



# JASIC®

## EVO2.0



# Betjeningsmanual

## Mulighed for EM-200CT TFT-LCD-skærm

Skal bruges sammen med EM-200CT & EM-250CT betjeningsvejledningen



# DIT NYE PRODUKT

---

## Tak fordi du valgte dette Jasic EVO 2.0-produkt.

Denne produktmanual er designet til at sikre, at du får mest muligt ud af dit nye produkt. Sørg for, at du er fuldt ud fortrolig med de angivne oplysninger, og vær særlig opmærksom på sikkerhedsforanstaltningerne i sikkerhedshæftet (Scan QR-koden nedenfor). Oplysningerne hjælper med at beskytte dig selv og andre mod de potentielle farer, du kan støde på.

Sørg for, at du udfører daglige og periodiske vedligeholdelsestjek for at sikre mange års pålidelighed og problemer fri drift.

Ring venligst til din Jasic-forhandler i det usandsynlige tilfælde, at der opstår et problem.

Notér venligst detaljerne fra dit produkt nedenfor, da disse vil være påkrævet til garantiformål og for at sikre, at du får de korrekte oplysninger, hvis du har brug for assistance eller reservedele.

## Købsdato

---

## Hvorfra

---

## Serienummer

---

(Serienummeret vil normalt være placeret på toppen eller undersiden af maskinen)

**Disclaimer:** Selvom der er gjort alt for at sikre, at oplysningerne i denne manual er fuldstændige og nøjagtige, kan der ikke påtages noget ansvar for eventuelle fejl eller udeladelser. Bemærk venligst, at produkter er genstand for løbende udvikling og kan ændres uden varsel. Besøg [jasic.co.uk](http://jasic.co.uk) for at se de mest opdaterede manualer.

**Bemærk venligst:** Sikkerhedsinformationshæftet kan findes online ved at scanne QR-koden nedenfor



**Eftersalgsdokumenter inklusive svejseprocesvejledninger kan findes på [www.jasic.co.uk](http://www.jasic.co.uk)**

Denne manual må ikke kopieres eller gengives uden skriftlig tilladelse fra Wilkinson Star Limited.

# INDHOLD

---

Dit nye produkt	2	Trykgasflasker og regulatorer	7
Indhold	3	RF-erklæring	8
Sikkerhedsinstruktion	4	LF erklæring	8
Generel elektrisk sikkerhed	4	Materialer og deres bortskaffelse	9
Generel driftssikkerhed	4	Beskrivelse af symboler	10
PPE	5	Beskrivelse af TFT-LCD kontrolpanel	12
Vejledning til valg af linseskærm til svejseprocesser	5	Beskrivelse TFT-LCD-ikoner	15
Røg og svejsegasser	6	Navigering i TFT-LCT kontrolpanelet	21
Brandrisici	6	Driftsstandard MIG	31
Arbejdsmiljøet	7	Drift Synergic MIG	34
Beskyttelse mod bevægelige dele	7	Betjener MMA	37
Magnetiske felter	7	Betjeningsløft TIG	39
		Noter	41
		Jasic kontaktoplysninger	42

# SIKKERHEDSINSTRUKTIONER



Disse generelle sikkerhedsnormer dækker både buesvejemaskiner og plasmaskæremaskiner, medmindre andet er angivet. Brugeren er ansvarlig for at installere og betjene udstyret i overensstemmelse med den vedlagte vejledning. Det er vigtigt, at brugere af dette udstyr beskytter sig selv og andre mod skade eller endda død. Udstyret må kun bruges til det formål, det er designet til. Brug af den på anden måde kan resultere i skader eller kvæstelser og i strid med sikkerhedsreglerne. Kun behørigt uddannede og kompetente personer bør betjene udstyret. Pacemakerbrugere bør konsultere deres læge, før de bruger dette udstyr. PPE og arbejdspladssikkerhedsudstyr skal være kompatible med anvendelsen af det involverede arbejde.

**Udfør altid en risikovurdering, før der udføres nogen svejse- eller skæreaktivitet.**

## Generel elektrisk sikkerhed



Udstyret skal installeres af en kvalificeret person og i overensstemmelse med gældende standarder i drift. Det er brugerens ansvar at sikre, at udstyret er tilsluttet en passende strømforsyning. Kontakt din forsyningsleverandør, hvis det er nødvendigt.

Brug ikke udstyret med dækslerne fjernet. Rør ikke ved strømførende elektriske dele eller dele, der er elektrisk ladede. Sluk alt udstyr, når det ikke er i brug. I tilfælde af unormal opførsel af udstyret, bør udstyret kontrolleres af en passende kvalificeret servicetekniker.

Hvis jordforbindelse af arbejdsområdet er påkrævet, skal det forbindes direkte med et separat kabel med en strømbærende kapacitet, der er i stand til at bære den maksimale kapacitet af maskinstrømmen.

Kabler (både primær forsyning og svejsning) bør kontrolleres regelmæssigt for skader og overophedning. Brug aldrig slidte, beskadigede, underdimensionerede eller dårligt sammenføjede kabler.

Isoler dig selv fra arbejde og jord med tørre isoleringsmåtter eller betræk, der er store nok til at forhindre enhver fysisk kontakt.

Rør aldrig ved elektroden, hvis du er i kontakt med arbejdsnetts retur.

Vikl ikke kabler over din krop.

Sørg for, at du tager yderligere sikkerhedsforanstaltninger, når du svejser under elektrisk farlige forhold, såsom fugtige omgivelser, iført vådt tøj og metalstrukturer.

Prøv at undgå svejsning i trange eller begrænsede positioner.

Sørg for, at udstyret er velholdt. Reparér eller udskift straks beskadigede eller defekte dele.

Udfør al almindelig vedligeholdelse i overensstemmelse med producentens anvisninger.

EMC-klassificeringen af dette produkt er klasse A i overensstemmelse med standarderne for elektromagnetisk kompatibilitet CISPR 11 og IEC 60974-10, og produktet er derfor kun designet til brug i industrielle miljøer.

**ADVARSEL:** Dette klasse A-udstyr er ikke beregnet til brug i boligområder, hvor den elektriske strøm leveres af et offentligt lavspændingsforsyningssystem. På disse steder kan det være vanskeligt at sikre den elektromagnetiske kompatibilitet på grund af ledende og udstrålede forstyrrelser.

## Generel driftssikkerhed



Bær aldrig udstyret eller hæng det aldrig op i bærememmen eller håndtagene under svejsning.

Træk eller løft aldrig maskinen i svejsebrænderen eller andre kabler.

Brug altid de rigtige løftepunkter eller håndtag. Brug altid transporten under gear som anbefalet af producenten.

Løft aldrig en maskine med gasflasken monteret på den.

Hvis driftsmiljøet er klassificeret som farligt, må du kun bruge S-mærket svejseudstyr med et sikkert

tomgangsspændingsniveau. Sådanne miljøer kan for eksempel være: fugtige, varme eller begrænsede tilgængelighedsrum.

# SIKKERHEDSINSTRUKTIONER

## Brug af personligt beskyttelsesudstyr (PPE)

**⚠ CAUTION** Svejsebuestråler fra alle svejse- og skæreprocesser kan producere intense, synlige og usynlige (ultraviolette og infrarøde) stråler, der kan brænde øjne og hud.

**PPE REQUIRED AT ALL TIMES**

- Bær en godkendt svejsehjelm udstyret med en passende nuance af filterlinse for at beskytte dit ansigt og dine øjne, når du svejser, skærer eller ser på.
- Bær godkendte sikkerhedsbriller med sideskærme under din hjelm.
- Brug aldrig udstyr, der er beskadiget, ødelagt eller defekt.
- Sørg altid for, at der er tilstrækkelige beskyttelsesskærme eller barrierer for at beskytte andre mod blitz, blænding og gnister fra svejse- og skæreområdet.
- Sørg for, at der er tilstrækkelige advarsler om, at svejsning eller skæring finder sted.
- Bær egnet beskyttende ildsikkert tøj, handsker og fodtøj.
- Sørg for, at tilstrækkelig udsugning og ventilation er på plads før svejsning og skæring for at beskytte brugere og alle arbejdere i nærheden.
- Kontroller og sørg for, at området er sikkert og frit for brændbart materiale, før du udfører svejsning eller skæring.

Nogle svejse- og skæreoperationer kan producere støj. Bær høreværn for at beskytte din hørelse, hvis det omgivende støjniveau overstiger den lokale tilladte grænse (f.eks.: 85 dB).



## Vejledning til valg af linseskærm til svejsning og skæring

Sve- jsestrøm	MMA elektroder	MIG letlegering	MIG Heavy Metals	MAG	TIG alle metaller	Plas- maskæring	Plasma svejsning	Fuglen ARC/AIR
10	8	10	10	10	9	11	10	10
15								
20	11							
30					11			
40	12							
60		11	12	13				
80	12							
100		11	11	13				
125	12							
150		12	12	13				
175	13							
200		12	13	13				
225	13							
250		13	13	14				
275	14							
300		14	14	14				
350	14							
400		14	15	15				
450	15							
500		15						

# SIKKERHEDSINSTRUKTIONER

## Sikkerhed mod røg og svejsegasser



HSE har identificeret svejsere som en "risikogruppe" for erhvervs sygdomme som følge af eksponering til støv, gasser, dampe og svejserøg. De vigtigste identificerede sundhedseffekter er lungebetændelse, astma, kronisk obstruktiv lungesygdom (KOL), lunge- og nyrekræft, metalrøgsfeber (MFF) og lunge funktionsændringer. Under svejsning og varmskæring "hot work"-operationer produceres der røg, som

tilsammen er kendt som svejserøg. Afhængig af typen af svejseproces, der udføres, er den resulterende røg en kompleks og meget variabel blanding af gasser og partikler.

Uanset længden af svejsningen, der udføres, kræver al svejserøg, inklusive svejsning af blødt stål, passende tekniske kontroller på plads, hvilket normalt er lokal udstødningsventilation (LEV) udsugning for at reducere eksponeringen for svejserøg indendørs, og hvor LEV ikke er tilstrækkeligt bekæmp eksponeringen bør den også forbedres ved at bruge passende åndedrætsværn (RPE) for at hjælpe med at beskytte mod resterende damp.

Ved udendørs svejsning skal der anvendes passende RPE. Inden der udføres svejseopgaver, bør der udføres en passende risikovurdering for at sikre, at forventede kontrolforanstaltninger er på plads.

Placer udstyret i en godt ventileret position og hold hovedet væk fra svejserøgen. Indånd ikke svejserøgen. Sørg for, at svejsezonen er godt ventileret, og der skal sørges for, at et passende lokalt røgudsugningssystem er på plads.

Hvis ventilationen er dårlig, skal du bære en godkendt luftforsyret svejsehjelm eller åndedrætsværn. Læs og forstå materialesikkerhedsdatabladene (MSDS'er) og producentens instruktioner for metaller, forbrugsstoffer, belægninger, rengøringsmidler og affedtningsmidler.

Svejs ikke på steder i nærheden af affedtnings-, rengørings- eller sprøjteoperationer.

Vær opmærksom på, at varme og lysbuenes stråler kan reagere med dampe og danne meget giftige og irriterende gasser.

**For yderligere information henvises til HSE-webstedet [www.hse.gov.uk](http://www.hse.gov.uk) for relateret dokumentation.**



Et eksempel på personlig røgbeskyttelse

## Forholdsregler mod brand og eksplosion



Undgå at forårsage brand på grund af gnister og varmt affald eller smeltet metal. Sørg for, at passende brandsikkerhedsanordninger er tilgængelige i nærheden af svejse- og skæreamrådet. Fjern alle brændbare og brændbare materialer fra svejsning, skæring og omkringliggende områder.

Svejs eller skær ikke brændstof- og smøremiddelbeholdere, selv om de er tomme. Disse skal rengøres

omhyggeligt, før de kan svejses eller skæres.

Lad altid det svejsede eller afskårne materiale køle af, før du rører ved det eller sætter det i kontakt med brændbart eller brandbart materiale.

Arbejd ikke i atmosfærer med høje koncentrationer af brændbare dampe, brændbare gasser og støv.

Kontroller altid arbejdsområdet en halv time efter skæring for at sikre, at der ikke er startet brand.

Vær forsigtig med at undgå utilsigtet kontakt mellem brænderelektroden og metalgenstande, da dette kan forårsage lysbuer, eksplosion, overophedning eller brand.

**Kend og forstå dine ildslukkere**

	Water	Foam spray	ABC powder	Carbon dioxide	Wet chemical
Symbols found on fire extinguishers & what they mean					
Wood, paper & textiles	✓	✓	✓	✗	✓
Flammable liquids	✗	✓	✓	✓	✗
Flammable gases	✗	✗	✓	✗	✗
Electrical equipment	✗	✗	✓	✓	✗
Cooking oils & fats	✗	✗	✗	✗	✓

# SIKKERHEDSINSTRUKTIONER

---

## Arbejds miljøet



Sørg for, at maskinen er monteret i en sikker og stabil position, der tillader køleluftcirkulation.  
Brug ikke udstyret i et miljø uden for de fastsatte driftsparametre.  
Svejestrømkilden er ikke egnet til brug i regn eller sne.

Opbevar altid maskinen på et rent, tørt sted.

Sørg for, at udstyret holdes rent for støvophobning.

Brug altid maskinen i opretstående stilling.

## Beskyttelse mod bevægelige dele



Når maskinen er i drift, hold dig væk fra bevægelige dele såsom motorer og ventilatorer.  
Bevægelige dele, såsom ventilatoren, kan skære fingre og hænder og sætte sig fast i tøjet.  
Beskyttelser og dæksler må fjernes til vedligeholdelse og kun administreres af kvalificeret personale efter først at have afbrudt strømforsyningskablet.

Udskift afdækninger og beskyttelser og luk alle døre, når indgrebet er afsluttet, og før udstyret startes.

Vær omhyggelig med at undgå at få fingrene i klemme, når du læser og fremfører tråd under opsætning og drift.

Når du fodrer tråd, skal du være forsigtig med at undgå at pege den mod andre mennesker eller mod din krop.

Sørg altid for, at maskindæksler og beskyttelsesanordninger er i drift.

## Risici på grund af magnetiske felter



De magnetiske felter skabt af høje strømme kan påvirke driften af pacemakere eller elektronisk kontrolleret medicinsk udstyr. Bærere af vitalt elektronisk udstyr bør konsultere deres læge før begynde enhver buesvejsning, skæring, hulning eller punktsvejsning.

Gå ikke i nærheden af svejseudstyr med følsomt elektronisk udstyr, da magnetfelterne kan forårsage skade.

Hold brænderkablet og arbejdsreturkablet så tæt på hinanden som muligt i hele deres længde. Dette kan hjælpe med at minimere din eksponering for skadelige magnetiske felter.

Vikl ikke kablerne rundt om kroppen.

## Håndtering af komprimerede gasflasker og regulatorer



Forkert håndtering af gasflasker kan føre til brud og frigivelse af højtryksgas.

Kontroller altid, at gasflasken er den rigtige type til den svejsning, der skal udføres.

Opbevar og brug altid cylindre i en oprejst og sikker position.

Alle cylindre og trykregulatorer, der anvendes til svejseoperationer, skal håndteres med forsigtighed.

Lad aldrig elektroden, elektrodeholderen eller andre elektrisk "varme" dele røre en cylinder.

Hold dit hoved og ansigt væk fra cylinderventilens udløb, når du åbner cylinderventilen.

Fastgør altid cylinderen sikkert og flyt aldrig med regulator og slanger tilsluttet.

Brug en egnet vogn til at flytte cylindre.

Kontroller regelmæssigt alle forbindelser og samlinger for utætheder.

Fuld og tomme flasker skal opbevares separat.

**Aldrig skæmme eller ændre nogen cylinder**

# SIKKERHEDSINSTRUKTIONER

---

## Brandbevidsthed



Skære- og svejseprocessen kan forårsage alvorlig risiko for brand eller eksplosion. Skæring eller svejsning af forseglede beholdere, tanke, tromler eller rør kan forårsage eksplosioner. Gnister fra svejse- eller skæreprocessen kan forårsage brand og forbrændinger. Kontroller og risikovurder, at området er sikkert, før du skærer eller svejser.

Udluft alle brændbare eller eksplosive dampe fra arbejdspladsen.

Fjern alle brændbare materialer væk fra arbejdsområdet. Dæk om nødvendigt brændbare materialer eller beholdere med godkendte låg (ved at følge producentens anvisninger), hvis de ikke kan fjernes fra det umiddelbare område.

Skær eller svejs ikke, hvor atmosfæren kan indeholde brændbart støv, gas eller væskedampe.

Have altid den passende ildslukker i nærheden og ved, hvordan den skal bruges.

## Varme dele



Vær altid opmærksom på, at materiale, der skæres eller svejses, vil blive meget varmt og holde på varmen i betydeligt tid lang tid, hvilket vil forårsage alvorlige forbrændinger, hvis det passende PPE ikke bæres. Rør ikke ved varmt materiale eller dele med bare hænder.

Tillad altid en afkølingsperiode, før du arbejder på materiale, der for nylig er skåret eller svejset.

Brug passende isolerede svejsehandsker og tøj til at håndtere varme dele for at forhindre forbrændinger.

## Støjbevidsthed



Skære- og svejseprocessen kan generere støj, der kan forårsage permanent skade på din hørelse.

Støj fra skære- og svejseudstyr kan skade hørelsen.

Beskyt altid dine ører mod støj og brug godkendte og passende høreværn, hvis støjniveauet er højt eller høje. Kontakt din lokale specialist, hvis du er i tvivl om, hvordan du skal teste for støjniveauer.

## RF-erklæring



Udstyr, der overholder direktiv 2014/30/EU vedrørende elektromagnetisk kompatibilitet (EMC) og de tekniske krav i EN60974-10 er designet til brug i industrielle bygninger og ikke til boliger anvendelse, hvor elektricitet leveres via det offentlige lavspændingsnet.

Der kan opstå vanskeligheder med at sikre klasse A elektromagnetisk kompatibilitet for systemer installeret i boliger på grund af ledende og udstrålede emissioner.

I tilfælde af elektromagnetiske problemer er det brugerens ansvar at løse situationen. Det kan være nødvendigt at afskærme udstyret og montere passende filtre på strømforsyningen.

## LF erklæring



Se datapladen på udstyret for strømforsyningskrav.

På grund af den forhøjede absorptions af den primære strøm fra strømforsyningsnetværket, høj effekt systemer påvirker kvaliteten af den strøm, der leveres af netværket. Derfor skal forbindelsesrestriktioner eller maksimale impedanskrav, som netværket tillader ved det offentlige netværksforbindelsepunkt, anvendes på disse systemer.

I dette tilfælde er installatøren eller brugeren ansvarlig for at sikre, at udstyret kan tilsluttes, om nødvendigt at rådføre sig med elleverandøren.



# SIKKERHEDSINSTRUKTIONER

---

## Materialer og deres bortskaffelse



Svejsedstyr er fremstillet med BSI offentliggjorte standarder, der opfylder CE-krav til materialer som ikke indeholder giftige eller giftige materialer, der er farlige for operatøren.





















Bortskaf ikke udstyret sammen med normalt affald.











Det fremgår af det europæiske direktiv 2012/19/EU om affald af elektrisk og elektronisk udstyr elektrisk udstyr, der er udtjent, skal afhentes separat og returneres til et miljøvenligt genbrugsanlæg til bortskaffelse.

**For mere detaljeret information henvises til HSE-webstedet [www.hse.gov.uk](http://www.hse.gov.uk)**

# BESKRIVELSE AF SYMBOLER

	Læs denne betjeningsvejledning omhyggeligt før brug.
	Advarsel i drift.
	Enfaset statisk frekvensomformer-transformator ensretter.
	Symbol for enfaset AC-strømforsyning og nominal frekvens.
	Kan bruges i omgivelser med høj risiko for elektrisk stød.
<b>IP</b>	IP Beskyttelsesgrad, såsom IP23S.
<b>U<sub>1</sub></b>	U <sub>1</sub> Nominal AC-indgangsspænding (med tolerance $\pm 15\%$ ).
<b>I<sub>1max</sub></b>	I <sub>1max</sub> Nominal maksimal indgangsstrøm.
<b>I<sub>1eff</sub></b>	I <sub>1eff</sub> Maksimal effektiv indgangsstrøm.
<b>X</b>	X Duty cycle, Forholdet mellem given varighedstid/helcyklustiden.
<b>U<sub>0</sub></b>	U <sub>0</sub> Tomgangsspænding, Åben kredsløbsspænding på sekundærviklingen.
<b>U<sub>2</sub></b>	U <sub>2</sub> Belastningsspænding.
<b>H</b>	H Isoleringsklasse.
	Bortskaf ikke el-affald sammen med andet almindeligt affald. Beskyt vores miljø.
	Advarsel om elektrisk stød.
<b>A</b>	Nuværende enhed "A"
	Overophedningsbeskyttelsesindikator.
	Overstrømsbeskyttelsesindikator.
	VRD funktionsindikator.
	MMA-tilstand.
	LIFT TIG-tilstand.
$\phi 3.2$ $\phi 4.0$	Valg af svejeelektrodediameter til MMA.
	MMA strøm.
	Hot start strøm af MMA.
	Buekraft af MMA.
	Skift af svejsetilstand.
	Anden funktionsskift.
	Trådløs indikation.
	Fjernbetjening.
	Parring af trådløs fjernbetjening.

# BESKRIVELSE AF SYMBOLER

Steel Ar80% CO <sub>2</sub> 20%	Blandet gassvejsning (80% argon + 20% CO <sub>2</sub> ) af kulstofstål
Steel FluxCored Ar80% CO <sub>2</sub> 20%	Blandet gassvejsning (80% argon + 20% CO <sub>2</sub> ) af fluxkernet kulstofstål
Steel FCW-SS	Selvskærmet svejsning af kulstofstål
AlMg Ar100%	100% argon afskærmning af aluminium magnesium legering
CrNi Ar98% CO <sub>2</sub> 2%	Blandet gassvejsning (98% argon + 2% CO <sub>2</sub> ) af rustfrit stål
	Valg af svejsetype: svejsning af uædle metal og gas
φ 0.6 φ 0.8 φ 1.0 φ 1.2	Diameter på svejsetråd
	MIG/Lift TIG 2T drift
	MIG/Lift TIG 4T betjening
	MIG lommelygte
	MIG spole lommelygte
	MIG synergisk funktion
	Inching trådfremføringsfunktion
	Gaskontrolfunktion

# BESKRIVELSE AF KONTROLLER

## Forfra

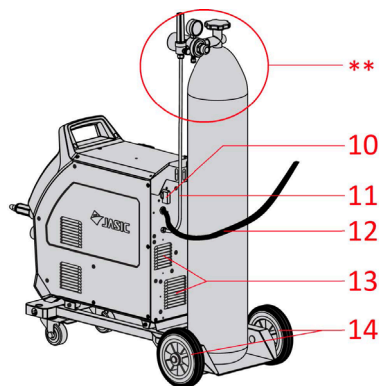
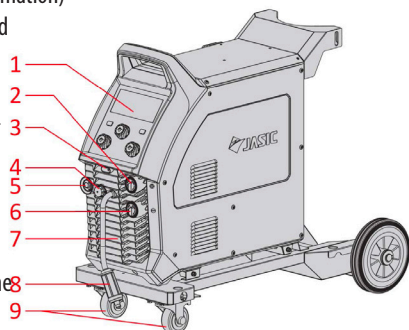
1. Digitalt brugerkontrolpanel (se længere nede for yderligere information)
2. "+" Udgangsterminal\*, Tilslutningen til brænderen i MIG-tilstand
3. Trådløs fjernbetjening (valgfri)
4. Kabelbundet fjernbetjening 9-polet stik
5. MIG-brænderudtag, forbindelsen, der bruges til at forbinde MIG-brænderen i euro-stil
6. "-" Udgangsklemme\*, Tilslutningen til arbejdsreturledningen i MIG-tilstand
7. Kølegrill foran
8. Euro-outlet-slæbende kabelstik, dette stik bruges til at bestemme polariteten af brænderens euro-stikkontakt
9. Vogn forhjul (låsbare)

\* Panelfatningsstørrelse er 35/50 mm

## Set bagfra

10. ON/OFF afbryder
11. Tilløbslange til beskyttelsesgas
12. Maskinens strømkabel
13. Bagpanel med integrerede køleventiler
14. Bagerste støttehjul

\*\* Gasflaske, gasregulator og gasflowmåler



# KONTROLPANEL



15. Hjem-knap: Hvis du trykker på hjem-knappen, kommer du direkte tilbage til startskærmen (som vist på visningsområdets billede på side 13)
16. Parameterkontroldrejknappen er også en kontrolknap, som, når den trykkes, 'bekræfter' adgang til en anden skærmulighed eller den valgte parameter, der indstilles.
17. Parameterjusteringsvælger A: Strøm-/trådfremføringshastighedsvælgeren og bruges til at justere svejsestrømmen i Synergic MIG eller trådfremføringshastighed i Standard MIG.
18. LCD-skærm: Det 5" farvedisplay viser de forskellige svejsetilstandsmuligheder, den tilhørende svejseparameter, fejlkoder,

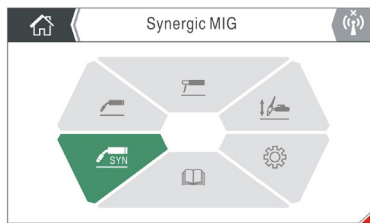
brugervejledning til operatøren. Når du tænder for maskinen og under opstart af maskinen, vil skærmen vise Jasic-logoen.

19. Retur-knap: Ved at trykke på retur-knappen vender brugeren tilbage til den forrige skærm eller mulighed.
20. Kontrolskive til parameterjustering: Ved at dreje denne kontrolskive kan brugeren rulle gennem eller foretage parameterændringer, der vises via displayet.
21. Parameterjusteringsskive B: Spændings-/buelængdeskiven og vil blive brugt til at justere svejse spændingen eller lysbuelængden i Synergic MIG eller standard MIG.

# BESKRIVELSE AF 'LCD' KONTROLPANEL

## Display skærm


Skærmen tilbyder operatøren et væld af informationer, herunder driftstilstande, herunder MIG, MMA og Lift TIG og de tilhørende parametre. Startskærmen vises til højre, og ved hjælp af det centrale justeringshjul kan du navigere gennem maskinens muligheder, og de følgende sider vil forklare disse funktioner mere detaljeret.

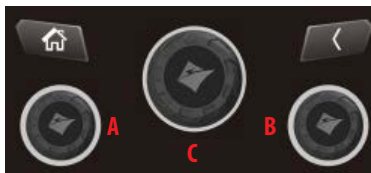


## Hjemknappen

 Hvis du trykker på startknappen når som helst, går du direkte tilbage til startskærmen, som er vist på skærbilledet nedenfor.

## Returknep

 Returknappen vil tage dig tilbage til den forrige skærm og det 'øverste' niveau af den funktion, du var i.



## Parameterjusteringsknop (C)

Central rotation af kontroldrejeknappen med uret eller mod uret giver operatøren mulighed for at rulle gennem maskinens funktioner, øger eller mindsker parameterværdier inklusive svejsestrøm, og når disse parametre justeres, vises værdierne på displayskærmen.

## Parameterjusteringsknop (A)

Parameterjusteringsvælger A: Strøm-/trådfremføringshastighedsvælgeren og bruges til at justere svejsestrømmen i Synergic MIG eller trådfremføringshastighed i Standard MIG.

## Parameterjusteringsknop (B)


Parameterjusteringsskive B: Spændings-/buelængdeskiven bruges til at justere svejse spændingen eller lysbuelængden i Synergic MIG eller standard MIG.

## Vis skærmindstillinger

### Startskærmen

 Når du trykker på startskærmknappen (som vist ovenfor), kommer du til startskærmssiden, og startskærmsikonet vises nu i øverste venstre hjørne.

### Muligheder for trådløs forbindelse

 Det trådløse ikon vist til venstre (øverst til højre på skærmen) angiver, at der ikke er oprettet en trådløs forbindelse, og at der ikke er tilsluttet nogen trådløs enhed til maskinen.

 Det trådløse ikon vist til venstre (øverst til højre på skærmen) angiver, at en trådløs fjernenhed er tilsluttet og klar til at blive brugt.


# BESKRIVELSE AF 'LCD' KONTROLPANEL

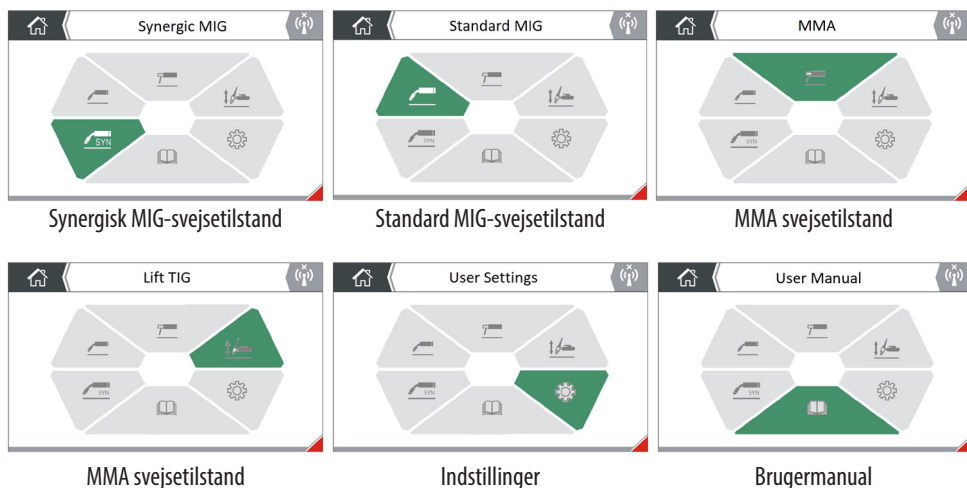
## Vis skærmindstillinger

### Startskærmen



Når du trykker på knappen Hjem, kommer du til startskærmen (som vist nedenfor). Standardindstillingskærmen for dette valg er Synergic MIG, herfra kan du dreje den centrale kontroldrejknop for at fremhæve den ønskede indstilling, og for at vælge skal du blot trykke på kontrolknappen for at få adgang til: svejsetilstand, indstillinger eller driftsinformation.

### Valg af svejsetilstande og -muligheder

Inden du påbegynder nogen svejsning, skal du trykke på knappen Hjem  for at vende tilbage til startsiden, kan du dreje den centrale kontroldrejknop for at vælge følgende mulighed for MIG Synergic, MIG Standard, MMA, Lift TIG, Indstillinger og Brugermanual, og tryk derefter på den centrale kontroldrejknop for at vælge den ønskede svejsetilstand. Tekst øverst på siden angiver den indstillingssektion, der i øjeblikket er valgt af brugeren.

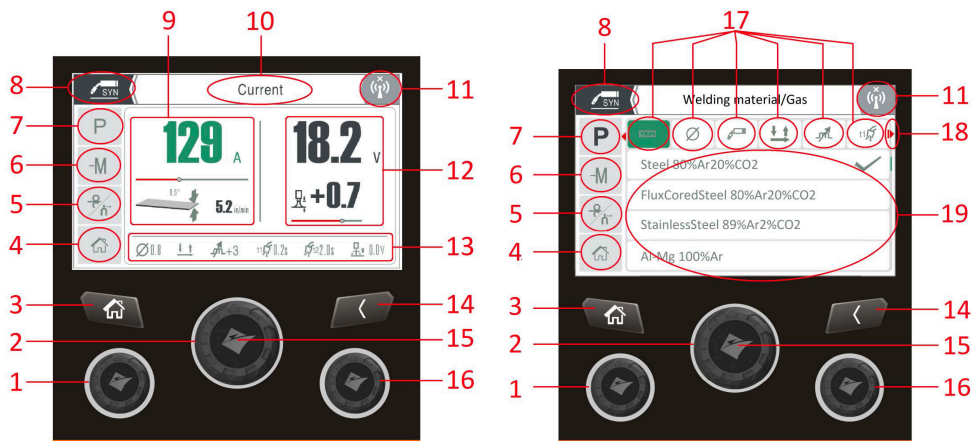


Hver skærmsidefunktion har et ikon i øverste venstre hjørne, der identificerer den aktuelle side, hvilket giver nem sideidentifikation for operatøren. Detaljer er vist i følgende tabel:

-  Hjem sektion
-  Synergisk MIG-svejsetilstandssektion
-  Standard MIG-svejsetilstandssektion
-  MMA svejsetilstand sektion
-  Lift-TIG svejsetilstandssektion
-  Brugerindstillinger sektion
-  Brugervejledning afsnit

# LCD SKÆRMKON FUNKTIONSBESKRIVELSER

Nedenstående kontrolpanelbilleder er eksempler på skærmtilstande, du vil støde på under normal brug af Jasic EM-200CT TFT-LCD-maskinen, og nedenstående og følgende sider giver en kort forklaring på de anvendte ikoner.



Varenr	Ikon	Ikon Navn	Beskrivelse
1		Nedre venstre drejekoder	Ved at dreje den venstre nederste kontrolskive med eller mod uret kan brugeren øge eller mindske strømmen i Synergic MIG-tilstand eller trådfremføringshastighed i standard MIG-tilstand, se punkt 9.
2		Central Rotary Encoder	Ved at dreje den centrale kontroldrejknep med eller mod uret kan brugeren navigere rundt i skærmindstillingerne, justere svejsestrømmen eller de forskellige svejseparametre, der er tilgængelige i alle svejsetilstande og bruger-/indstillingsmuligheder.
3		Hjemknappen	Hvis du trykker på 'Hjem'-knappen, vender du tilbage til hovedmenuen "Hjem"-skærmen (som vist på side 14), og efter tryk på knappen vil AC TIG-indstillingen blive fremhævet som standard.
4		Hjem-ikon	Når du drejer kontroldrejknappen (emne 2) for at vælge parameter eller tilstand, vil du bemærke, når du passerer et valgt ikon (eller hjemmeikonet), at det vil fremhæve grønt, hvis du derefter trykker på kontrolhjulet (emne 12) i dette tilfælde hjemmet ikonet, vil du blive ført til startskærmen. De fremhævede ikondetaljer vil også blive angivet i tekstområdet (punkt 10) øverst i midten af skærmen.

# LCD SKÆRMKON FUNKTIONSBEKRIVELSER






Kontrolpanelbillederne (på side 15) er eksempler på skærmtilstande, du vil støde på under normal brug af Jasic EM-200CT TFT-LCD-maskinen, og nedenstående og følgende sider giver en kort forklaring på de anvendte ikoner.

Varenr	Ikon	Ikon Navn	Beskrivelse
5		Gaskontrol og Wire Inch Feed-funktioner	Når du er i MIG/Løft TIG-svejsetilstand, drej kontrolhjulet (punkt 2), indtil gaskontrolsymbolet lyser grønt, tryk derefter på kontrolvælgerknappen for at gå ind og aktivere en af gasudluftningerne, som efter 20 sek. vil systemet automatisk afslutte gassen tjek funktion eller trådfremføringstomme, som aktiverer fødemotoren, så svejsetråden kan føres gennem MIG-brænderen. Tryk på returkontrolknappen for at vende tilbage til den forrige skærmmenu.
6		Hukommelsesfunktion	Når maskinen er i enten TIG- eller MMA-tilstand, kan maskinen gemme 4 hukommelseskanaler for hver svejsetilstand (maskinens total er 16). Drej kontrolhjulet, indtil -M-symbolet lyser, og tryk på kontrolknappen. Du vil bemærke, at headeren viser 4 kanalpladser, hvor headeren angiver kanalnummeret med de relevante parametre vist. Herfra kan du gemme, indlæse og slette.
7		Funktionsindstillinger	Når du er i en af svejsetilstandene, er P (funktionsindstillinger) en sekundær menu, hvor yderligere funktioner kan justeres og indstilles. For eksempel: Materialetykkelse, trådstørrelse, Pre/post gas, trigger mode, MMA og Lift TIG indstillinger osv. Se også afsnit 17 på side 18 for yderligere detaljer om den tilgængelige parameter.
8		Skærmtilstandssektion	Engelsk som standard. Dette område viser hvilken hjemmetilstandsindstilling, der er valgt i øjeblikket, dvs. Synergic MIG, Standard MIG, MMA, Lift TIG, Settings og User Guide.
9	--	Dataområde for strøm og materialetykkelse	Når du er i Synergic MIG-svejsetilstand, vil brug af venstre drejeskive øge eller mindske svejsestrømmen, og på grund af egenskaberne for synergic vil materialetykkelsen øges eller falde tilsvarende, dette vil også blive noteret med statuslinjen, da denne vil justere proportionalt med den aktuelle forudindstillede værdi. Se også punkt 1.
	--	Parameterindstilling	Når tal eller værdier er fremhævet med grønt, vil drejning af den centrale kontroldrejknop med uret eller mod uret give brugeren mulighed for at øge eller mindske værdien af den valgte parameter, eller i tilfælde af billede A på side 15, er svejsestrøm fremhævet som 129amp. . På billede B er ikonet for valg af materiale og gas fremhævet grønt, og når den centrale kontroldrejknop drejes, vil du fortsætte med at rulle gennem de andre sekundære parametre, der er placeret på den øverste ikonlinje.


















# LCD SKÆRMKON FUNKTIONSBESKRIVELSER

Kontrolpanelbillederne (på side 15) er eksempler på skærmtilstande, du vil støde på under normal brug af Jasic EM-200CT TFT-LCD-maskinen, og nedenstående og følgende sider giver en kort forklaring på de anvendte ikoner.

Varenr	Ikon	Ikon Navn	Beskrivelse
10	--	Funktionsbeskrivelse	Engelsk som standard. Dette område viser og forklarer den aktuelle valgte handling, som normalt er fremhævet med grønt.
11		Ingen trådløs forbindelse	Dette trådløse ikon vises, når der ikke er tilsluttet en trådløs fjernbetjeningsenhed til maskinen.
		Ikon for trådløs forbindelse	Ikonet "Parring lykkedes" vises, når en trådløs fjernbetjeningsenhed er blevet tilsluttet til maskinen.
12	--	Dataområde for svejse-spænding og lys-buelængde	Når du er i Synergic MIG-svejsetilstand, vil brugen af den højre drejeknap øge eller mindske svejse-spændingen, og på grund af synergiske egenskaber vil buelængden øges eller mindskes tilsvarende, dette vil også blive noteret med statuslinjen, da denne justeres proportionalt med den forudindstillede spændingsværdi. Se også punkt 16.
13	--	Nederste ikonlinje	Denne bjælke med flere ikoner viser operatøren et hurtigt overblik over parametrene for 'baggrund', som vist på side 15 for Synergic MIG (fra venstre mod højre) parametre er indstillet som følger: Svejsetrådstørrelse, 2T triggertilstand, svejseinduktans værdi, forgastid, eftergastid og tilbagebrændingsspenning. De viste ikoner vil ændre sig afhængigt af, hvilken svejsetilstand der er valgt, og indstillingerne for parametervalg.
14		Tilbage knap	Ved at trykke på tilbage-knappen kommer du til den forrige skærm eller forrige menu.
15		Kontrolknap	Kontrolknapfunktionen aktiveres ved at trykke på forsiden af den centrale kontroldrejeknap, som 'træder ind' eller bekræfter den valgte funktion på skærmen.
16		Nedre højre drejekoder	Ved at dreje den venstre nederste kontrolskive med eller mod uret kan brugeren øge eller mindske svejse-spændingen og stikke ud i Synergic MIG-tilstand og svejse-spænding i standard MIG-tilstand, se punkt 12.
17	--	Øverste ikonlinje Funktionsindstillinger	Denne bjælke med flere ikoner viser forskellige sekundære ikoner/indstillinger, når du vælger og indtaster indstillingerne for parameterindstillinger (P). Dette indstillingsparameterområde vises i enhver af svejsetilstandene, når 'P' sekundære parameterindstillinger er valgt, hvor brugeren kan justere og indstille. Eksempler på tilgængelige parameter er: Materialetykkelse, trådstørrelse, pre/post gas, trigger mode, MMA og Lift TIG indstillinger osv. Se også afsnit 7 på side 16 for yderligere detaljer om den tilgængelige parameter. ** Se følgende side for fuld liste **



# LCD SKÆRM IKON FUNKTIONSBESKRIVELSER

Kontrolpanelbillederne (på side 15) er eksempler på skærmtilstande, du vil støde på under normal brug af Jasic EM-200CT TFT-LCD-maskinen, og nedenstående og følgende sider giver en kort forklaring på de anvendte ikoner.

Varenr	Ikone	Ikone Navn	Beskrivelse
17		Funktionsindstillinger	Når du er i en af MIG-, MMA- eller TIG-tilstandene, er P (funktionsindstillinger) en sekundær menu, hvor yderligere funktioner kan justeres og indstilles. Fuld liste For eksempel: Trigger mode, HF eller Lift TIG, Waveform, luft/vandkølet indstilling.
		2T	Dette ikone repræsenterer 2T brænderudløserstilstand, når denne udløserindstilling er valgt, angiver det, at maskinen er i 2T-tilstand.
		4T	Dette ikone repræsenterer 4T brænderudløserstilstand, når denne udløserindstilling er valgt, angiver det, at maskinen er i 2T (låsetilstand).
		Aktuel downslope-tid	Tidsikone for nedadgående hældning, angiver den indstillede tid for den indledende strøm for at nå spidsstrømmen, justeringsområdet er 0 ~ 10 sekunder.
		Pre Gas Time	Ikone for forstrømningstid, angiver gasforstrømningstiden, som kan justeres mellem 0 ~ 2 sekunder for MIG og 0 ~ 5 sekunder for TIG.
		Efter gastid	Ikone for efterstrømningstid, angiver gasefterstrømningstiden, som kan justeres mellem 0 ~ 5 sekunder for MIG og 0 ~ 10 sekunder for TIG.
		Materialetype og gasvalg	Materialetype og gasvalgsikone, dette giver brugeren et udvalg af materiale- og gaskombinationer
		Induktans	Induktanskontrol, der tillader brugeren i MIG-tilstand at justere induktansindstillingen mellem -10 ~ +10
		Hot Start Current	Hotstart kontrol i MMA, der giver brugeren mulighed for at øge strømmen ved starten af svejsningen for at forbedre lysbuetænding. Justeringsområdet er 0 ~ 60 ampere.
		Arc Force Current	Arc Force Control i MMA, der øger svejsestrømmen, der hjælper med at forhindre, at elektroden sætter sig fast ved svejsning. Justeringsområdet er 0 ~ 100 ampere.
		Tråddiameter størrelse	Ikone for svejsetråddiameterstørrelse, der giver brugeren mulighed for at vælge trådstørrelse i Synergic MIG-tilstand, og trådstørrelser på 0,6 mm, 0,8 mm og 1,0 mm kan vælges.
		Brænd tilbage	Justering af tilbagebrændingsspænding, der gør det muligt for brugeren at justere trådstykket ud ved færdiggørelse af svejsningen. Justeringsområdet er - 3,0 ~ + 7,0 Volt
		MIG fakkelse	Standard MIG lommelygte valgikone
		Tryk Pull Torch	Tryk på ikonet for valg af trækketype brænder
		Spole på fakkelse	Ikone for valg af spole på pistol

# LCD SKÆRM IKON FUNKTIONSBESKRIVELSER

Kontrolpanelbillederne (på side 15) er eksempler på skærmtilstande, du vil støde på under normal brug af Jasic EM-200CT TFT-LCD-maskinen, og nedenstående og følgende sider giver en kort forklaring på de anvendte ikoner.

Varenr	Ikon	Ikon Navn	Beskrivelse
18		Indikator ikon	Dette ikon angiver, at der er flere tilgængelige parametre eller muligheder, men at de er placeret uden for skærmen. Hvis du fortsætter med at dreje den centrale kontroldrejknep, får du adgang til disse yderligere parametre eller muligheder som angivet i billede B på side 15.
		Indikator ikon	Dette ikon angiver, hvilken menustruktur du har, når du vælger sekundære parametre eller muligheder som angivet i billede B på side 15.
19	--	Visningsområde	Skærmområde, der viser forskellige data for hver af svejseprocesserne og vil også vise forskellige sekundære parameterværdier eller data afhængigt af, hvad der er valgt.

# LCD SKÆRM IKON FUNKTIONSBESKRIVELSER

## Valg og justering af svejseparametre

Den centrale 'master' encoder kan skifte og justere alle parametre. Når og hvis en boks, et tal eller valgmuligheder på LCD-skærmen er fremhævet grønt, angiver det, at parameteren kan justeres med master-encoder-sand, de viser i en grå farve, hvilket indikerer, at parameteren ikke kan justeres.

1. Justering af hovedsvejseparametre: På svejsearbejdssiden kan strøm, trådfremføringshastighed og spænding justeres ved at dreje henholdsvis tre drejeknapper. I MIG-tilstand kan den nederste venstre kontrolskive (element 1 side 15) justere svejsestrømmen eller trådfremføringshastigheden, og den nederste højre kontrolskive (emne 16 side 15) vil justere svejse-spændingen eller buelængden, hvor der drejes og trykkes den centrale masterencoder vil justere, indstille og rulle gennem alle de tilgængelige parametre.  
I MMA- eller Lift TIG-tilstand kan strømmen kun justeres af masterencoderen.
2. Justering af andre svejseparametre: Bortset fra strøm og spænding kan alle andre parametre kun justeres i "Parameterindstillinger", som er beskrevet i følgende tabel.

Svejsetilstand	Parameternavn	Mulighed eller rækkevidde
Synergiske MIG-parametre	Materiale og gas	Stål Ar80% CO220% Stål FluxCored Ar80% CO220% Stål FCW-SS CrNi Ar98% CO22% AlMg Ar100 %
	Diameter på svejsetråd	0.6mm, 0.8mm and 1.0mm
	Valg af svejsebrænder	Skubbebrænder, skub-træk lommelygte
	Driftsmetode	2T & 4T
	Forløbstid	0 ~ 2.0 Seconds
	Post-flow tid	0 ~ 5.0 Seconds
	Induktans	-10 ~ +10
	Brænd tilbage spænding	-3.0 ~ 7.0 Volts
Separerede MIG-parametre	Materiale og gas	N/A
	Diameter på svejsetråd	N/A
	Valg af svejsebrænder	Skubbrænder, push-pull lygte, spolebrænder
	Driftsmetode	2T & 4T
	Forløbstid	0 ~ 2.0 Seconds
	Post-flow tid	0 ~ 5.0 Seconds
	Induktans	-10 ~ +10
	Brænd tilbage spænding	10.0 ~ 20.0 Volts
MMA parametre	Buekraftstrøm	0 ~ 100 Amps
	Hot start strøm	0 ~ 60 Amps
Løft TIG-parametre	Forløbstid	0 ~ 5.0 Seconds
	Post-flow tid	0 ~ 10.0 Seconds
	Nuværende downslope-tid	0 ~ 5.0 Seconds

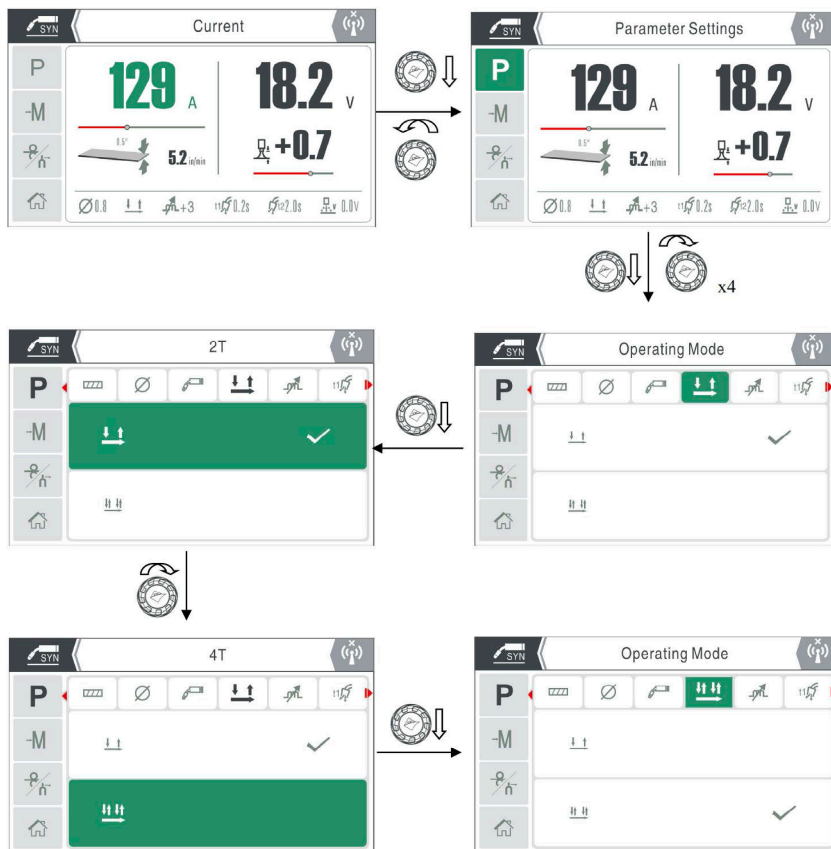
# NAVIGERING AF 'LCD' KONTROLPANELET

## Valg og justering af svejseparametre

Når du vælger de nødvendige parametre, skal operatøren muligvis først trykke på den centrale encoder-knap for at fremhæve svejsestrømstillingen, når den først er fremhævet som vist nedenfor, giver dette operatøren mulighed for at dreje den centrale encoder for derefter at vælge 'Parameter Settings' (P) og Når du trykker på encoder-knappen, kommer du derefter ind på skærmsiden "Parameterindstillinger" og så videre.

Som et eksempel på den nødvendige procedure for at indstille brænderudløseren til 4T-tilstand, se venligst følgende trin:

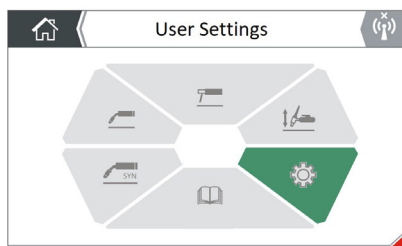
Hvis brugeren ønsker at justere driftstilstanden i Synergic MIG, drej den centrale encoder for at vælge og gå ind i 'Parameter Settings' (P) skærmen, drej derefter encodern for at vælge fremhæv og vælg 'Operating Mode'. Du vil nu se dine valgmuligheder af enten 2T og 4T. Den valgte driftstilstand skifter fra grå til grøn. Hvis det er valgt, skal du trykke på masterencodern, og et '✓' vises ved siden af den valgte mulighed, hvilket indikerer, at indstillingen er gyldig. Efter ovenstående handling kan brugeren dreje masterencodern for at vælge andre parametre eller muligheder, eller trykke på "Tilbage" for at vende tilbage til menuen på øverste niveau. Hvis ingen betjening eller knap udføres eller trykkes på inden for 3 sekunder, vil svejseren automatisk vende tilbage til Synergic MIG-hjemmesiden.



# NAVIGERING AF 'LCD' KONTROLPANELET

## Systemindstilling - Valg og justering

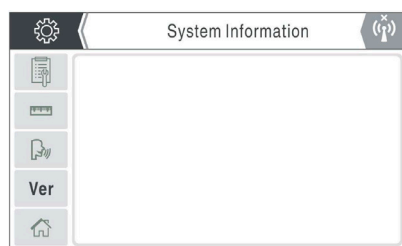
Som på tidligere sider, for at få adgang til og justere Systemindstillinger fra startskærmen, skal du blot navigere til ikonet Systemindstillinger, som vil blive fremhævet grønt (som vist til højre). Tryk derefter på kontrolvælgerknappen for at åbne denne indstillingsskærm.



## Skærmen Indstillinger

Når du kommer ind på skærmen med systemindstillinger, vil du bemærke en række indstillingsmuligheder til venstre for panelskærmen som følger:

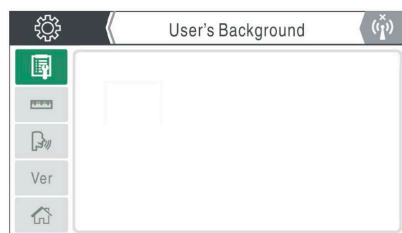
- Brugerbaggrundsindstillinger
- Imperial/metriske indstillinger
- Sprog
- Systemoplysninger
- Hjem



Ved at dreje kontrolhjulet med eller mod uret kan du rulle gennem systemikonindstillingerne.

## Brugerbaggrundsindstillinger

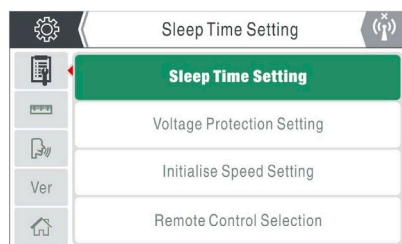
Som på forrige side, for at få adgang til og justere brugerbaggrundsindstillinger fra startskærmen, skal du navigere til ikonet for baggrundsindstillinger, som vil blive fremhævet grønt (som vist til højre). Tryk derefter på kontrolvælgerknappen for at åbne denne indstillingsskærm



## Indstillinger Skærmindstillinger

Når du kommer ind på skærmen med brugerbaggrundsindstillinger, vil du bemærke en række indstillingsmuligheder som vist nedenfor:

- Justering af søvntid
- Overspændings-/underspændingsbeskyttelseskontakt
- Langsom trådfremføringshastighedsjustering
- Fjernbetjeningstilstand (lokal/fjernbetjening)
- Trådløs fjernbetjening parring
- Nulstilling af svejseparameter
- Gendan fabriksindstillinger



Ved at dreje kontrolhjulet med eller mod uret kan du rulle gennem systemikonindstillingerne.

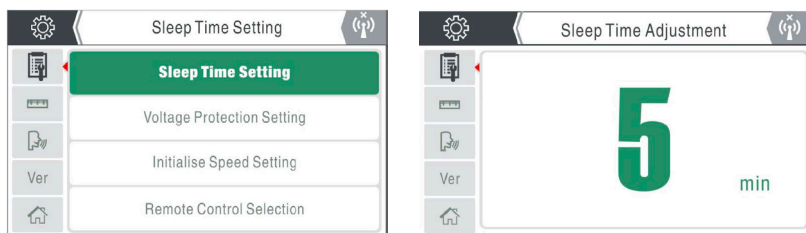
De følgende sider dækker dette afsnit mere detaljeret.

# NAVIGERING AF 'LCD' KONTROLPANELET

## Systemindstilling - Valg og justering

### Mulighed for justering af søvntid

Standbytid er en funktion, som, når der ikke er nogen operatøraktivitet med Jasic TIG maskinen, så vil maskinen efter en forudbestemt tid (fabrikstid: 5 minutter) gå i standby (dvaletilstand). For at gå ind i skærbilledet for standby-slumretilstand, skal du dreje kontrolhjulet for at vælge det nævnte ikon (som vist direkte nedenfor) og trykke på kontrolvælgerknappen for at få adgang til kontrolknappen. Her kan du vælge standby-dvaletiden ved at dreje kontrolhjulet, som vil rulle gennem standby-dvaletidsindstillingerne på 0, 5, 10 og 15 minutter. (Fabriksindstillingen er 5 minutter, og 0 betyder, at standbytidsfunktionen er slået fra).



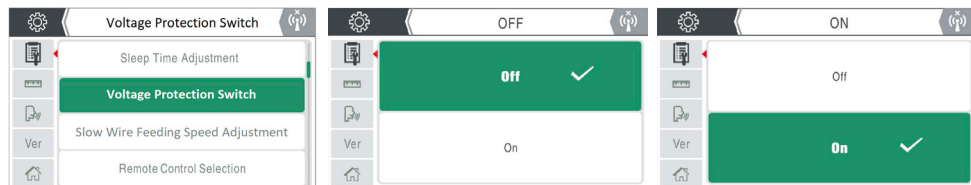
Hvis du trykker på kontrolvælgerknappen, bekræftes og gemmer du dit valg og vender tilbage til den forrige skærm. Standby-dvaletidsfunktionen er kun aktiv i MIG- og TIG-tilstand (hvis aktiveret). Hvis maskinen ikke bruges inden for det forudindstillede tidsrum (f.eks. 5 minutter), vil maskinen gå i standbytilstand, hvor enheden slukker, og skærmen vil kun vise Jasic-logoet.

Maskinen vågner med det samme, og skærmen viser de tidligere data, når enten brænderudløseren, fjernbetjeningen eller hvis der trykkes på en af kontrolpanelets knapper.

### Overspændings- og underspændingsbeskyttelseskontakt

For at gå ind i skærbilledet til betjeningsfunktion for indgangsspændingsbeskyttelseskontakten, drej kontrolhjulet for at vælge det nævnte ikon (som vist direkte ovenfor) og tryk på kontrolvælgerknappen for at få adgang til kontrolknappen. Her kan du vælge enten OFF eller ON for beskyttelse af indgangsspænding ved at dreje kontroldrejknappen og derefter trykke på kontroldrejknappen for at bekræfte dit valg.

Denne indstilling er fabriksindstillet til ON. Tal venligst med Jasic-teknikeren, før du forstyrrer denne indstilling.



Hvis du trykker på kontrolvælgerknappen, bekræftes og gemmer du dit valg og vender tilbage til den forrige skærm, ellers skal du trykke på returknappen for at gå tilbage til den forrige skærm.

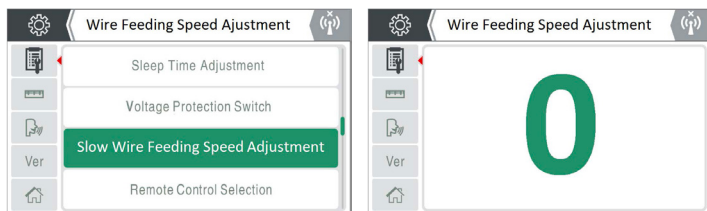
# NAVIGERING AF 'LCD' KONTROLPANELET

## Systemindstilling - Valg og justering

### Langsom trådfremføringshastighedsjustering

For at hjælpe med den indledende buedannelse af bløde tråde såsom aluminium, kan du indføre en langsom start på trådhastigheden, som vil 'hælde' i trådhastigheden. Forøgelse eller formindskelse af den indledende trådfremføringsstart ændrer svejsestartkarakteristika.

Indstilling af den "indledende" trådfremføringshastighed for MIG-tråd, som kan indstilles til enten "0", "1", "2" eller "3".



- "0" angiver, at funktionen langsom trådfremføring er deaktiveret.
- "1" angiver, at den langsomme trådfremføringshastighed er henholdsvis 1/3 af den aktuelle indstillede hastighed.
- "2" angiver, at den langsomme trådfremføringshastighed er henholdsvis 1/2 af den aktuelle indstillede hastighed.
- "3" angiver, at den langsomme trådfremføringshastighed er henholdsvis 2/3 af den aktuelle indstillede hastighed.

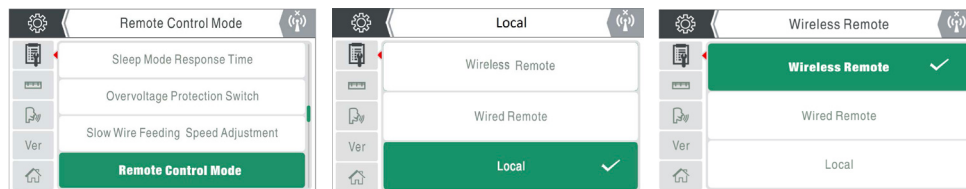
### Valg af fjernbetjening

EVO-maskinserien giver brugeren mulighed for at bruge enten kablet eller trådløs teknologi til fjernbetjeningsformål, der giver brugeren mulighed for at bruge kablede eller trådløse hånd- eller fodkontroller, når maskinen bruges i MMA-, LIG TIG- eller MIG-svejsetilstande.

Fjernbetjeningen gør det muligt for brugeren at vælge aktuel kontrol fra enten frontpanelet eller at blive fjernstyret enten via 9-bens kontrolstikket eller via den valgfri trådløse kontrol til MMA- og TIG-fjernbetjeningsenheder.

For at gå ind i fjernbetjeningstilstandens funktionsskærm skal du dreje kontrolhjulet for at vælge kontroltilstandsikonet (som vist til højre) og trykke på kontrolvælgerknappen for at få adgang til denne funktion.

Her kan du vælge fjernbetjeningen TIL eller FRA ved at dreje kontrolhjulet, som vil rulle gennem enten trådløs fjernbetjening, Kablet fjernbetjening eller Lokal.



Hvis du trykker på kontrolvælgerknappen, bekræftes og gemmer du dit valg og vender tilbage til den forrige skærm.



# NAVIGERING AF 'LCD' KONTROLPANELET

## Systemindstilling - Valg og justering

### Mulighed for trådløs fjernbetjening

Som nævnt ovenfor kan EVO-serien også give brugeren mulighed for at bruge trådløs teknologi til fjernbetjeningsformål, der giver brugeren mulighed for at bruge trådløse hånd- eller fodkontroller ved brug af maskinen i MMA-, Lift TIG- eller MIG-svejestilstande.

### Procedure for parring af trådløs fjernbetjening

For at bruge en trådløs fjernbetjeningsenhed skal du først sikre dig, at du har monteret den trådløse modtager på din maskine, se det trådløse afsnit i EM-200CT / EM-250CT betjeningsvejledningen for yderligere detaljer.

Som på tidligere sider, for at få adgang til trådløs parring fra startskærmen, skal du navigere og gå ind i Systemindstillinger og derefter gå ind

Brugerbaggrundsindstillinger, og rul derefter ned for at aktivere trådløs parring, som vil blive fremhævet grønt (som vist til højre).

Tryk derefter på kontrolvælgerknappen for at gå ind i indstillingskærmen for trådløs parring.

- På dette tidspunkt skal du sikre dig, at din trådløse fjernenhed er opladet og tændt
- Ved adgang til parringsskærmen vil maskinen automatisk begynde at scanne efter en trådløs enhed
- Dette bekræftes af skærmen, der viser "Parring, vent venligst"
- Sørg for, at din fjernenhed er i parringstilstand (se fjernbetjeningsinstruktioner, der fulgte med din enhed)

Når den trådløse parring er lykkedes, vil skærmen vise forbindelsesbekræftelse ved at angive "Parring vellykket!" og ikonet for trådløs forbindelse viser det trådløse ikon uden et 'x' over det.

Du vil også bemærke, at den fremhævede grønne bjælke har ændret sig fra at slå 'tændt' til at slå 'fra' trådløst.

Når denne opgave er fuldført, skal du enten trykke på 'tilbage'-knappen eller trykke på 'hjem'-knappen for at fortsætte med at bruge maskinen.

### Afbrydelse af den trådløse forbindelse:

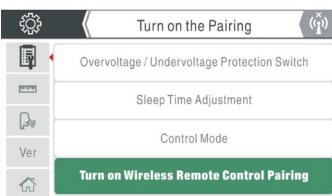
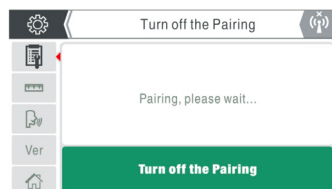
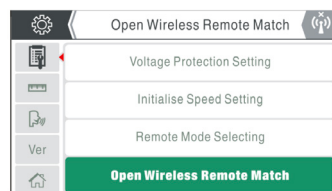
Efter at en trådløs fjernbetjeningsenhed er blevet parret, ligner afbrydelsen som ovenfor.

Der er 2 måder at afbryde den trådløse enhed på:

- Tryk og hold på fjernbetjeningsenhedens parringstast eller
- Få adgang til maskinens trådløse fjernbetjeningsparring, og tryk på kontrolvælgerknappen på den fremhævede grønne "sluk trådløs fjernbetjeningsparring"-fane.

Når den trådløse enhed er afbrudt, vil skærmen vise det trådløse 'afbrudt'-ikon, og den fremhævede grønne fane skifter til at tænde (som vist til højre).

Når denne opgave er fuldført, skal du enten trykke på 'tilbage'-knappen eller trykke på 'hjem'-knappen for at fortsætte med at bruge maskinen.

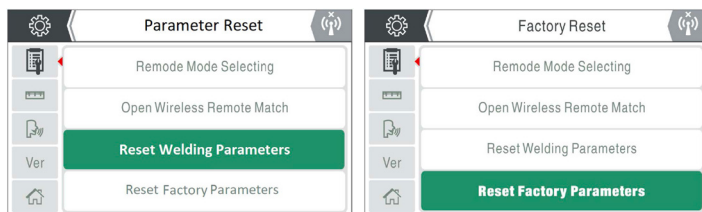


# NAVIGERING AF 'LCD' KONTROLPANELET

## Systemindstilling - Valg og justering

### Parameter og fabriksnulstillingsfunktion

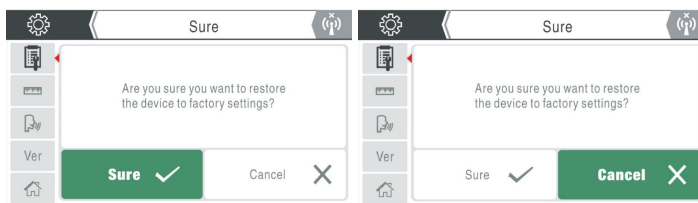
Adgang til parameter- og fabriksnulstillingsfunktionen er ligetil, tryk på 'hjem'-knappen og fra startskærmens menu, naviger og gå ind i 'systemindstillinger' og indtast derefter 'brugerbaggrund'-indstillinger og rul derefter ned til enten parameternulstilling eller fabriksnulstillingsfunktionen, som senere er vist og fremhævet grønt nedenfor.



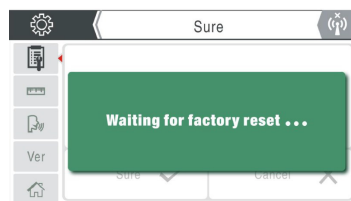
Den operationelle funktionsproces er den samme for parameternulstilling som for fabriksnulstilling.

### Fabriksindstillingsfunktion

1. Vælg indstillingen Factory Reset ved at trykke på kontrolvælgerknappen
2. Drej kontroldrejknappen for at vælge og bekræfte din ønskede mulighed for enten "Sikker" eller "Annuller" som vist nedenfor. 3.



3. Når du har trykket på kontroldrejknappen på den fremhævede grønne "sikker"-fane, vil en ny pop op-grøn boks blive vist, der indikerer "Venter på fabriksnulstilling", efter ca. 10 sekunder vil systemet fuldføre maskinen er blevet nulstillet til fabriksindstillinger og skærmen vender tilbage til startside.



### Funktion til nulstilling af parameter

4. Vælg indstillingen Parameter Reset ved at trykke på kontrolvælgerknappen
5. Drej kontrolhjulet for at vælge den ønskede mulighed for enten "Sikker" eller "Annuller".
6. Når du har trykket på kontroldrejknappen på den fremhævede grønne "sikker"-fane, vil en ny pop op-grøn boks blive vist, der indikerer "Venter på parameternulstilling", efter ca. 10 sekunder vil systemet fuldføre processen, og eventuelle gemte parameterindstillinger er blevet nulstillet og skærmen vil gå tilbage til den forrige menu i stedet for at vende tilbage til startside.

# NAVIGERING AF 'LCD' KONTROLPANELET

## Systemindstilling - Valg og justering

### Gendannede parameterindstillinger

Fabrikksparametrene for EM-200CT-maskinen er som vist i tabellen nedenfor.

Parameter	Unit	MMA	Lift TIG	Standard MIG	Synergic MIG
Pre-flow time	Seconds	-	0.5	0.5	0.5
Peak current	Amps	-	100	100	100
Down-slope time	Amps	-	0.5	0.5	0.5
Post-flow time	Seconds	-	2	2	2
Welding current	Amps	100	-	-	-
Burn Back Voltage	Volts	-	-	13	13
Hot start current	Amps	30	-	-	-
Arc-force current	Amps	30	-	-	-
Standby Time	Seconds	10	10	10	10
Voltage Protection	-	Off	Off	Off	Off
Slow Wire Feed Speed	-	3	3	3	3
Remote Control Mode	-	Wireless	Wireless	Wireless	Wireless

### Indstilling af enhedssystem

Når du går ind i denne mulighed, er der to enhedssystemindstillinger: 'Metric System' og 'Imperial System'. Parametre relateret til enhedssystemkonverteringen med EVO MIG-serien omfatter:

- Trådfremføringshastighed: Metrisk: m/min, Imperial: tommer/min.
- Svejsetrådsdiameter: Metrisk: mm, Imperial: tommer.
- Pladetykkelse: Metrisk: mm, Imperial: tommer.

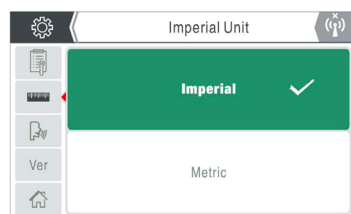
### Valg af sprog

For at gå ind i systeminformationsskærmen skal du dreje kontrolhjulet for at vælge sprogikonet (som vist til højre) og trykke på kontrolvælgerknappen for at få adgang til sprogvælgsskærmen.

Hvis du drejer kontrolknappen med eller mod uret, vil du rulle gennem sprogvælgsmulighederne.

Når du er indstillet på dit ønskede sprogvælg, vil et tryk på kontrolvælgerknappen gemme din valgte indstilling.

Tryk på returknappen for at gå tilbage til den forrige skærm.



# NAVIGERING AF 'LCD' KONTROLPANELET

## Systemindstilling - Valg og justering

### Systemoplysninger

For at gå ind i systeminformationsskærmen, drej kontrolhjulet for at vælge 'Ver'-ikonet (som vist til højre) og tryk på kontrolvælgerknappen for at få adgang til systeminformationsiden, som afslører maskininformationen, som vises i rækkefølge fra:

Nominel strøm, softwareversionsnr., LCD-versionsnr. og maskinens serienummer.

Tryk på returknappen for at gå tilbage til den forrige skærm.



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

### Brugermanual

Det er ligetil at få adgang til brugervejledningen, tryk på 'hjem'-knappen og fra denne startskærm, naviger til notebook-ikonet og tryk på kontrolvælgerknappen for at åbne brugervejledningen (som vist nedenfor).

Herfra kan du navigere gennem forskellige afsnit og sider i betjeningsvejledningen.

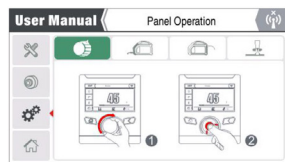
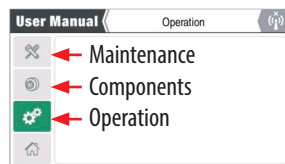
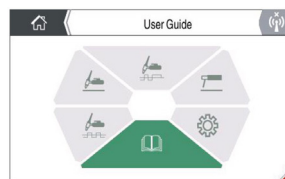
**Bemærk venligst:** For den seneste og mere dybdegående version af Jasic EVO EM-200CT betjeningsvejledningen, besøg venligst [www.jasic.co.uk](http://www.jasic.co.uk) og slå produktsiden op og klik på dokumenter.

Når i brugermanualskærmen kan du dreje kontrolhjulet for at vælge sektioner til venstre på skærmen, som er:

- Operation
- Komponenter (reservedele)
- Vedligeholdelse

Når du for eksempel vælger vælg og går ind i operationsfanen, åbner du operationssiden, som også tilbyder en sekundær øverste række af sidefaner med yderligere brugerdriftsdata.

Drejning af kontrolhjulet vil rulle dig igennem disse sider, som vil blive fremhævet grønt.



- Betjeningsfanen indeholder også yderligere information om panelbetjening, frontpaneltilslutning, bagpanelbetjening og svejsevejledning.
- Fanen Komponenter (reservedele) indeholder også yderligere information om svejsebrænder, forbrugsmaterialer, jordkabel og andre dele.
- Vedligeholdelsesfanen indeholder også yderligere information om alarmkoder, løsninger, reparationsdele og fejlfinding.

Når du åbner eller åbner siderne i betjeningsvejledningen, bliver siden måske større end skærmen, hvis du derefter trykker på betjeningsvælgeren, vil du forstørre siden, billedet eller diagrammet og vil være i stand til at rulle gennem sidedataene ved at dreje betjeningsvælgeren, vil et tryk på kontrolvælgerknappen gå tilbage til den forrige side.

# NAVIGERING AF 'LCD' KONTROLPANELET

## Systemindstilling - Valg og justering

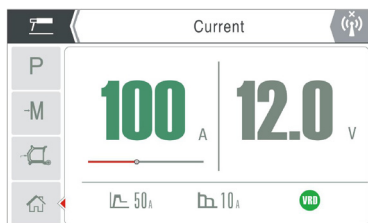
### VRD funktion

Spændingsreduktionsenhed (VRD) er et fare reducerende kredsløb indbygget i svejsestrømkilder, som bruges i MMA/ Stick-svejses processen, som reducerer åben kredsløbsspænding (OCV), når maskinens spændingsudgang er ON, men ikke svejser til en sikker spænding (normalt under 20V). VRD har ingen effekt på buestart.

Fabriksindstillingen for VRD er ON, og VRD-symbolet vises, når maskinen er i MMA-tilstand, og udgangsspændingen er begrænset til 12V, når maskinen er inaktiv (som vist til højre).

#### Bemærk venligst:

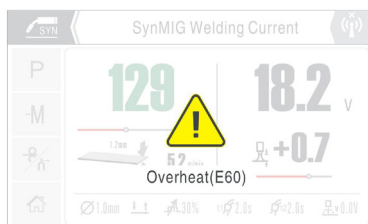
- VRD-ikonet slukker, når svejsebuen er etableret.
- VRD kan deaktiveres, selvom dette kræver en tekniker til at udføre denne opgave. Kontakt venligst din leverandør for yderligere detaljer



### Alarm funktion

Evo-serien af maskiner har indbyggede beskyttelsesordninger, og i det uheldige tilfælde af en funktionsfejl vises en fejlkode sammen med den tilsvarende fejlbeskrivelse vises på LCD-displayet, som eksemplet til højre viser.

Så længe der vises en fejlkode, er svejsedrift generelt ikke muligt.



Der er syv alarmtilstande, som maskinen kan opleve som følger:

Overstrømsbeskyttelse (E10), Underspændingsbeskyttelse (E31), Overspændingsbeskyttelse (E32), Datafejlalarm (E55), Overophedningsbeskyttelse (E60), Overophedningsbeskyttelse (E61), Vandkøleralarm (E71)

Se fejlfindingsafsnittet i EM-200CT / EM-250CT PFC betjeningsvejledningen for yderligere detaljer om fejlkoder og fejlfinding af dem.

### Skærm (Saver) beskyttelsestilstand

Når maskinen er tændt, men ikke har været betjent eller brugt i et bestemt tidsrum (standbytid, se side 23 for yderligere detaljer), går enheden i standby (tomgangstilstand), og maskinen går i dvaletilstand, selvom skærmvisningen vil kun vise beskyttelsesbilledet, som er Jasic-logoet (som vist til højre).

Maskinen vågner med det samme, og skærmen viser de tidligere data, hvis der trykkes på enten brænderudløseren, fjernbetjeningen eller en af kontrolpanelets knapper.



# NAVIGERING AF 'LCD' KONTROLPANELET

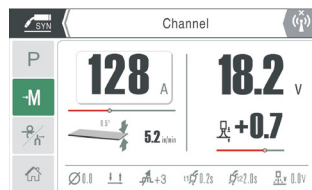
## Systemindstilling - Valg og justering

### Hukommelse (kanal) Lagring, Genkald eller Slet

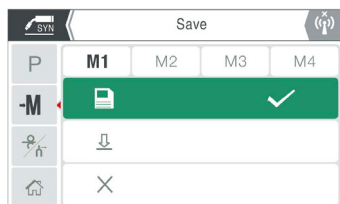
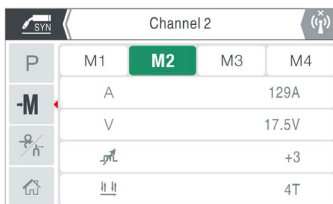
Når du er i enten Synergic MIG, Standard MIG MMA eller Lift TIG svejsetilstand og før svejsning, kan du vælge et gemt svejsejob eller gemme et svejsejob til og fra Hukommelsesfunktions siden.

Når du først er på hukommelsessiden, vil du bemærke, at der er 4 hukommelsespladser til at vælge "M1", "M2", "M3" og "M4", og hvis et svejsejob blev gemt i en af de 4 svejseåbninger, vil du også bemærke, at de tidligere gemte svejseparametre vises, når du ser den valgte hukommelsesplads.

Hvis du drejer og trykker på kontrolhjulet på den ønskede hukommelsesplads, kommer du derefter til den specifikke hukommelsesplads-indstillingside, hvor du har tre muligheder: "Gem", "Indlæs" eller "Slet".



-  "Gemme"
-  "Belastning"
-  "Slet"



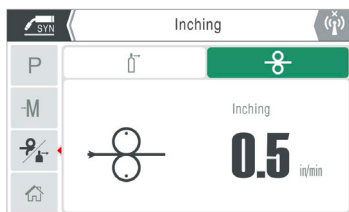
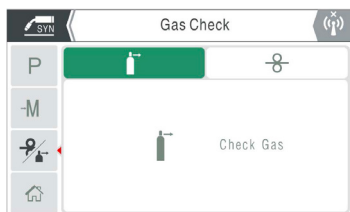
Valg af den ønskede indstilling udføres ved at dreje kontrolknappen og (for eksempel) trykke på "Load"-indstillingen, genkalde de gemte svejseparametre og indlæse programmet.

Ved at trykke på tilbage-knappen kommer du til den genkaldte svejseskærm, hvor du derefter kan påbegynde din svejseprocedure.

### Gasrensning/tjek og Wire Inch-funktion

Når brugeren er i enten Synergic MIG eller Standard MIG mode, kan brugeren vælge muligheden på operationssiden for at gå ind i "Inching" eller "Gas Check"-funktionen. Gaskontrol er også tilgængelig i Lift TIG-tilstand.

For at bruge "Wire Inch" eller "Gas Check" skal funktionen vælges ved at dreje og trykke på det centrale kontrolhjul. Når du starter wire-tommer- eller gaskontrol, viser LCD-skærmen inching & feed-hastigheden og gascheck-animationen, som vist på billederne nedenfor.

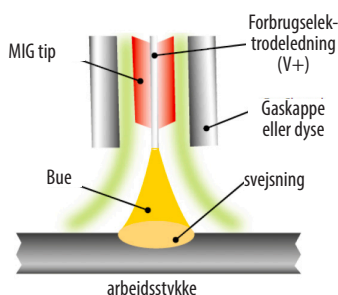


For at bruge "Gas Check/Purge"-funktionen skal du trykke på den centrale kontroldrejknep og slippe og gasudskylningen starter. Tryk på den igen for at stoppe gasstrømmen. Gasudblæsning stopper automatisk efter 20 sekunder. For at bruge "Tommer"-funktionen trykkes den centrale kontroldrejknep ned og holdes nede, hvis drejknappen slippes, trådfremføringsmotoren vil stoppe.

# BETJENING - STANDARD MIG



Før du starter en svejseaktivitet, skal du sikre dig, at du har passende øjenbeskyttelse og beskyttelsestøj. Tag også de nødvendige forholdsregler for at beskytte eventuelle personer i svejseområdet.



## MIG/MAG standard svejsetilstand

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

MIG-svejsning blev udviklet for at hjælpe med at imødekomme produktionskravene fra krigens og efterkrigstidens økonomi, som er en buesvejsning, hvor en kontinuerlig massiv trædelektrode føres gennem en MIG-svejsespistol og ind i svejsebassinet, hvorved de to basismaterialer forbindes.

En beskyttelsesgas sendes også gennem MIG-svejsespistolen og beskytter svejsebadet fra forurening, som også forstærker buen.

Tilslut MIG-brænderens ledninger som beskrevet nedenfor. Arbejdsreturlledning til '-' (B) og brænderens bagledning til '+' (A).

Sørg for, at en passende beskyttelsesgasforsyning er tilsluttet.

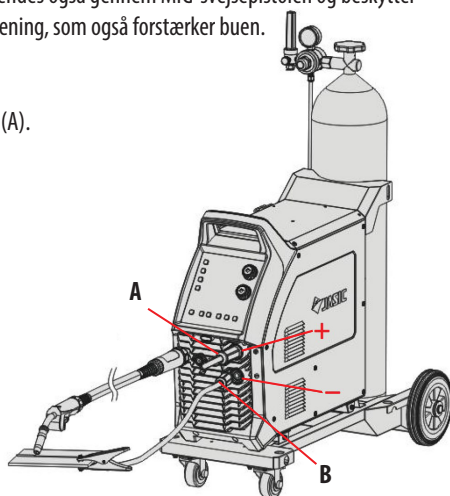
Sæt strømafbryderen på bagpanelet til "ON", maskinen startes med betjeningspanelet tændt

og køleventilatorerne begynder i første omgang at køre.

Åbn gasventilen på cylinderen og juster gasregulatoren for at opnå den ønskede flowhastighed.

Afhængig af dine nøjagtige MIG-svejskrav

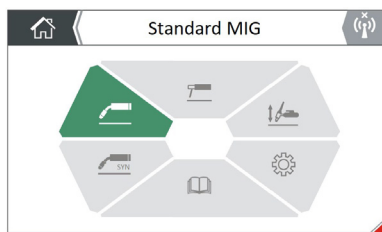
du kan følge instruktionerne nedenfor for at opnå din optimale opsætning.



## Standard svejsetilstand:

Når maskinen er konfigureret til MIG (som ovenfor sammen med side 30), vil du være i stand til at konfigurere kontrolpanelet til din MIG-svejsopgave.

Kontrolpanelbilledet til venstre er et eksempel på maskinen, der sættes op til standard MIG, og de følgende par sider vil forklare opsætningstrinene i driften.



# BETJENING - STANDARD MIG

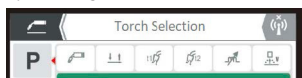
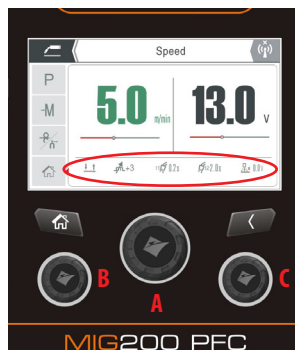


Før du starter en svejseaktivitet, skal du sikre dig, at du har passende øjenbeskyttelse og beskyttelsestøj. Tag også de nødvendige forholdsregler for at beskytte eventuelle personer i svejseområdet.

## MIG/MAG standard svejsetilstand

Når du er i standard MIG-tilstand, kan du også justere forskellige MIG-parametre (som vises via den nederste del af skærmen som cirklet med rødt i billedet til højre) såsom trigger-tilstand, induktans, pre-gasflow og post-gasflowtid og forbrænding tilbage, og disse kan tilgås og justeres via indstillingsskærmen Parameter 'P'.

For at få adgang til disse 'P' bagende parametre, skal du trykke på og derefter dreje den centrale kontroldrejknop (A), indtil 'P'-ikonet er fremhævet. Hvis du trykker på kontrolknappen igen, kommer du til disse MIG-parametre, hvor du kan rulle igennem (som vist nedenfor) for at justere og indstille efter behov.



**Valg af standard MIG-brænder, spole eller Push Pull Gun:** Jasic EM-200CT kan bruges med en standard Euro-stil MIG-brænder, spole eller push pull-pistol, som forbindes til maskinen via Euro-udgangsstikket.

For at vælge brændertype skal du dreje den centrale kontroldrejknop (A), indtil brænderikonet er fremhævet grønt, og derefter trykke på den centrale drejknop for at justere, hvilken brændertype der er tilsluttet i displayvinduet.

**Valg af fakkeldløsertilstand:** For at vælge indstillingen for brænderudløserindstillinger skal du dreje den centrale kontroldrejknop, indtil triggertilstandsikonet er fremhævet grønt, og derefter trykke på den centrale drejknop for at vælge triggertilstand. Dette ikon vist på ovenstående skærbillede repræsenterer 2T brænderudløsertilstand, når denne udløserindstilling er valgt, angiver det, at maskinen er i 2T tilstand, 4T brænderstilstand kan også vælges.

**MIG pre-gas valg og justering:** For at vælge indstilling af forstrømsgastidspunkt skal du dreje den centrale kontroldrejknop, indtil forstrømningsikonet er fremhævet grønt, og derefter trykke på den centrale drejknop for at justere forstrømningstiden vist i displayvinduet. Prewflow-justeringsområdet er 0 ~ 2 sekunder, og fabriksindstillingen er 0,1 sekunder.

**MIG post-gas valg og justering:** For at vælge efterstrømningsgastidsindstilling, drej den centrale kontroldrejknop, indtil præflowikonet er fremhævet grønt, og tryk derefter på den centrale drejknop for at justere præflowtiden vist i displayvinduet. Indstillingsområdet for præflow er 0 ~ 5 sekunder, og fabriksindstillingen er 0,5 sekunder.

**Valg og justering af induktans:** For at vælge induktansindstilling skal du dreje den centrale kontroldrejknop, indtil induktansikonet er fremhævet grønt, og derefter trykke på den centrale drejknop for at justere induktansindstillingen som vist i displayvinduet. Induktansjusteringsområdet er -10 ~ +10, og fabriksindstillingen er 0.

**Burn Back valg og justering:** For at vælge indstillingen for tilbagebrænding skal du dreje den centrale kontroldrejknop, indtil tilbagebrændingsikonet er fremhævet grønt, og derefter trykke på den centrale drejknop for at justere indstillingen for tilbagebrænding som vist i displayvinduet. Justeringsområdet for burn back er 10 ~ 13 volt, og fabriksindstillingen er 13V.



# BETJENING - STANDARD MIG



Før du starter en svejseaktivitet, skal du sikre dig, at du har passende øjenbeskyttelse og beskyttelsestøj. Tag også de nødvendige forholdsregler for at beskytte eventuelle personer i svejseområdet.

## MIG/MAG standard svejsetilstand

### Trådfremføringshastighedskontrol

Kontrolskive (B) er en roterende encoder, og når den drejes i standard MIG-tilstand, giver det operatøren mulighed for at styre trådfremføringshastigheden.

Drejning af kontroldrejknappen med uret øger trådfremføringshastigheden (øger svejsestrømmen), mens drejning af drejknappen mod uret vil reducere trådfremføringshastigheden, hvilket i sidste ende reducerer svejsestrømmen, og trådfremføringshastigheden vises præcist i displayområdet (som vist til højre). (Trådfremføringshastighedsområdet er 2 ~ 16 m/min).



### MIG spændingskontrol

Kontrolskive (C) er en roterende encoder, og når den drejes i standard MIG-tilstand, giver det operatøren mulighed for at styre svejsespændingen. Drejning af drejknappen med uret øger svejsespændingen, mens drejknappen mod uret vil reducere svejsespændingen, og svejsespændingen vises præcist i displayområdet (som vist til højre). (Svejsespændingsområdet er 11 ~ 28 volt).

## Kanal (hukommelse) Lagring, Genkald eller Slet

For at vælge indstillinger for hukommelseslagring eller genkalde indstillinger skal du dreje det centrale kontrolhjul (A), indtil –M-ikonet er fremhævet grønt, og derefter trykke på den centrale drejknop for at vælge hukommelsesindstillingstilstand, hvor operatøren kan vælge et gemt svejsejob eller gemme et svejsejob til og fra Hukommelsesfunktionsskærmen.

Når du først er på hukommelsessiden, vil du bemærke, at der er 4 hukommelsespladser til at vælge "M1", "M2", "M3" og "M4", og hvis et svejsejob blev gemt i en af de 4 svejseåbninger, vil du også bemærke, at de tidligere gemte svejseparametre vises, når du ser den valgte hukommelsesplads.

Hvis du drejer og trykker på kontrolhjulet på den ønskede hukommelsesplads, kommer du derefter til den specifikke hukommelsesplads-indstillingsside, hvor du har tre muligheder: "Gem", "Indlæs" eller "Slet".

Valg af den ønskede indstilling udføres ved at dreje kontrolknappen og (for eksempel) trykke på "Load"-indstillingen, genkalde de gemte svejseparametre og indlæse programmet.

Ved at trykke på tilbage-knappen kommer du til den genkaldte svejse-skærm, hvor du derefter kan påbegynde din svejseprocedure. (Se side 30 for yderligere detaljer).

## Gasrensning/tjek og Wire Inch-funktion

For at vælge tommer- og gasrensningsskærmen, drej den centrale kontroldrejknop (A), indtil ikonet er fremhævet grønt, og tryk derefter på den centrale drejknop for at vælge tommer- eller gaskontrolfunktionsskærm.

For at få adgang til funktionen "Wire Inch" eller "Gas Check" skal du dreje og trykke på det centrale kontrolhjul (A). Når du starter wire inch eller gas check, viser LCD-skærmen inching & feed speed og gas check animation.

For at bruge "Gas check/purge"-funktionen, skal du trykke på den centrale kontroldrejknop og slippe og gasudblæsningen starter. Tryk på den igen for at stoppe gasstrømmen. For at bruge "Tommer"-funktionen trykkes den centrale kontroldrejknop ned og holdes nede, hvis drejknappen slippes, stopper trådfremføringsmotoren.

# BETJENING - STANDARD MIG



Før du starter en svejseaktivitet, skal du sikre dig, at du har passende øjenbeskyttelse og beskyttelsestøj. Tag også de nødvendige forholdsregler for at beskytte eventuelle personer i svejseområdet.

## MIG/MAG standard svejsetilstand

Når maskinen er blevet opsat til MIG (som på side 31 i denne manual), vil du være i stand til at opsætte kontrolpanelet til din MIG-svejseopgave.

Fra startskærmen (som vist til venstre) vil valg af MIG Synergic føre dig til hovedskærmen for synergisk MIG-tilstand som vist nedenfor.

Når du først er på hovedskærmen for synergisk tilstand, præsenteres du for forskellige statusdata, der informerer operatøren om de forudindstillede svejseegenskaber, der aktuelt er indstillet.

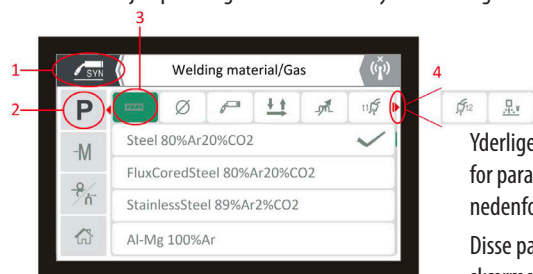
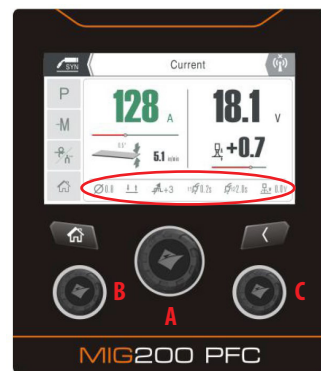
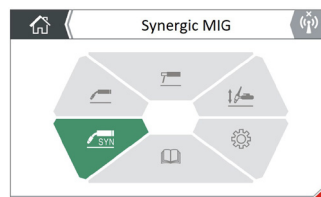
Både den venstre drejknop (B) og den centrale drejknop (A) kan bruges til at justere svejsestrømmen.

Når den aktuelle indstilling justeres, ændres trådfremføringshastigheden og pladetykkelsen også proportionalt med den.

Drejning af drejknappen (B) med uret vil øge de aktuelle indstillinger, og drejning af drejknappen mod uret vil reducere den aktuelle indstilling sammen med indstillingerne for pladetykkelse og trådfremføringshastighed.

Svejsespændingen styres og justeres via højre styreskive (C). Når svejsespændingen justeres, ændres buelængden også proportionalt med den.

Drejning af drejknappen (C) med uret vil øge svejsespændingsindstillingerne, og drejning af drejknappen mod uret vil reducere svejsespændingen sammen med lysbuenes længde.



Yderligere svejseindstillinger kan tilgås og justeres inden for parameterindstillingerne som vist til højre og beskrevet nedenfor.

Disse parametre (som vises via den nederste del af skærmen som cirklet med rødt på billedet til venstre) såsom

ledningsstørrelse, triggertilstand, induktans, pre-gasflow og post-gasflowtid og burn back kan tilgås og justeres via Parameter 'P' mulighed noteret i venstre kolonne af skærmen.

For at få adgang til disse bagende svejseparametre skal du trykke på og derefter dreje den centrale kontrolknop (A), indtil 'P'-ikonet (2) er fremhævet. Hvis du trykker på kontrolknappen igen, åbnes MIG-parametreskærmen (som vist nedenfor), hvor du kan rulle gennem den fulde liste over justerbare parametre (3) og eventuelle skjulte parametre som (4) vist ovenfor] for enten at vælge, justere og indstille i henhold til dine svejsekrav (som vist ovenfor).

De følgende sider beskriver hver justerbar parameterindstilling, der er tilgængelig i MIG synergisk svejsetilstand

# BETJENING - SYNERGISK MIG

---



Før du starter en svejseaktivitet, skal du sikre dig, at du har passende øjenbeskyttelse og beskyttelsestøj. Tag også de nødvendige forholdsregler for at beskytte eventuelle personer i svejseområdet.

## MIG/MAG standard svejsetilstand

**Materialetype og gasvalg** For at vælge materialetype og gasvalg, drej den centrale kontroldrejknop, indtil materialetype og gasikonet er fremhævet grønt, tryk derefter på den centrale drejknop for at vælge materialetype og gaskombinationsvalgskærm, herfra vil du være i stand til at vælge dit ønskede materiale og gas kombination.

**Tråddiameter størrelse:** For at vælge den ønskede svejsetråddiameter, drej den centrale kontroldrejknop, indtil trådstørrelsesikonet er fremhævet grønt, og tryk derefter på den centrale drejknop for at vælge den trådstørrelse, du har monteret. Herfra kan du vælge ledningsstørrelse, når du er i Synergic MIG-tilstand med ledningsstørrelser på 0,6 mm, 0,8 mm og 1,0 mm kan vælges.

**Valg af standard MIG-brænder, spole eller Push Pull Gun:**Jasic EM-200CT kan bruges med en standard Euro-stil MIG-brænder, spole eller push pull-pistol, som forbindes til maskinen via Euro-udgangstikket. For at vælge brændertype skal du dreje den centrale kontroldrejknop (A), indtil brænderikonet er fremhævet grønt, og derefter trykke på den centrale drejknop for at justere, hvilken brændertype der er tilsluttet i displayvinduet.

**Valg af fakkelløsløst tilstand:** For at vælge indstillingen for brænderudløserindstillinger, drej den centrale kontroldrejknop, indtil triggertilstandsikonet er fremhævet grønt, og tryk derefter på den centrale drejknop for at vælge udløsertilstand. Dette ikon vist på ovenstående skærbillede repræsenterer 2T brænderudløsertilstand, når denne udløserindstilling er valgt, angiver det, at maskinen er i 2T tilstand, 4T brændertilstand kan også vælges.

**MIG pre-gas valg og justering:** For at vælge indstilling af forstrømsgastidspunkt skal du dreje den centrale kontroldrejknop, indtil forstrømningsikonet er fremhævet grønt, og derefter trykke på den centrale drejknop for at justere forstrømningstiden vist i displayvinduet. Preflow-justeringsområdet er 0 ~ 2 sekunder, og fabriksindstillingen er 0,1 sekunder.

**MIG post-gas valg og justering:**For at vælge efterstrømningsgastidsindstilling, drej den centrale kontroldrejknop, indtil præflowikonet er fremhævet grønt, og tryk derefter på den centrale drejknop for at justere præflowtiden vist i displayvinduet. Indstillingsområdet for præflow er 0 ~ 5 sekunder, og fabriksindstillingen er 0,5 sekunder.

**Valg og justering af induktans:** For at vælge induktansindstilling skal du dreje den centrale kontroldrejknop, indtil induktansikonet er fremhævet grønt, og derefter trykke på den centrale drejknop for at justere induktansindstillingen som vist i displayvinduet. Induktansjusteringsområdet er  $-10 \sim +10$ , og fabriksindstillingen er 0.

**Burn Back valg og justering:** For at vælge indstillingen for tilbagebrænding skal du dreje den centrale kontroldrejknop, indtil tilbagebrændingsikonet er fremhævet grønt, og derefter trykke på den centrale drejknop for at justere indstillingen for tilbagebrænding som vist i displayvinduet. Justeringsområdet for burn back er 10 ~ 13 volt og fabriksindstillingen er 13V.

# BETJENING - SYNERGISK MIG

---



Før du starter en svejseaktivitet, skal du sikre dig, at du har passende øjenbeskyttelse og beskyttelsestøj. Tag også de nødvendige forholdsregler for at beskytte eventuelle personer i svejseområdet.

## MIG/MAG Synergic Welding Mode

### Channel (memory) Storage, Recall or Delete

To select memory save or recall options settings, rotate the central control dial (A) until the –M icon is highlighted green then press the central dial button to select memory option mode where the operator can select a saved welding job or save a welding job to and from the Memory function screen.

Once in the memory page, you will note there are 4 memory slots to Select “M1”, “M2”, “M3” and “M4” and if a welding job was saved to any of the 4 welding slots you will also note that the previous saved welding parameters are displayed when you view the selected memory slot.

Rotating and pressing the control dial on the desired memory slot will then take you to the specific memory slot option page where you have three options of: “Save”, “Load” or “Delete”.

Selecting your desired option is carried out by rotating the control dial and (for example) pressing the “Load” option recall the saved welding parameters and load said program.

Pressing the back button will take you to the recalled welding screen where you can then commence your welding procedure. (See page 30 for further details).

### Gas Purge/Check and Wire Inch function

To select the inch and gas purge screen, rotate the central control dial (A) until icon is highlighted green then press the central dial button to select inch or gas check mode function screen.

To access “Wire Inch” or “Gas Check” function rotate and press the central control dial (A). When starting wire inch or gas check, the LCD screen will display the inching & feed speed and the gas check animation.

To use the “Gas check/purge” function, press the central control dial and release and gas purging will start, press it again to stop the gas flow.

To use the “Inch” function, the central control dial is pressed and hold, if the dial is released, the wire feed motor will stop.

# BETJENING - MMA



**Før du starter en svejseaktivitet, skal du sikre dig, at du har passende øjenbeskyttelse og beskyttelsestøj. Tag også de nødvendige forholdsregler for at beskytte eventuelle personer i svejseområdet.**

## MMA svejsning

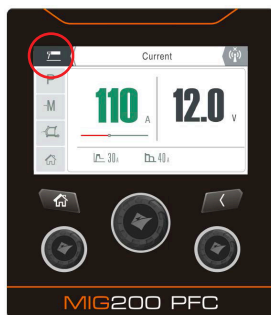
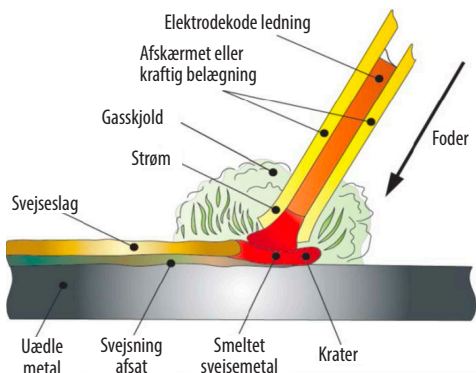
MMA (Manual Metal Arc), SMAW (Shielded Metal Arc Welding) eller bare Stick Welding. Stangsvæjsning er en buesvejsning, som smelter og forbinder metaller ved at opvarme dem med en bue mellem en overdækket metalelektrode og værket.

Afskærmning opnås fra elektrodens ydre belægning, ofte kaldet flux. Fyldmetal opnås primært fra elektrodekernen.

Elektrodernes ydre belægning kaldet flux hjælper med at skabe lysbuen og giver en beskyttelsesgas og danner ved afkøling en slaggebelægning for at beskytte svejsningen mod forurening.

Når elektroden bevæges langs arbejdsområdet med den korrekte hastighed, afsætter metalkernen et ensartet lag kaldet svejsestrengen.

Når du har tilsluttet svejseledningerne som beskrevet ovenfor, skal du tilslutte din maskine til lysnettet og tænde for maskinen, strømafbryderen er placeret på maskinens bagpanel, placer den i positionen "ON", panelindikatoren vil tændes derefter, blæseren kan begynde at rotere, når svejsemaskinen starter, og kontrolpanelet vil også lyse for at angive, at maskinen er klar til brug som vist nedenfor.



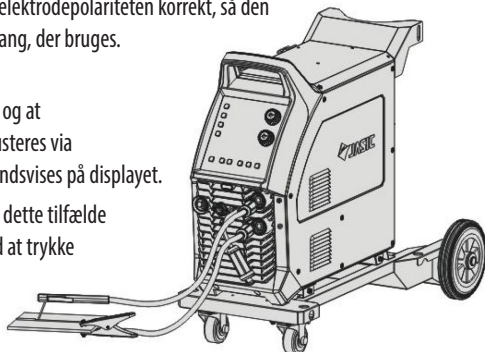
**Forsigtig, der er spændingsudgang ved begge udgangsterminaler.**

Nogle svejsemønstre er udstyret med den smarte blæserfunktion. Når strømforsyningen tændes efter en periode før svejsningen starter, stopper ventilatoren automatisk med at køre. Ventilatoren vil så køre automatisk, når svejsningen begynder.

Nu kan du tilslutte svejseledningerne som vist på billedet nedenfor, sørg for at kontrollere, at du har elektrodepolariteten korrekt, så den passer til den svejsestang, der bruges.

På billedet til venstre vil du bemærke, at MMA er valgt (i rødt), og at MMA-parametere for strømstyring er valgt, og MMA-strøm justeres via kontrolreknappen og er indstillet til 130 ampere, som forhåndsvises på displayet.

Du vil bemærke, at fjernbetjeningsmuligheden er slået fra, så i dette tilfælde foregår den aktuelle kontrol via kontrolpanelets drejknop. Ved at trykke på fjernbetjeningsknappen kan operatøren bruge fjernbetjeningsudrustning, se side 18 for yderligere information.



# OPERATION - MMA



**Før du starter en svejseaktivitet, skal du sikre dig, at du har passende øjenbeskyttelse og beskyttelsestøj, da svejsestråler, sprøjt, røg og høje temperaturer produceret i processen kan orårsage personskade. Tag også de nødvendige skridt til at beskytte personer inden for svejseområdet, som kan forårsage skade.**

## MMA svejsning

Vælg MMA-svejestilstand ved at vælge MMA-tilstand, når du er på startskærmen, og dette bekræftes ved at gå ind på MMA-skærmen og bemærke, at MMA-symbolet vises i øverste venstre hjørne af skærmen (rød cirkel) i billedet øverst til højre.

Når du er i MMA-tilstand, kan du vælge og justere svejsestrøm såvel som varmstartstrøm og lysbuekraftparametre (som vises via den nederste del af skærmen i billedet til højre) som beskrevet nedenfor.

## MMA svejsestrømjustering

MMA svejsestrøm kan nu justeres via den centrale kontrolindstillingsskive og dreje denne drejeskive enten med eller mod uret, hvilket vil øge eller mindske svejsestrømstyrken vist på skærmen (vist på billedet øverst til højre).

**Bemærk venligst:** Svejsestrømmen kan justeres ud under svejsningen.

Når du er i MMA-tilstand, kan du også justere forskellige MMA-parametre såsom varmstart og lysbuekraft, og disse kan justeres via parameteren 'P'-tilstand.

Ved at trykke på og derefter dreje den centrale kontroldrejknop kan du rulle til parameterfunktionen for at indstille back-end MMA parameterværdier.

## Hot Start Strømjustering

For at vælge MMA-hotstart skal du dreje den centrale kontroldrejknop, indtil hotstart-ikonet er fremhævet grønt, og derefter trykke på den centrale drejknop. Dette åbner visningsvinduet til justering af hotstart. Hotstart-justeringsområdet er 0 ~ 60 ampere, og fabriksindstillingen er 30 ampere.

## Justering af buekraftstrøm

For at vælge MMA-buekraft skal du dreje den centrale kontroldrejknop, indtil buekraftikonet er fremhævet grønt, og derefter trykke på den centrale drejknop. Dette åbner vinduet til justering af lysbuekraft. Justeringsområdet for buekraften er 0 ~ 100 ampere, og fabriksindstillingen er 40 ampere.

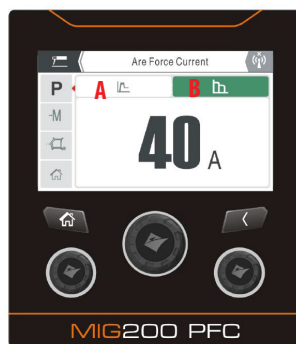
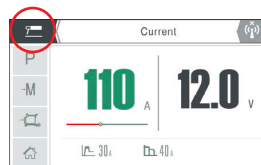
## VRD indikator



Som standard vil skærmen vise og vise MMA-spændingen (se billede øverst til højre). I MMA-tilstand vil VRD-LED'en lyse for at angive, at VRD er aktiv, og maskinens udgangsspænding er under 12V.

**Bemærk venligst:** Operatøren bør indstille de parametre, der opfylder svejsekravene.

- Hvis valgene er forkerte, kan dette føre til problemer såsom en ustabil lysbue, sprøjt eller klæbning af svejseelektroden til arbejdsemnet.
- Hvis de sekundære kabler (svejsekabel og jordkabel) er lange, skal du vælge svejsekabel med et større tværsnit for at reducere spændingsfaldet.



# BETJENING - LØFT TIG



**Før du starter en svejseaktivitet, skal du sikre dig, at du har passende øjenbeskyttelse og beskyttelsestøj. Tag også de nødvendige forholdsregler for at beskytte eventuelle personer i svejseområdet.**

## LIFT TIG-svejetilstand

Brugte udtryk: TIG – Tungsten Inert Gas, GTAW – Gas Tungsten Arc Welding.

TIG-svejsning er en buesvejsesproces, der bruger en ikke-forbrugelig wolframelektrode til at producere varmen til svejsning. Svejsområdet er beskyttet mod atmosfærisk forurening af en beskyttelsesgas (normalt en inert gas såsom argon eller helium), og en påfyldningsstang, der matcher grundmaterialet, bruges normalt, selvom nogle svejsninger, kendt som autogene svejsninger, udføres uden behov til fyldråd.

LIFT TIG-svejsprocessen med EM-200CT og EM-250CT Maskinerne er i DC-processen (Direct Current) til svejsning af stål og rustfrit stål mv.

Med EVO-serien af maskiner kan en Euro-stil (som vist nedenfor) type TIG-brændere bruges.

Brug euro-stil-TIG-brænderen, tilslut TIG-brænder-euro-stik til (MIG) euro-stikudtaget og drej med uret for at stramme.

Sørg for, at den efterfølgende ledning er tilsluttet "-"-stikket på maskinens frontpanel og strammet helt med uret.

Sæt dinse-stikket på arbejdsreturkablet ind i "+"-stikket på maskinens frontpanel og drej med uret for at stramme.

Fastgør arbejdsklemmen til arbejdsemnet.

Tilslut gasforsyningsslangen til gasindtaget på bagpanelet eller maskinen. Den anden ende af forsyningsslangen forbindes til gasregulatoren eller flowmåleren på gasflasken.

Tryk på gasudluftningsknappen på kontrolpanelet for at aktivere gassolenoiden for at tillade gas at strømme, dette vil tillade dig at indstille gasflowniveauet.

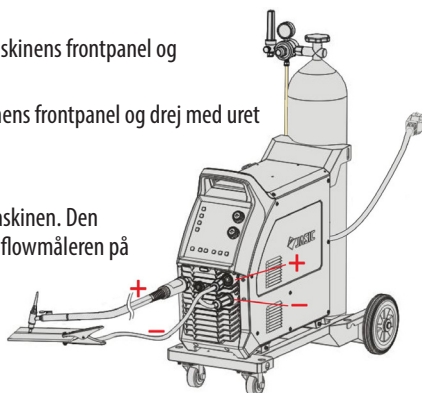
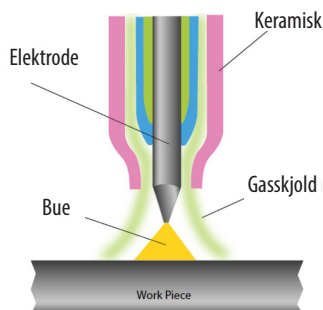
Juster svejsestrømmen i henhold til tykkelsen af det emne, der skal svejses (for en guide til TIG-svejsparametre, se venligst tabellen nedenfor).

Lad TIG-brænderen wolfram røre ved arbejdsemnet, og tryk derefter på brænderudløseren.

Gas vil derefter begynde at strømme, udgangsspændingen vil også aktiveres og løfter derefter TIG-brænderen 2 ~ 4 mm væk fra arbejdsemnet, og lysbuen vil starte, og svejsningen vil begynde og opretholdes ved den forudindstillede svejsning, svejsning kan udføres.

Slipning af brænderudløseren vil stoppe svejsebuen, selvom beskyttelsesgassen vil fortsætte med at strømme i den forudindstillede efterstrømningstid, hvorefter svejsningen afsluttes.

Strømstyrkeguiden for TIG-svejsning af wolframstørrelser kan variere afhængigt af materiale, emnetykkelse, svejseposition og samlingsform.



Wolfram størrelse (mm)	DC - Elektrode negativ
1.0	15 – 80A
1.6	70 – 150A
2.4	150 – 250A
3.2	250 – 400A

# BETJENING - LØFT TIG



Før du starter en svejseaktivitet, skal du sikre dig, at du har passende øjenbeskyttelse og beskyttelsestøj. Tag også de nødvendige forholdsregler for at beskytte eventuelle personer i svejseområdet.

## Løft TIG-operationstrinene

Se venligst hele EM-200CT/EM-250CT betjeningsvejledningen for Lift Tig-opsætningsprocessen.

Når du vælger Lift TIG-indstillingen fra startskærmen, vil du blive præsenteret for Lift TIG-betjeningskærmen som vist til højre kun for EM-200CT TFT-LCD-modellen.

## Løft TIG-svejsestrømjustering

Justering af TIG-svejsestrøm kan nu udføres via panelets centrale kontrolskive, og dette kan opnås ved at dreje denne encoder enten med uret eller mod uret, hvilket vil øge eller mindske svejsestrømstyrken vist på displayet fremhævet med grønt.

Justeringsområdet for svejsestrømmen er 10 ~ 160 ampere (110v-tilstand) eller 10 ~ 200 ampere (230v-tilstand).

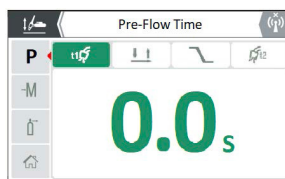
**Bemærk venligst:** Justering af svejsestrøm kan udføres under svejnsning.

Når du er i Lift TIG-tilstand, kan du også justere forskellige TIG-parametre (som vises via den nederste del af skærmen som cirklet med rødt i billedet til højre), såsom trigger-tilstand, pre-gasflow, aktuel downslope-tid og postgasflow og disse kan justeres via parameter 'P' mode,

Ved at trykke på og derefter dreje den centrale kontroldrejknop kan du rulle til parameterfunktionen for at indstille back-end-parameterværdierne eller ændre funktioner.

- **Løft TIG forgas valg og justering:** For at vælge indstilling af forstrømsgastidspunkt skal du dreje den centrale kontroldrejknop, indtil forstrømning er fremhævet grønt, og derefter trykke på den centrale drejknop for at justere forstrømningstiden vist i displayvinduet. Indstillingsområdet for præflow er 0 ~ 5 sekunder, og fabriksindstillingen er 0,5 sekunder.
- **Fakkeludløsertilstand:** For at vælge indstillingen for brænderudløserindstilling skal du dreje den centrale kontroldrejknop, indtil triggertilstandsikonet er fremhævet grønt, og derefter trykke på den centrale drejknop for at vælge triggertilstand. Dette ikon vist på ovenstående skærbillede repræsenterer 2T brænderudløsertilstand, når denne udløserindstilling er valgt, angiver det, at maskinen er i 2T tilstand, et tryk på brænderkontakten vil aktivere maskinen og frigivelse af kontakten vil stoppe maskinen.
- **Løft TIG downslope-tidsvalg og -justering:** For at vælge og justere downslope-tid, drej den centrale kontroldrejknop, indtil downslope-ikonet er fremhævet grønt, og tryk på den centrale drejknop for at vælge og gå ind i downslope-justeringskærmen. Drejning af den centrale drejknop vil øge eller formindske tidsintervallet for downslope mellem 0 ~ 5 sekunder med fabriksindstillingen på 0,5 sekunder.
- **Løft TIG efter-gas valg og justering:** For at vælge efterstrømsgastidsindstilling skal du dreje den centrale kontroldrejknop, indtil præflow er fremhævet grønt, og derefter trykke på den centrale drejknop for at justere præflowtiden vist i displayvinduet. Indstillingsområdet for præflow er 0 ~ 5 sekunder, og fabriksindstillingen er 0,5 sekunder.

Hvis du trykker på tilbage-knappen, forlades denne skærmindstilling og vender dig tilbage til den forrige skærm.









**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](http://www.jasic.co.uk)

April 2023 Issue 1