABC powder	Carbon dioxide	Wet chemical
Brandfarligt trä, papper & textilier	✓	✓	✓	✗	✓
Brandfarligt flytande vätskor	✗	✓	✓	✓	✗
Brandfarligt gas	✗	✗	✓	✗	✗
Elektrisk kontakt	✗	✗	✓	✓	✗
Smörjmedel & fetter	✗	✗	✗	✗	✓

SÄKERHETS INSTRUKTIONER

Arbetsmiljön



Se till att maskinen är monterad i en säker och stabil position som möjliggör kylande luftcirkulation. Använd inte utrustningen i en miljö utanför de fastställda driftsparametrarna. Svetsströmkällan är inte lämplig för användning i regn eller snö.

Förvara alltid maskinen på ett rent, torrt utrymme.

Se till att utrustningen hålls ren från dammuppbbyggnad.

Använd alltid maskinen i upprätt läge.

Skydd mot rörliga delar



Håll dig borta från rörliga delar som motorer och fläktar när maskinen är i drift.

Rörliga delar, såsom fläkten, kan skära i fingrar och händer och fastna i plagg.

Skydd och höljen får tas bort för underhåll och hanteras endast av kvalificerad personal efter att ha

kopplat bort strömkabeln.

Byt ut höljena och skydden och stäng alla dörrar när ingreppet är avslutat och innan utrustningen startas.

Var försiktig så att du inte klämmer fingrarna när du laddar och matar tråd under uppställning och drift.

Var försiktig när du matar tråd så att du inte pekar den mot andra människor eller mot din kropp.

Se alltid till att maskinkåpor och skyddsanordningar är i drift.

Risker på grund av magnetfält



De magnetiska fälten som skapas av höga strömmar kan påverka driften av pacemakers eller elektroniskt styrd medicinsk utrustning. Bärare av vital elektronisk utrustning bör rådfråga sin läkare innan de påbörjar bågsvetsning, skärning, mejsling eller punktsvetsning.

Gå inte nära svetsutrustning med någon känslig elektronisk utrustning eftersom magnetfälten

kan orsaka skada.

Håll brännarkabeln och arbetsreturkabeln så nära varandra som möjligt över hela sin längd. Detta kan hjälpa till att minimera din exponering för skadliga magnetfält.

Linda inte kablarna runt kroppen.

Hantering av komprimerade gasflaskor och regulatorer



Felhantering av gasflaskor kan leda till bristning och utsläpp av högtrycksgas.

Kontrollera alltid att gasflaskan är av rätt typ för svetsningen som ska utföras.

Förvara och använd alltid cylindrar i upprätt och säkert läge.

Alla cylindrar och tryckregulatorer som används vid svetsning ska hanteras med försiktighet.

Låt aldrig elektroden, elektrodhållaren eller andra elektriskt "heta" delar vidröra en cylinder.

Håll huvudet och ansiktet borta från cylinderventilens utlopp när du öppnar cylinderventilen.

Säkra alltid cylindern säkert och flytta aldrig med regulator och slangar anslutna.

Använd en lämplig vagn för att flytta cylindrar.

Kontrollera regelbundet alla anslutningar och skarvar för läckor.

Fulla och tomma flaskor bör förvaras separat.

Förstör eller ändra aldrig några cylindrar

SÄKERHETS INSTRUKTIONER

Brandmedvetenhet



Skär- och svetsningsprocessen kan orsaka allvarliga brand- eller explosionsrisker. Skärning eller svetsning av förseglade behållare, tankar, fat eller rör kan orsaka explosioner. Gnistor från svets- eller skärprocessen kan orsaka bränder och brännskador. Kontrollera och riskbedöm att området är säkert innan du skär eller svetsar. Ventilera all brandfarlig eller explosiv ånga från arbetsplatsen.

Ta bort allt brandfarligt material från arbetsområdet. Täck vid behov brandfarliga material eller behållare med godkända lock (följ tillverkarens instruktioner) om det inte går att ta bort från närområdet.

Skär eller svetsa inte där atmosfären kan innehålla brandfarligt damm, gas eller flytande ånga.

Ha alltid rätt brandsläckare i närheten och vet hur man använder den.

Heta delar



Var alltid medveten om att material som skärs eller svetsas kommer att bli mycket varmt och hålla värmen under avsevärt lång tid, vilket kommer att orsaka allvarliga brännskador om lämplig PPE inte bärs.

Rör inte vid hett material eller delar med bara händer.

Tillåt alltid en avkylningsperiod innan du arbetar med material som nyligen skurits eller svetsats.

Använd lämpliga isolerade svetshandskar och kläder för att hantera heta delar för att förhindra brännskador.

Bullermedvetenhet



Skär- och svetsprocessen kan generera ljud som kan orsaka permanent skada på din hörsel. Buller från skär- och svetsutrustning kan skada hörseln. Skydda alltid dina öron från buller och använd godkända och lämpliga hörselskydd om ljudnivåerna är höga. Rådgör med din lokala specialist om du är osäker

på hur du ska testa för ljudnivåer.

RF-deklaration



Utrustning som överensstämmer med direktiv 2014/30/EU om elektromagnetisk kompatibilitet (EMC) och de tekniska kraven i EN60974-10 är designad för användning i industribyggnader och inte för hushållsbruk där elektricitet tillhandahålls via det offentliga lågspänningssystemet.

Svårigheter kan uppstå med att säkerställa klass A elektromagnetisk kompatibilitet för system installerade i hemmiljöer på grund av ledande och utstrålade emissioner.

Vid elektromagnetiska problem är det användarens ansvar att lösa situationen. Det kan vara nödvändigt att skärma av utrustningen och montera lämpliga filter på elnätet.

LF Declaration



Se dataskylten på utrustningen för strömförsörjningskrav.

På grund av den förhöjda absorptionsen av primärströmmen från strömförsörjningsnätverket påverkar högeffektsystem kvaliteten på ström som tillhandahålls av nätet. Följaktligen måste

anslutningsbegränsningar eller maximala impedanskrav som tillåts av nätverket vid den allmänna nätverkets anslutningspunkt tillämpas på dessa system.

I detta fall är installatören eller användaren ansvarig för att utrustningen kan anslutas, rådfråga elleverantören vid behov.

SÄKERHETS INSTRUKTIONER

Material och avfallshantering























Svetsutrustning är tillverkad med BSI publicerade standarder som uppfyller CE-kraven för material som inte innehåller några giftiga eller giftiga material som är farliga för operatören. Släng inte utrustningen tillsammans med normalt avfall.











Det europeiska direktivet 2012/19/EU om avfall från elektrisk och elektronisk utrustning anger att elektrisk utrustning som har nått sin livslängd måste samlas in separat och återlämnas till en miljöanpassad återvinningsanläggning för kassering.

För mer detaljerad information, se HSE-webbplatsen www.hse.gov.uk

BESKRIVNING AV SYMBOLER

	Läs denna bruksanvisning noggrant före användning.
	Varning i drift.
	Enfas statisk frekvensomvandlare-transformator likriktare.
	Symbol för enfas AC-strömförsörjning och märkfrekvens.
	Kan användas i miljöer som har hög risk för elektriska stötar.
IP	IP Kapslingsgrad, såsom IP23S.
U₁	U ₁ Nominell AC-ingångsspänning (med tolerans ±15%).
I_{1max}	I _{1max} Nominell maximal inström.
I_{1eff}	I _{1eff} Maximal effektiv inström.
X	X Duty cycle, förhållandet mellan given varaktighetstid/helcykeltiden.
U₀	U ₀ Tomgångsspänning, Öppen kretsspänning för sekundärlindningen.
U₂	U ₂ Lastspänning.
H	H Isolationsklass.
	Släng inte elavfall tillsammans med annat vanligt avfall. Skydda vår miljö.
	Varning för elektrisk stöt.
A	Nuvarande enhet "A"
	Överhettningsskyddsindikator.
	Överströmsskyddsindikator.
	VRD-funktionsindikator.
	MMA-läge.
	LIFT TIG-läge.
$\varnothing 3.2$ $\varnothing 4.0$	Val av svetselektroddiameter för MMA.
	MMA-ström.
	Varmstartsström av MMA.
	Bågf kraft av MMA.
	Växling av svetsläge.
	Övrig funktionsväxling.
	Trådlös indikering.
	Fjärrkontroll.
	Parning av trådlös fjärrkontroll.

BESKRIVNING AV SYMBOLER

Steel Ar80% CO ₂ 20%	Blandgassvetsning (80% argon + 20% CO ₂) av kolstål
Steel FluxCored Ar80% CO ₂ 20%	Blandgassvetsning (80 % argon + 20 % CO ₂) av flusskärnat kolstål
Steel FCW-SS	Självskrämmande svetsning av kolstål
AlMg Ar100%	100% argon skärmning av aluminium magnesiumlegering
CrNi Ar98% CO ₂ 2%	Blandgassvetsning (98% argon + 2% CO ₂) av rostfritt stål
	Val av svetstyp: svetsning av oädel metall och gas
<ul style="list-style-type: none"> φ 0.6 φ 0.8 φ 1.0 φ 1.2 	Svetstrådens diameter
	MIG/Lift TIG 2T-drift
	MIG/Lift TIG 4T-drift
	MIG ficklampa
	MIG spolefackla
	MIG synergisk funktion
	Trådmatningsfunktion
	Gaskontrollfunktion

BESKRIVNING AV KONTROLLER

Frontvy

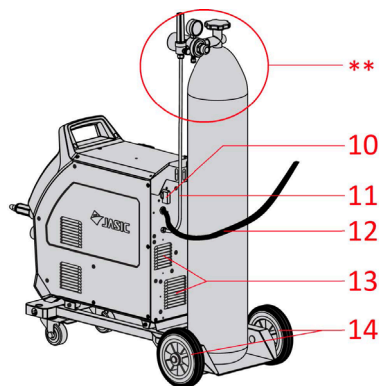
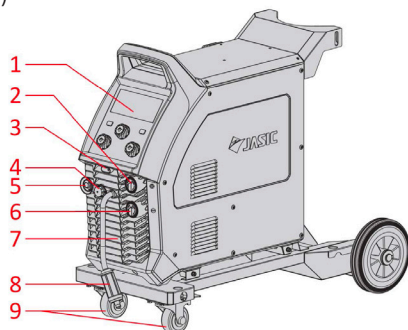
1. Digital användarkontrollpanel (se längre ner för mer information)
2. "+" Utgångsterminal*, Anslutningen för brännaren i MIG-läge
3. Trådlös fjärrkontroll (tillval)
4. Kabelansluten fjärrkontroll 9-poligt uttag
5. MIG-ficklampa, Anslutningen som används för att ansluta en MIG-ficklampa av eurotyp
6. "-" Utgångsplint*, Anslutningen för arbetsreturledningen i MIG-läge
7. Främre kylgrill
8. Euro-uttag släpkabelkontakt, denna kontakt används för att bestämma polariteten på brännarens eurouttagskontakt
9. Vagnens framhjul (låsbara)

* Panelhysans storlek är 35/50 mm

Utsikt bakåt

10. ON/OFF strömbrytare
11. Skyddsgasinloppsslang
12. Maskinens nätkabel
13. Bakpanel med integrerade kylventiler
14. Bakre stödhjul

** Gasflaska, gasregulator och gasflödesmätare



KONTROLLPANEL



15. Hemknapp: Genom att trycka på hemknappen kommer du direkt tillbaka till hemskrmen (som visas i visningsområdesbilden på sidan 13)
16. Parameterkontrollratten är också en kontrollknapp som när den trycks ned "bekräftar" ingången till ett annat skärmenalternativ eller den valda parametern som ställs in.
17. Parameterjusteringsratt A: Ström-/trådmätningshastighetsratten och används för att justera svetsströmmen i Synergic MIG eller trådmätningshastighet i Standard MIG.
18. LCD-skärm: Det 5" färgdisplayområdet visar de olika svetslägesalternativen, tillhörande svetsparameter, felkoder,

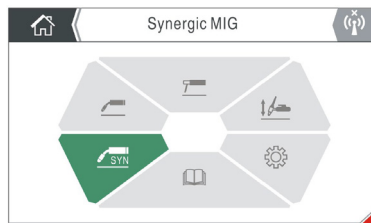
användarmanual till operatören. När du slår på maskinen och under maskinstart kommer skärmen att visa Jasic-logotypen.

19. Returknapp: Genom att trycka på returknappen återgår användaren till föregående skärm eller alternativ.
20. Kontrollratt för parameterjustering: Genom att vrida denna kontrollratt kan användaren bläddra igenom eller göra parameterändringar som visas på displayen.
21. Parameterjusteringsratt B: Spännings-/båglängdsratten och kommer att användas för att justera svetsspänningen eller bågglängden i Synergic MIG eller standard MIG.

BESKRIVNING AV 'LCD' KONTROLLPANEL

Skärm

Skärmen erbjuder operatören en mängd information inklusive driftlägen inklusive MIG, MMA och Lift TIG och tillhörande parametrar. Hemskrmen visas till höger och med den centrala inställningsratten kan du navigera genom maskinens alternativ och följande sidor kommer att förklara dessa funktioner mer detaljerat.

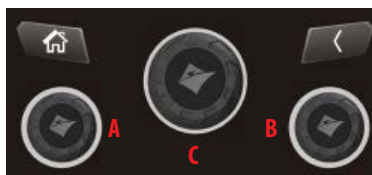


Hemknapp

 Om du trycker på hemknappen när som helst kommer du direkt tillbaka till hemskrmen som visas på bildskärmsbilden nedan.

Returknapp

 Returknappen tar dig tillbaka till föregående skärm och den "övre" nivån för den funktion du var inom.



Parameterjusteringsratt (C)

Central vridning av kontrollratten medurs eller moturs tillåter föraren att bläddra genom maskinens funktioner, ökar eller minskar parametervärden inklusive svetsström och när dessa parametrar justeras visas värdena på displayen.

Parameterjusteringsratt (A)


Parameterjusteringsratt A: Ström-/trådmattningshastighetsratten och används för att justera svetsströmmen i Synergic MIG eller trådmattningshastighet i Standard MIG.

Parameterjusteringsratt (B)

Parameterjusteringsratt B: Spännings-/båglängdsratten kommer att användas för att justera svetsspänningen eller bågglängden i Synergic MIG eller standard MIG.

Visa skärmalternativ

Hemskärm

 När du trycker på startskärmsknappen (som visas ovan) kommer du till startskärmsidan och hemskrmsikonen visas nu i det övre vänstra hörnet.

Trådlösa anslutningsalternativ

 Den trådlösa ikonen som visas till vänster (överst till höger på skärmen) indikerar att ingen trådlös anslutning har gjorts och att ingen trådlös enhet är ansluten till maskinen.

 Den trådlösa ikonen som visas till vänster (överst till höger på skärmen) indikerar att en trådlös fjärrhet är ansluten och redo att användas.


BESKRIVNING AV 'LCD' KONTROLLPANEL

Visa skärmalternativ

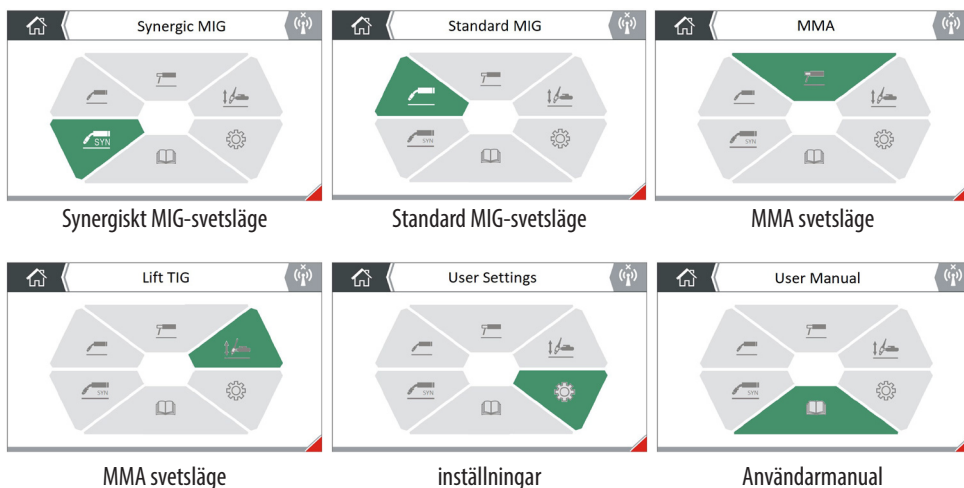
Hemskärm

När du trycker på hemknappen kommer du till startskärmen (som visas nedan). Standardinställningsskärmen för detta val är Synergic MIG, härifrån kan du vrida den centrala kontrollratten för att markera det alternativ du behöver och för att välja, tryck helt enkelt på kontrollratten för att komma åt: svetsläge, inställningar eller driftsinformation.






Välja svetslägen och alternativ

Innan du påbörjar någon svetsning, tryck på hemknappen  för att återgå till startsidan kan du vrida den centrala kontrollratten för att välja följande alternativ för MIG Synergic, MIG Standard, MMA, Lift TIG, Inställningar och Användarmanual, tryck sedan på den centrala kontrollratten för att välja önskat svetsläge.

Text överst på sidan indikerar den alternativsektion som användaren för närvarande har valt.

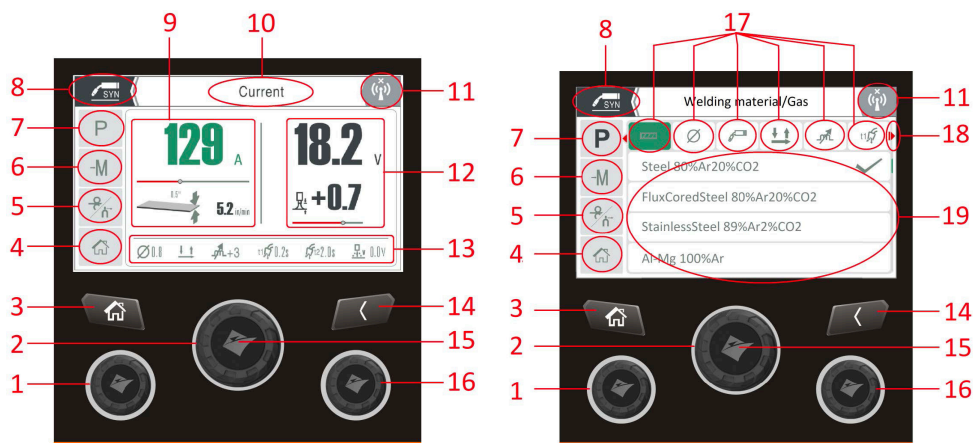


Varje skärmsidefunktion har en ikon i det övre vänstra hörnet som identifierar den aktuella sidan, vilket erbjuder enkel sididentifiering för operatören. Detaljerna visas i följande tabell:

-  Hemsektion
-  Synergisk MIG-svetssektion
-  Standard MIG svetsläge sektion
-  MMA svetsläge sektion
-  Lift-TIG svetsläge sektion
-  Användarinställningar avsnitt
-  Användarinstruktioner avsnitt

LCD-SKÄRMKON FUNKTIONSBESKRIVNINGAR

Nedanstående kontrollpanelbilder är exempel på skärmlägen som du kommer att stöta på under normal användning av Jasic EM-200CT TFT-LCD-maskinen och nedanstående och följande sidor ger en kort förklaring av de ikoner som används.



artikel-nummer	Ikon	Ikon Namn	Beskrivning
1		Nedre vänstra roterande encoder	Genom att vrida den nedre vänstra kontrollratten medurs eller moturs kan användaren öka eller minska strömmen i Synergic MIG-läge eller trådmatningshastighet i standard MIG-läge, se punkt 9.
2		Central roterande kodare	Genom att vrida den centrala kontrollratten medurs eller moturs kan användaren navigera runt skärmlalternativen, justera svetsströmmen eller de olika svetsparametrarna som är tillgängliga i alla svetslägen och användar-/inställningsalternativ.
3		Hemknapp	Om du trycker på "Hem"-knappen kommer du tillbaka till huvudmenyn "Hem"-skärmen (som visas på sidan 14) och efter att du tryckt på knappen kommer ACTIG-alternativet att markeras som standard.
4		Hemikon	När du vrider kontrollratten (post 2) för val av parameter eller läge kommer du att notera att när du skickar en vald ikon (eller hemikonen) kommer den att markeras grönt, om du sedan trycker på kontrollratten (post 12) i detta fall kommer hemmet ikon kommer du till startskärmen. Den markerade ikondetaljen kommer också att anges i textområdet (punkt 10) övre mitten av skärmen.






LCD-SKÄRMKON FUNKTIONSBEKRIVNINGAR

Kontrollpanelens bilder (på sidan 15) är exempel på skärmlägen som du kommer att stöta på under normal användning av Jasic EM-200CT TFT-LCD-maskinen och nedan och följande sidor ger en kort förklaring av de ikoner som används.

artikelnummer	Ikon	Ikon Namn	Beskrivning
5		Gaskontroll och trådtums-matnings-funktioner	När du är i MIG/Lift TIG-svetsläge, vrid kontrollratten (punkt 2) tills gaskontrollsymbolen lyser grönt, tryck sedan på kontrollratten för att gå in och aktivera endera gasrensningen som efter 20s kommer systemet automatiskt att lämna gasen kontrollfunktion eller trådmattningstum som aktiverar matningsmotorn så att svetstråden kan matas genom MIG-brännaren. Tryck på returkontrollknappen för att återgå till föregående skärmeny.
6		Minnesfunktion	I antingen TIG- eller MMA-läge kan maskinen lagra 4 minneskanaler för varje svetsläge (maskinsumman är 16). Vrid kontrollratten tills symbolen -M tänds och tryck på kontrollknappen. Du kommer att notera att rubriken visar 4 kanalplatser med rubriken som anger kanalnumret med relevanta parametrar som visas. Härifrån kan du spara, ladda och ta bort.
7		Funktionsinställningar	I något av svetslägena är P (funktionsinställningar) en sekundär meny där ytterligare funktioner kan justeras och ställas in. Till exempel: Materialjocklek, trådstorlek, Pre/post-gas, triggerläge, MMA och Lift TIG-inställningar etc. Se även avsnitt 17 på sidan 18 för ytterligare information om den tillgängliga parametern.
8		Sektion för skärmläge	Engelska som standard. Detta område visar vilket hemlägesalternativ som för närvarande är valt, t.ex. Synergic MIG, Standard MIG, MMA, Lift TIG, Settings och User Guide.
9	--	Dataområde för ström och materialjocklek	När du är i Synergic MIG-svetsningsläge kommer svetsströmmen att öka eller minska med hjälp av den vänstra ratten och på grund av egenskaperna hos synergic kommer materialjockleken att öka eller minska i enlighet med detta, detta kommer också att noteras med förloppsindikatorn eftersom detta kommer att justeras proportionellt med det aktuella förinställda värdet. Se även punkt 1.
	--	Parameterninställning	När siffror eller värden är markerade i grönt, kan användaren vrida den centrala kontrollratten medurs eller moturs att öka eller minska värdet på den valda parametern eller i fallet med bilden A på sidan 15, är svetsström markerad som 129amp. I bild B är ikonen för val av material och gas markerad grönt och när den centrala kontrollratten vrids fortsätter du att bläddra igenom de andra sekundära parametrarna som finns på den övre ikonraden.
















LCD-SKÄRM IKON FUNKTIONS BESKRIVNINGAR

Kontrollpanelens bilder (på sidan 15) är exempel på skärmlägen som du kommer att stöta på under normal användning av Jasic EM-200CT TFT-LCD-maskinen och nedan och följande sidor ger en kort förklaring av de ikoner som används.

artikel-nummer	ikon	ikon Namn	Beskrivning
10	--	Funktionsbeskrivning	Engelska som standard. Detta område visar och förklarar den aktuella valda operationen som normalt är grönmarkerad.
11		Ingen trådlös anslutning	Denna trådlösa ikon visas när ingen trådlös fjärrkontroll är ansluten till maskinen.
		Ikon för trådlös anslutning	Ikonen "Parning lyckad" visas när en trådlös fjärrkontroll har anslutits till maskinen.
12	--	Dataområde för svetsspänning och bågglängd	När du är i Synergic MIG-svetsningsläge, kommer användning av den högra vridratten att öka eller minska svetsspänningen och på grund av egenskaperna hos synergic kommer bågglängden att öka eller minska i enlighet med detta, detta kommer också att noteras med förloppsindikatorn eftersom detta kommer att justeras proportionellt med det förinställda spänningsvärdet. Se även punkt 16.
13	--	Nedre ikonfältet	Denna fält med flera ikoner visar operatören en snabb vy av de inställda "bakgrundparametrarna", enligt exemplet på sidan 15 för Synergic MIG (från vänster till höger) parametrar är inställda enligt följande: Svetstrådsstorlek, 2T triggerläge, svetsinduktans värde, förgastid, eftergastid och förbränningsspänning. Ikonerna som visas kommer att ändras beroende på vilket svetsläge som är valt och inställningarna för parameterintervall.
14		Tillbakaknapp	Genom att trycka på bakåtknappen kommer du till föregående skärm eller föregående meny.
15		Kontrollknapp	Kontrollknappsfunktionen aktiveras genom att man trycker på framsidan av den centrala kontrollratten som "går in" eller bekräftar den valda funktionen på skärmen.
16		Nedre höger roterande kodare	Genom att vrida den nedre vänstra kontrollratten medurs eller moturs kan användaren öka eller minska svetsspänningen och sticka ut i Synergic MIG-läge och svetsspänning i standard MIG-läge, se punkt 12.
17	--	Översta ikonfältet Funktionsinställningar	Denna multipelikonrad kommer att visa olika sekundära ikoner/alternativ när du väljer och anger alternativ för Parameterinställningar (P). Detta alternativparameterområde kommer att visas i något av svetslägena när "P" sekundära parametraralternativ är valda, där användaren kan justera och ställa in. Exempel på tillgängliga parametrar är: Materialtjocklek, trådstorlek, för-/eftergas, triggerläge, MMA och Lift TIG-inställningar etc. Se även avsnitt 7 på sidan 16 för ytterligare information om den tillgängliga parametern. ** Se följande sida för fullständig lista **



LCD-SKÄRM IKON FUNKTIONS BESKRIVNINGAR

Kontrollpanelens bilder (på sidan 15) är exempel på skärmlägen som du kommer att stöta på under normal användning av Jasic EM-200CT TFT-LCD-maskinen och nedan och följande sidor ger en kort förklaring av de ikoner som används.

artikelnummer	Ikön	Ikön Namn	Beskrivning
17		Funktionsinställningar	I något av MIG-, MMA- eller TIG-lägena är P (funktionsinställningar) en sekundär meny där ytterligare funktioner kan justeras och ställas in. Fullständig lista Till exempel: Triggerläge, HF eller Lift TIG, vågform, luft/ vattenkyld inställning.
		2T	Den här ikonen representerar 2T brännaravtryckarläge, när detta avtryckaralternativ är valt indikerar det att maskinen är i 2T-läge.
		4T	Den här ikonen representerar 4T brännaravtryckarläge, när detta avtryckaralternativ är valt indikerar det att maskinen är i 2T (spärläge).
		Aktuell nedförsbacketid	Tidsikon för nedförsbacketid, indikerar tiden som är inställd för den initiala strömmen för att nå toppströmmen, justeringsintervallet är 0 ~ 10 sekunder.
		Pre Gas Time	Förflödestidsikon, indikerar gasförflödestiden som kan justeras mellan 0 ~ 2 sekunder för MIG och 0 ~ 5 sekunder för TIG.
		Post Gas Time	Ikön för efterflödestid, anger gasens efterflödestid som kan justeras mellan 0 ~ 5 sekunder för MIG och 0 ~ 10 sekunder för TIG.
		Materialtyp & gasval	Materialtyp och gasvalsikon, detta ger användaren ett urval av material- och gaskombinationer
		Induktans	Induktanskontroll som gör att användaren i MIG-läge kan justera induktansinställningen mellan -10 ~ +10
		Hot Start Aktuell	Varmstartskontroll i MMA som gör att användaren kan öka strömmen i början av svetsen för att förbättra ljusbågetändning. Justeringsområdet är 0 ~ 60A.
		Bågkraftström	Arc Force Control i MMA som ökar svetsströmmen som hjälper till att förhindra att elektroden fastnar vid svetsning. Justeringsområdet är 0 ~ 100A.
		Tråddiametertorlek	Storleksikon för svetstråddiameter som låter användaren välja trådstorlek i Synergic MIG-läge och trådstorlekar på 0,6 mm, 0,8 mm och 1,0 mm kan väljas.
		Bränn tillbaka	Justering av brännspänningen som gör att användaren kan justera trådstickan när svetsen avslutas. Justeringsområdet är -3,0 ~ + 7,0 Volt
		MIG Torch	Ikön för val av standard MIG-fackla
		Tryck Pull Torch	Tryck på ikonen för val av dragtyp
		Spole På Facklan	Spola på pistolvalsikonen

LCD-SKÄRM IKON FUNKTIONSBESKRIVNINGAR

Kontrollpanelens bilder (på sidan 15) är exempel på skärmlägen som du kommer att stöta på under normal användning av Jasic EM-200CT TFT-LCD-maskinen och nedan och följande sidor ger en kort förklaring av de ikoner som används.

artikelnummer	Ikon	Ikon Namn	Beskrivning
18		Indikatorikon	Den här ikonen indikerar att det finns fler tillgängliga parametrar eller alternativ men är placerade utanför skärmen. Om du fortsätter att vrida på den centrala kontrollratten får du tillgång till dessa ytterligare parametrar eller alternativ som anges i bild B på sidan 15.
		Indikatorikon	Den här ikonen indikerar vilket menystrukturalternativ du har när du väljer sekundära parametrar eller alternativ som anges i bild B på sidan 15.
19	--	Visningsområde	Skärmområde som visar olika data för var och en av svetsprocesserna och som även visar olika sekundära parametervärden eller data beroende på vad som har valts.

LCD-SKÄRMKON FUNKTIONSBEKRIVNINGAR

Val och justering av svetsparametrar

Den centrala "master"-kodaren kan växla och justera alla parametrar. När och om en ruta, siffra eller alternativ på LCD-skärmen är grönmarkerade, indikerar det att parametern kan justeras med huvudkodarens sand som de visar i en grå färg, vilket indikerar att parametern inte kan justeras.

1. Justering av huvudsvetsparametrar: På svetsarbetsidan kan ström, trådmatningshastighet och spänning justeras genom att vrida tre rattar.

I MIG-läge kan den nedre vänstra kontrollratten (artikel 1 sidan 15) justera svetsströmmen eller trådmatningshastigheten och den nedre högra kontrollratten (artikel 16 sidan 15) kommer att justera svetsspänningen eller bågglängden vid rotation och tryckning den centrala huvudgivaren kommer att justera, ställa in och bläddra igenom alla tillgängliga parametrar. I MMA- eller Lift TIG-läge kan strömmen endast justeras av mastergivaren.

2. Justering av andra svetsparametrar: Förutom ström och spänning kan alla andra parametrar endast justeras i "Parameterinställningar", som beskrivs i följande tabell.

Svetsläge	Parameternamn	Alternativ eller intervall
Synergiska MIG-parametrar	Material & gas	Stål Ar80% CO220% Stål FluxCored Ar80% CO220% Stål FCW-SS CrNi Ar98% CO22% AlMg Ar100%
	Svetstrådens diameter	0.6mm, 0.8mm and 1.0mm
	Val av svetsbrännare	Push fackla, push-pull fackla
	Driftsmetod	2T & 4T
	Förflödestid	0 ~ 2.0 Seconds
	Efterflödestid	0 ~ 5.0 Seconds
	Induktans	-10 ~ +10
	Bränn tillbaka spänning	-3.0 ~ 7.0 Volts
	Separerade MIG-parametrar	Material & gas
Svetstrådens diameter		N/A
Val av svetsbrännare		Push fackla, push-pull fackla, spole fackla
Driftsmetod		2T & 4T
Förflödestid		0 ~ 2.0 Seconds
Efterflödestid		0 ~ 5.0 Seconds
Induktans		-10 ~ +10
Bränn tillbaka spänning		10.0 ~ 20.0 Volts
MMA-parametrar	Bågförström	0 ~ 100 Amps
	Varmstartsström	0 ~ 60 Amps
Lyft TIG-parametrar	Förflödestid	0 ~ 5.0 Seconds
	Efterflödestid	0 ~ 10.0 Seconds
	Aktuell nedförsbacketid	0 ~ 5.0 Seconds

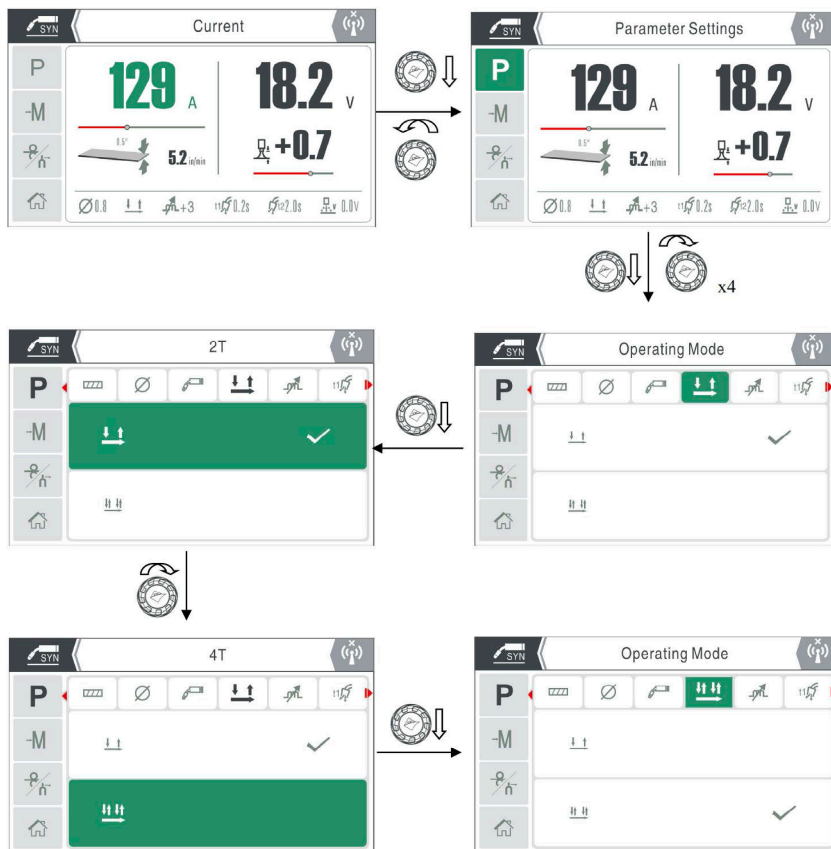
NAVIGERA PÅ "LCD" KONTROLLPANELEN

Val och justering av svetsparametrar

När du väljer de nödvändiga parametrarna kan operatören först behöva trycka på den centrala omkodarknappen för att markera svetsströmsinställningen, när den väl är markerad som visas nedan låter detta operatören rotera den centrala pulsgivaren för att sedan välja 'Parameterinställningar' (P) och När du sedan trycker på kodningsknappen kommer du sedan in på skärmen "Parameterinställningar" och så vidare.

Som ett exempel på proceduren som behövs för att ställa in brännarens avtryckare till 4T-läge, se följande steg:

Om användaren vill justera driftsläget i Synergic MIG, vrid den centrala encodern för att välja och gå in på skärmen 'Parameter Settings' (P), vrid sedan på encodern för att markera och välj 'Operating Mode'. Du kommer nu att se dina alternativ av antingen 2T och 4T. Det valda driftsläget ändras från grått till grönt. Om det är valt, tryck på huvudkodaren och en '✓' visas bredvid det valda alternativet, vilket indikerar att alternativet är giltigt. Efter ovanstående operation kan användaren rotera huvudkodaren för att välja andra parametrar eller alternativ, eller trycka på "Tillbaka" för att återgå till den övre menyn. Om ingen funktion eller knapp utförs eller trycks in inom 3 sekunder, kommer svetsaren automatiskt att återgå till Synergic MIGs hemsida.

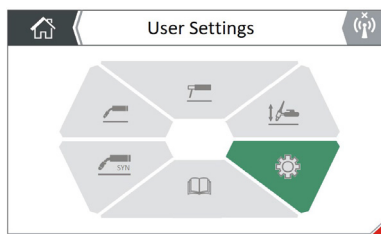


NAVIGERA PÅ "LCD" KONTROLLPANELEN

Systeminställning - Val och justering

Som på tidigare sidor, för att komma åt och justera Systeminställningar från hemskrämen, navigera bara till ikonen Systeminställningar som kommer att markeras grönt (som visas till höger).

Tryck sedan på kontrollratten för att öppna den här alternativskärmen.

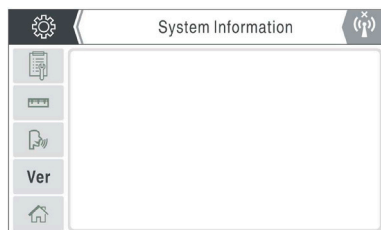


Inställningsskärm

När du väl har kommit in på skärmen för systeminställningar kommer du att notera en rad med inställningsalternativ till vänster om panelskärmen enligt följande:

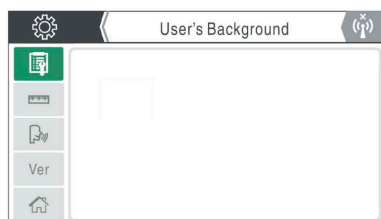
- Användarbakgrundsinställningar
- Imperial/metriska inställningar
- Språk
- Systeminformation
- Hem

Om du vrider kontrollratten medurs eller moturs kan du bläddra genom systemikonalternativ.



Användarbakgrundsinställningar

Som på föregående sida, för att komma åt och justera användarbakgrundsinställningar från hemskrämen, navigera till ikonen för bakgrundsinställningar som kommer att markeras grönt (som visas till höger). Tryck sedan på kontrollratten för att öppna den här alternativskärmen



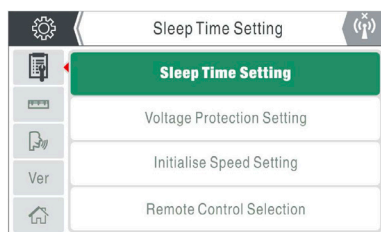
Inställningar Skärmalternativ

När du väl har kommit in på skärmen för användarbakgrundsinställningar kommer du att notera en rad med inställningsalternativ som visas nedan:

- Justering av sömntid
- Överspännings-/underspänningskyddsbrytare
- Justering av långsam trådmatningshastighet
- Fjärrkontrollläge (lokal/fjärrkontroll)
- Trådlös fjärrkontrollparning
- Svetsparameteråterställning
- Fabriksåterställning

Om du vrider kontrollratten medurs eller moturs kan du bläddra genom systemikonalternativ.

Följande sidor täcker detta avsnitt mer i detalj.

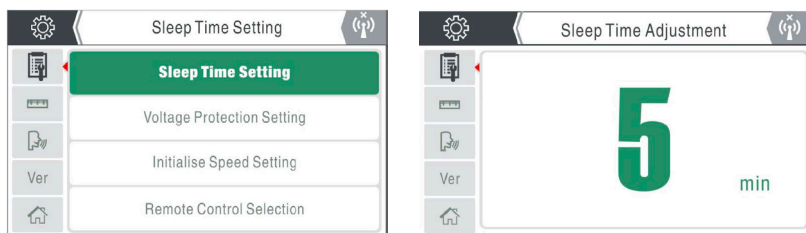


NAVIGERA PÅ "LCD" KONTROLLPANELEN

Systeminställning - Val och justering

Alternativ för justering av vilotid

Standbytid är en funktion som gör att när det inte finns någon föraraktivitet med Jasic TIG-maskinen kommer maskinen efter en förutbestämd tid (fabrikstid: 5 minuter) att gå in i viloläge (viloläge). För att gå in i vilolägesfunktions-skärmen för viloläge, vrid kontrollratten för att välja ikonen (som visas direkt nedan) och tryck på kontrollratten för att komma åt kontrollen. Här kan du välja vilolägestid för viloläge genom att vrida kontrollratten som bläddrar genom alternativen för vilolägestid på 0, 5, 10 och 15 minuter. (Fabriksinställningen är 5 minuter och 0 betyder att standbytidfunktionen är avstängd).

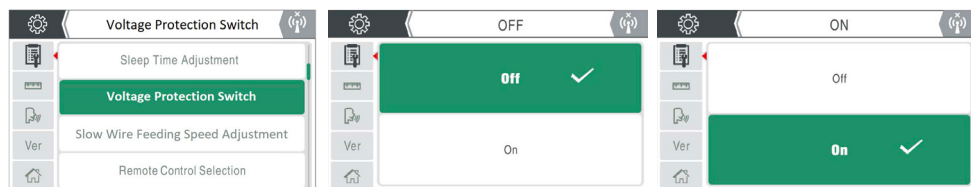


Genom att trycka på kontrollratten bekräftar och sparar du ditt val och återgår till föregående skärm. Standby-sömtidsfunktionen är endast aktiv i MIG- och TIG-läge (om den är aktiverad). Om maskinen inte används inom den förinställda tidsperioden (t.ex. 5 minuter), går maskinen sedan in i ett standbyläge där enheten stängs av och skärmen visar bara Jasic-logotypen.

Maskinen vaknar omedelbart och skärmen visar tidigare data när antingen avtryckaren, fjärrheten eller om någon av knapparna på kontrollpanelen trycks in.

Överspännings- och underspänningskyddsbrytare

För att komma in på skärmen för ingångsspänningskyddsbrytarens kontrollfunktion, vrid kontrollratten för att välja ikonen (som visas direkt ovan) och tryck på kontrollratten för att komma åt kontrollen. Här kan du välja antingen AV eller PÅ för inspänningskydd genom att vrida kontrollratten och sedan trycka på kontrollratten för att bekräfta ditt val. Det här alternativet är fabriksinställt på PÅ, tala med Jasic-tekniker innan du stör den här inställningen.



Genom att trycka på kontrollratten bekräftar och sparar du ditt val och går tillbaka till föregående skärm, annars trycker du på returknappen för att gå tillbaka till föregående skärm.

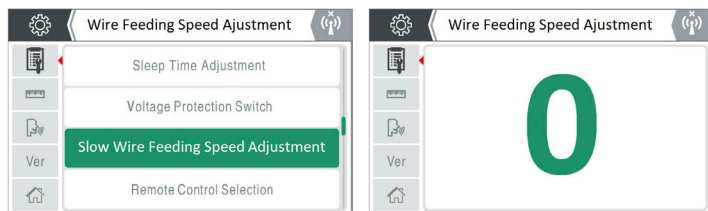
NAVIGERA PÅ "LCD" KONTROLLPANELEN

Systeminställning - Val och justering

Justering av långsam trådmatningshastighet

För att hjälpa till med den första ljusbågen av mjuka trådar som aluminium, kan du introducera en långsam start på matningstrådens hastighet, som kommer att "luta" i tråd hastigheten. Att öka eller minska den initiala trådmatningsstarten ändrar svetsstartegenskaperna.

Ställa in den "initiala" trådmatningshastigheten för MIG-tråden som kan ställas in på antingen "0", "1", "2" eller "3".



- "0" indikerar att den långsamma trådmatningsfunktionen är inaktiverad.
- "1" indikerar att den långsamma trådmatningshastigheten är 1/3 av den aktuella inställda hastigheten.
- "2" indikerar att den långsamma trådmatningshastigheten är 1/2 av den aktuella inställda hastigheten.
- "3" indikerar att den långsamma trådmatningshastigheten är 2/3 av den aktuella inställda hastigheten.

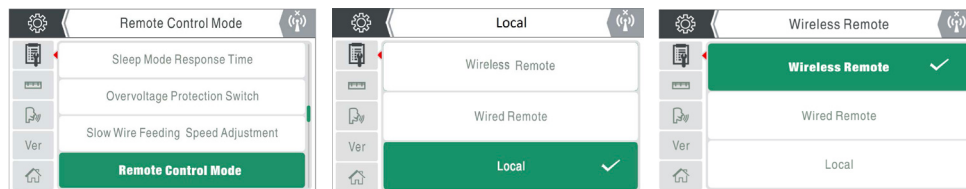
Val av fjärrkontroll

EVO-maskinsortimentet tillåter användaren att använda antingen trådbunden eller trådlös teknik för fjärrstyrningsändamål som erbjuder användaren att använda trådbundna eller trådlösa hand- eller fotkontroller när maskinen används i MMA-, LIG TIG- eller MIG-svetslägen.

Fjärrvalskontrollen låter användaren välja aktuell kontroll från antingen frontpanelen eller fjärrstyras antingen via 9-stifts kontrolluttaget eller via den valfria trådlösa kontrollen för MMA- och TIG-fjärrkontrollenheter.

För att gå in i fjärrkontrolllägets funktionsskärm, vrid kontrollratten för att välja kontrolllägesikonen (som visas till höger) och tryck på kontrollratten för att komma åt denna funktion.

Här kan du välja fjärrkontrollen PÅ eller AV genom att vrida kontrollratten som bläddrar genom antingen trådlös fjärrkontroll, trådbunden fjärrkontroll eller lokala alternativ.



Genom att trycka på kontrollratten bekräftar och sparar du ditt val och återgår till föregående skärm.

NAVIGERA PÅ "LCD" KONTROLLPANELEN

Systeminställning - Val och justering

Alternativ för trådlös fjärrkontroll

Som nämnts ovan kan EVO-sortimentet även tillåta användaren att använda trådlös teknik för fjärrstyrningsändamål som erbjuder användaren att använda trådlösa hand- eller fotkontroller när maskinen används i MMA-, Lift TIG- eller MIG-svetslägen.

Parningsprocedur för trådlös fjärrkontroll

För att använda en trådlös fjärrstyrd enhet måste du först se till att du har monterat den trådlösa mottagaren på din maskin, se avsnittet om trådlöst i bruksanvisningen för EM-200CT / EM-250CT för ytterligare detaljer.

Som på tidigare sidor, för att komma åt trådlös parning från hemskärmen, navigera och gå in i Systeminställningar och sedan

Användarbakgrundsinställningar och scrolla sedan ned för att aktivera trådlös parning som kommer att markeras grönt (som visas till höger).

Tryck sedan på kontrollratten för att öppna skärmen med alternativ för trådlös parning.

- Se nu till att din trådlösa fjärrenhet är laddad och påslagen
- När du kommer åt parningsskärmen börjar maskinen automatiskt söka efter en trådlös enhet
- Detta bekräftas av skärmen som visar "Pairing, please wait"
- Se till att din fjärrenhet är i ihopparningsläge (se instruktionerna för fjärrkontrollen som medföljer din enhet)

När den trådlösa ihopparningen har lyckats kommer skärmen att visa anslutningsbekräftelse genom att ange "Parning lyckad!" och ikonen för trådlös anslutning visar den trådlösa ikonen utan ett "x" ovanför.

Du kommer också att notera att det markerade gröna fältet har ändrats från att slå på till att stänga av trådlöst.

När denna uppgift är klar, tryck antingen på "tillbaka"-knappen eller tryck på "hem"-knappen för att fortsätta använda maskinen.

Koppla från den trådlösa anslutningen:

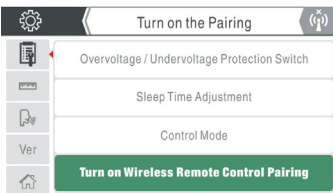
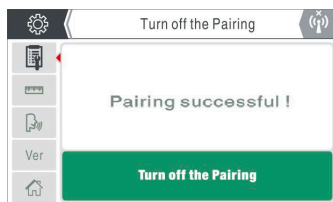
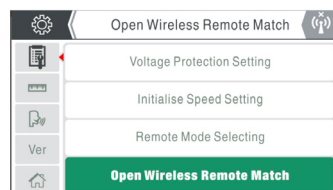
Efter att en trådlös fjärrkontrollenhet har parats ihop, liknar fränkopplingen som ovan.

Det finns två sätt att koppla från den trådlösa enheten:

- Tryck och håll ner fjärrkontrollens enhets parningsknapp eller
- Gå till maskinens skärm för parningsalternativ för trådlös fjärrkontroll och tryck på kontrollratten på den markerade gröna fliken "stäng av trådlös fjärrkontrollparning".

När den trådlösa enheten är fränkopplad kommer skärmen att visa ikonen för trådlöst fränkopplad och den markerade gröna fliken ändras till att slå på (som visas till höger).

När denna uppgift är klar, tryck antingen på "tillbaka"-knappen eller tryck på "hem"-knappen för att fortsätta använda maskinen.

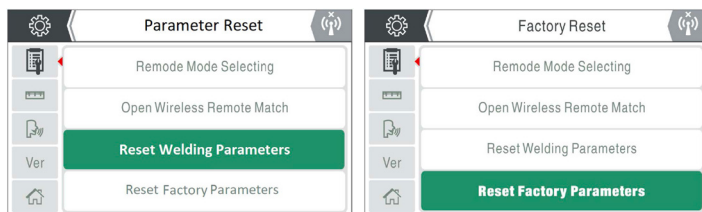


NAVIGERA PÅ "LCD" KONTROLLPANELEN

Systeminställning - Val och justering

Parameter och fabriksåterställningsfunktion

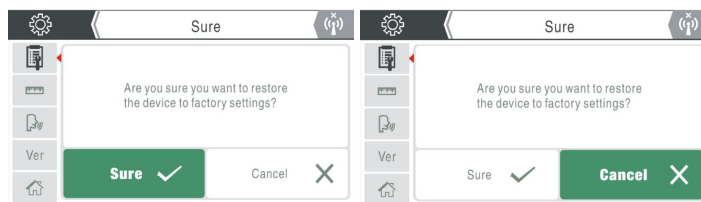
Åtkomst till parameter- och fabriksåterställningsfunktionen är enkel, tryck på "hem"-knappen och från startskärmens meny, navigera och gå in i "systeminställningar" och ange sedan "användarbakgrund"-inställningar och scrolla sedan ner till antingen parameteråterställning eller fabriksåterställningsfunktionen som senare visas och är grönmarkerad nedan.



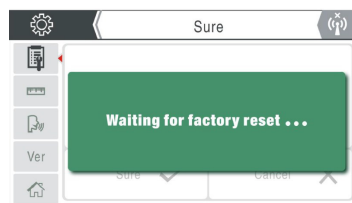
Funktionsprocessen är densamma för parameteråterställning som för fabriksåterställning.

Fabriksåterställningsfunktion

1. Välj alternativet Factory Reset genom att trycka på kontrollratten
2. Vrid kontrollratten för att välja och bekräfta önskat alternativ för antingen "Säker" eller "Avbryt" som visas nedan. 3.



3. När du har tryckt på kontrollratten på den markerade gröna "säker"-fliken kommer en ny pop-up grön ruta att visas som indikerar "Väntar på fabriksåterställning", efter cirka 10 sekunder kommer systemet att slutföra maskinen har återställts till fabriksinställningarna och skärmen återgår till startsidan.



Funktion för parameteråterställning

4. Välj alternativet Parameter Reset genom att trycka på kontrollratten
5. Vrid kontrollratten för att välja önskat alternativ för antingen "Sure" eller "Cancel".
6. När du har tryckt på kontrollratten på den markerade gröna "säker"-fliken kommer en ny pop-up grön ruta att visas som indikerar "Väntar på parameteråterställning", efter cirka 10 sekunder kommer systemet att slutföra processen och alla sparade parameterinställningar har återställts och skärmen kommer att gå tillbaka till föregående meny istället för att gå tillbaka till startsidan.

NAVIGERA PÅ "LCD" KONTROLLPANELEN

Systeminställning - Val och justering

Återställda parameterinställningar

Fabriksparameterinställningarna för EM-200CT-maskinen är som visas i tabellen nedan.

Parameter	Enhet	MMA	Lift TIG	Standard MIG	Synergic MIG
Förflödestid	Sekunder	-	0.5	0.5	0.5
Toppstöm	ampere	-	100	100	100
Nedförbacke tid	ampere	-	0.5	0.5	0.5
Efterflödestid	Sekunder	-	2	2	2
Svetsström	ampere	100	-	-	-
Bränn tillbaka spänning	Volt	-	-	13	13
Varmstartsström	ampere	30	-	-	-
Bågkraftström	ampere	30	-	-	-
Standbytid	Sekunder	10	10	10	10
Spänningsskydd	-	Off	Off	Off	Off
Långsam trådmatningshastighet	-	3	3	3	3
Fjärrkontrollläge	-	Trådlös	Trådlös	Trådlös	Trådlös

Systeminställning för enhet

När du går in i det här alternativet finns det två enhetssystemalternativ: "Metric System" och "Imperial System". Parametrar relaterade till enhetssystemkonverteringen med EVO MIG-serien inkluderar:

- Trådmatningshastighet: Metrisk: m/min, Imperial: tum/min.
- Svetstrådsdiameter: Metrisk: mm, Imperial: tum.
- Plättjocklek: Metrisk: mm, Imperial: tum.

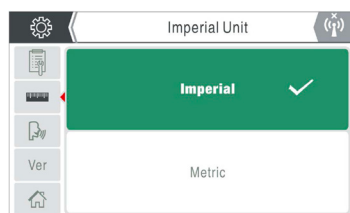
Språkval

För att gå in i systeminformationsskärmen, vrid kontrollratten för att välja språkikonen (som visas till höger) och tryck på kontrollratten för att komma till språkvalsskärmen.

Om du vrider kontrollratten medurs eller moturs rullar du genom språkvalsalternativen.

När du har ställt in ditt önskade språkval, sparas din valda inställning genom att trycka på kontrollratten.

Tryck på returknappen för att gå tillbaka till föregående skärm.



NAVIGERA PÅ "LCD" KONTROLLPANELEN

Systeminställning - Val och justering

Systeminformation

För att gå in i systeminformationsskärmen, vrid kontrollratten för att välja 'Ver'-ikonen (som visas till höger) och tryck på kontrollratten för att komma åt systeminformationssidan som visar maskininformationen, som visas i ordning från:

Märkström, mjukvaruversionsnummer, LCD-versionsnummer och maskinserienummer.

Tryck på returknappen för att gå tillbaka till föregående skärm.



System Information	
Rated Current	200A
LCD Version	1.00
Software Version	1.00
Ver	
Serial Num :	00000000000000000000

Användarmanual

Det är enkelt att komma åt användarmanualen, tryck på "hem"-knappen och från startskärmens meny, navigera till notebook-ikonen och tryck på kontrollratten för att gå in i användarhandboken (som visas nedan).

Härifrån kan du navigera genom olika avsnitt och sidor i bruksanvisningen.

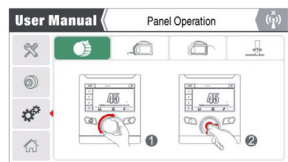
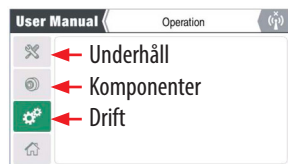
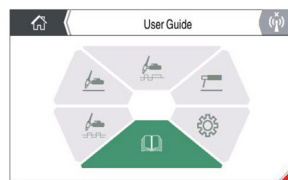
Vänligen notera: För den senaste och mer djupgående versionen av Jasic EVO EM-200CT bruksanvisning, besök www.jasic.co.uk och slå upp produktsidan och klicka på dokument.

När På skärmen Användarmanual kan du vrida kontrollratten för att välja avsnittsflikarna till vänster på skärmen som är:

- Drift
- Komponenter (reservdelar)
- Underhåll

När du till exempel väljer välj och går in på operationsfliken kommer du att öppna operationssidan som också erbjuder en sekundär övre rad med sidflikar med ytterligare användardata.

Om du vrider på kontrollratten rullar du igenom dessa sidor som kommer att markeras grönt.



- Driftfliken innehåller även ytterligare information om paneldrift, frontpanelanslutning, bakpanelsmanövrering och svetsguide.
- Fliken Komponenter (reservdelar) innehåller även ytterligare information om svetsbrännare, förbrukningsvaror, jordkabel
- och andra delar.
- Underhållsfliken innehåller även ytterligare information om larmkoder, lösningar, reparationsdelar och felsökning.

När du öppnar eller öppnar sidor i bruksanvisningen kanske sidan blir större än skärmen, om du sedan trycker på kontrollratten kommer du att förstora sidan, bilden eller diagrammet och kommer att kunna bläddra igenom siddata genom att vrida kontrollratten, om du trycker på kontrollratten kommer du tillbaka till föregående sida.

NAVIGERA PÅ "LCD" KONTROLLPANELEN

Systeminställning - Val och justering

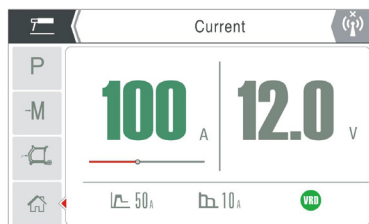
VRD-funktion

Voltage Reduction Device (VRD) är en riskreducerande krets som är inbyggd i svetsströmkällor som används i MMA/Stick-svetsprocessen som minskar den öppna kretsspänningen (OCV) när maskinens spänningsutgång är PÅ men inte svetsar till en säker spänning (normalt under 20V). VRD har ingen effekt på bågstart.

Fabriksinställningen för VRD är PÅ och VRD-symbolen kommer att visas när maskinen är i MMA-läge och utspänningen är begränsad till 12V när maskinen är inaktiv (enligt bilden till höger).

Vänligen notera:

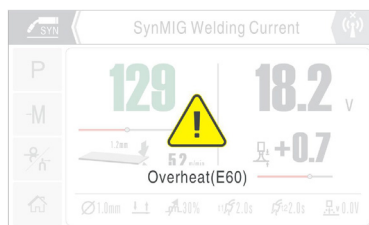
- VRD-ikonen slocknar när svetsbågen är etablerad.
- VRD kan inaktiveras även om detta kräver en tekniker för att utföra denna uppgift, kontakta din leverantör för ytterligare information.



Larmfunktion

Evo-serien av maskiner har inbyggda skyddsanordningar och i det olyckliga fallet av ett fel indikeras en felkod tillsammans med motsvarande felbeskrivning visas på LCD-displayen som exemplet till höger visar.

Så länge som en felkod visas, är svetsning i allmänhet omöjligt.



Det finns sju larmtillstånd som maskinen kan uppleva enligt följande:

Överströmsskydd (E10), Underspänningsskydd (E31), Överspänningsskydd (E32), Datafällarm (E55), Överhettningsskydd (E60), Överhettningsskydd (E61), Vattenkylarm (E71)

Se avsnittet om felsökning i bruksanvisningen för EM-200CT / EM-250CT PFC för ytterligare information om felkoder och felsökning av dem.

Skärmläckare Skyddsläge

När maskinen är påslagen men inte har använts eller använts under en viss tidsperiod (standbytid, se sidan 23 för mer information), går enheten in i standbyläge (viloläge) och maskinen går in i viloläge även om skärmdisplayen visar bara skyddsbilden som är Jasic-logotypen (som visas till höger).

Maskinen vaknar omedelbart och skärmen visar tidigare data om antingen avtryckaren, fjärrenheten eller någon av knapparna på kontrollpanelen trycks in.



NAVIGERA PÅ "LCD" KONTROLLPANELEN

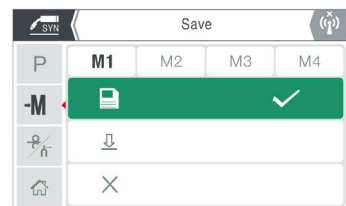
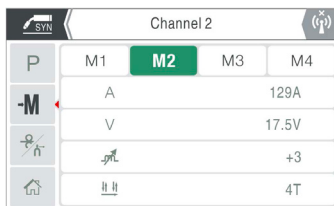
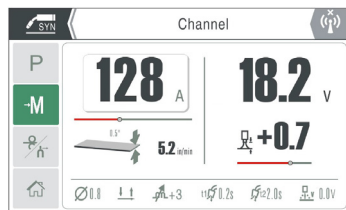
Systeminställning - Val och justering

Minne (kanal) Lagring, återkallning eller radering

När du är i antingen Synergic MIG, Standard MIG MMA eller Lift TIG-svetsläge och före svetsning kan du välja ett sparad svetsjobb eller spara ett svetsjobb till och från minnesfunktionssidan.

Väl på minnessidan kommer du att notera att det finns 4 minnesplatser att välja "M1", "M2", "M3" och "M4" och om ett svetsjobb sparades i någon av de 4 svetsplatserna kommer du också att notera att de tidigare sparade svetsparametrarna visas när du visar den valda minnesplatsen.

Om du vrider och trycker på kontrollratten på önskad minneskortplats kommer du sedan till den specifika minnesplatsalternativsidan där du har tre alternativ: "Spara", "Ladda" eller "Radera".



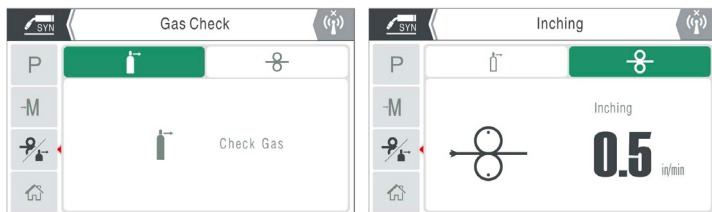
Att välja önskat alternativ utförs genom att vrida kontrollratten och (till exempel) trycka på alternativet "Ladda" återkalla de sparade svetsparametrarna och ladda programmet.

Genom att trycka på bakåtknappen kommer du till den återkallade svetssskärmen där du sedan kan påbörja din svetsning.

Gasrensning/kontroll och Wire Inch-funktion

I antingen Synergic MIG- eller Standard MIG-läge kan användaren välja alternativet på operationssidan för att gå in i funktionen "Inching" eller "Gas Check". Gaskontroll är också tillgänglig i Lift TIG-läge.

För att använda "Wire Inch" eller "Gas Check" måste funktionen väljas genom att vrida och trycka på den centrala kontrollratten. När du startar trådtums- eller gaskontroll visar LCD-skärmen tum- och matningshastigheten och gaskontrollanimeringen, som visas i bilderna nedan.



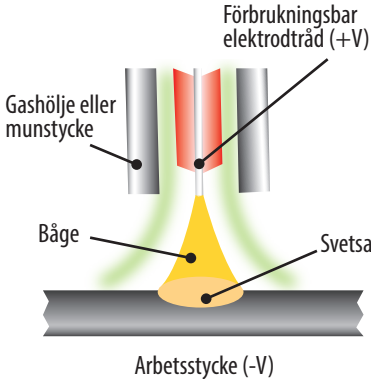
För att använda "Gas Check/Purge"-funktionen, tryck på den centrala kontrollratten och släpp så startar gasrensningen. Tryck på den igen för att stoppa gasflödet. Gasrensningen stoppas automatiskt efter 20 sekunder.

För att använda "tum"-funktionen, trycks den centrala kontrollratten in och hålls intryckt, om ratten släpps, trådmotorn ska sluta.

DRIFT - STANDARD MIG



Innan du påbörjar någon svetsaktivitet, se till att du har lämpliga ögonskydd och skyddskläder. Vidta även nödvändiga åtgärder för att skydda eventuella personer inom svetsområdet.



MIG/MAG standard svetsläge

MIG - Metal Inert Gas Welding, MAG - Metal Active Gas Welding, GMAW - Gas Metal Arc Welding

MIG-svetsning utvecklades för att hjälpa till att möta produktionskraven från krigs- och efterkrigsekonomin, vilket är en bågsvetsprocess där en kontinuerlig solid trådelektrod matas genom en MIG-svetspistol och in i svetsbassängen och förenar de två basmaterialen. En skyddsgas skickas också genom MIG-svetspistolen och skyddar svetsbadet från föroreningar som också förstärker bågen.

Anslut MIG-brännarens kablar enligt beskrivningen nedan. Arbetsreturledning till '-' (B) och brännarens bakledning till '+' (A).

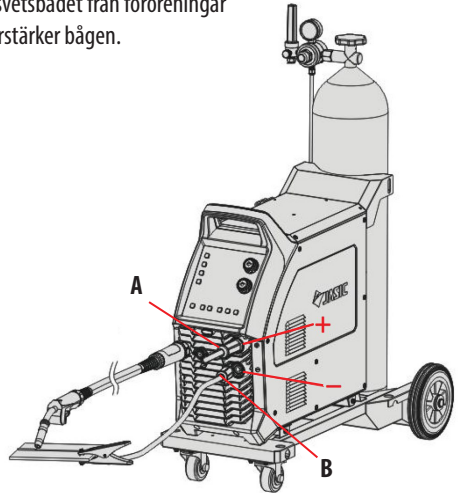
Se till att en lämplig skyddsgasförsörjning är ansluten.

Ställ strömbrytaren på bakpanelen till "ON" maskinen startas med kontrollpanelen tänd

och kylfläktarna kommer initialt att börja gå.

Öppna gasventilen på cylindern och justera gasregulatorn för att erhålla önskad flödeshastighet.

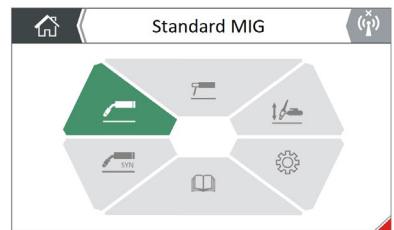
Beroende på dina exakta MIG-svetskrav du kan följa instruktionerna nedan för att få din optimala inställning.



Standard svetsläge:

När maskinen har ställts in för MIG (som ovan tillsammans med sidan 30) kommer du att kunna ställa in kontrollpanelen för din MIG-svetsuppgift.

Kontrollpanelens bild till vänster är ett exempel på maskinen som ställs in för standard MIG och de följande sidorna kommer att förklara inställningsstegen.



DRIFT - STANDARD MIG

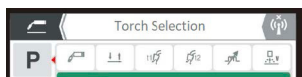


Innan du påbörjar någon svetsaktivitet, se till att du har lämpliga ögonskydd och skyddskläder. Vidta även nödvändiga åtgärder för att skydda eventuella personer inom svetsområdet.

MIG/MAG standard svetsläge

När du är i standard MIG-läge kan du också justera olika MIG-parametrar (som visas via den nedre delen av skärmen som inringad i rött i bilden till höger) såsom triggerläge, induktans, förgasflöde och eftergasflödestid och förbränning tillbaka och dessa kan nås och justeras via alternativskärmen för parameter 'P'.

För att komma åt dessa 'P' back-end-parametrar, tryck på och vrid sedan den centrala kontrollratten (A) tills 'P'-ikonen är markerad. Om du trycker på kontrollratten igen kommer du till dessa MIG-parametrar där du kan bläddra igenom (som visas) nedan) för att justera och ställa in efter behov.



Val av standard MIG Torch, Spool eller Push Pull Gun: Jasic EM-200CT kan användas med en standard MIG-brännare, spole eller tryckpistol som ansluts till maskinen via Euro-uttaget.

För att välja typ av ficklampa, vrid den centrala kontrollratten (A) tills ficklampsikonen är grönmarkerad och tryck sedan på mittratten för att justera vilken typ av ficklampa som är ansluten i displayfönstret.

Val av facklatriggerläge: För att välja inställning för brännaravtryckarens alternativ, vrid den centrala kontrollratten tills triggerlägesikonen är grön markerad och tryck sedan på mittratten för att välja triggerläge. Den här ikonen som visas i skärmbilden ovan representerar 2T-brännarens utlösningläge, när detta utlösningalternativ är valt indikerar det att maskinen är i 2T-läge, 4T-brännarläget kan också väljas.

MIG förgasval och justering: För att välja tidsinställning för förflödesgas, vrid den centrala kontrollratten tills förflödesikonen är grön markerad och tryck sedan på den centrala ratten för att justera förflödestiden som visas i displayfönstret. Förflödesjusteringsområdet är 0 ~ 2 sekunder och fabriksinställningen är 0,1 sekunder.

MIG eftergasval och justering: För att välja tidsinställning för efterflödesgas, vrid den centrala kontrollratten tills efterflödesikonen är grön markerad och tryck sedan på den centrala ratten för att justera förflödestiden som visas i displayfönstret. Förflödesjusteringsintervallet är 0 ~ 5 sekunder och fabriksinställningen är 0,5 sekunder.

Induktansval och justering: För att välja induktansinställning, vrid den centrala kontrollratten tills induktansikonen är grön markerad och tryck sedan på den centrala ratten för att justera induktansinställningen som visas i displayfönstret. Induktansjusteringsområdet är -10 ~ +10 och fabriksinställningen är 0.

Burn Back val och justering: För att välja inställning för återbränning, vrid på den centrala kontrollratten tills återbränningsikonen är grön markerad och tryck sedan på mittratten för att justera återbränningsinställningen som visas i displayfönstret. Justeringsområdet för burn back är 10 ~ 13 volt och fabriksinställningen är 13V.

DRIFT - STANDARD MIG



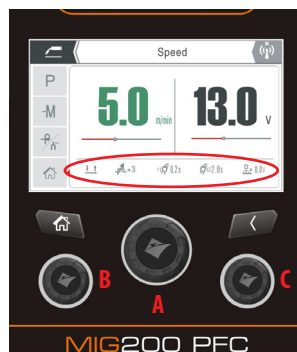
Innan du påbörjar någon svetsaktivitet, se till att du har lämpliga ögonskydd och skyddskläder. Vidta även nödvändiga åtgärder för att skydda eventuella personer inom svetsområdet.

MIG/MAG standard svetsläge

Hastighetskontroll för trådmatning

Kontrollratten (B) är en roterande encoder och när den vrids i standard MIG-läge ger operatören möjlighet att styra trådmatningshastigheten.

Om du vrider kontrollratten medurs ökar trådmatningshastigheten (ökar svetsströmmen) medan vridning av ratten moturs minskar trådmatningshastigheten, vilket slutligen minskar svetsströmmen och trådmatningshastigheten visas exakt i displayområdet (som visas till höger). (Trådmatningshastighetsområdet är 2 ~ 16 m/min).



MIG spänningskontroll

Kontrollratten (C) är en roterande omkodare och när den roteras i standard MIG-läge ger operatören möjlighet att styra svetsspänningen. Om du vrider kontrollratten medurs ökar svetsspänningen medan vridning av ratten moturs minskar svetsspänningen och svetsspänningen visas exakt i displayområdet (som visas till höger). (Svetsspänningsområdet är 11 ~ 28 volt).

Kanal (minne) Lagring, Hämta eller Radera

För att välja inställningar för minnesspar eller återkalla alternativ, vrid den centrala kontrollratten (A) tills –M-ikonen är grönmarkerad och tryck sedan på mittratten för att välja minnessläge där operatören kan välja ett sparad svetsjobb eller spara ett svetsjobb till och från minnesfunktionsskärmen.

Väl på minnessidan kommer du att notera att det finns 4 minnesplatser att välja "M1", "M2", "M3" och "M4" och om ett svetsjobb sparades i någon av de 4 svetsplatserna kommer du också att notera att de tidigare sparade svetsparametrarna visas när du visar den valda minnesplatsen.

Om du vrider och trycker på kontrollratten på önskad minneskortplats kommer du sedan till den specifika minnesplatsalternativsidan där du har tre alternativ: "Spara", "Ladda" eller "Radera".

Att välja önskat alternativ utförs genom att vrida kontrollratten och (till exempel) trycka på alternativet "Ladda" återkalla de sparade svetsparametrarna och ladda programmet.

Genom att trycka på bakåtknappen kommer du till den återkallade svetssskärmen där du sedan kan påbörja din svetsning. (Se sidan 30 för ytterligare information).

Gasrensning/kontroll och Wire Inch-funktion

För att välja tum- och gasrensningsskärmen, vrid den centrala kontrollratten (A) tills ikonen är grön markerad och tryck sedan på mittratten för att välja tum- eller gaskontrolllägesfunktionsskärmen.

För att komma åt funktionen "Wire Inch" eller "Gas Check" vrid och tryck på den centrala kontrollratten (A). När du startar trådtums- eller gaskontroll visar LCD-skärmen tum- och matningshastigheten och gaskontrollanimeringen.

För att använda funktionen "Gas check/purge" trycker du på den centrala kontrollratten och släpper så startar gasrensningen. Tryck på den igen för att stoppa gasflödet. För att använda "Tum"-funktionen, trycks den centrala kontrollratten ned och hålls intryckt, om ratten släpps kommer trådmatarmotorn att stanna.

DRIFT - STANDARD MIG



Innan du påbörjar någon svetsaktivitet, se till att du har lämpliga ögonskydd och skyddskläder. Vidta även nödvändiga åtgärder för att skydda eventuella personer inom svetsområdet.

MIG/MAG standard svetsläge

När maskinen har ställts in för MIG (enligt sidan 31 i denna manual) kommer du att kunna ställa in kontrollpanelen för din MIG-svetsuppgift.

Om du väljer MIG Synergic från startskärmen (som visas till vänster) kommer du till huvudskärmen för synergiskt MIG-läge som visas nedan.

Väl i huvudskärmen för synergiskt läge, presenteras du för olika statusdata som informerar operatören om de förinställda svetsegenskaperna som för närvarande är inställda.

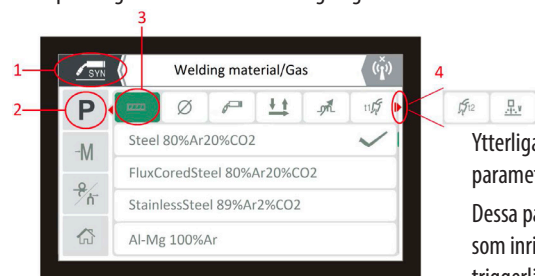
Både den vänstra kontrollratten (B) och den centrala kontrollratten (A) kan användas för att justera svetsströmmen.

När den aktuella inställningen justeras ändras även trådmatningshastigheten och plåttjockleken proportionellt med den.

Om du vrider ratten (B) medurs ökar de aktuella inställningarna och att vrida ratten moturs minskar den aktuella inställningen tillsammans med inställningarna för plåttjocklek och trådmatningshastighet.

Svetsspänningen styrs och justeras via den högra manövreratten (C). När svetsspänningen justeras ändras även bågglängden proportionellt med den.

Om du vrider ratten (C) medurs ökar svetsspänningsinställningarna och om du vrider ratten moturs minskar svetsspänningen tillsammans med bågglängden.



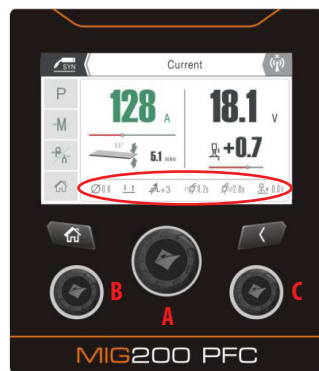
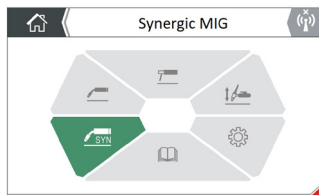
Ytterligare svetsinställningar kan nås och justeras inom parameteralternativen som visas till höger och beskrivs nedan.

Dessa parametrar (som visas via den nedre delen av skärmen som inringade i rött i bilden till vänster) såsom trådstorlek, triggerläge, induktans, förgasflöde och eftergasflödestid och

förbränning kan nås och justeras via Parameter 'P' alternativ noteras i den vänstra kolumnen av skärmen.

För att komma åt dessa svetsparametrar, tryck på och vrid sedan den centrala kontrollratten (A) tills 'P'-ikonen (2) är markerad. Om du trycker på kontrollratten igen kommer alternativet att öppna MIG-parametrarskärmen (som visas nedan) där du kan bläddra igenom hela listan med justerbara parametrar [(3) och eventuella dolda parametrar som (4) som visas ovan] för att antingen välja, justera och ställa in enligt dina svetskrav (som visas ovan).

Följande sidor beskriver varje justerbar parameteralternativ som finns i MIG synergiskt svetsläge



DRIFT - SYNERGISK MIG



Innan du påbörjar någon svetsaktivitet, se till att du har lämpliga ögonskydd och skyddskläder. Vidta även nödvändiga åtgärder för att skydda eventuella personer inom svetsområdet.

MIG/MAG standard svetsläge

Materialtyp & gasval För att välja materialtyp och gasval, vrid den centrala kontrollratten tills materialtyp och gasikonen är grönmarkerad och tryck sedan på mittratten för att välja materialtyp och gaskombinationsskärm, härifrån kommer du att kunna välja önskat material och gaskombination.

Tråddiameterstorlek: För att välja önskad storlek på svetstråddiametern, vrid den centrala kontrollratten tills trådstorleksikonen är grön markerad och tryck sedan på den mittersta ratten för att välja den trådstorlek du har monterat. Härifrån kan du välja trådstorlek när i Synergic MIG-läge med trådstorlekar på 0,6 mm, 0,8 mm och 1,0 mm kan väljas.

Val av standard MIG Torch, Spool eller Push Pull Gun: Jasic EM-200CT kan användas med en standard MIG-brännare, spole eller tryckpistol som ansluts till maskinen via Euro-uttaget. För att välja typ av ficklampa, vrid den centrala kontrollratten (A) tills ficklampsikonen är grönmarkerad och tryck sedan på mittratten för att justera vilken typ av ficklampa som är ansluten i displayfönstret.

Val av brännaravtryckarläge: För att välja inställning för brännaravtryckarens alternativ, vrid på den centrala kontrollratten tills ikonen för avtryckarläge är grönmarkerad och tryck sedan på mittratten för att välja utlösningssläge. Den här ikonen som visas i skärmbilden ovan representerar 2T-brännarens utlösningssläge, när detta utlösningssalternativ är valt indikerar det att maskinen är i 2T-läge, 4T-brännarläget kan också väljas.

MIG förgasval och justering: För att välja tidsinställning för förflödesgas, vrid den centrala kontrollratten tills förflödesikonen är grön markerad och tryck sedan på den centrala ratten för att justera förflödestiden som visas i displayfönstret. Förflödesjusteringsområdet är 0 ~ 2 sekunder och fabriksinställningen är 0,1 sekunder.

MIG eftergasval och justering: För att välja tidsinställning för efterflödesgas, vrid den centrala kontrollratten tills efterflödesikonen är grön markerad och tryck sedan på den centrala ratten för att justera förflödestiden som visas i displayfönstret. Förflödesjusteringsintervallet är 0 ~ 5 sekunder och fabriksinställningen är 0,5 sekunder.

Induktansval och justering: För att välja induktansinställning, vrid den centrala kontrollratten tills induktansikonen är grön markerad och tryck sedan på den centrala ratten för att justera induktansinställningen som visas i displayfönstret. Induktansjusteringsområdet är -10 ~ +10 och fabriksinställningen är 0.

Burn Back val och justering: För att välja inställning för återbränning, vrid på den centrala kontrollratten tills återbränningsikonen är grön markerad och tryck sedan på mittratten för att justera återbränningsinställningen som visas i displayfönstret. Justeringsområdet för burn back är 10 ~ 13 volt och fabriksinställningen är 13V.

DRIFT - SYNERGISK MIG



Innan du påbörjar någon svetsaktivitet, se till att du har lämpliga ögonskydd och skyddskläder. Vidta även nödvändiga åtgärder för att skydda eventuella personer inom svetsområdet.

MIG/MAG synergiskt svetsläge

Kanal (minne) Lagring, Hämta eller Radera

För att välja inställningar för minnesspar eller återkalla alternativ, vrid den centrala kontrollratten (A) tills –M-ikonen är grönmarkerad och tryck sedan på mittratten för att välja minnesläge där operatören kan välja ett sparad svetsjobb eller spara ett svetsjobb till och från minnesfunktionsskärmen.

Väl på minnessidan kommer du att notera att det finns 4 minnesplatser att välja "M1", "M2", "M3" och "M4" och om ett svetsjobb sparades i någon av de 4 svetsplatserna kommer du också att notera att de tidigare sparade svetsparametrarna visas när du visar den valda minnesplatsen.

Om du vrider och trycker på kontrollratten på önskad minneskortplats kommer du sedan till den specifika minnesplatsalternativsidan där du har tre alternativ: "Spara", "Ladda" eller "Radera".

Att välja önskat alternativ utförs genom att vrida kontrollratten och (till exempel) trycka på alternativet "Ladda" återkalla de sparade svetsparametrarna och ladda programmet.

Genom att trycka på bakåtknappen kommer du till den återkallade svetssskärmen där du sedan kan påbörja din svetsning. (Se sidan 30 för ytterligare information).

Gasrensning/kontroll och Wire Inch-funktion

För att välja tum- och gasrensningsskärmen, vrid den centrala kontrollratten (A) tills ikonen är grön markerad och tryck sedan på mittratten för att välja tum- eller gaskontrolllägesfunktionsskärmen.

För att komma åt funktionen "Wire Inch" eller "Gas Check" vrid och tryck på den centrala kontrollratten (A). När du startar trådtums- eller gaskontroll visar LCD-skärmen tum- och matningshastigheten och gaskontrollanimeringen.

För att använda funktionen "Gas check/purge" trycker du på den centrala kontrollratten och släpper så startar gasrensningen. Tryck på den igen för att stoppa gasflödet.

För att använda "tum"-funktionen, trycks den centrala kontrollratten in och hålls intryckt, om ratten släpps, trådmotorn ska sluta.

DRIFT - MMA



Innan du påbörjar någon svetsaktivitet, se till att du har lämpliga ögonskydd och skyddskläder. Vidta även nödvändiga åtgärder för att skydda eventuella personer inom svetsområdet.

MMA svetsning

MMA (Manual Metal Arc), SMAW (Shielded Metal Arc Welding) eller bara Stick Welding. Sticksvetsning är en bågsvetsprocess som smälter och sammanfogar metaller genom att värma dem med en båge mellan en täckt metallektrod och arbetsstycket.

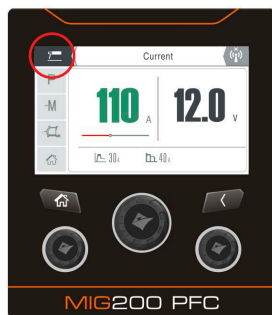
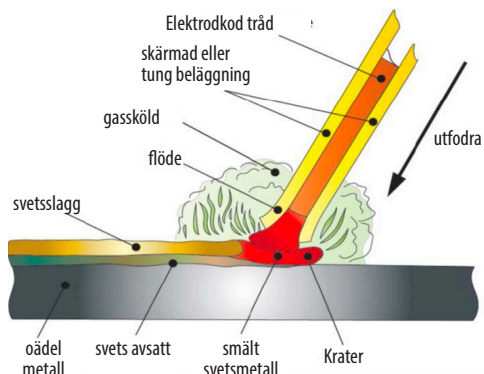
Avskärmning erhålls från elektrodens yttre beläggning, ofta kallad flux. Tillsatsmetall erhålls i första hand från elektrod kärnan.

Elektrodernas yttre beläggning som kallas flux hjälper till att skapa bågen och ger en skyddsgas och bildar vid

kylning ett slagsskydd för att skydda svetsen från kontaminering.

När elektroden flyttas längs arbetsstycket med rätt hastighet avsätter metallkärnan ett enhetligt lager som kallas svetssträngen.

Efter att ha anslutit svetsledningarna enligt ovan, anslut din maskin till elnätet och slå på maskinen, strömbrytaren är placerad på baksidan av maskinen, placera den i "ON"-läget, panelindikatorn kommer att tändas sedan, fläkten kan börja rotera när svetsmaskinen startar och kontrollpanelen kommer också att tändas för att indikera att maskinen är redo att användas enligt nedan.



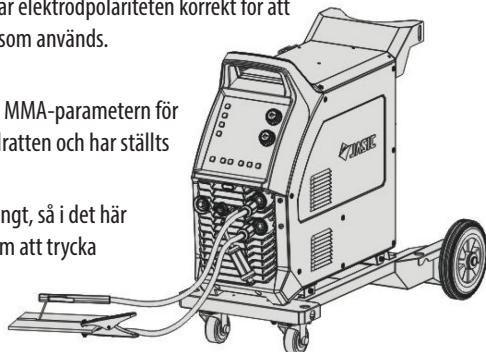
Varning, det finns spänning vid båda utgångsterminalerna.

Vissa svetsmodeller är utrustade med den smarta fläktfunktionen. När strömförsörjningen slås på efter en tid innan svetsningen startar kommer fläkten automatiskt att sluta gå. Fläkten går då automatiskt när svetsningen börjar.

Nu kan du ansluta svetsledningarna som visas i bilden nedan, se till att du kontrollerar att du har elektrod polariteten korrekt för att matcha svetsstaven som används.

I bilden till vänster ser du att MMA har valts (i rött) och att MMA-parametern för strömstyrning är vald och MMA-ström justeras via kontrollratten och har ställts in på 130 ampere som förhandsgranskas på displayen.

Du kommer att notera att fjärrkontrollalternativet är avstängt, så i det här fallet sker strömkontrollen via kontrollpanelens ratt. Genom att trycka på fjärrkontrollknappen kan operatören använda fjärrkontrolltillbehöret, se sidan 18 för ytterligare information.



DRIFT - MMA



Innan du påbörjar någon svetsaktivitet, se till att du har lämpliga ögonskydd och skyddskläder eftersom svetsstrålar, stänk, rök och höga temperaturer som produceras under processen kan orsaka skador på personal. Vidta också nödvändiga åtgärder för att skydda personer inom svetsområdet som kan orsaka skador på.

MMA svetsning

Välj MMA-svetsläge genom att välja MMA-läge när du är på hemskärmen och detta bekräftas genom att gå till MMA-skärmen och notera att MMA-symbolen visas i skärmens övre vänstra hörn (inringad röd) i bilden uppe till höger.

I MMA-läge kan du välja och justera svetsström samt varmstartsström och bågkraftsparametrar (som visas via den nedre delen av skärmen i bilden till höger) enligt beskrivningen nedan.

MMA svetsströmjustering

MMA-svetsströmmen kan nu justeras via den centrala inställningsratten och vrida denna ratt antingen medurs eller moturs vilket kommer att öka eller minska svetsströmmen som visas på skärmen (visas i bilden uppe till höger).

Vänligen notera: Svetsströmmen kan justeras ut under svetsning.

I MMA-läge kan du även justera olika MMA-parametrar såsom varmstart och bågkraft och dessa kan justeras via parametern 'P'-läge.

Genom att trycka på och sedan vrida på den centrala kontrollratten kan du bläddra till parameterfunktionen för att ställa in backend-MMA-parametervärden.

Hot Start Aktuell justering

För att välja MMA-varmstart, vrid den centrala kontrollratten tills varmstartsikonen är grönmarkerad och tryck sedan på den centrala ratten, detta öppnar displayfönstret för varmstartsjustering.

Justeringsintervallet för varmstart är 0 ~ 60 ampere och fabriksinställningen är 30 ampere.

Justering av bågkraftström

För att välja MMA-bågkraft, vrid den centrala kontrollratten tills bågkraftsikonen är grönmarkerad och tryck sedan på den mittersta ratten, detta öppnar displayfönstret för bågkraftjustering.

Justeringsområdet för bågkraften är 0 ~ 100 ampere och fabriksinställningen är 40 ampere.

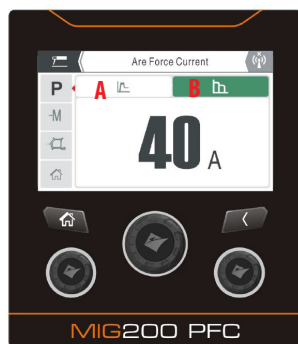
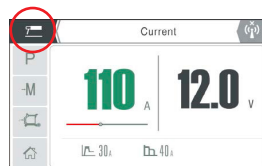
VRD-indikator



Som standard kommer skärmen att visa och visa MMA-spänningen (se bilden uppe till höger). I MMA-läge, VRD Lysdioden tänds för att indikera att VRD är aktiv och maskinens utspänning är under 12V.

Vänligen notera: Operatören bör ställa in de parametrar som uppfyller svetskraven.

- Om valen är felaktiga kan detta leda till problem som en instabil ljusbåge, stänk eller att svets Elektroden fastnar på arbetsstycket.
- Om sekundärkablar (svetskabel och jordkabel) är långa, välj svetskabel med större tvärsnitt för att minska spänningsfallet.



DRIFT - LYFT TIG



Innan du påbörjar någon svetsaktivitet, se till att du har lämpliga ögonskydd och skyddskläder. Vidta även nödvändiga åtgärder för att skydda eventuella personer inom svetsområdet.

LIFT TIG svetsläge

Termer som används: TIG – Tungsten Inert Gas, GTAW – Gas Tungsten Arc Welding.

TIG-svetsning är en bågsvetsprocess som använder en icke förbrukningsbar volframelektrod för att producera värmen för svetsning. Svetsområdet skyddas från atmosfärisk förorening av en skyddsgas (vanligtvis en inert gas som argon eller helium) och en fyllstav som matchar basmaterialet används normalt, även om vissa svetsar, kända som autogena svetsar, utförs utan behov för tillsatsråd.

LIFT TIG-svetsprocessen med EM-200CT- och EM-250CT-maskinerna är i DC-processen (Direct Current) för svetsning av stål och rostfritt stål etc. Med EVO-serien av maskiner kan en TIG-brännare av typen eurotyp (som visas nedan) användas.

Använd Euro-typ TIG-brännare, anslut TIG-brännarens Euro-typ-kontakt till (MIG) Euro-kontaktuttaget och vrid medurs för att dra åt.

Se till att efterkabeln är ansluten till "-"-uttaget på maskinens frontpanel och helt åtdragen medurs.

Sätt i dinse-kontakten på arbetsreturkabeln i "+"-uttaget på maskinens frontpanel och vrid medurs för att dra åt.

Fäst arbetsklämman på arbetsstycket.

Anslut tillförselgaslangan till gasinloppet på bakpanelen eller maskinen. Den andra änden av matningsslangan ansluts till gasregulatorn eller flödesmätaren på gasflaskan.

Tryck på gasrensingsknappen på kontrollpanelen för att aktivera gassolenoiden för att tillåta gas att flöda, detta gör att du kan ställa in gasflödesnivån.

Justera svetsströmmen efter tjockleken på arbetsstycket som ska svetsas (för en guide till TIG-svetsparametrar, se tabellen nedan).

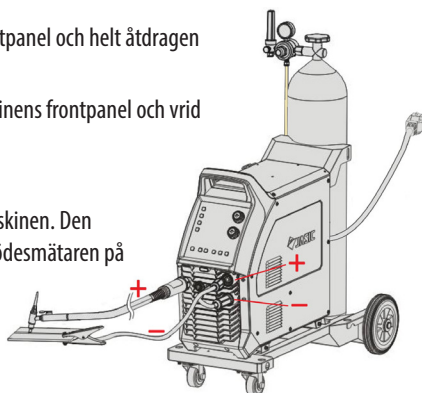
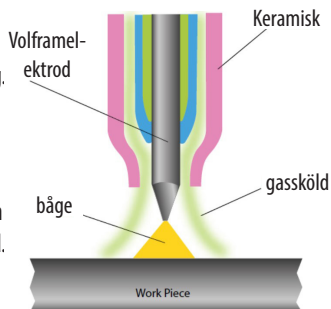
Låt TIG-brännaren volfram vidröra arbetsstycket och tryck sedan på brännarens avtryckare.

Gas kommer då att börja flöda, utspänningen kommer också att aktiveras och lyfter sedan TIG-brännaren 2 ~ 4 mm bort från arbetsstycket och ljusbågen kommer att initieras och svetsningen kommer att påbörjas och bibehålls vid den

förinställda svetsningen, svetsning kan utföras.

Genom att släppa brännarens avtryckare stoppas svetsbågen även om skyddsgasen fortsätter att strömma under den förinställda efterflödestiden, sedan avslutas svetsningen.

Strömstyrkan för TIG-svetsningsvolframstorlekar kan variera beroende på material, arbetsstyckets tjocklek, svetsposition och fogform.



Volframstorlek (mm)	DC - Elektrod negativ
1.0	15 – 80A
1.6	70 – 150A
2.4	150 – 250A
3.2	250 – 400A

DRIFT - LYFT TIG



Innan du påbörjar någon svetsaktivitet, se till att du har lämpliga ögonskydd och skyddskläder. Vidta även nödvändiga åtgärder för att skydda eventuella personer inom svetsområdet.

Lyft TIG-operationsstegen

Se hela bruksanvisningen för EM-200CT/EM-250CT för installationsprocessen för Lift Tig.

När du väljer alternativet Lift TIG från startskärmen visas Lift TIG-driftskärmen som visas till höger endast för EM-200CT TFT-LCD-modellen.

Lyft TIG-svetsströmjustering

TIG-svetsströmjustering kan nu utföras via panelens centrala kontrollratt och detta kan uppnås genom att vrida denna kodare antingen medurs eller moturs vilket kommer att öka eller minska svetsströmstyrkan som visas på displayen som är markerad i grönt.

Svetsströmsjusteringsområdet är 10 ~ 160 ampere (110v-läge) eller 10 ~ 200 ampere (230v-läge).

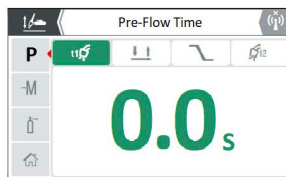
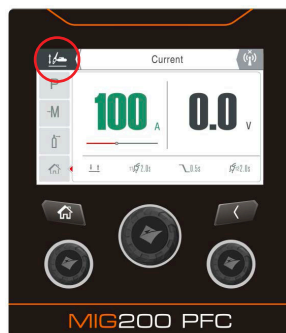
Vänligen notera: Svetsströmjustering kan utföras under svetsning.

När du är i Lift TIG-läge kan du även justera olika TIG-parametrar (som visas via den nedre delen av skärmen som inringade i rött i bilden till höger) såsom triggerläge, pre-gasflöde, aktuell nedåtgående tid och postgasflöde och dessa kan justeras via parameter 'P'-läge,

Genom att trycka på och sedan vrida på den centrala kontrollratten kan du bläddra till parameterfunktionen för att ställa in backend-parametervärden eller ändra funktioner.

- **Lyft TIG förgasval och justering:** För att välja inställning av förflödesgasviden, vrid den centrala kontrollratten tills förflödet är grönmärkat och tryck sedan på den centrala ratten för att justera förflödestiden som visas i displayfönstret. Förflödesjusteringsintervallet är 0 ~ 5 sekunder och fabriksinställningen är 0,5 sekunder.
- **Torch Trigger Mode:** För att välja inställning för brännaravtryckarens alternativ, vrid den centrala kontrollratten tills triggerlägesikonen är grön markerad och tryck sedan på mittratten för att välja triggerläge. Den här ikonen som visas i skärmbilden ovan representerar 2T brännaravtryckarläge, när detta utlösningalternativ är valt indikerar det att maskinen är i 2T läge, ett tryck på brännarkontakten aktiverar maskinen och om du släpper omkopplaren stoppas maskinen.
- **Val och justering av tid för lyft TIG nedåtlutning:** För att välja och justera nedförsbacketid, vrid den centrala kontrollratten tills nedåtlutningsikonen är grönmärkat och tryck på mittratten för att välja och gå in i nedåtlutningsjusteringsskärmen. Om du vrider på den centrala ratten ökar eller minskar tidsintervallet för nedåtgående mellan 0 ~ 5 sekunder med fabriksinställningen 0,5 sekunder.
- **Lyft TIG eftergasval och justering:** För att välja tidsinställning för efterflödesgas, vrid den centrala kontrollratten tills förflödet är grönt och tryck sedan på den centrala ratten för att justera förflödestiden som visas i displayfönstret. Förflödesjusteringsintervallet är 0 ~ 5 sekunder och fabriksinställningen är 0,5 sekunder.

Genom att trycka på bakåtknappen avslutas det här skärmalternativet och tar dig tillbaka till föregående skärm.





Wilkinson Star Limited

Shield Drive
Wardley Industrial Estate
Worsley
Manchester
UK
M28 2WD

+44(0)161 793 8127

 **JASIC®** | Passionerad av ditt laserverk

www.jasic.co.uk

April 2023 Issue 1