



JASIC®

EVO2.0



Brukerhåndbok

EP-45C & EP-45SC



DITT NYE PRODUKT

Takk for at du valgte dette Jasic EVO 2.0-produktet.

Denne produktmanualen er utviklet for å sikre at du får mest mulig ut av det nye produktet ditt. Sørg for at du er fullt fortrolig med informasjonen som gis, og vær spesielt oppmerksom på sikkerhetsreglene i sikkerhetsheftet (skann QR-koden nedenfor). Informasjonen vil bidra til å beskytte deg selv og andre mot de potensielle farene du kan komme over.

Sørg for at du utfører daglige og periodiske vedlikeholdskontroller for å sikre årevis med pålitelighet og problemer fri drift.

Ring din Jasic-distributør i det usannsynlige tilfellet at det skulle oppstå et problem.

Skriv ned detaljene fra produktet ditt, da disse vil være nødvendige for garantiformål og for å sikre at du får den riktige informasjonen hvis du trenger hjelp eller reservedeler.

kjøpt dato

Fra hvor

Serienummer

(Serienummeret vil normalt være plassert på toppen eller undersiden av maskinen)

Ansvarsfraskrivelse: Selv om det er gjort alt for å sikre at informasjonen i denne håndboken er fullstendig og nøyaktig, kan intet ansvar aksepteres for eventuelle feil eller utelatelser. Vær oppmerksom på at produktene er gjenstand for kontinuerlig utvikling og kan endres uten varsel. Besøk jasic.co.uk for å se det mest oppdaterte manuals.

Vennligst merk: Sikkerhetsinformasjonsheftet finner du online ved å skanne QR-koden nedenfor



Ettersalgskopier inkludert sveiseprosesser veiledninger kan finnes på www.jasic.co.uk

Denne håndboken skal ikke kopieres eller reproduseres uten skriftlig tillatelse fra Wilkinson Star Limited.

INNHOOLD

Ditt nye produkt	2	Beskrivelse av luftkompressor	24
Innhold	3	Installasjon	25
Sikkerhetsinstruks	4	Brukeroppsett	27
Generell elektrisk sikkerhet	4	Operasjon	28
Generell driftssikkerhet	4	Drift - skjæremåter	31
PPE	5	Sammenbrudd av plasmabrenneren	34
Veiledning for valg av linseskjerm for sveiseprosesser	5	Generell skjæreinformasjon	35
Røyk og sveisegasser	6	Kuttkvalitet	36
Brannfare	6	Feilsøking	38
Arbeidsmiljøet	7	Feilsøking - Feilkoder	39
Beskyttelse mot bevegelige deler	7	Feilsøking - Plasmaskjæringsproblemer	40
Magnetiske felt	7	Vedlikehold	41
Trykkgassflasker og regulatorer	7	Alternativer og tilbehør	42
RF-erklæring	8	EE-avhending	43
LF-erklæring	8	RoHS-samsvarserklæring	43
Materialer og deres avhending	9	UKCA-samsvarserklæring	44
Pakke og innhold	9	EF-samsvarserklæring	45
Beskrivelse av symboler	10	Garantierklæring	46
Hva er plasma	11	Skjematisk	47
Produktoversikt	12	Notater	48
Tekniske spesifikasjoner	13	Jasic kontaktdetaljer	50
Beskrivelse av EP-45 (ClearVision kontrollpanel)	14		
Beskrivelse av EP-45 (Valgfritt TFT-LCD-kontrollpanel)	17		

SIKKERHETSINSTRUKSJONER



Disse generelle sikkerhetsnormene dekker både buesveisemaskiner og plasmaskjæremaskiner med mindre annet er angitt. Brukeren er ansvarlig for å installere og betjene utstyret i henhold til vedlagte instruksjoner. Det er viktig at brukere av dette utstyret beskytter seg selv og andre mot skade, eller til og med død. Utstyret må kun brukes til formålet det er designet for. Bruk på annen måte kan føre til skade eller personskade og i strid med sikkerhetsreglene. Kun egnet opplærte og kompetente personer skal betjene utstyret. Pacemakerbrukere bør konsultere legen sin før de bruker dette utstyret. PPE og arbeidsplassikkerhetsutstyr må være kompatible for bruken av det involverte arbeidet.

Utfør alltid en risikovurdering før du utfører noen sveise- eller skjæreaktivitet.

Generell elektrisk sikkerhet



Utstyret skal installeres av en kvalifisert person og i samsvar med gjeldende standarder i drift. Det er brukerens ansvar å sørge for at utstyret er koblet til egnet strømforsyning. Rådfør deg med leverandøren din om nødvendig.

Ikke bruk utstyret med dekslene fjernet. Ikke berør spenningsførende elektriske deler eller deler som er elektrisk ladet. Slå av alt utstyr når det ikke er i bruk. Ved unormal oppførsel av utstyret, bør utstyret kontrolleres av en kvalifisert servicetekniker.

Hvis jordforbindelse av arbeidsstykket er nødvendig, lim det direkte med en separat kabel med en strømbærende kapasitet som er i stand til å bære den maksimale kapasiteten til maskinstrømmen.

Kabler (både primærforsyning og sveising) bør kontrolleres regelmessig for skader og overoppheting.

Bruk aldri slitte, skadede, underdimensjonerte eller dårlig skjøtede kabler.

Isoler deg selv fra arbeid og jord med tørre isolasjonsmatter eller deksler som er store nok til å forhindre fysisk kontakt.

Berør aldri elektroden hvis du er i kontakt med arbeidsstykkets retur.

Ikke vikle kabler over kroppen din.

Forsikre deg om at du tar ytterligere sikkerhetstiltak når du sveiser under elektrisk farlige forhold som fuktige omgivelser, iført våte klær og metallkonstruksjoner.

Prøv å unngå sveising i trange eller begrensede posisjoner.

Sørg for at utstyret er godt vedlikeholdt. Reparer eller bytt ut skadede eller defekte deler umiddelbart.

Utfør regelmessig vedlikehold i henhold til produsentens instruksjoner.

EMC-klassifiseringen til dette produktet er klasse A i samsvar med standardene for elektromagnetisk kompatibilitet CISPR 11 og IEC 60974-10, og derfor er produktet designet kun for bruk i industrielle miljøer.

ADVARSEL: Dette klasse A-utstyret er ikke beregnet for bruk i boligområder der den elektriske strømmen leveres av et offentlig lavspenningssystem. På disse stedene kan det være vanskelig å sikre den elektromagnetiske kompatibiliteten på grunn av ledede og utstrålede forstyrrelser.

Generell driftssikkerhet



Bær aldri utstyret eller heng det opp i bærestroppen eller håndtakene under sveising.

Trekk eller løft aldri maskinen etter sveisepistolen eller andre kabler.

Bruk alltid riktige løftepunkter eller håndtak. Bruk alltid transport under utstyr som anbefalt av produsenten. Løft aldri en maskin med gassylinderen montert på den.

Hvis driftsmiljøet er klassifisert som farlig, bruk kun S-merket sveiseutstyr med et sikkert tomgangsspenningsnivå.

Slike miljøer kan for eksempel være: fuktige, varme eller begrensede tilgjengelighetsrom.

SIKKERHETSINSTRUKSJONER

Bruk av personlig verneutstyr (PPE)

⚠ CAUTION
PPE REQUIRED
AT ALL TIMES

Sveisebuestråler fra alle sveise- og skjæreprosesser kan produsere intense, synlige og usynlige (ultrafiolette og infrarøde) stråler som kan brenne øyne og hud.

- Bruk en godkjent sveisehjelm utstyrt med en passende nyanse av filterlinse for å beskytte ansiktet og øynene når du sveiser, skjærer eller ser på.
- Bruk godkjente vernebriller med sideskjold under hjelmen.
- Bruk aldri utstyr som er skadet, ødelagt eller defekt.
- Sørg alltid for at det er tilstrekkelige beskyttelsesskjermer eller barrierer for å beskytte andre mot blits, gjenskinn og gnister fra sveise- og skjæreområdet.
- Sørg for at det er tilstrekkelige advarsler om at sveising eller skjæring finner sted.
- Bruk egnede beskyttende flammebestandige klær, hansker og fottøy.
- Sørg for at tilstrekkelig avtrekk og ventilasjon er på plass før sveising og skjæring for å beskytte brukere og alle arbeidere i nærheten.
- Kontroller og sørg for at området er trygt og fritt for brennbart materiale før du utfører sveising eller skjæring.

Enkelte sveise- og skjæreoperasjoner kan produsere støy. Bruk hørselsvern for å beskytte hørselen hvis det omgivende støynivået overskrider den lokale tillatte grensen (f.eks.: 85 dB).



Veiledning for valg av linseskjerm for sveising og skjæring

Sveisestrøm	MMA elektroder	MIG lettlegering	MIG Heavy Metals	MAG	TIG alle metaller	Plasmaskjæring	Plasma sveising	Fuging ARC/AIR								
10	8	10	10	10	9	11	10	10								
15																
20																
30																
40																
60	9	10	10	10	10	11	11	10								
80																
100	10	11	11	11	11	12	12	10								
125																
150																
175																
200																
225	11	11	11	12	12	12	13	11								
250																
275																
300																
350																
400	12	12	12	13	13	12	13	12								
450																
500																
10									13	13	13	14	14	13	14	13
15																
20																
30																
40																
60	14	14	14	15	15	13	14	14								
80																
100																
125																
150																
175	15	15	15	16	16	14	15	15								
200																
225																
250																
275																
300																
350	16	16	16	17	17	15	16	16								
400																
450																
500																
10									17	17	17	18	18	16	17	17
15																
20																
30																
40																
60	18	18	18	19	19	17	18	18								
80																
100																
125																
150																
175	19	19	19	20	20	18	19	19								
200																
225																
250																
275																
300	20	20	20	21	21	19	20	20								
350																
400																
450																
500																

SIKKERHETSINSTRUKSJONER

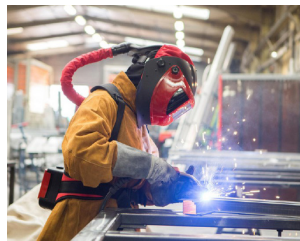
Sikkerhet mot røyk og sveisegasser



HMS har identifisert sveisere som en "risikogruppe" for yrkessykdommer som skyldes eksponering for støv, gasser, damper og sveiserøyk. De viktigste identifiserte helseeffektene er lungebetennelse, astma, kronisk obstruktiv lungesykdom (KOLS), lunge- og nyrekreft, metallrøykfeber (MFF) og endringer i lungefunksjonen. Under sveising og varmskjæring "hot work"-operasjoner produseres røyk som er samlet

kjent som sveiserøyk. Avhengig av typen sveiseprosess som utføres, er den resulterende røyken som genereres en kompleks og svært variabel blanding av gasser og partikler.

Uavhengig av lengden på sveisingen som utføres, krever all sveiserøyk, inkludert sveising av bløtt stål, at egnede tekniske kontroller er på plass, som vanligvis er lokal eksosventilasjon (LEV) avsug for å redusere eksponeringen for sveiserøyk innendørs og der LEV ikke er tilstrekkelig kontroller eksponeringen bør også forbedres ved å bruke egnet åndedrettsvern (RPE) for å hjelpe til med å beskytte mot rester av røyk.



An example of personal fume protection

Ved utendørs sveising bør passende RPE brukes. Før du utfører noen sveiseoppgaver, bør en passende risikovurdering utføres for å sikre at forventede kontrolltiltak er på plass.

Plasser utstyret i en godt ventilert stilling og hold hodet unna sveiserøyken. Ikke pust inn sveiserøyken. Sørg for at sveisesonen er godt ventilert og det bør sørges for at egnet lokalt røykavsugssystem er på plass.

Hvis ventilasjonen er dårlig, bruk en godkjent luftmatet sveisehjelm eller åndedrettsvern. Les og forstå materialsikkerhetsdatabladene (MSDS) og produsentens instruksjoner for metaller, forbruksvarer, belegg, rengjøringsmidler og avfettingsmidler.

Ikke sveis på steder i nærheten av avfettings-, rengjørings- eller sprøyteoperasjoner.

Vær oppmerksom på at varme og lysbuestråler kan reagere med damper og danne svært giftige og irriterende gasser.

For ytterligere informasjon, se HMS-nettstedet www.hse.gov.uk for relatert dokumentasjon.

Forholdsregler mot brann og eksplosjon



Unngå å forårsake brann på grunn av gnister og varmt avfall eller smeltet metall. Sørg for at passende brannsikringsutstyr er tilgjengelig i nærheten av sveise- og skjæreområdet. Fjern alle brennbare og brennbare materialer fra sveising, skjæring og omkringliggende områder.

Ikke sveis eller kutt drivstoff- og smøremiddelbeholdere, selv om de er tomme. Disse må rengjøres nøye før de kan sveises eller kuttes.

La alltid det sveisede eller kuttete materialet avkjøles før du berører det eller setter det i kontakt med brennbart eller brennbart materiale.

Ikke arbeid i atmosfærer med høye konsentrasjoner av brennbare gasser, brennbare gasser og støv.

Kontroller alltid arbeidsområdet en halvtime etter kutting for å sikre at ingen brann har startet.

Pass på å unngå utilsiktet kontakt mellom brennerelektroden og metallgjenstander,

da dette kan forårsake lysbuer, eksplosjon, overoppheting eller brann.

Kjenn og forstå brannslukningsapparatene dine

	Water	Foam spray	ABC powder	Carbon dioxide	Wet chemical
Portable fire extinguishers (as supplied) at various stages					
Flammable liquids (A)	✓	✓	✓	✗	✓
Flammable solids (B)	✗	✓	✓	✓	✗
Flammable gases (C)	✗	✗	✓	✗	✗
Electrical equipment	✗	✗	✓	✓	✗
Compressed gases (E)	✗	✗	✗	✗	✓

SIKKERHETSINSTRUKSJONER

Arbeidsmiljøet



Sørg for at maskinen er montert i en sikker og stabil posisjon som tillater kjøling av luftsirkulasjon. Ikke bruk utstyr i et miljø utenfor de fastsatte driftsparametrene. Sveiestrømkilden er ikke egnet for bruk i regn eller snø. Oppbevar alltid maskinen på et rent, tørt sted. Sørg for at utstyret holdes rent fra opphopning av støv. Bruk alltid maskinen i oppreist stilling.

Beskyttelse mot bevegelige deler



Hold deg unna bevegelige deler som motorer og vifter når maskinen er i drift. Bevegelige deler, som viften, kan kutte fingre og hender og sette seg fast i plagg. Beskyttelser og deksler kan fjernes for vedlikehold og kun administreres av kvalifisert personell etter først å ha koblet fra strømforsyningskabelen. Skift deksler og beskyttelser og lukk alle dører når inngrepet er ferdig og før du starter utstyret. Pass på å unngå å få fingrene i klem ved lasting og mating av tråd under oppsett og drift. Når du mater ståltråd, vær forsiktig så du ikke retter den mot andre mennesker eller mot kroppen din. Sørg alltid for at maskindeksler og verneinnretninger er i drift.

Risikoen på grunn av magnetiske felt



Magnetfeltene som skapes av høye strømmer kan påvirke driften av pacemakere eller elektronisk styrt medisinsk utstyr. Brukere av viktig elektronisk utstyr bør konsultere legen sin før du begynner med buesveising, skjæring, hulling eller punkt sveising. Ikke gå i nærheten av sveiseutstyr med noe sensitivt elektronisk utstyr da magnetfeltene kan forårsake skade.

Hold brennerkabelen og arbeidsreturkabelen så nær hverandre som mulig i hele lengden. Dette kan bidra til å minimere eksponeringen for skadelige magnetiske felt. Ikke vikle kablene rundt kroppen.

Håndtering av komprimerte gassflasker og regulatorer



Feilhåndtering av gassflasker kan føre til brudd og frigjøring av høytrykksgass. Kontroller alltid at gassflasken er av riktig type for sveisingen som skal utføres. Oppbevar og bruk alltid sylindrene i en oppreist og sikker posisjon.

Alle sylindere og trykkregulatorer som brukes i sveiseoperasjoner skal håndteres med forsiktighet.

La aldri elektroden, elektrodeholderen eller andre elektrisk "varme" deler berøre en sylinder.

Hold hodet og ansiktet unna sylinderventilens utløp når du åpner sylinderventilen.

Sikre alltid sylindren trygt og aldri flytt med regulator og slanger tilkoblet.

Bruk en egnet vogn for flytting av sylindre.

Kontroller regelmessig alle koblinger og skjøter for lekkasjer.

Fuller og tomme sylindere bør oppbevares separat.

Aldri ødelegg eller endre noen sylinder

SIKKERHETSINSTRUKSJONER

Brannbevissthet



Kutte- og sveiseprosessen kan forårsake alvorlig fare for brann eller eksplosjon.

Kutting eller sveising av forseglede beholdere, tanker, tromler eller rør kan forårsake eksplosjoner.

Gnister fra sveise- eller skjæreplassen kan forårsake brann og brannskader.

Sjekk og risikovurder området er trygt før du foretar skjæring eller sveising.

Ventiler all brennbar eller eksplosiv damp fra arbeidsplassen.

Fjern alle brennbare materialer vekk fra arbeidsområdet. Om nødvendig, dekk brennbare materialer eller beholdere med godkjente deksler (følge produsentens instruksjoner) hvis det ikke er mulig å fjerne fra nærområdet.

Ikke skjær eller sveis der atmosfæren kan inneholde brennbart støv, gass eller væskedamp.

Ha alltid riktig brannslukningsapparat i nærheten og vet hvordan du bruker det.

Varme deler



Vær alltid oppmerksom på at materialet som kuttes eller sveises vil bli veldig varmt og holde varmen betraktelig lang tid, noe som vil forårsake alvorlige brannskader hvis ikke riktig PPE brukes.

Ikke berør varmt materiale eller deler med bare hender.

Tillat alltid en avkjølingsperiode før du arbeider med nylig kuttet eller sveiset materiale.

Bruk passende isolerte sveisehansker og klær for å håndtere varme deler for å forhindre brannskader.

Støybevissthet



Kutte- og sveiseprosessen kan generere støy som kan forårsake permanent skade på hørselen.

Støy fra skjære- og sveiseutstyr kan skade hørselen.

Beskytt alltid ørene dine mot støy og bruk godkjent og passende hørselvern hvis støynivået er høyt eller høye. Rådfør deg med din lokale spesialist hvis du er usikker på hvordan du skal teste for støynivåer.

RF-erklæring



Utstyr som er i samsvar med direktiv 2014/30/EU om elektromagnetisk kompatibilitet (EMC) og de tekniske kravene i EN60974-10 er designet for bruk i industribygg og ikke for boliger bruk der elektrisitet leveres via offentlig lavspent distribusjonssystem.

Det kan oppstå vanskeligheter med å sikre klasse A elektromagnetisk kompatibilitet for systemer installert i hjemmet på grunn av ledet og utstrålt emisjon.

Ved elektromagnetiske problemer er det brukerens ansvar å løse situasjonen. Det kan være nødvendig å skjerme utstyret og montere egnede filtre på strømmettet.

LF-erklæring



Se dataskiltet på utstyret for strømforsyningskrav.

På grunn av den forhøyede absorpsjonen til primærstrømmen fra strømforsyningsnettverket, høy effekt systemer påvirker kvaliteten på strømforsyningen fra nettverket. Følgelig må tilkoblingsbegrensninger eller maksimale impedanskrav tillatt av nettverket ved det offentlige nettverkets tilkoblingspunkt gjelde for disse systemene.

I dette tilfellet er installatøren eller brukeren ansvarlig for å sikre at utstyret kan kobles til, og rådfør deg med strømleverandøren om nødvendig.

SIKKERHETSINSTRUKSJONER

Materialer og deres avhending



Sveiseutstyr er produsert med BSI publiserte standarder som oppfyller CE-krav for materialer som ikke inneholder giftige eller giftige materialer som er farlige for operatøren. Ikke kast utstyret sammen med vanlig avfall.



Det europeiske direktivet 2012/19/EU om avfall av elektrisk og elektronisk utstyr sier det elektrisk utstyr som har nådd slutten av levetiden må samles inn separat og returneres til et miljøvennlig resirkuleringsanlegg for avhending.

For mer detaljert informasjon, se HMS-nettstedet www.hse.gov.uk

Pakkeinnhold og utpakking

Følgende varer i den nye Jasic EVO-produktpakken følger med hver modell.

Vær forsiktig når du pakker ut innholdet og sørg for at alle gjenstander er tilstede og ikke er skadet.

Hvis det er registrert skade eller mangler, vennligst kontakt leverandøren i første omgang og før du installerer eller bruker produktet.

Noter produktmodell, serienumre og kjøpsdato i informasjonsseksjonen på insiden av forsiden av denne bruksanvisningen.

Jasic EVO Cut 45 PFC

EP-45 PFC Strømkilde

IPT-60 plasmalykt 6m

Arbeidsreturleder

USB-stick med bruksanvisning

Jasic EVO Cut 45SC PFC

EP-45SC PFC Strømkilde

Jasic EVO kompressor

IPT-60 plasmalykt 6m
















Arbeidsreturleder

USB-stick med bruksanvisning



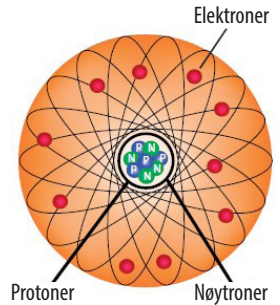
Vennligst merk: Pakkens innhold kan avhenge av landets plassering og pakkens delenummer som er kjøpt

BESKRIVELSE AV SYMBOLER

	Les denne bruksanvisningen nøye før bruk.
	Advarsel i drift.
	Enfaset statisk frekvensomformer-transformator likeretter.
 1 ~ 50/60Hz	Symbol for enfaset vekselstrømforsyning og nominell frekvens.
	Kan brukes i miljøer som har høy risiko for elektrisk støt.
IP	IP Beskyttelsesgrad, slik som IP23S.
U₁	U ₁ Nominell AC-inngangsspenning (med toleranse ±15%).
I_{1max}	I _{1max} Nominell maksimal inngangsstrøm.
I_{1eff}	I _{1eff} Maksimal effektiv inngangsstrøm.
X	X Driftssyklus, forholdet mellom gitt varighetstid/helsyklustid.
U₀	U ₀ Tomgangsspenning, Åpen kretsspennning på sekundærviklingen.
U₂	U ₂ Lastespenning.
H	H Isolasjonsklasse.
	Ikke kast elektrisk avfall sammen med annet vanlig avfall. Beskytt miljøet vårt.
	Farevarsel om elektrisk støt.
A	Nåværende enhet "A"
	Overopphetingsbeskyttelsesindikator.
	Overstrømsbeskyttelsesindikator.
	2T kontinuerlig skjæring
	4T kontinuerlig skjæring
	Mesh kutting
	Bytte av skjæremodus
	Gasstestkontrollindikator
	Gasstestknapp

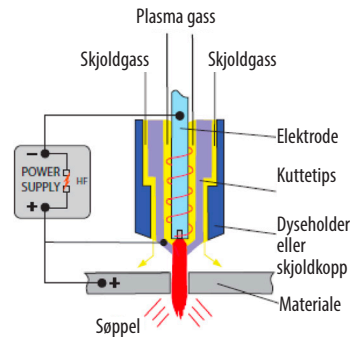
HVA ER PLASMA?

- Plasma er vanligvis beskrevet som den fjerde tilstanden av materie (dvs. fast, flytende, gass og deretter plasma).
- Hvis du øker gassen til en ekstremt høy temperatur får du fjerde tilstandsplasma, energien begynner å bryte fra hverandre gassmolekylene og atomene begynner å dele seg. Normale atomer består av protoner og nøytroner i kjernen omgitt av en sky av elektroner. I plasma skiller elektronene seg fra kjernen. Når varmeenergien frigjør elektronene fra atomet, begynner elektronene å bevege seg raskt rundt.
- Elektronene er negativt ladet og de etterlater seg positivt ladede kjerner. Disse positivt ladede kjernene er kjent som ioner. Når de raskt bevegelige elektronene kolliderer med andre elektroner og ioner, frigjør de enorme mengder energi. Denne energien er det som gir plasma sin unike status og utrolige kuttekraft.



- Plasma er en gass som er varmet opp til ekstremt høy temperatur og ionisert slik at den blir elektrisk ledende. Et eksempel på naturlig forekommende plasma er lyn.
- Plasmabueskjæring, fuging og sveiseprosesser bruker plasma til å overføre en elektrisk lysbue til arbeidsstykket, den elektrisk ledende gassen vil overføre energien fra plasmakraftkilden gjennom en plasmabrenner til materialet som kuttes.

- Grunnleggende om plasmabueskjæringsprosessen kan sees i illustrasjonen. Grunnprinsippet er at lysbuen dannes mellom elektroden og arbeidsstykket ved å tvinge plasmagassen og den elektriske lysbuen gjennom en liten åpning inne i kobberspissen. Dette vil øke hastigheten og temperaturen til plasmaet som kommer ut av spissen. Temperaturen på plasmaet er over 15000°C og hastigheten kan nærme seg lydens. Denne plasmagasstrømmen i forbindelse med den høye temperaturen gjør det mulig for en dypt penetrerende plasmastråle å skjære gjennom arbeidsstykkematerialet og samtidig blåses smeltet materiale bort fra kuttet.



- Prosessen skiller seg fra oxy-fuel-prosessen ved at plasmaproessen fungerer ved å bruke høytemperaturbuen til å smelte metallet som skal kuttes. Med oxy-fuel-prosessen oksiderer oksygen metallet som skal kuttes, og varmen fra den

- eksoterme reaksjonen smelter metallet. Så, i motsetning til oxy-fuel-prosessen, kan plasmaproessen brukes til å kutte metaller inkludert de som danner beskyttende ildfaste oksider som aluminium, rustfritt stål, ikke-jernholdige legeringer og støpejern.
- Utgangsstrømmen (ampere) til strømforsyningen vil bestemme kuttetykkelsen og hastighetsevnen til plasmamaskinen.
- Mens det primære målet med plasmabueskjæring er separering av metall, brukes plasmabueutskjæring til å fjerne metaller til en kontrollert dybde og bredde.
- Plasmamaskiner består av en strømforsyning, en lysbuestartkrets, en plasmabrenner og en trykkluftforsyning.
- Likestrøm (DC) rett polaritet brukes for plasmaskjæring med elektroden som - negativ og spissen/arbeidsstykket er + positiv.

PRODUKTOVERSIKT

Jasic EVO plasmaskjærende inverter-serien er designet som bærbare skjærestørforsyninger med den mest avanserte inverteren, og tilbyr utmerket ytelse. EVO Plasma-maskinene genererer en stabil DC-bue som lett vil skjære gjennom karbonstål, lavlegert stål, rustfritt stål og andre materialer. Plasmabrennerens lengde og etterstrømningstid kan justeres separat for å gi optimal ytelse for et bredt spekter av bruksområder.

Den interne strukturen og luftstrømsdesignen forbedrer spredningen av varme generert av kraftkomponentene, og forbedrer dermed driftssyklusen. På grunn av den unike luftkanalens varmeavledningsdesign, vil dette bidra til å forhindre at støv trekkes inn av kjøleviften fra å skade viktige strømkomponenter og kontrollkretser, og dermed forbedre påliteligheten og ytelsen til plasmamaskinen.

Med ikke HF-pilotbuestart og kombinert med 6M IPT60 plasmabrenneren tilbyr utmerket plasmabuening som vil skjære gjennom rustne og malte metaller samt jernholdige og ikke-jernholdige materialer, noe som effektivt kan forlenge levetiden til elektroden og skjæretuppen til elektroden. plasmaskjærebrenner.

Det unike ClearVision-displayet gir operatøren klare og informative kontrolldata for sveiseplasmaskjæreplassen som tilbys, en valgfri TFT-LCD-oppraderingsversjon er også tilgjengelig.

Plasmaskjæringsteknologi kan brukes mye i ulike bransjer som involverer metallskjæring som kjel- og trykkbeholderproduksjon, produksjon av kjemiske beholdere, kraftverksinstallasjon og konstruksjonsindustri, metallurgi, kjemiteknikk, romfart, bil- og ingeniørkjøretøyproduksjon og konstruksjonsanlegg.

Hovedfunksjonene er:

- Jasic EVO-serien av plasmamaskiner er kompakte, ergonomiske utformet med avansert inverterteknologi som tilbyr utmerkede, jevne og presise skjæreegenskaper som er ideell prosess for å kutte stål, rustfritt, kobber, støpejern og aluminium
- Bred spenningsomformer som vil fungere på nettingang på 95V ~ 265V AC 50Hz
- Cut EP-45 har innebygd avanserte energisparende PFC-kretser (Power Factor Correction) som er generatorvennlige (AVR)
- Cut EP-45SC har også en "integreert" kompressor som tilbyr det ultimate innen bærbar plasmaskjæring enten på verkstedet eller når du jobber på stedet.
- ClearVision digitalt kontrollpanel (som standard) med integrert stort LED digitalt amperemeterdisplay for nøyaktig variabel strømstilling eller oppgradering til det "valgfrie" TFT-LCD digitale kontrollpanelet for å ha en full LED-skjerm som tilbyr ekstra brukerfasiliteter
- Avansert SurePlasma-teknologi som tilbyr konsistent (ikke HF) plasmabuening som gjør IPT60-plasmalykten til den ideelle partneren
- Kuttehastigheten økes 1,8 ganger sammenlignet med oksyacetylenkjæring
- Praktisk enkelt bærehandtak som gjør EVO-plasmamaskinen svært bærbar og lett å manøvrere, både på verkstedet og på stedet
- Lett tilgjengelig trykkmåler med justerbar regulator
- Funksjoner som skjæring av netting/gitter, gasssjekk og 2T/4T låsefasiliteter
- Cut EP-45-maskiner tilbyr en ren kuttkapasitet på 14 mm og skjæresnitt på 20 mm
- Valgfritt sirkelskjæreguidesett tilgjengelig
- Valgfritt CNC-grensesnitt (egnet for de fleste skjærebord)



TEKNISKE SPESIFIKASJONER

Parameter	Enhet	Jasic Plasma EP-45 PFC		Jasic Plasma EP-45SC PFC	
Vurdert inngang (U1)	V & Hz	AC 95 ~ 265V 50/60		AC 95 ~ 265V 50/60	
Inngangsspenning	V	115V	230V	115V	230V
Nominell inngangsstrøm (Ieff)	A	20	11.5	26	15
Nominell inngangsstrøm (Imax)	A	31	23	37	27
Nominell inngangseffekt	kVA	3.6	5.3	10*	6.2
Sveisestrømområde	A	20 ~ 30	20 ~ 45	20 ~ 30	20 ~ 45
Nominell driftsspenning	V	92	98	92	98
Nominell driftssyklus (X) (vurdert til 40 °C)	%	30A @ 25%		45A @ 25%	
Rent kutt	mm	6	15	5	12
Severance Cut	mm	12	22	10	20
Pierce Cut	mm	4	12	3	10
Ingen lastspenning (OCV) (U0)	V	300			
Plasma lommelykt	-	IPT60 (6m)			
Pilot Arc startmodus	V	Non HF			
Effektivitet	%	86			
Tomgangsmakt	W	< 50			
Maktfaktor	COS Ø	0.99			
Standard	-	EN60974-1			
beskyttelses klasse	IP	IP23S			
Isolasjonsklasse	-	H			
Bråk	Db	< 110			
Driftstemperaturområde	°C	-10 ~ +40			
Lager temperatur	°C	-25 ~ +55			
Størrelse (med håndtak)	mm	546 x 166 x 341 (LxWxH)		547 x 187 x 558 (LxWxH)	
Netto vekt	Kg	10		26.6	
Totalvekt	Kg	14.5		33.6	

* Når du bruker EP-45SC via en bærbar transformator, vennligst sørg for at du bruker en 115V transformator av passende størrelse, ellers vil tilleggskompressorens oppstartsytelse bli påvirket.

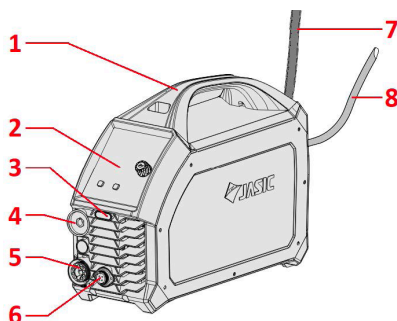
Vennligst merk: På grunn av variasjoner i produserte produkter er alle påståtte ytelsesvurderinger, kapasiteter, mål, dimensjoner og vekt oppgitt kun omtrentlige. Oppnåelig ytelse og vurderinger når den er i bruk kan avhenge av riktig installasjon, applikasjoner og bruk sammen med regelmessig vedlikehold og service.

BESKRIVELSE AV KONTROLLER

Forfra

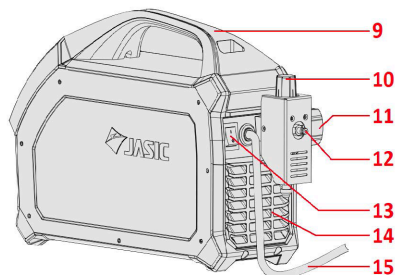
1. Maskinbærehåndtak
2. Digitalt brukerkontrollpanel (se nederst for mer informasjon)
3. N/A
4. "- "Utgangsklemme, koblingen for arbeidsklemmen *
5. Euro-stilkopling, plasmabrennertilkoblingen (se side 27 for monteringsinstruksjoner)
6. 4 pins uttak (for valgfri kompressor)
7. Inngangsstrømkabel
8. Lufttilførselsslange

* Dinse sokkelstørrelse er 15-25mm



Bakside

9. Maskinbærehåndtak
10. Inngangsluftregulator - Justeringsknapp
11. Inngangsluftregulator - Trykkmåler
12. Inngangsluftregulator - Trykkluftinntak
13. Maskinens PÅ/AV-strømbryter
14. Bakpanel med integrerte kjøleventiler
15. Inngangsstrømkabel



KONTROLLPANEL



16. Visningsområde for parameter og feilkode
17. Advarselsindikatorer
18. Valgområde for skjæremodus og valgknapp
19. Kontrollskive og kontrollknapp for parameterjustering
20. Gasstestkontrollknapp og indikator

BESKRIVELSE AV (CLEARVISION)

A. Visningsområde for strøm, parameter og feilkode

B. Advarselsindikatorer

C. Parameterjusteringsknapp og knapp

D. Valg av skjæremodus

E. Knapp for valg av skjæremodus

F. Gassstestkontrollknapp med indikator over





A. Visning av parametere og feilkoder

- Viser skjæring og forhåndsinnstilte gjeldende innstillinger
- Når fabrikkinnstillingen er aktivert, vises en nedtelling.
- I ingenørmodus, parameterinnstillinger og tilhørende justeringsinnstillinger.
- Maskinens serienummer vil vises når du blir bedt om det.



B. Advarselsindikatorer


-  Overopphetingsindikatorlampen indikerer at maskinen har gått inn i overopphetingsbeskyttelse og har stoppet utgangen, når maskinen har kjølt seg ned vil utgangen bli reaktivert.
-  Overstrømsindikatorlampen indikerer at maskinen har gått inn i overstrømsbeskyttelse og har stoppet utgangen. Slå maskinen av og på igjen for å tilbake stille.

C. Parameterjusteringsknapp

- Drei på justeringsknappen for å justere parametrene.
- Rotering av justeringsknappen med klokken øker parameterverdien, og ved å dreie justeringsknappen mot klokken reduseres parameterverdien.
- Når justeringsknappen dreies, vises de justerte parametrene i parametervisningsområdet.



D, E Valg av skjæremoduser

 Trykk på knappen for valg av skjæremodus mens du ikke skjærer for å bytte mellom de tre skjæremodusene som tilbys, 2T, 4T og mesh-skjæring.



Hvis indikatoren er på, indikerer den at maskinen for øyeblikket er i 2T-skjæremodus.



Hvis indikatoren er på, indikerer den at maskinen for øyeblikket er i 4T-skjæremodus.



Hvis indikatoren er på, indikerer den at maskinen for øyeblikket er i nettingskjæringsmodus.

F. Gassjekk testfunksjon

- Trykk på gasskontrollknappen (B) mens du ikke er i kuttetilstand.
- Når indikatoren (A) lyser, er maskinen i gasskontrollmodus.
- Trykk på gassjekkknappen igjen eller vent i 20 sekunder. Etter at indikatorlampen slukker, har maskinen gått ut av gassjekkmodus.



Vennligst merk: Når du er i en hvilken som helst skjæremodus, vil displayvinduet vise den forhåndsinnstilte skjærestrommen, som kan stilles inn av operatøren ved å dreie justeringsknappen med klokken for å øke strømmen eller mot klokken for å redusere skjærestrommen. Justeringskjærestromområdet er 20 ~ 45 ampere i 230V-modus.

BESKRIVELSE AV (CLEARVISION)

Ingeniørmodus

1. Trykk og hold inne parameterjusteringsknappen ● i 5 sekunder når du ikke skjærer for å gå inn i ingeniørmodus.
2. Etter å ha trykket i 1 sekund, vil displayvinduet telle ned fra 3, deretter går maskinen inn i ingeniørmodus. Hvis du slipper knappen i løpet av den tiden, vil du avslutte nedtellingen og du vil ikke gå inn i ingeniørmodus.
3. Ingeniørmodus:
 - F01:** Valg av standbytid; 0, 5, 10 eller 15, (enheten er minutter), 0 betyr at standby-funksjonen er ikke aktivert. (fabrikkinnstilling er 10)
 - F02:** Inngangsoverspenningsbeskyttelse aktivert; 0 betyr at funksjonen er av, 1 betyr funksjonen er på. (Fabrikkinnstilling er 0)
 - F03:** Tidsjustering etter flyt; 0 ~ 60 sekunder. (fabrikkinnstilling er 15)
 - F04:** N/A
4. Etter å ha justert parametrene, trykk på knappen for valg av skjæremodus ◀▶ for å lagre og avslutte.

Gjenoppretter fabrikkinnstillinger

5. Trykk og hold inne valgknappen for skjæremodus ◀▶ i 5 sekunder når du ikke skjærer for å gjenopprette fabrikkmodus.
6. Etter 1 sekund vil visningsvinduet telle ned fra 3. Etter fullføring gjenoprettes fabrikkinnstillingene. Hvis du slipper knappen før nedtellingen er ferdig, vil du avslutte prosessen og avslutte uten å gjenopprette fabrikkinnstillingene.
7. Fabrikk innstillinger:
 - Kuttmodus:** 2T kontinuerlig skjæring
 - Skjærestrøm:** Vurdert maksimum
 - Tid etter flyt:** 15 sekunder

Viser serienummeret

1. Trykk og hold inne valgknappen for skjæremodus ◀▶ og parameterjusteringsknapp ● i 5 sekunder samtidig når du ikke klipper for å gå inn i serienummervisningsmodus.
2. Maskinens serienummer vises nå i displayvinduet. For å se hele serienummeret må du dreie kontrollskiven 9 ganger.
3. Trykk på hvilken som helst knapp for å avslutte.

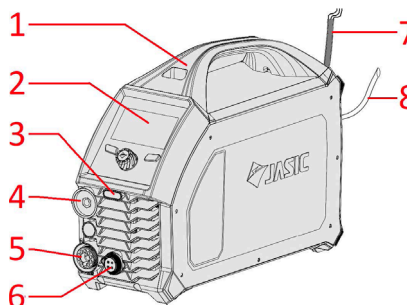
Vennligst merk: Når du er i en hvilken som helst skjæremodus, vil displayvinduet vise den forhåndsinnstilte gjeldende skjærestrommen, som kan stilles inn av operatøren ved å dreie justeringsknappen med klokken for å øke strømmen eller mot klokken for å redusere skjærestrommen.

BESKRIVELSE AV MASKIN (TFT-LCD)

Forfra

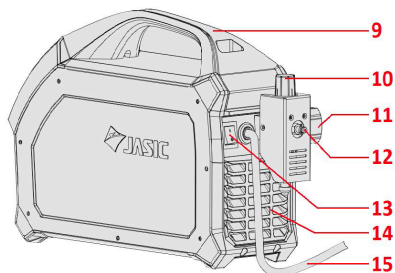
1. Maskinbærehåndtak
2. LCD digitalt brukerkontrollpanel (se nederst for mer informasjon)
3. N/A
4. "-" Utgangsklemme, koblingen for arbeidsklemmen *
5. Euro-stilkopling, plasmabrennertilkoblingen (se side 27 for monteringsinstruksjoner)
6. 4 pins uttak (for valgfri kompressor)
7. Inngangsstrømkabel
8. Lufttilførselsslange

* Dinse sokkelstørrelse er 15-25mm



Bakside

9. Maskinbærehåndtak
10. Inngangsluftregulator - Justeringsknapp
11. Inngangsluftregulator - Trykkmåler
12. Inngangsluftregulator - Trykkluftinntak
13. Maskinens PÅ/AV-strømbryter
14. Bakpanel med integrerte kjøleventiler
15. Inngangsstrømkabel



KONTROLLPANEL



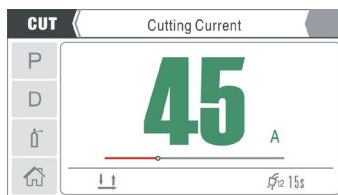
16. **Hjem-knapp:** Ved å trykke på denne knappen kommer du direkte til startskjermen (som vist)
17. **Parameterkontrollskiven** er også en kontrollknapp som når den trykkes på 'bekrefter' inngang til et annet skjermalternativ eller parameterinnstilling
18. **LCD-skjerm:** Viser funksjoner, parameter og feilkoder til operatøren
19. **Tilbake-knapp:** Ved å trykke på denne knappen vil du gå tilbake til forrige skjermalternativ
20. **Kontrollskive for parameterjustering:** Ved å rotere denne skiven lar den brukeren bla gjennom eller for å lage parameter endringer som vises via skjermen

BESKRIVELSE AV MASKIN (TFT-LCD)

Skjerm

Skjermen gir operatøren et vell av informasjon, inkludert driftsmodus, parametere som inkluderer skjærestrøm, etterstrømningstid og etterstrømningsgass.

Startskjermen vises til høyre og ved å bruke justeringshjulet kan du navigere gjennom maskinens alternativer.



Parameterjusteringsknapp

Ved å rotere kontrollhjulet med eller mot klokken kan operatøren rulle gjennom funksjonene til maskinen, øke eller redusere parameterverdier

inkludert skjærestrøm, og når disse parameterne justeres, vises verdiene i displayet.

(Dette reflekteres også med den grønne LED-linjen rundt urskiven øker eller minker også).



Hjem-knapp

Ved å trykke på hjem-knappen når som helst vil du ta deg direkte tilbake til startskjermen som vises i skjermbildet nedenfor.




Returknapp

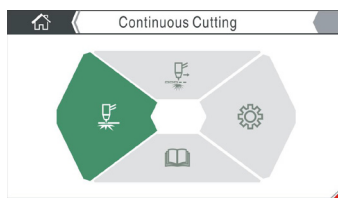
Returknappen tar deg tilbake til forrige skjermbilde og det "øvre" nivået til funksjonen du var innenfor.



Vis skjermalternativer

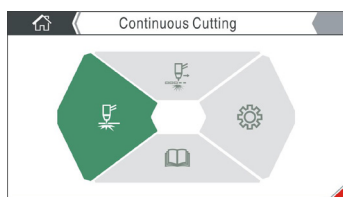
Startskjermen

Ved å trykke på Hjem-knappen  du vil bli tatt til startskjermen (som vist til høyre). Herfra kan du dreie kontrollhjulet for å markere alternativet du trenger, og for å velge, trykk ganske enkelt på kontrollhjulet for å få tilgang til: skjæremodus, innstillinger eller driftsinformasjon.

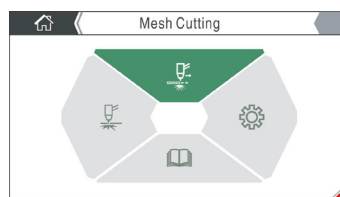


Velge skjæremoduser

Før du begynner å skjære, trykk på Hjem-knappen for å gå tilbake til startskjermen, og dreier deretter kontrollhjulet for å velge enten kontinuerlig skjæring eller netting-modus, trykk deretter på kontrollhjulet for å velge ønsket skjæremodus (se side 30 for ytterligere detaljer).



Kontinuerlig kuttemodus



Mesh Cutting Mode

BESKRIVELSE AV MASKIN (TFT-LCD)

Vis skjermalternativer

Kutte gjeldende konfigurasjon

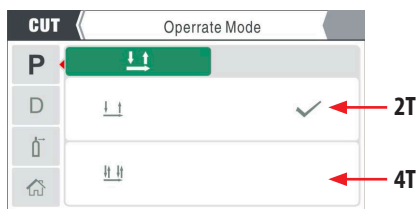
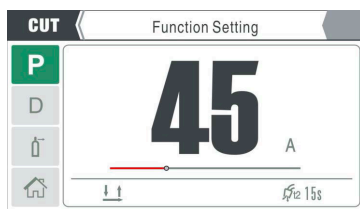
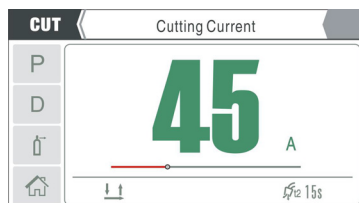
Enten du har tilgang til enten kontinuerlig eller mesh-skjæringsmodus, vil displayvinduet vise skjærstrømmen (som vist til høyre).

Ved å dreie på kontrollhjulet vil du justere skjærstrømverdien.

2T/4T funksjonsinnstillinger

Valg av 2T og 4T brennerutløser (lås) er en nyttig funksjon når du skal utføre lengre kutt.

Når du skjærer i 4T-modus kan du fjerne fingeren fra brenneravtrekkeren og lysbuen vil forbli på til du enten trykker på brenneravtrekkeren igjen eller fjerner plasmabuen vekk fra materialet som kuttes.



Når du er i "Kontinuerlig kutt"-modus, trykk på kontrollhjulet for å gå inn i ikonalternativene til venstre og bla til "P" og trykk på kontrollhjulet igjen. Herfra kan du velge enten 2T eller 4T.

Vennligst merk: 2T/4T (4T) er ikke tilgjengelig i rutenettskjæringsmodus.

Skjærebrennerlengde og konfigurasjon etter strømningstid

Enten du er i "kontinuerlig" eller "mesh cutting"-modus, kan du gå inn i "D"-fanen som tar deg inn i både plasmabrennerlengdevalg og postgasstid

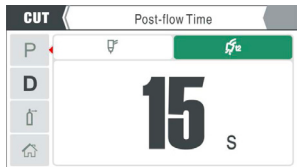
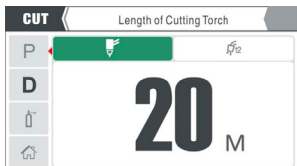
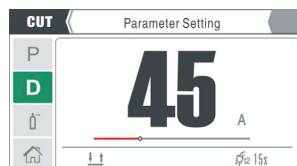
Den første kategorien som er uthevet til høyre er parameterinnstillingene som lar deg velge lengden på plasmabrenneren som er montert på maskinen.

Du kan velge brennerlengder som følger:

0, 6M, 10M, 15M og 20M (0, 20, 33, 49 og 66 fot) hvor 0 er autoinnstillingen, som måler motstanden til plasmabrennerkabelen og automatisk stiller inn brennerens lengde tilsvarende for å sikre pilotstrøm og luft strømningstiden er tilsvarende.

Den andre kategorien som er uthevet til høyre er parameterinnstillingene som lar deg velge postgasstid. Når skjæringen er ferdig, må luften holde seg på i en periode for å hjelpe til med kjøling av forbruksvarer og brenner. Etterstrømningstiden kan justeres mellom 10 ~ 60 sekunder.

Fabrikkinstillingen er 15 sekunder.



BESKRIVELSE AV MASKIN (TFT-LCD)

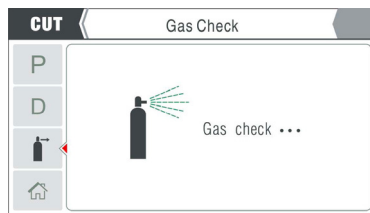
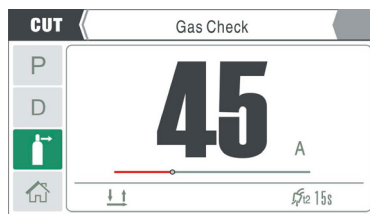
Vis skjermalternativer

Gasskontrollfunksjon


Når du ikke kutter i verken "Continuous Cut" eller "Mesh Cut", kan du aktivere gassen for å sjekke gassstrømmen din ved å velge gasssjekkfunksjonen, uthevet i grønt nedenfor.

Hvis gasssjekksymbolet vises, som ovenfor til høyre, har du nå luft som strømmer gjennom plasmabrenneren, noe som indikerer at maskinen nå er i 'gasssjekk'-modus.

Hvis du trykker på kontrollskiven igjen eller venter i 20 sekunder, stopper gassstrømmen og går ut av gasssjekkmodus.

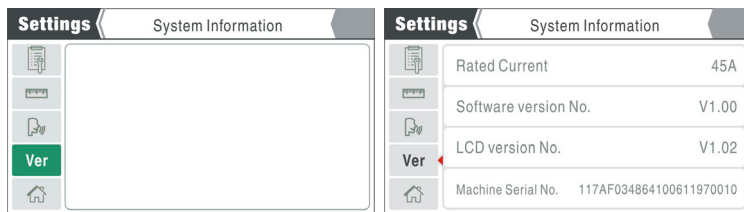


Innstillinger

 Fra startskjermen, roter kontrollhjulet til innstillingsikonet (vist til venstre) og trykk deretter på kontrollhjulet. Du kommer da inn i innstillingsskjermen, herfra kan du bla til informasjon som systeminformasjon, språkvalg, enhetsvalg, tilbakestilling av fabrikk, programvareversjoner og systemkonfigurasjon som vist nedenfor.

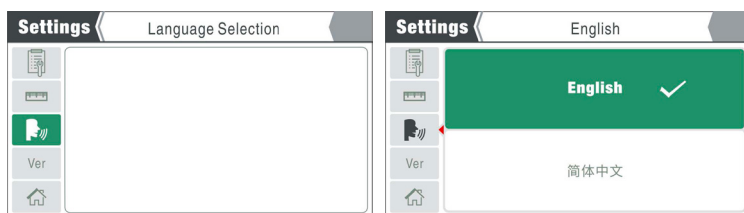
Systeminformasjon

Fra innstillingsskjermen, roter kontrollhjulet til 'Ver'-fanen og trykk deretter på kontrollhjulet. Du har nå kommet inn i maskinens systeminformasjonsskjerm. Maskinens nominelle utgangsstrøm, maskinens programvare og skjermversjonsnummer samt serienummer vises her (som vist nedenfor).



Språkvalg

Fra innstillingsskjermen, roter kontrollhjulet til "språk"-fanen og trykk deretter på kontrollhjulet. Du har nå gått inn i språkalternativskjermen som vist nedenfor.



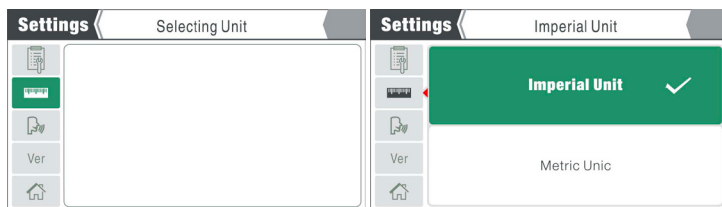
BESKRIVELSE AV MASKIN (TFT-LCD)

Språkvalg (fortsettelse)

Fra språkskjermen kan du rotere kontrollhjulet for å bla gjennom de installerte språkalternativene og velge ditt valg ved å trykke på kontrollskiven. Trykk på returknappen eller hjemknappen for å avslutte

Enhetskonfigurasjon

Fra innstillingsskjermen, roter kontrollhjulet for å velge "enhet"-fanen  og trykk deretter på kontrollskiven, du har nå kommet inn i enhetsalternativskjermen som vist nedenfor.



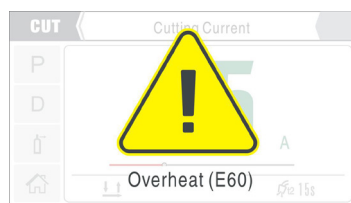
Herfra kan du velge enten metrisk eller imperial ved å trykke på kontrollskiven. Imperial er fabrikkinnstillingen.

Beskyttelsesstatusalarm

Hvis maskinen støter på en feil eller ikke fungerer som den skal, kan en feilkode vises som vist til høyre.

Eksemplet som vises er feil E60 som er en "overtemperatur"-feil.

For en detaljert liste over feilkoder, se side 39.



Konfigurasjonsinnstillinger (ingeniørmodus)

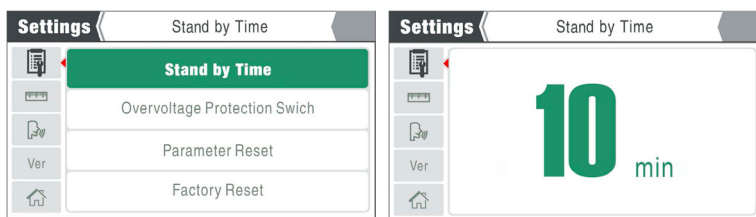
Fra innstillingsskjermen roterer du kontrollhjulet til "konfigurasjon"-fanen  og trykk deretter på kontrollskiven. Du har nå gått inn i ingeniøralternativskjermen som vist nedenfor.

Herfra kan du få tilgang til ulike alternativer som: stand-by-tid, overspenningsbeskyttelse, parameter- og tilbakestillingsmoduser.

Standby-tid

Standby-tid er en funksjon som når det ikke er noen operatøraktivitet med plasmamaskinen, vil maskinen etter en forhåndsbestemt tid (10 minutter som vist nedenfor) gå i standby-modus (hvilemodus).

Fra konfigurasjonsskjermen, roter kontrollhjulet til alternativet "Stand by Time" er uthøvet og trykk på kontrollhjulet. Du har nå gått inn i enhetens standby-tid-skjerm som vist nedenfor, hvor du kan justere standbytiden mellom 0 og 15 minutter. (0 er av)



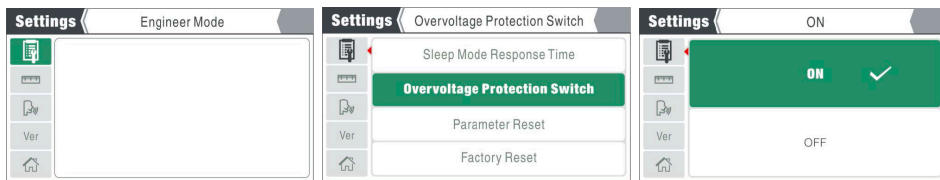
BESKRIVELSE AV MASKIN (TFT-LCD)

Vis skjermalternativer

Mulighet for overspenningsbeskyttelse

Fra konfigurasjonsskjermen, roter kontrollskiven til alternativet "Overspenningsbeskyttelsesbryter" er uthvet og trykk på kontrollskiven. Du kan nå velge enten PÅ (åpne/aktivert) eller AV (lukk/deaktivert) som vist nedenfor.

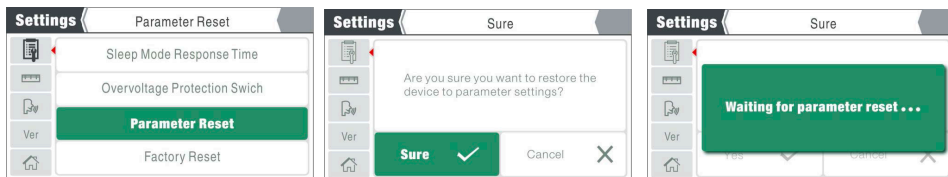
Vennligst merk: Kun teknisk personell skal deaktivere overspenningsvern.



Tilbakestilling av parameter:

Dette alternativet lar operatøren tilbakestille parameter for alle skjæreparametere til maskinen.

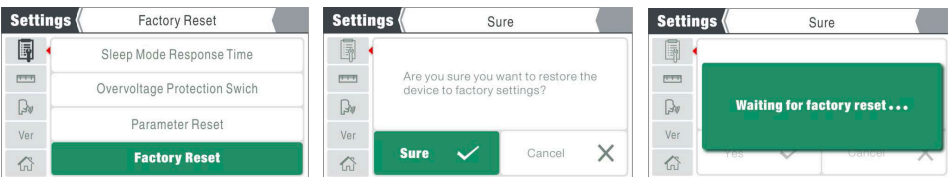
Når du velger alternativet for tilbakestilling av parameter, kan du rotere kontrollhjulet for å enten godta eller avbryte tilbakestillingsprosessen. Hvis du trykker på kontrollhjulet for å godta, tilbakestilles alle lagrede parametere.



Fabrikkinnstilling:

Dette alternativet lar operatøren tilbakestille alle parametere og bakgrunnsinnstillinger for maskinen.

Når du velger alternativet for tilbakestilling av fabrikk, kan du rotere kontrollhjulet for å enten godta eller avbryte tilbakestillingsprosessen. Hvis du trykker på kontrollhjulet for å godta, tilbakestilles maskinen til fabrikkinnstillingene.



Når du har fullført noen av innstillingene ovenfor, når den nødvendige handlingen er fullført, trykker du på tilbakeknappen eller hjemknappen for å gå tilbake til hovedoperatørskjermen.

BESKRIVELSE AV MASKIN (TFT-LCD)

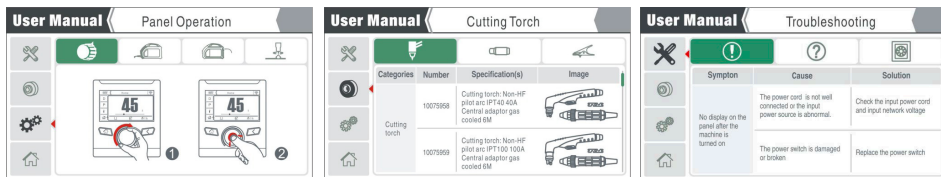
Vis skjermalternativer

Brukermanual

På 'Hjemside', roter kontrollhjulet til 'brukerhåndboken'  og trykk deretter på kontrollhjulet. Du har nå åpnet brukermanualens alternativskjerm som vist nedenfor, hvor du har enkel tilgang til noen av maskinene brukerveiledning.

Herfra kan du lære om brukergrensesnittets kontrollpanel inkludert maskinkomponenter og drift.

Den interne håndboken dekker også plasmabrenneren, vedlikehold og feilsøking av plasmamaskinen.

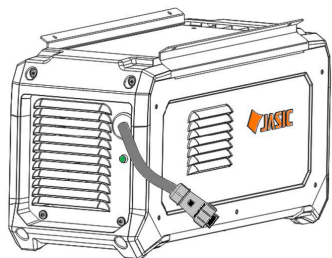


For å gå ut av brukerhåndboken, trykk på tilbake-knappen eller hjem-knappen for å gå tilbake til hovedoperatørskjermen.

BESKRIVELSE AV LUFTKOMPRESSOR EP-SC

(Leveres med EP-455C)

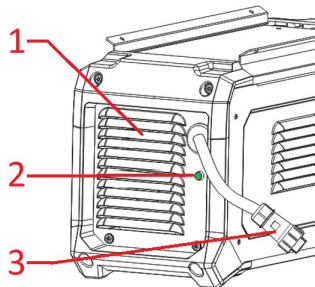
Oversikt og tekniske detaljer



Parameter	Enhet	EP-SC Jasic luftkompressor
Vurdert inngang (U1)	V/Hz	AC 95 ~ 265V 50/60Hz
Nominell inngangsstrøm	EN	3.7 +/-5%
Nominell inngangseffekt	W	780 +/-5%
Nominell lufttrykk	MPa	0.25 +/-%
Maks trykk	MPa	0.4
Rotasjonsfart	rpm	2800
beskyttelses klasse	IP	IP23S
Isolasjonsklasse	-	H
Størrelse (med håndtak)	mm	463 x 187 x 236
Netto vekt	Kg	17.15
Totalvekt	Kg	18.40

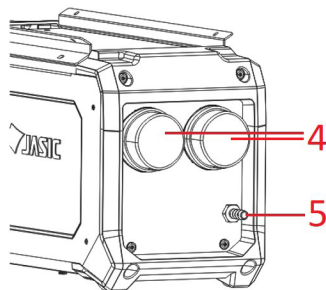
Forfra

1. Frontpanel med integrerte kjøleventiler
2. Indikatorlys for inngangseffekt
3. Inngangsstrømkabel og 4-pinneres kontrollplugg som kobles til strømkildens frontpanel, matchende 4-pinneres kontakt



Utsikt bakover

4. Inntaksluftfilterhetter som låser luftfilterelementene på plass (se side 42)
5. Trykkluftuttakstilkobling som kobler luftslangen til strømkilderegulatorinntaket (se side 28)



Vennligst merk: Når du bruker EP-455C via en bærbar transformator, vennligst sørg for at du bruker en 115V-transformator av passende størrelse, ellers vil oppstartsytelsen for tilleggskompressoren bli påvirket (se teknisk spesifikasjon side 13) automatisk fra skjermen etter 20 sekunder.

INSTALLASJON

INSTALLASJON

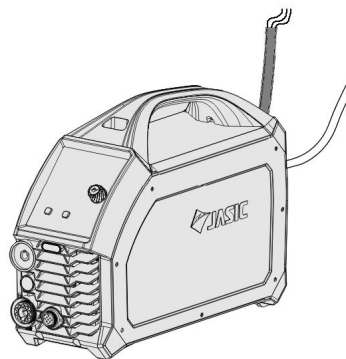
Eieren/brukeren er ansvarlig for å installere og bruke denne plasmamaskinen i henhold til denne bruksanvisningen.

Før dette utstyret installeres, skal eieren/brukeren foreta en vurdering av potensielle farer i området rundt.

Pakker ut

Sjekk emballasjen for tegn på skade. Kontakt leverandøren din i første omgang hvis noe mangler eller er skadet.

Fjern forsiktig maskinen og oppbevar emballasjen eller i det minste til installasjonen er fullført.



Løfting

Jasic EP-45-serien har et integrert håndtak kun for håndløfting. Sørg for at maskinenheten løftes og transporteres trygt og sikkert.

Plassering

Maskinen bør plasseres i egnet posisjon og miljø.

Forsiktighet bør utvises for å unngå fuktighet, støv, damp, olje eller etsende gasser.

Plasser på en sikker, jevn overflate og sørg for at det er tilstrekkelig klaring rundt maskinen for å sikre naturlig luftstrøm. Ikke bruk systemet i regn eller snø.

Plasser plasmastørforsyningen i nærheten av et passende strømuttak, og sørg for at du har minst 30 cm plass rundt maskinen for å tillate god ventilasjon.

Plasser alltid maskinen på et fast, jevnt underlag før bruk, forsikre deg om at den ikke kan velte. Bruk aldri maskinen på siden. De fleste metaller inkludert rustfritt stål kan avgir giftig røyk når de sveises eller kuttet.

For å beskytte operatøren og andre som arbeider i området er det viktig å ha tilstrekkelig ventilasjon i arbeidsområdet for å sikre at luftkvalitetsnivået oppfyller alle lokale og nasjonale standarder.



Følgende operasjon krever tilstrekkelig faglig kunnskap om elektriske aspekter og omfattende sikkerhetskunnskap. Alle tilkoblinger skal gjøres med strømforsyningen slått av. Feil inngangsspenning kan skade utstyret. Elektrisk støt kan føre til døden; etter at maskinen er slått av, er det fortsatt høye spenninger inne i maskinen, så hvis du fjerner dekslene, må du ikke berøre noen av de strømførende delene på utstyret i minst 10 minutter. Koble aldri maskinen til strømmettet med panelene fjernet. Den elektriske tilkoblingen til dette utstyret skal utføres av kvalifisert personell, og disse skal gjøres med strømforsyningen av. Feil spenning kan skade utstyret.

Tilkopling av inngangsstrøm

Før du kobler til maskinen bør du sørge for at riktig forsyning er tilgjengelig.

Detaljer om maskinkravene finnes på maskinens dataskilt eller i tabellen med tekniske spesifikasjoner vist på side 13 i denne håndboken.

Utstyret skal kobles til av en kvalifisert kompetent person. Sørg alltid for at utstyret er riktig jordnet.

INSTALLASJON

Input Power Connection fortsatte

Advarsel!

1. Test med multimeter for å sikre at inngangsspenningsverdien er innenfor det spesifiserte inngangsspenningsområdet.
2. Sørg for at strømbryteren til sveiseren er slått av.
3. Koble ledningene til nettkabelen til strømnettet i riktig størrelse, og sørg for at de strømførende, nøytrale og jordede ledningene er riktig tilkoblet.
4. Utfør en elektrisk test av maskinen om nødvendig (dvs. PAT-test)
5. Forsikre deg om at nettforsynings sikringen er riktig klassifisert for maskinen.
6. Koble maskinens strømstøpsel godt til den tilsvarende stikkkontakten.

Vennligst merk: Hvis maskinen må brukes på lange skjøteledninger, bruk en skjøteledning der kabelen har et større tverrsnittsareal for å redusere spenningsfallet, kontakt din elektriker eller elektrisk leverandør for anbefalt størrelse.

Inngangslufttilkobling

- Jasic EVO EP-45 og EP-45SC plasmamaskinene er kun designet for å brukes med en pålitelig, konsekvent tilførsel av ren, tørr trykkluft som er avgjørende for korrekt drift. EP-45SC-versjonen kan bruke sitt eget "interne" trykklufttilførselssystem.
- Ikke bruk med oksygen eller annen gass.
- Sørg for at kompressoren din bare tilbyr tørr komprimert luft og er i stand til å levere volumet av luft som kreves for å kjøre plasmaskjæremaskinen til spesifikasjonene. Vi anbefaler minimumskravene til lufttilførsel på 170 Ltr/min @ 5 Bar (75psi). Luftkravene til kompressoren eller luftsylindere er som følger:
 - Minimum luftinntak: 5 Bar (75psi)
 - Maksimal luftinngang: 6 Bar (87psi)
 - Minimum luftstrøm: 6CFM (170Ltr/min)
- Det anbefales at trykklufttilførselen har en ekstern filtreringsenhet installert i ledningen som forsyner maskinen, inkludert en vannlås og filter
- Koble trykkluften med den medfølgende luftslangen og luftkoblingen til maskinen via inntakskoblingen på bakpanelet (maks 8 Bar).
- Luftregulatoren for EP-45 og EP-45SC enhetene er montert på bakpanelet og er justerbar.
- Alt vann som har blitt samlet opp av luftregulatoren vil bli drenert av det automatiske dreneringssystemet til den innebygde luftregulatoren.
- Når du bruker enten en trykkluftsylander eller en kompressor, sørg for at den er utstyrt med en passende montert høytrykksregulator som er i stand til å redusere trykket til ønsket mengde.

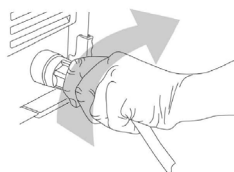
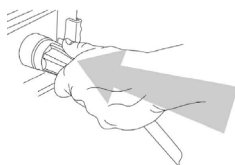
Brukeroppsett

Utgangstilkoblinger

Arbeidsreturkabel

Sett kabelpluggen til arbeidsreturledningen inn i dinse-kontakten på frontpanelet på sveisemaskinen og stram den med klokken.

Sjekk disse strømtilkoblingene daglig for å sikre at de ikke har løsnet, ellers kan det oppstå lysbuer når de brukes under belastning.

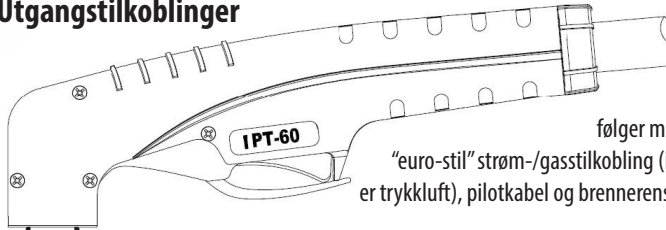


BRUKEROPPSETT



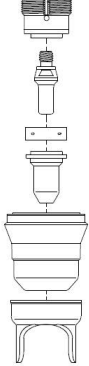
Før du starter en sveiseaktivitet, sørg for at du har passende øyebeskyttelse og verneklær. Ta også de nødvendige skritt for å beskytte eventuelle personer innenfor sveiseområdet.

Utgangstilkoblinger



Plasma lommelykt

IPT60-plasmabrenneren som følger med Jasic-plasmamaskinen din, har "euro-stil" strøm-/gastilkobling (i dette tilfellet er gassen som brukes er trykkluft), pilotkabel og brennerens bryterstiftforbindelser.



Jasic plasmaskjæresystemene og brennerne har en sikkerhetskrets for å forhindre operatørskader ved bytte av forbruksvarer osv. Dette er en enkel krets som bryter den elektriske brennerens kobling så snart holderhetten er fjernet og forhindrer maskinens drift. Uten slike beskyttelseskretser, som tidligere nevnt, kan åpen kretsspennning være så høy som 350V DC ved brennerhodet. Brennerhodet omfatter et komplett sett med forbruksvarer som vist til høyre, disse forbruksdelene består av et kjølerør, en brennerelektrode, virvelring for gassfordeling, kuttesspiss, holdehette og om nødvendig en avstandsarrangering for å sikre samme avstand mellom spissen og materialet som kuttes.



Montering av den medfølgende plasmabrenneren

På Jasic EVO-serien av plasmamaskiner må monteringsinstruksjonene for plasmabrenneren (vist nedenfor) følges.

- Plasser plasmabrennerens plugg inn i euro-kontakten som vist på bilde 1
- Skyv brenneren som vist på bilde 2 og roter deretter låsemutteren med klokken til den er helt tilkoblet og stram som vist på bilde 3



bilde 1



bilde 2



bilde 3

BRUKEROPPSETT



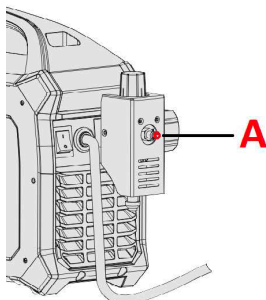
Før du starter en sveiseaktivitet, sørg for at du har passende øyebeskyttelse og verneklær. Ta også de nødvendige skritt for å beskytte eventuelle personer innenfor sveiseområdet.

Vennligst merk: Følgende skal kun utføres av den autoriserte operatøren.

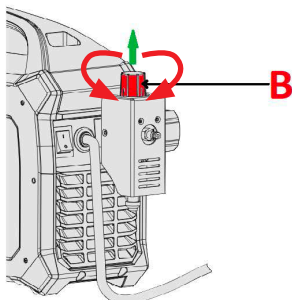
Innstilling av lufttrykk

Den eksterne lufttrykkregulatoren er montert på maskinens bakpanel og er kun til stede og brukes når verkstedtrykkluft er tilkoblet.

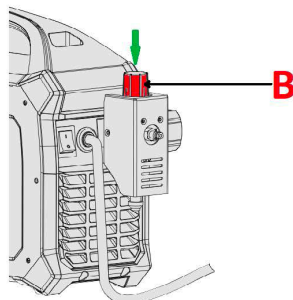
Kontroll og testing av luftkvaliteten bør utføres med jevne mellomrom, da justering ofte kan være nødvendig. Denne prosessen utføres enkelt ved å følge instruksjonene nedenfor:



bilde 1



bilde 2



bilde 3

1. Sørg for at plasmabrenneren er sikkert på plass (se side 27).
2. Koble verkstedlufttilførselen til maskinen via luftregulatorinntaket (A) montert på bakpanelet (bilde 1).
3. Koble maskinen til strømmettet og slå maskinen PÅ (plassert på bakpanelet på maskinen (se side 13 og 16).
4. Avhengig av hvilket kontrollpanel maskinen din har, aktiverer du testluftalternativet som deretter vil aktivere luftrensing for å starte luftstrømmen gjennom maskinen og plasmabrenneren (se side 15 eller 20 for mer informasjon).
5. Bruk fingrene og løft opp trykkkontrollknappen (B) på trykkregulatoren for å "låse opp" den vist på bilde 2.
6. Juster nå (hvis nødvendig) lufttrykket ved å rotere knotten (B) enten med klokken for å øke lufttrykkinnstillingen eller mot klokken for å redusere trykket som vil bli notert på trykkmåleren.
7. Når riktig lufttrykk er stilt inn på regulatormåleren, trykk ned justeringsknappen (B) på bilde 3 for å låse den.

Vennligst merk:

- Alt vann som har blitt samlet opp av luftregulatoren vil bli tømt av regulatorens automatiske drenering når flyselskapet er tilkoblet.
- Sørg alltid for at trykklufttilførselen din er ren og tørr, dette kan oppnås ved å installere luftfiltre og lufttørkere etter behov.
- På grunn av oppbygging av kondens i tilførselsrørene fra kompressoren, er det en god praksis å alltid ha et luftfilter og/eller lufttørker montert inline ved utløpet (tilkoblingspunktet) for plasmamaskinen.

OPERASJON



Før du starter en sveiseaktivitet, sørg for at du har passende øyebeskyttelse og verneklær. Ta også de nødvendige skritt for å beskytte eventuelle personer innenfor sveiseområdet.

Plasmaskjæring

Kontroller at alle tilkoblinger er utført etter behov. Sjekk følgende før du starter maskinen.

- Sjekk om maskinen er pålitelig jordet i henhold til relevante lokale standarder.
- Sjekk at det ikke er dårlige kontakter.
- Sjekk om strømkabelen er koblet til riktig inngangsspenning og nominell forsyning.
- Sjekk om plasmabrenneren, tilkoblingskabler og gasslanger er i god stand og ikke er vridd.

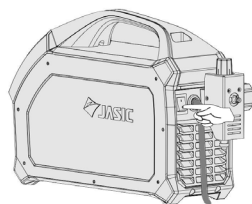
Operasjon

1. Slå på strømbryteren til 'ON'-posisjon via bakpanelet på maskinen og kontrollpanelet vil lyse opp, kjøleviften vil begynne å rotere og maskinen er klar til å fungere normalt.

Vennligst merk: Noen modeller er utstyrt med smart vifteteknologi. Når strømforsyningen er slått på i en periode før sveising eller kutting vil viften automatisk slutte å gå. Den kjører automatisk når kuttingen begynner.

2. Still inn skjærestrømmen i henhold til tykkelsen på materialet du skjærer.
3. Forsikre deg om at skjærerspissen og forbruksmateriellet stemmer overens med applikasjonen og skjærestrømstyrken som er angitt på maskinens kontrollpaneldisplay.
4. Velg ønsket utløsermodus via frontkontrollpanelet:
2T og 4T. 2T kontinuerlig skjæring: Når hovedbuen er slukket på grunn av mangel på grunnmateriale, kutter skjæremaskinen automatisk av utgangen. Du må slippe brenneravtrekkeren og trykke på den igjen for å reetablere pilotbuen og fortsette å kutte.
4T kontinuerlig skjæring: Når hovedbuen er slukket på grunn av mangel på grunnmateriale, går skjæremaskinen automatisk over til pilotbueutgang, og pilotbuen kan reetableres og skjæringen fortsettes uten å slippe brenneravtrekkeren.
5. Velg "mesh cutting"-modus hvis materialet eller applikasjonen krever det.
Nettingskjæring: Når hovedbuen er slukket på grunn av manglende arbeidsstykker, vil skjæremaskinen automatisk reetablere pilotbuen og opprettholde den i en viss tidsperiode. Når pilotbuen kommer i kontakt med arbeidsstykket og tenner hovedbuen, kan skjæringen fortsette. I nettingskjæringsmodus vil maskinen automatisk være i 2T-modus (4T er ikke tilgjengelig).
6. Kontroller lufttrykket ved å sette skylle-/kjøringsbryteren i rensing for å stille inn riktig trykk.
7. Trykk på lufttrykkbryteren igjen for å sette maskinen i klarmodus, når den er i lufttrykkkontroll/testmodus vil den tilsvarende LED-en lyse.
8. Avhengig av bruk og forbruksoppsett, bring kobberdysen til plasmabrenneren i en avstand på ca. 2 mm mellom kobberdysen (spissen) på brenneren og arbeidsstykket, og trykk deretter på brennerens avtrekker. For andre moduser for skjæring/fuging, se "Skjæremoduser" fra side 30 og brenneroppsett side 34.
9. Etter at lysbuen har antent starter skjæringen og du kan nå begynne å bevege brenneren med vanlig hastighet langs materialet du skjærer.

Vennligst merk: Elektroden og munnstykket vil slites ut raskere hvis operatøren holder avtrekkeren i pilotbuemodus for lenge før skjæring. Hold alltid tiden mellom pilotering og kutting på et minimum.



OPERASJON



Før du starter en sveiseaktivitet, sørg for at du har passende øyebeskyttelse og verneklær. Ta også de nødvendige skritt for å beskytte eventuelle personer innenfor sveiseområdet.

Driften fortsatte

Normal kuttemodus



Normal skjæring - denne modusen er den mest brukte for kantstart eller hullskjæring.

Ved kantskjæring, hold brenneren vinkelrett på kanten av materialet som kuttes med kuttespissen nær (men ikke berøre) kanten av arbeidsstykket på punktet der kuttet skal starte.

Trykk og hold nede avtrekkeren og når pilotbuen har startet, flytt brenneren sakte over materialet til skjærebuen er etablert, så kan "skjære"-bevegelsen begynne. Generelt er kutteretningen mot brukeren.

For å stoppe skjæringen slipper du bare utløseren.

Men hvis plasmabrenneren enten trekkes vekk fra materialet eller du kommer til enden av materialet som kuttes og du løper av platen, stopper plasmaskjærebuen automatisk. For å starte plasmabuen på nytt, må du slippe brennerens utløser for å trykke ned avtrekkeren, så i tilfelle av kutting av gitter eller perforert materiale har vi følgende alternativ som bør brukes.

Perforert skjæremodus (Mesh-skjæring)



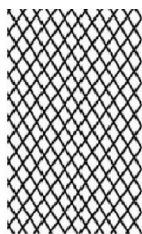
Perforert skjæring - Denne innstillingen er ideell hvis du skjærer netting, gitter eller perforert materiale (som bilde 1 viser nedenfor) der du har mellomrom mellom materialet som kuttes.

Når du skjærer i 'normal' modus, vil plasmabuen automatisk 'skjære ut' hvis den ikke finner metall for å fullføre den elektriske kretsen, så å bytte maskinen til perforert skjæremodus vil holde plasmabuen PÅ, ellers må du beholde slippe/trykke på utløseren for å starte plasmabuen på nytt igjen og igjen.

Når du er i perforert skjæremodus og når du skjærer i kjøretretningen som vist i bilde 2 nedenfor, vil brennerens plasmabuekrets veksle mellom pilotmodus og skjæremodus automatisk, avhengig av om brenneren er over materialet eller ikke.

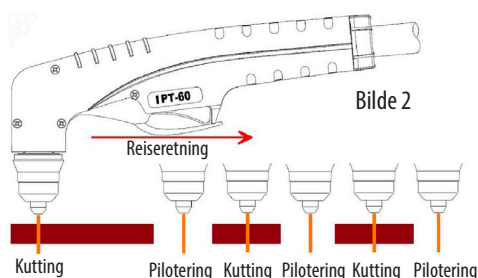
Bilde 1 nedenfor viser et eksempel på materiale som ved skjæring vil bli brukt i "netting/perforert" innstillingsmodus.

Bilde 2 nedenfor hjelper til med å forklare hvordan maskinen kan kutte perforert materiale og automatisk veksler mellom pilot- og skjæremodus uten at operatøren trenger å slippe og deretter trykke på brenneravtrekkeren flere ganger. påvirker trådmatisytelsen).



Mesh materiale

Bilde 1



Bilde 2

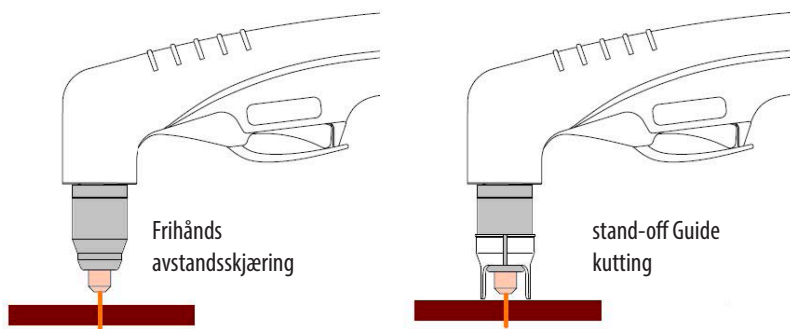
DRIFT - KJÆREMODER



Før du starter en sveiseaktivitet, sørg for at du har passende øyebeskyttelse og verneklær. Ta også de nødvendige skritt for å beskytte eventuelle personer innenfor sveiseområdet.

Klippemåter

De følgende sidene viser forskjellige måter ved å bruke forskjellige forbrukskonfigurasjoner som lar operatøren kutte materiale med plasmabrenneren. Se side 34 for alle alternativene for forbruksmaterieell for IPT-60 plasmabrenneren.



Stand-off kutting

Avstandsskjæreteknikken er prosessen med å holde tuppen av brenneren mellom 3 ~ 4 mm fra arbeidsstykket for å oppnå det optimale snittet.

Stand-off skjæring krever en skjæretupp som du trenger for å sikre at plasmamaskinens strømstyrke er tilpasset strømstyrken med tuppen.

Avhengig av applikasjonen, kan operatøren velge å holde fakkelen "fri hånd" bort fra platen eller kan velge å bruke en avstandsføring for å holde brenneren borte fra platen i en fast høyde. Også tilgjengelig er rulleføringer og sirkelskjæreguidesett som kan være svært nyttige for å lage kuttene du ønsker.

For å begynne å kutte, plasserer du brenneren over arbeidsstykket på ca. 3~4 mm, og begynner å tegne spissen over arbeidsstykket.

Du bør alltid starte med brenneren plassert på det lengste punktet fra deg og deretter kutte ved å trekke brenneren mot deg.

Sørg for å holde brenneren oppreist til materialet som kuttet gjennom hele skjæreplassen.

Mens du skjærer, sørg for at du opprettholder en jevn og jevn kjørehastighet for å gjøre et rent og presist kutt.

Det er tre hovedgrunner til at operatører av plasmamaskiner foretrekker å bruke stand-off-teknikken i stedet for å kutte spissen

- Det gir en jevnere bevegelse av brenneren over materialet som kuttet uten at noen del av brenneren berører materialet.
- Du kan komfortabelt stå fakkelen mens du gjør konturprosessen eller følger et bestemt mønster.
- Fordi kuttespissen ikke berører materialet, bidrar dette til å forhindre tilbakeslag av smeltet materiale.

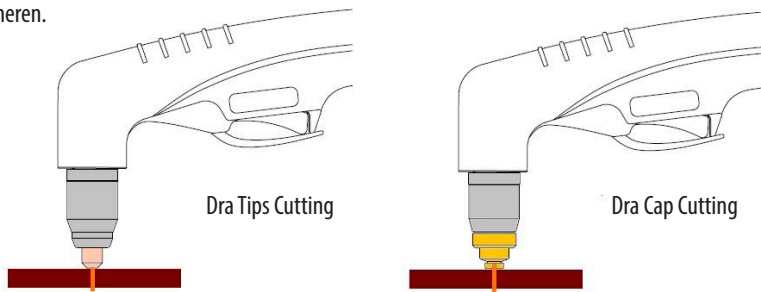
DRIFT - KJÆREMODER



Før du starter en sveiseaktivitet, sørg for at du har passende øyeskyttelse og verneklær. Ta også de nødvendige skritt for å beskytte eventuelle personer innenfor sveiseområdet.

Klippemåter

Bildene nedenfor viser to forskjellige måter ved å bruke forskjellige forbrukskonfigurasjoner som lar operatøren kutte materiale med plasmabrenneren. Se side 34 for alle valgmuligheter for forbruksvarer for den medfølgende plasmabrenneren.



Dra Tips Cutting

Skjæring med draspiss er prosessen med å dra tuppen av brenneren langs arbeidsstykket for å kutte metallet. Dette er ofte den enkleste måten å kutte mens du minimerer varmetilførselen, men vanligvis bare på skjærestrømmer på 40/45 ampere og under. Denne teknikken fungerer best når materialet som kuttes er 5 mm eller mindre. Skjærespiss krever en "drag" skjærespiss, og du må sørge for at plasmamaskinens strømstyrke er tilpasset strømstyrken med skjærespissen.

Det kan ofte være nyttig å bruke en ikke-ledende rett kant for å opprettholde et rett kutt.

Dra Shield Cap Cutting

Alternativet for trekkskjoldhette gjør det mulig å bruke samme teknikk, men å ha kuttespissen isolert (skjermet) fra materialet som kuttes. Ved å bruke en trekkskjermhette kan du hvile brenneren (via trekkhetten) på arbeidsstykket mens du opprettholder en optimal 2~3 mm avstand uten å berøre skjærespissen til materialet for strømstyrker på 40 ampere og over. (Når du skjærer ved over 40 ampere, vil det å berøre tuppen mot arbeidsmaterialet ha negativ innvirkning på skjærekvaliteten og forbruksvaretiden).

Når du begynner å dra kutt, plasserer du tuppen/hetten på brenneren på arbeidsstykket og begynner å dra (flytte) brenneren over arbeidsstykket. Du bør alltid starte med brenneren plassert på det fjerne punkt fra deg og deretter kutte ved å trekke brenneren mot deg mens du sørger for å holde brenneren oppreist til materialet som kuttes gjennom hele skjæreplassen.

Mens du skjærer, sørger du for å opprettholde en jevn og jevn kjørehastighet for å lage et rent, presist kutt.

De viktigste fordelene med dragskjæring er:

- Mye enklere for operatøren fordi du ikke trenger å holde avstand mellom skjæretuppen og arbeidsstykket. Du kan ganske enkelt dra enden av plasmabrenneren langs en mal eller en rett kant. Denne prosessen sikrer vanligvis et mer nøyaktig kutt.
- Dragskjæring produserer mindre sprut og tilbakeblåsing og forbedrer levetiden til frontdelen av brenneren.
- Beste kuttkvalitet for materiale på 5 mm eller mindre.

DRIFT - KJÆREMODOER



Før du starter en sveiseaktivitet, sørg for at du har passende øyebeskyttelse og verneklær. Ta også de nødvendige skritt for å beskytte eventuelle personer innenfor sveiseområdet.

Klippemåter

Piercing

Når du ikke starter kuttet fra materialkanten, vil du mest sannsynlig gjennombore materialet når du starter kuttet, som er prosessen der det lages et raskt hull i arbeidsstykket. Piercing er ofte bare et starthull som vil bli brukt til å lage et "sirkulært" snitt i materialet. Du kan bruke standard skjærespisser for piercing, selv om du må sørge for at plasmamaskinens strømstyrke samsvarer med skjærespissens strømstyrke. Tykkelsen på materialet som skal gjennombores, må falle innenfor riktig strømstyrkeområde for maskinen og skjæretuppen som er installert. Hvis materialet er litt tykkere enn maskinens piercingkapasitet, kan du forhåndsbore et hull og behandle kuttet ditt som et kantstartkutt.

Det er to forskjellige teknikker for piercing avhengig av tykkelsen på arbeidsstykket. Hvis arbeidsstykket er mindre enn 2 mm metallplate, kan brenneren holdes i en 90° (vinkelrett) vinkel på materialet som skal kuttes med skjærespissen eller brenneren som er i kontakt med eller ca. 2 mm unna arbeidsstykket (dette kan avhenge av på hvilken forbrukskonfigurasjon du har installert). Begynn med å etablere pilotbuen og så snart pilotbuen/hovedskjærebuen trenger inn i arbeidsstykket opprettholder du normal skjærehøyde og skjæreplassen kan deretter begynne.

Hvis materialet som kuttes er tykkere enn 2 mm, bør brenneren holdes i en vinkel på 30 ~ 60° ca. 2 til 3 mm over arbeidsstykket for å sikre at de "blåste tilbake" partiklene rettes bort fra brennerspissen, operatøren og eventuelle tilskuere. Begynn med å etablere pilotbuen og når pilotbuen overføres, bruk en jevn, sakte rullende bevegelse for å flytte brenneren til en 90° (vinkelrett) vinkel. På dette tidspunktet skulle hull ha blitt laget (hvis ikke hold brenneren stille til skjærebuegnistene kommer ut av bunnen av arbeidsstykket). Nå er pierce laget, skjæreplassen kan begynne.

Fasing

Avfasing lar deg vinkle kanten på en flat plate eller et rør for å tillate dypere sveiseinntrengning. Denne prosessen brukes normalt for materialer som er 9 mm eller tykkere.

Du kan bruke standard kuttesspiser for avfasing, men igjen må du sørge for at du bruker riktig plasmamaskinstrøm som samsvarer med kuttesspissene som brukes.

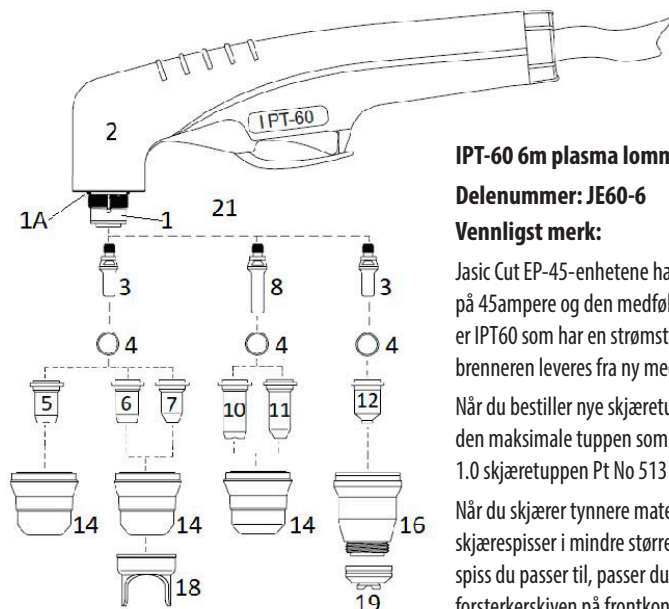
Sørg for at tykkelsen på materialet som skal skråstilles faller innenfor strømstyrkeområdet til plasmamaskinen og skjæretuppen du skal bruke.

Ved avfasing for hånd kan en rulle og/eller vinkelføring være til hjelp for å opprettholde den konsistente skråflaten og den ønskede vinkelen som vanligvis bestemmes av sveiseskjøtdesignet. Bransjestandardens vinkelområder er vanligvis fra 15 ~ 45°. Kuttesspissen vil normalt være mellom 3 ~ 6 mm fra arbeidsstykket. Rulleføringssett av skråstilt type (som vist til venstre og ovenfor) kan også være svært nyttig for å lage de nødvendige skråsnittene.



FORBRUKNING AV HÅNDLYKKE

Jasic Cut EP-45 og EP-45SC leveres med IPT60 plasmabrenner



IPT-60 6m plasma lommelykt

Delenummer: JE60-6

Vennligst merk:

Jasic Cut EP-45-enhetene har en utgangsstrømklassifisering på 45ampere og den medfølgende plasmabrenneren er IPT60 som har en strømstyrke på 60ampere, denne brenneren leveres fra ny med 40ampere spissen monteret.

Når du bestiller nye skjæretupper, vær oppmerksom på at den maksimale tuppen som skal brukes vil være 40-50amp 1.0 skjæretuppen Pt No 51313P.10.

Når du skjærer tynnere materiale kan du velge å montere skjærespisser i mindre størrelser, sørg for at uansett hvilken spiss du passer til, passer du også med strømstyrken på forsterkerskiven på frontkontrollpanelet.

IPT60 Circle Cutting Guide Kit er Pt No 51866

Item No.	Part No.	Description	Pack Qty
1	TBC	PT60 Torch Head	1
1A	5162060	Torch head 'O' Ring	1
2	TBC	Handle c/w Switch	1
3	52582	Electrode - Back Striking	5
4	60028	Gas Distributor	1
5	51312P.09	Contact Cutting Tip (0.9) 30-40A Back Striking	10
6	51313P.10	Flat Cutting Tip (1.0) 40-50A Back Striking	10
7	51318.06	Contact Cutting Tip (0.65) 10-20A Back Striking	10
7	51318.08	Contact Cutting Tip (0.8) 20-30A Back Striking	10
7	51318.09	Contact Cutting Tip (0.9) 30-40A Back Striking	10
8	52583	Extended Electrode Back Striking	10
10	51314.09	Extended Tip Contact (0.9) 30-40A Back Striking	10
11	51318L.06	Extended Tip Contact (0.65) 10-20A Back Striking	10
11	51318L.08	Extended Tip Contact (0.8) 20-30A Back Striking	10
12	51318C.09	Shielded Cutting Tip (0.9) 30-40A Back Striking	10
12	51318C.10	Shielded Cutting Tip (1.0) 40-50A Back Striking	10
14	60389	Retaining Cap	1
16	60389C	Shield Cup Body	1
18	60432	Double Pointed Spacer (for items 6 & 7 only)	1
19	60485	Shield Cap, Hand	1
21	09600.63	Wrench for Electrode	1

Vennligst merk: Konfigurasjonen ovenfor skal kun brukes på Jasic Cut EP-45 og EP-45SC Plasma Machine

GENERELL KUTTINGSINFORMASJON



Før du starter en sveiseaktivitet, sørg for at du har passende øyebeskyttelse og verneklær. Ta også de nødvendige skritt for å beskytte eventuelle personer innenfor sveiseområdet.

Merknader for kutteoperasjon

1. Ikke berør det varme arbeidsstykket med bare hender for å unngå brenning.
2. Det anbefales ikke å tenne lysbuen i luften hvis det ikke er nødvendig, for det vil forkorte levetiden til elektroden og munnstykket til brenneren.
3. Det anbefales å starte skjæringen fra kanten av arbeidsstykket med mindre penetrering er nødvendig.
4. Sørg for at sprut kommer fra bunnen av arbeidsstykket mens du skjærer. Hvis sprut kommer opp fra toppen av arbeidsstykket, indikerer det vanligvis at arbeidsstykket ikke er helt gjennomskåret. Dette kan skyldes en rekke faktorer, inkludert ikke nok skjærestrøm, feil forbrukskonfigurasjon, lavt lufttrykk/luftstrøm eller at skjærebrenneren flyttes for raskt.
5. For å kutte et rundt arbeidsstykke eller for å møte nøyaktige kuttekrav, trengs en sjablongplate eller andre verktøy.
6. Det anbefales å trekke i skjærebrenneren mens du skjærer.
7. Hold munnstykket til skjærebrenneren oppreist over arbeidsstykket og sjekk om buen beveger seg med skjærelinjen. Ikke bøy kabelen for mye, tråkk på eller trykk på kabelen for å unngå å begrense luftstrømmen. Skjærebrenneren kan bli brent hvis luftstrømmen er for lav. Hold skjærekabelen unna skarpe kanter.
8. Når arbeidsstykket nesten er avskåret, senker du skjærehastigheten og slipper brenneravtrekkeren for å stoppe skjæringen.
9. Sjekk brennerens forbruksvarer ofte for å forlenge levetiden.
10. Sørg alltid for at riktig forbruksmateriell er montert i brenneren. Feil gjenstander kan forårsake skade på brenneren eller maskinen.
11. Det anbefales å bruke en lommelykt med maksimal lengde på 6 meter. Hvis brennerkabelen er for lang, vil ytelsen til denne skjæremaskinen som lysbuetenning muligens bli påvirket på grunn av at kabelens indre motstand vil redusere utgangsspenningen.

Vennligst merk:

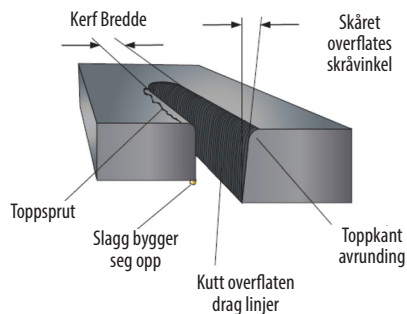
- Lufttilførselen må være fri for fuktighet, vann, olje eller andre forurensninger. For mye vann eller olje kan forårsake doble lysbuer, overdreven elektrode-/spisslitasje eller til og med brennerhodefeil. Eventuelle forurensninger vil også forårsake dårlig kuttkvalitet.
- Når du starter lysbuen, sørg for at du holder pilotbuetiden på et minimum for å unngå overdreven slitasje på skjærespissen.
- Ikke stram elektroden for mye når du monterer et nytt sett med forbruksvarer. Overstramming kan føre til skade på hodetråden, og at spissen ikke sitter riktig
- Bruk kun det medfølgende eller anbefalte O-ring-smøremiddelet eller fett for plasmabrennerhodet, og bruk av feil smøremiddel som ikke tåler høye temperaturer kan forårsake skade på plasmabrennerhodet.

KUTKVALITET

Plasmaprosessen kutter ved å smelte materialet og derfor er et karakteristisk trekk den større graden av smelting mot toppen av metallet, noe som resulterer i dårlig kantfirkantethet, toppkantavrunding eller skråkant på kuttekanten.

Kutte kvaliteten kan ofte avhenge av oppsettet og applikasjonsparametrene dine med brennerhøyde, skjærehastigheter, trykklufttrykk sammen med brukerens evner til å opprettholde disse under skjæreplassen.

For å hjelpe til med å forstå kutte kvaliteten, er det best at egenskapene til det ferdige kuttet blir sett nærmere på, bildet ved siden av vil bidra til å forklare dette.



Kutte- eller brennervinkel

Vanligvis når du skjærer med en plasmabrenner, bør brenneren holdes vinkelrett på stykket som kuttes.

Stå på avstand

Avstanden mellom brennerspissen og arbeidsstykket under skjæreplassen vil ha innvirkning på skråvinklene. Jo større avstand, desto større blir skråvinkelen. Vanligvis er mindre håndskjæresystemer (vanligvis 40 ampere og under) designet for å dra spissen på platen. For håndskjæresystemer med høyere strømstyrke, vil bruk av en trekk skjoldkopp, en avstandsguide eller en skjæreguide bidra til å holde en konsistent avstand mellom spiss og arbeid for best resultat.

Kerfbredde

Mens plasmaskjæring etterlates et tomrom som kalles snittet i materialet som kuttes.

Fasvinkel

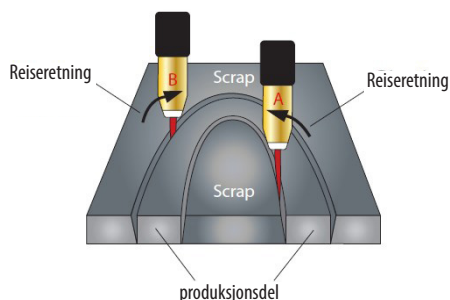
I et ideelt kutt vil skråvinkelen eller vinkelen på snittflaten være perfekt firkantet.

Plasmaskjæreplassen resulterer i en liten vinkel som kalles en skråvinkel, både på den kuttede siden og på skrapsiden av arbeidsstykket. Dette er grunnen til at skjæreretningen er viktig. Når plasmagassen strømmer, har den en virvlende virkning når den forlater skjærespissens åpning. Denne virvelen er vanligvis i retning med klokken, noe som resulterer i at den ene siden av materialet som kuttes er firkantet enn den andre. Dette betyr at det er svært viktig å vurdere kjøreretningen i forhold til stykket som kuttes.

I bildet ved siden av kuttes et sirkelformet objekt. Innvendig kuttet (A) gjøres mot klokken og det ytre kuttet (B) gjøres med klokken.

Så husk, hvis du lager et sirkulært kutt og planlegger å beholde det innvendige runde stykket som ferdig arbeid, flytt med klokken. Hvis du planlegger å beholde stykket som sirkelen ble kuttet fra, så flytt i retning mot klokken.

Jasic EVO-serien av plasmamaskiner tilbyr valgfrie guidesett for sirkelskjæring for å hjelpe til med sirkelskjæring.



KUTKVALITET

Søppel

Dannelse av slagg på bunnen av platen kan forårsakes når skjæreparametere som hastighet, strømstyrke, lysbuespenning, gasstrykk/strøm og type gass ikke er korrekte for metalltypen og tykkelsen som kuttes.

Oftest er feil skjærehastigheter skylden for for mye slagg. Høye skjærehastigheter kan

resulterer i høyhastighets slagg som kan være svært vanskelig å fjerne uten sliping. Lav hastighet slagg kan være fjernes enkelt med en børste eller sponhammer.

Toppkant avrunding

Dette er når den øvre kanten av kutteflaten har erodert bort og ikke er firkantet som er skapt fra plasmaskjæreplassen. Det er vanligvis forårsaket ved skjæring med for stor strøm eller avstandsavstand.

Dette kan være en vanlig hendelse når du skjærer tykke materialer.

Typiske skjærehastigheter

Kuttehastigheter kan variere i henhold til strømkildens utgang, skjærebordets kvalitet, materialtykkelse sammen med materialtypen som kuttes, samt operatørens ferdigheter.

Hastighetene vist nedenfor tilbys kun som en veiledning for våre Jasic-håndskjæresystemer som bruker trykkluft, skjæring av bløtt stålmaterialer med de angitte utgangsstrømmene for å sikre at skjærespissen passer til de angitte strømstyrkene.

Materialtykkelse	Strømstyrke	Hastighet m/min	Luftrykk
1mm	40	5000 - 6000	5 bar / 73psi
	60	6200 - 7000	5 bar / 73psi
	80	7200 - 8000	5 bar / 73psi
3mm	40	1800 - 2600	5 bar / 73psi
	60	3200 - 4200	5 bar / 73psi
	80	3800 - 4600	5 bar / 73psi
6mm	40	800 - 1100	5 bar / 73psi
	60	1200 - 2000	5 bar / 73psi
	80	1800 - 2500	5 bar / 73psi
12mm	40	200 - 300	5 bar / 73psi
	60	400 - 650	5 bar / 73psi
	80	650 - 820	5 bar / 73psi
15mm	60	400 - 500	5 bar / 73psi
	80	450 - 540	5 bar / 73psi
	100	750 - 880	5 bar / 73psi
20mm	60	280 - 340	5 bar / 73psi
	80	380 - 450	5 bar / 73psi
	100	400 - 480	5 bar / 73psi
	120	650 - 750	5 bar / 73psi
25mm	80	180 - 210	5 bar / 73psi
	100	200 - 240	5 bar / 73psi
	120	300 - 380	5 bar / 73psi
	160	400 - 480	5 bar / 73psi
30mm	160	320 - 400	5 bar / 73psi
45mm	160	230 - 350	5 bar / 73psi

Vennligst merk: Tabellen ovenfor er en veiledning ettersom mange faktorer kan forvreng skjærekartstall ved håndskjæring.

FEILSØKING



Følgende operasjoner krever tilstrekkelig faglig kunnskap om elektriske aspekter og omfattende sikkerhetskunnskap. Sørg for at inngangskabelen til maskinen er koblet fra strømforsyningen og vent i 5 minutter før du fjerner maskindekslene.

Før eventuelle sveise- og skjæremaskiner sendes fra fabrikk, er de allerede blitt grundig kontrollert. Maskinen skal ikke tukles med eller endres. Vedlikehold må utføres nøye. Hvis en ledning løsner eller blir feilplassert, kan det være potensielt farlig for brukeren!

Det er farlige spenninger i denne plasmastrømforsyningsenheten. Kun faglært vedlikeholdspersonell skal reparere maskinen!

Sørg for at strømmen er koblet fra før du arbeider på maskinen. Vent alltid 5 minutter etter at strømmen er slått av før du fjerner panelene.

Beskrivelse av feil	Mulig årsak
Strømbryteren er på, selv om strømindikatorene ikke lyser.	Sjekk inngangsstrømmen at den er slått på.
	Sjekk inngangsstrømsikringen.
	Sjekk inngangskabelens plugg og tilkoblinger.
	Sjekk PÅ/AV-bryteren for funksjon og kontinuitet.
Hovedstrømbryteren er på, men kjøleviften fungerer ikke.	Sjekk at viften ikke er blokkert av rusk.
	Sjekk viften for funksjonalitet.
	Sjekk viftetilførselen.
Ingen luftstrøm ved brenneren når enten brenneravtrekkeren er trykket inn eller luftrensebryteren er aktivert.	Sjekk kompressoren.
	Kontroller alle inngående lufttilkoblinger og beslag.
	Intern tilkobling er frakoblet eller løs.
	Kontroller rensebryteren for funksjonalitet.
Overopphetingsfeilkoden lyser.	Maskindrevet utenfor driftssyklus, la maskinen avkjøles og enheten tilbakestilles automatisk.
	Viften virker ikke - sjekk for hindringer som blokkerer viften.
Ingenting skjer når plasmabrenneren lukkes	Sjekk og test plasmabrenneren og ledningene (svitsjekrets)
Pilotbuen starter ikke når brennerbryteren aktiveres.	Gasstrykket er for lavt til maskinen.
Pilotbuen slukkes like etter tenning	Kontroller og skift ut brennerens forbruksvarer.
	Kontroller og juster lufttrykket.
	Kontroller og tøm om nødvendig vann som samler seg i filterkoppene til regulatoren på bakpanelet.
Pilotbuen er PÅ, men skjærebuen vil ikke etableres	Arbeidskabel ikke koblet til arbeidsemnet eller skadet/brukt.
	Kontroller og skift ut brennerens forbruksvarer.

FEILSØKING



Følgende operasjoner krever tilstrekkelig faglig kunnskap om elektriske aspekter og omfattende sikkerhetskunnskap. Sørg for at inngangskabelen til maskinen er koblet fra strømforsyningen og vent i 5 minutter før du fjerner maskindekslene.

kontrolldisplay brukes også for å gi feilmeldinger til brukeren, hvis det vises en feilmelding kan det hende at strømkilden kun fungerer med begrenset kapasitet og årsaken til feilen bør sjekkes så snart som mulig.

Nedenfor er en liste over feilkoder for Jasic EVO Ep-45 og EP-45SC plasmaskjæremaskiner.

Feil kode	Feilkode-beskrivelse	Mulig årsak	Kryss av
E10	Overstrømsbeskyttelse	Utgangen er ved maksimal kapasitetsstrøm til maskinen	Slå maskinen av og på igjen. Hvis overstrømsbeskyttelsesalarmen fortsatt er aktiv, kontakt leverandørens godkjente teknikere.
E31	Underspenningsvern	Inngangsspenningen er for lav	Slå maskinen av og på igjen. Hvis alarmen fortsetter, kontroller inngangsspenningen. Hvis inngangsspenningen er innenfor spesifikasjonen og alarmen vedvarer, kontakt din leverandørs godkjente teknikere.
E32	Overspenningsvern	Nettspenningen er for høy	Slå maskinen av og på igjen. Hvis alarmen fortsetter, kontroller inngangsspenningen. Hvis inngangsspenningen er innenfor spesifikasjonen og alarmen vedvarer, kontakt din leverandørs godkjente teknikere.
E60	Overoppheting	Et overtemperatursignal mottatt fra utgangslikeretterkretsen	Ikke slå av maskinen, vent en stund og etter at den termiske feilen forsvinner kan du fortsette å kutte. Mens feilkoden er PÅ, kan ikke maskinen kutte. Sørg for at kjølevifter fungerer. Reduser arbeidssyklus sveiseaktivitet.
E61	Overoppheting	Et overtemperatursignal mottatt fra inverterens IGBT-krets	Ikke slå av maskinen, vent en stund og etter at den termiske feilen forsvinner kan du fortsette å kutte. Mens feilkoden er PÅ, kan ikke maskinen kutte. Sørg for at kjølevifter fungerer. Reduser arbeidssyklus sveiseaktivitet.
E62	Overoppheting	Overtemperatursignal mottatt fra PFC IGBT-kretsen	Ikke slå av maskinen, vent en stund og etter at den termiske feilen forsvinner kan du fortsette å kutte. Mens feilkoden er PÅ, kan ikke maskinen kutte. Sørg for at kjølevifter fungerer. Reduser arbeidssyklus sveiseaktivitet.

FEILSØKING - PLASMASKJÆREPROBLEMER

Riktig installasjon, påføring og drift av plasmabueskjæringsutstyr kan spare mange arbeidstimer og redusere kostnadene som vil gi deg den lovede kuttekvantiteten og lengre levetid for forbruksdeler.

Problemer med kuttekvantitet eller dårlig forbruksvarerlevetid er generelt de mest opplevde problemene med plasmaskjæresystemer og er ofte forårsaket av det samme, for eksempel lavt eller for høyt lufttrykk, lav luftstrøm, vann eller olje i tilførselen flyselskapet vil alle gi deg dårlig kuttekvantitet og for tidlig slitasje på forbruksvarer. Det er ofte vanskelig å diagnostisere skjæreproblemer uten å forstå maskinens bruk og oppsett, og det er ulike spørsmål som må stilles for å kunne gi de beste rådene. Nedenfor er listet opp noen tips for å hjelpe deg på vei til å oppnå konsekvent god kuttekvantitet:

- Sørg for at strømforsyningen din er tilpasset spesifikasjonene for plasmaskjæremaskiner.
- Sørg for at de medfølgende gassene eller lufttilførselen er i tråd med kravene til plasmamaskinen.
- Sørg for at plasma-maskinens strømstyrkeinnstilling samsvarer med strømstyrken til kuttespissene.
- Rengjør og vedlikehold plasmamaskinen og brenneren regelmessig, det er viktig at operatøren ser etter tegn på forurensning eller slitte forbruksvarer som brukes.

Problem	Mulig årsak	Foreslått handling
Overdreven bruk av forbruksvarer (kort levetid for forbruksvarer)	Lavt lufttrykk eller lav luftstrøm (eller for høy)	Sjekk for lavt lufttrykk til plasmamaskinen (lav strømning kan være forårsaket av en lang luftslange med liten indre diameter eller lekkasjer) Sørg for at kompressoren er satt til å levere riktig CFM som beskrevet i plasma-brukerhåndboken og kan holde dette nivået opprettholdt under kutteoperasjonen (vurder at annet utstyr brukes på samme flyselskap)
	Forurenset gass eller overdreven fuktighet i lufttilførselen	Bruk egnede luftfilter eller lufttørkere og vedlikehold enhetene etter behov i henhold til brukerhåndboken Hvis du bruker en kompressor, sørg for at mottakeren tømmes regelmessig.
	Draskjæring ved høye strømstyrker	Se brennerens reservedeler i denne håndboken for riktig bruk av kuttespisser og deres strømstyrke
	Dra skjærespissen mot den metalliske rette kanten	Pass på at du bruker en ikke-metallisk rett kant for å lede lommelykten langs
	Overdreven pilotering	Ved å holde pilotbuen opprettholdt vil det erodere forbruksdelene mye raskere enn når du skjærer, hold piloteringen til et minimum
Dårlig kuttekvantitet	Feil reisehastighet	Sjekk skjæreguidetabellen (side 37) for de riktige innstillingene for materialet som kuttes.
	Kutte forsterkere ikke riktig	
	Avstandshøyden er ikke korrekt	
	Bruk av feil forbruksmateriell for brenneren	Se sammenbruddet av plasmareservedeler på side 34 i denne brukerhåndboken for riktig konfigurering av forbruksvarer for applikasjonen
	Slitte forbruksvarer	Kontroller og skift ut etter behov
	Plasma gir ikke nok utgang	Få en tekniker til å sjekke utgangsstrømmen til plasmaet for å sikre at det møter etterspørselen
	Feil lufttrykk eller luftstrøm til maskinen	Sjekk maskinens luftbehovsspesifikasjoner, se side 13 i denne brukerhåndboken for å sikre at lufttilførselen oppfyller minimumskravene

VEDLIKEHOLD



Følgende operasjon krever tilstrekkelig faglig kunnskap om elektriske aspekter og omfattende sikkerhetskunnskap. Sørg for at inngangskabelen til maskinen er koblet fra strømforsyningen og vent i 5 minutter før du fjerner maskindekslene.

For å garantere at maskinen fungerer effektivt og sikkert, må den vedlikeholdes regelmessig. Operatører bør forstå vedlikeholdsmetodene og virkemidlene for maskindrift. Denne veiledningen skal gjøre det mulig for kundene å utføre enkel undersøkelse og sikring selv. Prøv å redusere feilraten og reparasjonstiden til maskinen, for å forlenge levetiden.

Periode	Vedlikeholdselement
Daglig undersøkelse	Kontroller tilstanden til maskinen, nettkabler, sveisekabler og tilkoblinger. Se etter eventuelle varselindikatorer og maskindrift.
Månedlig eksamen	Koble fra strømmettet og vent i minst 5 minutter før du fjerner dekslet. Kontroller interne koblinger og stram til om nødvendig. Rengjør innsiden av maskinen med en myk børste og støvsuger. Pass på at du ikke fjerner noen kabler eller forårsaker skade på komponenter. Sørg for at ventilasjonsristene er klare. Sett dekslene forsiktig på plass og test enheten. Dette arbeidet bør utføres av en kvalifisert person.
Årlig eksamen	Utfør en årlig service for å inkludere en sikkerhetssjekk i henhold til produsentens standard (EN 60974-1). Dette arbeidet bør utføres av en kvalifisert person.

Vennligst merk:

Ikke bruk trykkluft for å blåse smuss/støv ut av strømforsyningen eller kompressorenheten.

- Lufttilførselen må være fri for fuktighet, vann, olje eller andre forurensninger. For mye vann eller olje kan forårsake doble lysbuer, overdreven elektrode-/spisslitasje eller til og med brennerhodefeil. Eventuelle forurensninger vil også forårsake dårlig kuttkvalitet og kortere levetid for forbruksvarer.
- Når du starter pilotbuen, sørg for at du holder pilotbuetiden på et minimum for å unngå overdreven slitasje på skjærespissen.
- Ikke stram elektroden for mye når du monterer et nytt sett med forbruksvarer. Overstramming kan føre til skade på hodetråden, og at spissen ikke sitter riktig
- Bruk kun det medfølgende eller anbefalte O-ring-smøremiddelet eller fett for plasmabrennerhodet, og bruk av feil smøremiddel som ikke tåler høye temperaturer kan forårsake skade på plasmabrennerhodet.

VEDLIKEHOLD



Følgende operasjoner krever tilstrekkelig faglig kunnskap om elektriske aspekter og omfattende sikkerhetskunnskap. Sørg for at inngangskabelen til maskinen er koblet fra strømforsyningen og vent i 5 minutter før du fjerner maskindekslene.

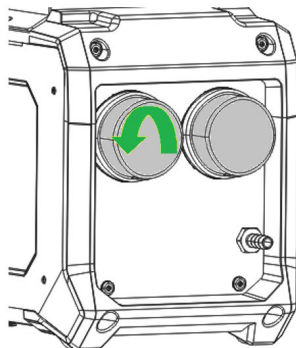
Utskifting av filterelement

Regelmessig utskifting av luftfilteret er fordelaktig for å øke levetiden til luftkompressorenheten.

Under normale arbeidsforhold anbefales det å skifte filterelementet i henhold til følgende trinn hver 1000. time eller 12. måned etter at luftkompressoren går.

1. Vri luftfilteret på bakpanelet mot klokken for å åpne det ytre dekselet.
2. Skift det interne filterelementet.
3. Installer og gjenoppsett det ytre dekselet.

Vennligst merk: Koble fra strømmettet og vent i minst 2 minutter før du fjerner luftfilterdekslene for å unngå skade på vedlikeholdspersonell eller skade på maskinen.



ALTERNATIVER OG TILBEHØR

Delenummer	Beskrivelse
JE60-6	6m plasma lommelykt
EC-2-03LD	Arbeidsreturledning og klemme 3m
CP3550	Kabel Plugg 35-50mm
JH-HDX	Jasic HD True Color Auto Darkening Sveishjelm
TFT-EP-45P	TFT-LCD 'Avansert' kontrollpanelalternativ
51866	Sirkelskjæreguidesett
EP-SC	Kompressorenhet

MATERIALER OG DERES AVHENDING

Utstyret er produsert med materialer som ikke inneholder giftige eller giftige materialer som er farlige for operatøren.

Når utstyret kasseres, skal det demonteres og skille komponenter i henhold til type materialer.

Ikke kast utstyret sammen med vanlig avfall. Det europeiske direktivet 2002/96/EC om avfall av elektrisk og elektronisk utstyr sier at elektrisk utstyr som har nådd slutten av levetiden må samles inn separat og returneres til et miljøvennlig resirkuleringsanlegg.

Jasic har et relevant resirkuleringssystem som er kompatibelt og registrert i Storbritannia hos miljøbyrået.

Vår registreringsreferanse er WEEMM3813AA.

For å overholde WEEE-regler utenfor Storbritannia bør du kontakte leverandøren din.

ROHS SAMSVARSEKLÆRING

Vi bekrefter herved at det ovennevnte produktet ikke inneholder noen av de begrensede stoffene som er oppført i EU-direktiv 2011/65/EU i konsentrasjoner over grensene som spesifisert deri.

Ansvarsfraskrivelse: Vær oppmerksom på at denne bekreftelsen er gitt etter beste kunnskap og tro. Ingenting her representerer og/eller kan tolkes som garanti i henhold til gjeldende garantilovgivning.

UKCA-KONFORMITETSERKLÆRING



UK DECLARATION OF CONFORMITY

The manufacturer or its legal representative Wilkinson Star Limited declares that the equipment listed described below is designed and produced according to the following UK directives:

Electrical equipment (Safety) regulations 2016	2016 No 1101
Electromagnetic compatibility regulations 2016	2016 No 1091
The restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment regulations 2012	2012 No 3052
Requirements for welding equipment pursuant to the eco-design for energy related products and	UK SI 2021/745

And inspected in compliance with the following harmonised standards

- BS EN 60974-1:2018 + A1:2019
- BS EN 60974-10:2014 + A1:2015
- BS EN 62822-1:2018

Any alteration or change to these machines by any unauthorised person makes this declaration invalid

WILKINSON STAR MODEL

- EP-45
- EP-45SC

JASIC MODEL

- Cut 45 PFC L2S42
- Cut 45 PFC SC L2S421

Authorised Representative

Wilkinson Star Limited
Shield Drive, Wardley Industrial Estate
Worsley, Salford M28 2WD
Tel +44 161 793 8127
Signature:

Dr John A Wilkinson OBE

Position

Date

Company Stamp



Manufacturer

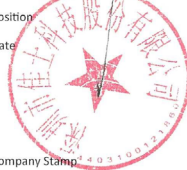
Shenzhen Jasic Technology Co Ltd
No3 Qinglan, 1st Road
Pingshan District
Shenzhen, China
Signature:

Shenzhen Jasic Technology Co Ltd

Position

Date

Company Stamp



Mar 27 / 2023



EF-SAMSVARSERKLÆRING



EU DECLARATION OF CONFORMITY

The manufacturer or its legal representative Wilkinson Star Limited declares that the equipment listed described below is designed and produced according to the following EU directives:

Low voltage directive (LVD)	2014/35/EU
Electromagnetic compatibility directive (EMC)	2014/30/EU
RoHS2	2011/65/EU
Annex 11 of RoHS2	2015/863
Eco design requirements for welding equipment pursuant 2009/125/EC	2019/1784

And inspected in compliance with the following harmonised standards

- EN 60974-1:2018 + A1:2019
- EN 60974-10:2014 + A1:2015
- EN 62822-1:2018

Any alteration or change to these machines by any unauthorised person makes this declaration invalid

WILKINSON STAR MODEL

- EP-45
- EP-45SC

JASIC MODEL

- Cut 45 PFC L2S42
- Cut 45 PFC SC L2S421

Authorised Representative

Wilkinson Star Limited
Shield Drive, Wardley Industrial Estate
Worsley, Salford M28 2WD
Tel +44 161 793 8127

Signature

Mr John Wilkinson OBE

Position Chairman

Date

Company Stamp



Manufacturer

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

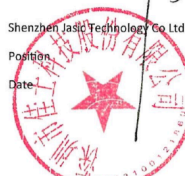
Signature

Shenzhen Jasic Technology Co Ltd

Position

Date

Company Stamp



Handwritten signature and date: Mar 25, 2021



GARANTIERKLÆRING

Alle nye Jasic sveisere, plasmakuttere og multiprosessenheter som selges av Jasic skal garanteres til den opprinnelige eieren, ikke overførbare, mot feil på grunn av defekte materialer eller produksjon i en periode på 5 år etter kjøpsdatoen. Den originale fakturaen er dokumentasjon for standard garantiperiode. Garantiperioden er basert på et enkelt skiftmønster.

Defekte enheter skal repareres eller erstattes av selskapet på vårt verksted. Selskapet kan velge å refundere kjøpesummen (fratrasket eventuelle kostnader og avskrivninger på grunn av bruk og slitasje). Selskapet forbeholder seg retten til å endre garantibetingelsene når som helst med virkning for fremtiden.

En forutsetning for full garanti er at produktene drives i henhold til den medfølgende bruksanvisningen. Overhold den aktuelle installasjonen og eventuelle lovkrav, anbefalinger og retningslinjer og utfør vedlikeholdsinstruksjonene vist i brukerhåndboken. Dette bør utføres av kvalifisert og kompetent person.

I det usannsynlige tilfellet av et problem, bør dette rapporteres til Jasic teknisk støtteam for å vurdere kravet.

Kunden har ingen krav på lån eller erstatningsprodukter mens reparasjoner utføres.

Følgende faller utenfor garantiens omfang:

- Deffekter på grunn av naturlig slitasje
- Manglende overholdelse av drifts- og vedlikeholdsinstruksjonene
- Tilkobling til feil eller defekt strømforsyning
- Overbelastning under bruk
- Eventuelle endringer som er gjort på produktet uten skriftlig forhåndstillatelse
- Programvarefeil på grunn av feil betjening
- Eventuelle reparasjoner som utføres med ikke-godkjente reservedeler
- Eventuelle transport- eller lagringskader
- Direkte eller indirekte skader samt eventuelle tap av inntekt dekkes ikke av garantien
- Ytre skader som brann eller skader som skyldes naturlige årsaker f.eks. flom

MERK: Under garantibetingelsene er sveisebrennere, deres forbruksdeler, trådmaterenhetens drivruller og føringsrør, arbeidsreturkabler og -klemmer, elektrodeholdere, tilkoblings- og skjøteledninger, nett- og kontrollkabler, plugger, hjul, kjølevæske osv. dekket med 3 måneders garanti.

Jasic skal under ingen omstendigheter være ansvarlig for tredjeparts utgifter eller utgifter/kostnader eller indirekte eller følgeutgifter/kostnader.

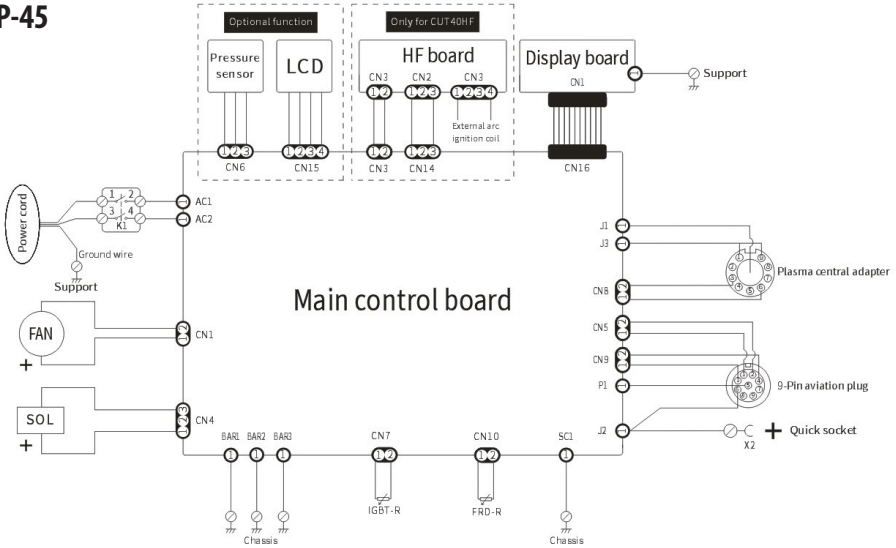
Jasic vil sende en faktura for reparasjonsarbeid som utføres utenfor garantiens omfang. Et tilbud for reparasjonsarbeid uten garanti vil bli hevet før reparasjoner utføres.

Beslutningen om reparasjon eller utskifting av de(n) defekte delen(e) tas av Jasic. De(n) erstattede delen(e) forbli(r) eiendom(ene) til Jasic.

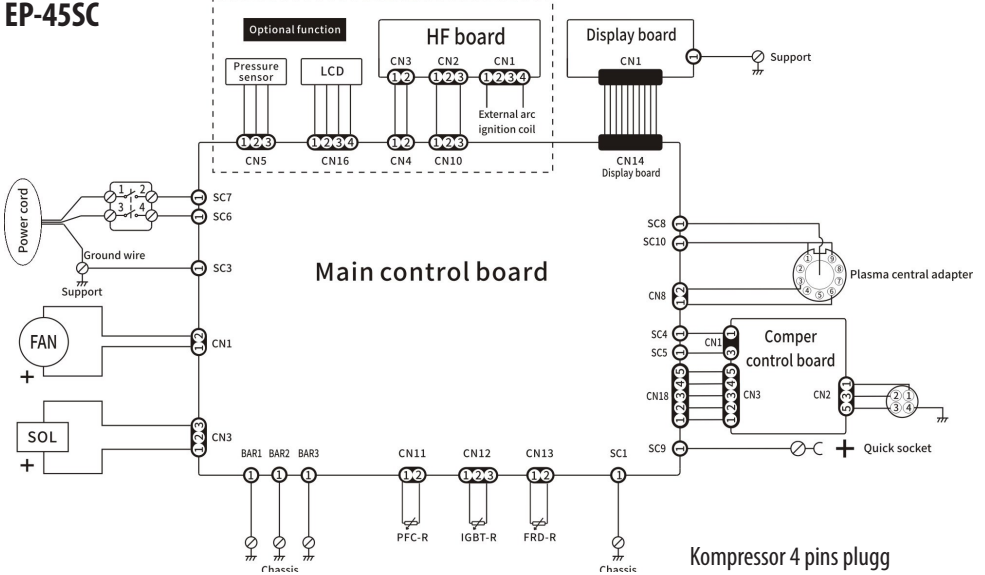
Garantien gjelder kun for maskinen, dens tilbehør og deler som er inneholdt. Ingen annen garanti er uttrykt eller underforstått. Ingen garanti er uttrykt eller underforstått med hensyn til produktets egnethet for noen spesiell applikasjon eller bruk.

SKJEMATISK

EP-45



EP-45SC



Pinner	Funksjon
1-2	115V AC
1-3	230V AC
4	Bakke



Wilkinson Star Limited

Shield Drive
Wardley Industrial Estate
Worsley
Manchester
UK
M28 2WD

+44(0)161 793 8127

 **JASIC**® | Lidenskapelig om sveisingen din

www.jasic.co.uk

April 2023 Issue 1