



JASIC®

EVO2.0



Operatora Rokasgrāmata

EP-45C & EP-45SC



JŪSU JAUNAIS PRODUKTS

Paldies, ka izvēlējāties šo Jasic EVO 2.0 produktu.

Šī izstrādājuma rokasgrāmata ir izstrādāta, lai nodrošinātu, ka jūs pilnībā izmantojat savu jauno produktu. Lūdzu, pārliecinieties, ka esat pilnībā iepazinies ar sniegto informāciju, īpašu uzmanību pievēršot drošības bukletā ietvertajiem drošības pasākumiem (sk. QR kodu). Šī informācija palīdzēs aizsargāt sevi un citus pret iespējamiem apdraudējumiem, ar kuriem jūs varat saskarties.

Lūdzu, veiciet ikdienas un periodiskas apkopes pārbaudes, lai nodrošinātu uzticamu un bezproblēmu darbību gadiem ilgi.

Lūdzu, zvaniet savam Jasic izplatītājam maz ticamā gadījumā, ja radīsies problēma.

Lūdzu, ierakstiet tālāk informāciju par savu produktu, jo tā būs nepieciešama garantijas nolūkos un lai nodrošinātu pareizu informāciju, ja jums nepieciešama palīdzība vai rezerves daļas.

Pirkšanas datums

No kurienes

Sērijas numurs

(Sērijas numurs parasti atrodas iekārtas augšpusē vai apakšā)

Atruna: Lai gan ir pieliktas visas pūles, lai nodrošinātu, ka šajā rokasgrāmatā ietvertā informācija ir pilnīga un precīza, nevar uzņemties atbildību par kļūdām vai izlaidumiem. Lūdzu, ņemiet vērā, ka produkti tiek pastāvīgi pilnveidoti un var tikt mainīti bez iepriekšēja brīdinājuma. Apmeklējiet vietni jasic.co.uk, lai skatītu jaunākās rokasgrāmatas.

Lūdzu, ņemiet vērā: Drošības informācijas bukletu var atrast tiešsaistē, skenējot tālāk norādīto QR kodu



Pēcpārdošanas dokumentus, tostarp metināšanas procesa rokasgrāmatas, var atrast vietnē www.jasic.co.uk

Šo rokasgrāmatu nedrīkst kopēt vai reproducēt bez Wilkinson Star Limited rakstiskas atļaujas.

SATURS

Jūsu jaunais produkts	2	Gaisa kompresora apraksts	24
Saturs	3	Uzstādīšana	25
Drošības instrukcija	4	Lietotāja iestatīšana	27
Vispārējā elektrodrošība	4	Darbība	28
Vispārējā ekspluatācijas drošība	4	Darbība - griešanas režīmi	31
PPE	5	Plazmas lāpas bojājums	34
Metināšanas procesu objektīva toņu izvēles rokasgrāmata	5	Vispārīga informācija par griešanu	35
Dūmi un metināšanas gāzes	6	Griezuma kvalitāte	36
Ugunsgrēka risks	6	Problēmu novēršana	38
Darba vide	7	Traucējummeklēšan - kļūdu kodi	39
Aizsardzība pret kustīgām daļām	7	Traucējummeklēšana - plazmas griešanas problēmas	40
Magnētiskie lauki	7	Apkope	41
Saspiestās gāzes baloni un regulatori	7	Opcijas un piederumi	42
RF deklarācija	8	WEEE Disposal	43
LF deklarācija	8	RoHS atbilstības deklarācija	43
Materiāli un to iznīcināšana	9	UKCA atbilstības deklarācija	44
Iepakojums un saturs	9	EK atbilstības deklarācija	45
Simbolu apraksts	10	Garantijas paziņojums	46
Kas ir plazma	11	Shēmas	47
Produkta pārskats	12	Piezīmes	48
Tehniskās specifikācijas	13	Jasic kontaktinformācija	50
EP-45 (ClearVision vadības paneļa) apraksts	14		
EP-45 apraksts (izvēles TFT-LCD vadības panelis)	17		

DROŠĪBAS INSTRUKCIJAS



Šīs vispārīgās drošības normas attiecas gan uz loka metināšanas mašīnām, gan uz plazmas griešanas mašīnām, ja vien nav norādīts citādi. Lietotājs ir atbildīgs par iekārtas uzstādīšanu un ekspluatāciju saskaņā ar pievienotajām instrukcijām. Ir svarīgi, lai šī aprīkojuma lietotāji pasargātu sevi un citus no kaitējuma vai pat nāves. Iekārtu drīkst izmantot tikai paredzētajam mērķim. Izmantojot to citādā veidā, var rasties bojājumi vai savainojumi, kā arī var tikt pārkāpti drošības noteikumi. Ar iekārtu drīkst strādāt tikai atbilstoši apmācītas un kompetentas personas. Elektrokardiostimulatora lietotājiem pirms šī aprīkojuma lietošanas jākonsultējas ar savu ārstu. IAL un darba vietas drošības aprīkojumam jābūt saderīgiem, lai veiktu attiecīgo darbu.

Pirms metināšanas vai griešanas darbības vienmēr veiciet riska novērtējumu.

Vispārējā elektrodrošība



Iekārta jāuzstāda kvalificētai personai un saskaņā ar spēkā esošajiem standartiem. Lietotājs ir atbildīgs par to, lai iekārta būtu pievienota piemērotam barošanas avotam. Ja nepieciešams, konsultējieties ar savu komunālo pakalpojumu piegādātāju.

Nelietojiet iekārtu ar noņemtiem vākiem. Nepieskarieties elektriskajām daļām vai daļām, kas ir elektriski uzlādētas. Izslēdziet visu aprīkojumu, kad to neizmantojat. Iekārtas neparastas darbības gadījumā iekārta jāpārbauda atbilstoši kvalificētam servisa inženierim.

Ja ir nepieciešama sagataves zemējuma savienošana, savienojiet to tieši ar atsevišķu kabeli ar strāvas nestspēju, kas spēj izturēt maksimālo iekārtas strāvas jaudu.

Kabeļi (gan primārā barošana, gan metināšana) regulāri jāpārbauda, vai nav bojājumu un pārkaršanas.

Nekad neizmantojiet nolietotus, bojātus, zem izmēra vai slikti savienotus kabeļus.

Izolējieties no darba un zemes, izmantojot sausus izolācijas pakļājus vai pārsegus, kas ir pietiekami lieli, lai novērstu jebkādu fizisku kontaktu.

Nekad nepieskarieties elektrodam, ja esat saskarē ar sagataves atgriešanos.

Netiniet kabeļus virs ķermeņa.

Veicot metināšanu elektriski bīstamos apstākļos, piemēram, mitrā vidē, valkājot mitru apģērbu un metāla konstrukcijas, noteikti ievērojiet papildu drošības pasākumus.

Centieties izvairīties no metināšanas šaurās vai ierobežotās vietās.

Pārlicinieties, ka iekārta ir labi uzturēta. Nekavējoties salabojiet vai nomainiet bojātās vai bojātās daļas.

Veiciet regulāras apkopes saskaņā ar ražotāja norādījumiem.

Šī izstrādājuma EMC klasifikācija ir A klase saskaņā ar elektromagnētiskās saderības standartiem CISPR 11 un IEC 60974-10, tāpēc izstrādājums ir paredzēts lietošanai tikai rūpnieciskā vidē.

BRĪDINĀJUMS: Šī A klases iekārta nav paredzēta lietošanai dzīvojamās vietās, kur elektroenerģiju nodrošina publiska zemsprieguma apgādes sistēma. Šajās vietās var būt grūti nodrošināt elektromagnētisko savietojamību vadītu un izstarotu traucējumu dēļ.

Vispārējā ekspluatācijas drošība



Metināšanas laikā nekad nenēsājiet iekārtu un nepiekariet to aiz pārnēsāšanas siksnas vai rokturiem.

Nekad nevelciet vai neceliet iekārtu aiz metināšanas degļa vai citiem kabeļiem.

Vienmēr izmantojiet pareizos pacelšanas punktus vai rokturus. Vienmēr izmantojiet transportēšanu zem pārnēsama, kā ieteicis ražotājs. Nekad neceliet mašīnu, kurai ir uzstādīts gāzes balons.

Ja darbības vidē ir klasificēta kā bīstama, izmantojiet tikai S marķētas metināšanas iekārtas ar drošu tukšgaitas sprieguma līmeni. Šādas vides var būt, piemēram: mitras, karstas vai ierobežotas pieejamības telpas.

DROŠĪBAS INSTRUKCIJAS

Individuālo aizsardzības līdzekļu (IAL) lietošana

⚠ CAUTION
PPE REQUIRED
AT ALL TIMES

Metināšanas loka stari no visiem metināšanas un griešanas procesiem var radīt intensīvus, redzamus un neredzamus (ultravioletos un infrasarkanos) starus, kas var apdedzināt acis un ādu.

- Valkājiet apstiprinātu metināšanas ķiveri, kas aprīkota ar atbilstošu filtra lēcu, lai aizsargātu seju un acis metināšanas, griešanas vai skatīšanās laikā.
- Valkājiet apstiprinātas aizsargbrilles ar sānu aizsargiem zem ķiveres.
- Nekad neizmantojiet iekārtu, kas ir bojāta, salauzta vai bojāta.
- Vienmēr pārliecinieties, ka ir piemēroti aizsargekrāni vai barjeras, lai pasargātu citus no zibspuldzes, spīduma un dzirkstelēm no metināšanas un griešanas vietas.
- Nodrošiniet atbilstošus brīdinājumus, ka notiek metināšana vai griešana.
- Valkājiet piemērotu ugunsdrošu aizsargapģērbu, cimdus un apavus.
- Pirms metināšanas un griešanas nodrošiniet atbilstošu nosūkšanu un ventilāciju, lai aizsargātu lietotājus un visus tuvumā esošos darbiniekus.
- Pirms metināšanas vai griešanas veikšanas pārbaudiet un pārliecinieties, ka vieta ir droša un brīva no viegli uzliesmojošiem materiāliem.



Dažas metināšanas un griešanas darbības var radīt troksni. Valkājiet drošības ausu aizsargus, lai aizsargātu dzirdi, ja apkārtējā trokšņa līmenis pārsniedz vietējo pieļaujamo robežu (piemēram, 85 dB).

Metināšanas un griešanas objektīva toņu izvēles rokasgrāmata

Metināšanas strāva	MMA elektrodi	MIG viegls sakausējums	MIG smagie metāli	MAG	TIG Visi metāli	Plazmas griešana	Plazmas metināšana	ARC/AIR griešana
10	8	10	10	10	9	11	10	10
15								
20								
30								
40	9	10	10	10	10	11	11	10
60								
80								
100								
125	10	11	11	11	11	12	12	10
150								
175								
200								
225	11	11	11	12	12	13	13	11
250								
275								
300								
350	12	12	12	13	13	14	14	12
400								
450								
500								
500	13	13	13	14	14	15	15	13
350								
400								
450								
500	14	14	14	15	15	16	16	14
350								
400								
450								
500	15	15	15	16	16	17	17	15
350								
400								
450								

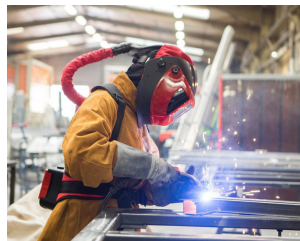
DROŠĪBAS INSTRUKCIJAS

Drošība pret dūmiem un metināšanas gāzēm



HSE ir noteikusi, ka metinātāji ir “riska” grupa ar slimībām, ko izraisa putekļi, gāzu, tvaiku un metināšanas dūmu iedarbība. Galvenās identificētās sekas uz veselību ir pneimonija, astma, hroniska obstruktīva plaušu slimība (HOPS), plaušu un nieru vēzis, metālu izgarojumu drudzis (MFF) un plaušu funkcijas izmaiņas. Metināšanas un karstās griešanas “karstā darba” operāciju laikā rodas izgarojumi,

kurus kopā sauc par metināšanas dūmiem. Atkarībā no veicamā metināšanas procesa veida radītie dūmi ir sarežģīts un ļoti mainīgs gāzu un daļiņu maisījums. Neatkarīgi no veicamās metināšanas ilguma visiem metināšanas dūmiem, tostarp vieglai tērauda metināšanai, ir jābūt piemērotai inženiertehniskai kontrolei, kas parasti ir vietējās izplūdes ventilācijas (LEV) nosūkšana, lai samazinātu metināšanas dūmu iedarbību iekšējās vietās, kur metināšanas dūmi nedarbojas pietiekami. kontrolēt iedarbību, tā arī jāpastiprina, izmantojot piemērotus elpceļu aizsarglīdzekļus (RPE), lai palīdzētu aizsargāt pret atlikušajiem dūmiem.



Personīgās dūmu aizsardzības piemērs

Metinot ārpus telpām, jāizmanto atbilstošs RPE. Pirms jebkuru metināšanas darbu veikšanas jāveic atbilstošs riska novērtējums, lai nodrošinātu paredzēto kontroles pasākumu veikšanu.

Novietojiet iekārtu labi vēdināmā vietā un sargājiet galvu no metināšanas dūmiem. Neieelpot metināšanas dūmus. Nodrošiniet, lai metināšanas zona būtu labi vēdināta, un ir jānodrošina piemērota vietēja dūmu nosūkšanas sistēma. Ja ventilācija ir slikta, valkājiet apstiprinātu gaisa padeves metināšanas ķiveri vai respiratoru. Izlasiet un izprotiet materiālu drošības datu lapas (MSDS) un ražotāja norādījumus par metāliem, paligmateriāliem, pārklājumiem, tīrīšanas līdzekļiem un attaukošanas līdzekļiem.

Nemetiniet vietās, kur tiek veiktas attaukošanas, tīrīšanas vai izsmidzināšanas darbības.

Ņemiet vērā, ka siltums un loka stari var reaģēt ar tvaikiem, veidojot ļoti toksiskas un kairinošas gāzes.

Lai iegūtu papildinformāciju, lūdzu, skatiet saistīto dokumentāciju HSE tīmekļa vietnē www.hse.gov.uk.

Piesardzības pasākumi pret ugunsgrēku un sprādzienu



Izvairieties no aizdegšanās dzirksteļu un karstu atkritumu vai izkausēta metāla dēļ. Nodrošiniet, lai metināšanas un griešanas vietas tuvumā būtu pieejamas atbilstošas ugunsdrošības ierīces. No metināšanas, griešanas un apkārtējām zonām noņemiet visus uzliesmojošos un degošus materiālus.

Nemetiniet un negrieziet degvielas un smērvielu tvertnes, pat ja tās ir tukšas. Pirms metināšanas vai griešanas tie ir rūpīgi jānotīra.

Vienmēr ļaujiet metinātajam vai grieztajam materiālam atdzist, pirms pieskaraties tam vai nokļūstat saskarē ar degošu vai uzliesmojošu materiālu. Nestradājiet atmosfērā ar augstu degošu dūmu, uzliesmojošu gāzu un putekļu koncentrāciju.

Vienmēr pārbaudiet darba zonu pusstundu pēc griešanas, lai pārliecinātos, ka nav sācies ugunsgrēks.

Uzmanieties, lai izvairītos no nejaušas degļa elektroda saskares ar metāla priekšmetiem,

jo tas var izraisīt lokus, eksploziju, pārkaršanu vai aizdegšanos.

Zināt un izprast savus ugunsdzēsamos aparātus

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

DROŠĪBAS INSTRUKCIJAS

Darba vide



Pārliecinieties, vai iekārta ir uzstādīta drošā un stabilā stāvoklī, kas nodrošina dzesešanas gaisa cirkulāciju. Nedarbiniet aprīkojumu vidē, kas neatbilst noteiktajiem darbības parametriem. Metināšanas strāvas avots nav piemērots lietošanai lietū vai sniegā.

Vienmēr glabājiet mašīnu tirā, sausā vietā.

Pārliecinieties, ka iekārta ir tīra no putekļu uzkrāšanās.

Vienmēr izmantojiet mašīnu vertikālā stāvoklī.

Aizsardzība pret kustīgām daļām



Kad iekārta darbojas, turiet prom no kustīgām daļām, piemēram, motoriem un ventilatoriem.

Kustīgās daļas, piemēram, ventilators, var sagriezt pirkstus un rokas un aizķert apģērbu.

Apkopes veikšanai aizsargus un pārsegus drīkst noņemt un pārvaldīt tikai kvalificēts personāls pēc strāvas padeves kabeļa atvienošanas.

Nomainiet pārsegus un aizsargus un aizveriet visas durvis, kad iejaukšanās ir pabeigta un pirms iekārtas iedarbināšanas.

Uzmanieties, lai iestatīšanas un darbības laikā, ielādējot un padodot stiepli, neiespiestu pirkstus.

Padodot vadu, esiet piesardzīgs, lai to nenovērstu pret citiem cilvēkiem vai pret savu ķermeni.

Vienmēr pārliecinieties, ka mašīnas pārsegi un aizsargierīces darbojas.

Magnētiskā lauka radītie riski



Magnētiskie lauki, ko rada liela strāva, var ietekmēt elektrokardiostimulatoru vai elektroniski vadāmu medicīnas iekārtu darbību. Svarīgu elektronisko iekārtu lietotājiem pirms jebkādu loka metināšanas, griešanas, urbšanas vai punktmetināšanas darbību uzsākšanas jākonsultējas ar savu ārstu.

Neējiet tuvu metināšanas iekārtām ar jutīgām elektroniskām ierīcēm, jo magnētiskie lauki var izraisīt bojājumus.

Turiet degļa kabeli un darba atgriešanas kabeli pēc iespējas tuvāk viens otram visā to garumā. Tas var palīdzēt samazināt kaitīgo magnētisko lauku iedarbību.

Neaptiniet kabelus ap ķermeni.

Saspiestās gāzes balonu un regulatoru apstrāde



Nepareiza rīcība ar gāzes baloniem var izraisīt plīsumus un augstspiediena gāzes izplūdi.

Vienmēr pārbaudiet, vai gāzes balons ir pareizā tipa metināšanai.

Vienmēr glabājiet un izmantojiet balonus vertikālā un drošā stāvoklī.

Ar visiem baloniem un spiediena regulatoriem, ko izmanto metināšanas darbībās, jārikojas uzmanīgi.

Nekad neļaujiet elektrodam, elektrodu turētājam vai citām elektriski "karstām" daļām pieskarties cilindram.

Atverot cilindra vārstu, turiet galvu un seju prom no cilindra vārsta izejas.

Vienmēr droši nostipriniet balonu un nekad nepārvietojieties ar pievienotu regulatoru un šļūtenēm.

Cilindru pārvietošanai izmantojiet piemērotus ratiņus.

Regulāri pārbaudiet visus savienojumus un savienojumus, vai nav noplūdes.

Pilni un tukši baloni jāuzglabā atsevišķi.

Nekad nesabojājiet un nepārveidojiet nevienu cilindru

DROŠĪBAS INSTRUKCIJAS

Uguns apziņa



Griešanas un metināšanas process var izraisīt nopietnu ugunsgrēka vai eksplozijas risku. Slēgtu konteineru, tvertņu, mucu vai cauruļu griešana vai metināšana var izraisīt sprādzienu. Metināšanas vai griešanas procesā radušās dzirksteles var izraisīt aizdegšanos un apdegumus. Pirms griešanas vai metināšanas pārbaudiet un novērtējiet, vai vieta ir droša.

Izvēdiniet visus uzliesmojošos vai sprādzienbīstamos tvaikus no darba vietas.

Noņemiet visus uzliesmojošos materiālus prom no darba zonas. Ja nepieciešams, pārklājiet uzliesmojošus materiālus vai konteinerus ar apstiprinātiem vākiem (sekojot ražotāja norādījumiem), ja tos nevar izņemt no tuvākās apkārtnes.

Negrieziet vai nemetiniet vietās, kur atmosfērā var būt uzliesmojoši putekļi, gāzes vai šķidrie tvaiki.

Vienmēr turiet tuvumā atbilstošu ugunsdzēsamo aparātu un zināt, kā to lietot.

Karstās daļas



Vienmēr ņemiet vērā, ka materiāls, kas tiek griezts vai metināts, ļoti sakarst un saglabās šo siltumu ievērojami ilgu laiku, kas var izraisīt smagus apdegumus, ja netiek lietoti atbilstošie IAL.

Nepieskarieties karstam materiālam vai daļām ar kailām rokām.

Vienmēr ļaujiet atdzist, pirms strādājat ar materiālu, kas nesēn griezts vai metināts.

Izmantojiet atbilstošus izolētus metināšanas cimdus un apģērbu, lai apstrādātu karstās daļas, lai izvairītos no apdegumiem.

Trokšņa izpratne



Griešanas un metināšanas process var radīt troksni, kas var radīt neatgriezeniskus dzirdes bojājumus.

Griešanas un metināšanas iekārtu radītais troksnis var sabojāt dzirdi.

Ja trokšņa līmenis ir augsts, vienmēr pasargājiet ausis no trokšņa un valkājiet apstiprinātas un piemērotas ausu aizsargierīces. Konsultējieties ar vietējo speciālistu, ja neesat pārliecināts, kā pārbaudīt trokšņa līmeni.

RF deklarācija



Iekārtas, kas atbilst Direktīvai 2014/30/ES par elektromagnētisko savietojamību (EMC) un EN60974-10 tehniskajām prasībām, ir paredzētas lietošanai industriālās ēkās, nevis sadzīves vajadzībām, kur elektroenerģiju nodrošina ar zemsprieguma sabiedrisko sadales sistēmu.

Var rasties grūtības nodrošināt A klases elektromagnētisko savietojamību sistēmām, kas uzstādītas mājāsaimniecībās vadītās un izstarotās emisijas dēļ.

Elektromagnētisko problēmu gadījumā lietotājs ir atbildīgs par situācijas atrisināšanu. Var būt nepieciešams ekranēt aprīkojumu un uzstādīt piemērotus filtrus pie elektrotīkla.

LF deklarācija



Strāvas padeves prasības skatiet iekārtas datu plāksnītē.

Sakarā ar paaugstinātu primārās strāvas absorbciju no barošanas tīkla, lieljaudas sistēmas ietekmē tīkla nodrošinātās jaudas kvalitāti. Līdz ar to šīm sistēmām ir jāpiemēro pieslēguma ierobežojumi vai maksimālās pretestības prasības, ko pieļauj tīkls publiskā tīkla pieslēguma punktā.

Šajā gadījumā uzstādītājs vai lietotājs ir atbildīgs par iekārtas pieslēgšanu, nepieciešamības gadījumā konsultējoties ar elektroenerģijas piegādātāju.

DROŠĪBAS INSTRUKCIJAS

Materiāli un to iznīcināšana



Metināšanas iekārtas tiek ražotas saskaņā ar BSI publicētajiem standartiem, kas atbilst CE prasībām materiāliem, kas nesatur operatoram bīstamus toksiskus vai indīgus materiālus. Neizmetiet iekārtu kopā ar parastajiem atkritumiem.



Eiropas Direktīva 2012/19/ES par elektrisko un elektronisko iekārtu atkritumiem nosaka, ka elektroiekārtas, kurām ir pienācis mūža beigas, ir jāsavāc atsevišķi un jānodod videi draudzīgā pārstrādes uzņēmumā, lai tos iznīcinātu.

Lai iegūtu sīkāku informāciju, lūdzu, skatiet HSE tīmekļa vietni www.hse.gov.uk

Iepakojuma saturs un izpakošana

Katram modelim jūsu jaunajā Jasic EVO produktu komplektā būs iekļautas šādas preces.

Esiet uzmanīgi, izsaiņojot saturu, un pārliecinieties, ka visi priekšmeti ir klāt un nav bojāti.

Ja tiek konstatēti bojājumi vai trūkst priekšmetu, vispirms sazinieties ar piegādātāju un pirms produkta uzstādīšanas vai lietošanas.

Ierakstiet izstrādājuma modeli, sērijas numurus un iegādes datumu informācijas sadaļā, kas atrodas šīs lietošanas rokasgrāmatas priekšējās lapas iekšpusē.

Jasic EVO Cut 45 PFC

EP-45 PFC Enerģijas avots

IPT-60 plazmas lodlampa 6m

Darba atgriešanas vadītājs

USB zibatmiņa ar lietošanas instrukciju

Jasic EVO Cut 45SC PFC

EP-45SC PFC Enerģijas avots

Jasic EVO kompresors

IPT-60 plazmas lodlampa 6m
















Darba atgriešanas vadītājs

USB zibatmiņa ar lietošanas instrukciju



Lūdzu, ņemiet vērā: Iepakojuma saturs var būt ļoti atkarīgs no valsts atrašanās vietas un iegādātās iepakojuma daļas numura

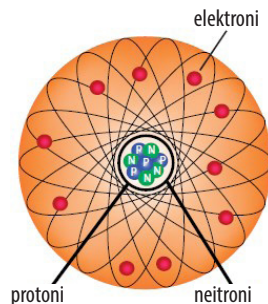
SIMBOLU APRAKSTS

	Pirms lietošanas uzmanīgi izlasiet šo lietošanas rokasgrāmatu.
	Brīdinājums darbībā.
	Vienfāzes statiskais frekvences pārveidotājs-transformators taisngriezis.
 1 ~ 50/60Hz	Vienfāzes maiņstrāvas avota un nominālās frekvences simbols.
	Var izmantot vidē, kurā ir augsts elektriskās strāvas trieciena risks.
IP	IP Aizsardzības pakāpe, piemēram, IP23S.
U₁	U1 Nominālais maiņstrāvas ieejas spriegums (ar pielaidi ±15%).
I_{1max}	I1max Nominālā maksimālā ieejas strāva.
I_{1eff}	I1eff Maksimālā efektīvā ieejas strāva.
X	X Darba cikls, noteiktā ilguma laika attiecība pret pilna cikla laiku.
U₀	U0 Spriegums bez slodzes, sekundārā tinuma atvērtās ķēdes spriegums.
U₂	U2 Slodzes spriegums.
H	H Izolācijas klase.
	Neizmetiet elektriskos atkritumus kopā ar citiem parastajiem atkritumiem. Aizsargājiet mūsu vidi.
	Brīdinājums par elektriskās strāvas trieciena risku.
A	Pašreizējā vienība "A"
	Pārkaršanas aizsardzības indikators.
	Pārstrāvas aizsardzības indikators.
	2T nepārtraukta griešana
	4T nepārtraukta griešana
	Tikla griešana
	Griešanas režīma pārslēgšana
	Gāzes pārbaudes pārbaudes indikators
	Gāzes pārbaudes testa poga

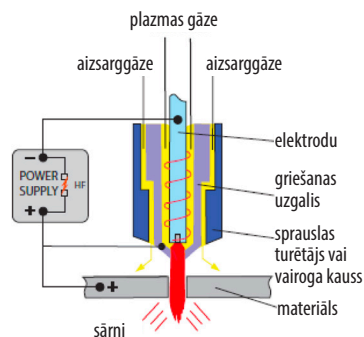
KAS IR PLAZMA?

- Plazmu parasti raksturo kā vielas ceturto stāvokli (t.i., cieta, šķidra, gāze, tad plazma).
- Ja jūs palielinat gāzes temperatūru līdz ārkārtīgi augstai temperatūrai, jūs iegūstat ceturto stāvokļa plazmu, enerģija sāk sadalīt gāzes molekulas un atomi sāk sadalīties. Normālos atomus veido protoni un neitroni kodolā, ko ieskauj elektronu mākonis. Plazmā elektroni atdalās no kodola. Kad siltuma enerģija atbrīvo elektronus no atoma, elektroni sāk ātri kustēties.

Elektroni ir negatīvi lādēti, un tie atstāj savus pozitīvi lādētos kodolus. Šie pozitīvi lādētie kodoli ir pazīstami kā joni. Kad ātri kustīgie elektroni saduras ar citiem elektroniem un joniem, tie atbrīvo milzīgu enerģijas daudzumu. Šī enerģija piešķir plazmai tās unikālo statusu un neticamo griešanas spēku.



- Plazma ir gāze, kas ir uzkaršēta līdz ārkārtīgi augstai temperatūrai un jonizēta tā, lai tā kļūtu elektriski vadoša. Dabiski sastopamas plazmas piemērs ir zibens.
- Plazmas loka griešanas, griešanas un metināšanas procesos izmanto plazmu, lai elektrisko loku pārnestu uz sagatavi, elektriski vadošā gāze pārnes enerģiju no plazmas barošanas avota caur plazmas degli uz griežamo materiālu.
- Plazmas loka griešanas procesa pamati ir redzami attēlā. Pamatprincips ir tāds, ka loku veido starp elektrodu un sagatavi, izspiežot plazmas gāzi un elektrisko loku caur nelielu atveri vara galā. Tas palielinās plazmas ātrumu un temperatūru, kas iziet no gala. Plazmas temperatūra pārsniedz 15000°C, un ātrums var tuvojies skaņas ātrumam. Šī plazmas gāzes plūsma kopā ar augsto temperatūru ļauj dziļi iekļūstošai plazmas strūklai izgriezt sagataves materiālu un tajā pašā laikā izkusušais materiāls tiek izpūsts no griezuma vietas.
- Process atšķiras no skābekļa un degvielas procesa ar to, ka plazmas process darbojas, izmantojot augstas temperatūras loku, lai izkausētu griežamo metālu. Skābekļa-degvielas procesā skābeklis oksidē griežamo metālu, un eksotermiskās reakcijas siltums metālu izkausē. Tādējādi atšķirībā no skābekļa-degvielas procesa plazmas procesu var izmantot, lai grieztu metālus, tostarp tos, kas veido aizsargājošus ugunsizturīgus oksīdus, piemēram, alumīniju, nerūsējošo tēraudu, krāsaino metālu sakausējumus un čugunu.



- Barošanas avota izejas strāva (ampēri) noteiks plazmas iekārtas griešanas biezumu un ātruma iespējas.
- Lai gan plazmas loka griešanas galvenais mērķis ir metāla atdalīšana, plazmas loka griešana tiek izmantota, lai noņemtu metālus kontrolētā dziļumā un platumā.
- Plazmas mašīnas sastāv no barošanas avota, loka palaišanas ķēdes, plazmas degļa un saspīstā gaisa padeves.
- Līdzstrāvas (DC) taisnā polaritāte tiek izmantota plazmas griešanai, kad elektrodus ir - negatīvs un gals/apstrādājamā detaļa ir + pozitīvs.

PRODUKTA PĀRSKATS

Jasic EVO plazmas griešanas invertoru klāsts ir izstrādāts kā pārnēsājami griešanas barošanas avoti ar vismodernāko invertoru, kas nodrošina izcilu veiktspēju. EVO Plasma iekārtas rada stabilu līdzstrāvas loku, kas viegli pārgriezīs oglekļa tēraudu, mazlēģēto tēraudu, nerūsējošo tēraudu un citus materiālus. Plazmas degļa garumu un pēcplūsmas laiku var regulēt atsevišķi, lai nodrošinātu optimālu veiktspēju plašam lietojumu klāstam.

Iekšējā struktūra un gaisa plūsmas dizains uzlabo jaudas komponentu radītā siltuma izkliedi, tādējādi uzlabojot darba ciklu. Pateicoties unikālajai gaisa kanālu siltuma izkļiedes konstrukcijai, tas palīdzēs novērst putekļu uzsūkšanos ar dzesēšanas ventilatoru, kas nesabojā galvenos jaudas komponentus un vadības ķēdes, tādējādi ievērojami uzlabojot plazmas iekārtas uzticamību un veiktspēju.

Ar ne-HF pilotloka palaišanu un kombināciju ar 6M IPT60 plazmas degli nodrošina lielisku plazmas loka aizdedzi, kas viegli pārgriezīs sarūsējušos un krāsotos metālus, kā arī melnos un krāsainos materiālus, kas var efektīvi pagarināt elektroda un griešanas uzgaļa kalpošanas laiku. plazmas griešanas deglis.

Unikālais ClearVision displejs operatoram piedāvā skaidrus un informatīvus vadības datus piedāvātajam metināšanas plazmas griešanas procesam, ir pieejama arī papildu TFT-LCD jaunināšanas versija.

Plazmas griešanas tehnoloģiju var plaši izmantot dažādās nozarēs, kas saistītas ar metāla griešanu, piemēram, katlu un spiedvertņu ražošanā, ķīmisko konteineru ražošanā, spēkstaciju uzstādīšanā un būvniecības nozarē, metalurģijā, ķīmiskajā inženierijā, aviācijā, automobiļu un inženiertehnisko transportlīdzekļu ražošanā un celtniecībā.

Galvenās funkcijas ir:

- Jasic EVO plazmas iekārtu klāsts ir kompakts, ergonomisks izstrādāts ar progresīvu invertora tehnoloģiju, kas nodrošina izcilas, gludas un precīzas griešanas īpašības, kas ir ideāls process tērauda, nerūsējošā, vara, čuguna un alumīnija griešanai.
- Plašs sprieguma invertors, kas darbosies ar 95V ~ 265V maiņstrāvas 50Hz tīkla ievades pavedēm
- Cut EP-45 ir iebūvēta uzlabota enerģiju taupoša PFC shēma (jaudas koeficienta korekcija), kas ir draudzīga ģeneratoram (AVR).
- Cut EP-45SS ir arī "integrs" kompresors, kas nodrošina vislabāko portatīvo plazmas griešanu gan darbnīcā, gan strādājot uz vietas.
- ClearVision digitālais vadības panelis (standarta komplektācijā) ar integrētu lielu LED digitālā ampēmetra displeju precīzai mainīgas strāvas iestatīšanai vai jaunināšanai uz "izvēles" TFT-LCD digitālo vadības paneli, lai iegūtu pilnu LED displeju, kas piedāvā papildu lietotāja iespējas
- Uzlabotā SurePlasma tehnoloģija, kas piedāvā konsekventu (bez HF) plazmas loka aizdedzi, veidojot IPT60 plazmas degli ideāls partneris
- Salīdzinot ar skābekli-acetilēna griešanu, griešanas ātrums ir palielināts 1,8 reizes
- Ērts viens pārnēsāšanas rokturis, kas padara EVO plazmas iekārtu ļoti pārnēsājamu un viegli manevrējamu gan darbnīcā un uz vietas
- Viegli pieejams manometrs ar regulējamu regulatoru
- Tādas funkcijas kā sieta/režģa griešana, gāzes pārbaude un 2T/4T fiksācijas iekārtas
- Griezuma EP-45 mašīnas nodrošina tīru griešanas jaudu 14 mm un atdalīšanas griezumu 20 mm
- Pieejams izvēles apļa griešanas vadotnes komplekts
- Izvēles CNC interfeiss (piemērots lielākajai daļai griešanas galdu)



TEHNISKĀS SPECIFIKĀCIJAS

Parametrs	Vienība	Jasic Plasma EP-45 PFC		Jasic Plasma EP-45SC PFC	
Nominālā ieeja (U1)	V & Hz	AC 95 ~ 265V 50/60		AC 95 ~ 265V 50/60	
Ieejas spriegums	V	115V	230V	115V	230V
Nominālā ieejas strāva (Ieff)	A	20	11.5	26	15
Nominālā ieejas strāva (Imax)	A	31	23	37	27
Nominālā ieejas jauda	kVA	3.6	5.3	10*	6.2
Metināšanas strāvas diapazons	A	20 ~ 30	20 ~ 45	20 ~ 30	20 ~ 45
Nominālais darba spriegums	V	92	98	92	98
Nominālais darba cikls (X) (novērtēts pie 40°C)	%	30A @ 25%		45A @ 25%	
Tīrs griezumš	mm	6	15	5	12
Atlaišanas samazinājums	mm	12	22	10	20
Pierce Cut	mm	4	12	3	10
Bezslodzes spriegums (OCV) (U0)	V	300			
Plazmas lāpa	-	IPT60 (6m)			
Pilot Arc palaišanas režīms	V	Non HF			
Efektivitāte	%	86			
Dīkstāves valsts vara	W	< 50			
Spēka faktors	COS Φ	0.99			
Standarta	-	EN60974-1			
Aizsardzības klase	IP	IP23S			
Izolācijas klase	-	H			
Troksnis	Db	< 110			
Darba temperatūras diapazons	°C	-10 ~ +40			
Uzglabāšanas temperatūra	°C	-25 ~ +55			
Izmērs (ar rokturi)	mm	546 x 166 x 341 (LxWxH)		547 x 187 x 558 (LxWxH)	
Neto svars	Kg	10		26.6	
Kopējais svars	Kg	14.5		33.6	

* Lietojot EP-45SC, izmantojot pārnēsājamu transformatoru, lūdzu, pārliecinieties, ka izmantojat piemērotu izmēra 115 v transformatoru, pretējā gadījumā tiks ietekmēta papildu kompresora palaišanas veiktspēja.

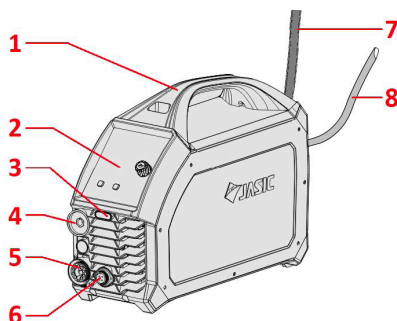
Lūdzu, ņemiet vērā: Izgatavoto produktu atšķirību dēļ visi norādītie veiktspējas rādītāji, jaudas, izmēri, izmēri un svars ir tikai aptuveni. Sasniedzamā veiktspēja un vērtējumi lietošanas laikā var būt atkarīgi no pareizas uzstādīšanas, lietojuma un lietošanas, kā arī regulāras apkopes un apkopes.

VADĪBAS ELEMENTU APRAKSTS

Skats no priekšas

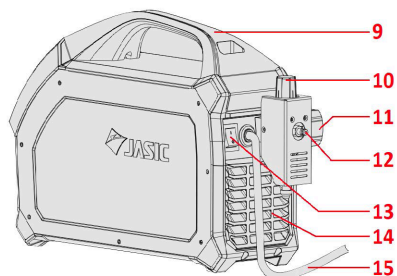
1. Mašīnas pārnēsāšanas rokturis
2. Digitālais lietotāja vadības panelis (sīkāku informāciju skatiet apakšā)
3. N/A
4. “-” Izejas spaiļe, darba skavas savienojums *
5. Euro stila savienotājs, plazmas degļa savienojums (montāžas instrukcijas skatiet 27. lpp.)
6. 4 kontaktu kontaktligzda (papildaprīkojuma kompresoram)
7. Ievades strāvas kabelis
8. Gaisa padeves šļūtene

* Dinse ligzdas izmērs ir 15-25 mm



Skats no aizmugures

9. Mašīnas pārnēsāšanas rokturis
10. Ieplūdes gaisa regulators - Regulēšanas poga
11. Ieplūdes gaisa regulators - Manometrs
12. Ieplūdes gaisa regulators - Saspiestā gaisa ieplūde
13. Mašīnu IESLĒGŠANAS/IZSLĒGŠANAS barošanas slēdzis
14. Aizmugurējais panelis ar integrētām dzesēšanas atverēm
15. Ievades strāvas kabelis



VADĪBAS PANELIS



16. Parametru un kļūdas kodu displeja laukums
17. Brīdinājuma indikatori
18. Griešanas režīma izvēles apgabals un selektora poga
19. Parametru regulēšanas vadības disks un vadības poga
20. Gāzes pārbaudes pārbaudes poga un indikators

APRAKSTS (SKAIDROJUMS)

- A. Strāvas, parametru un kļūdas kodu displeja apgabals
- B. Brīdinājuma indikatori
- C. Parametru regulēšanas poga un poga
- D. Griešanas režīma izvēles iespējas
- E. Griešanas režīma izvēles poga
- F. Gāzes pārbaudes pārbaudes poga ar indikatoru augšpusē





A. Parametru un kļūdu kodu parādīšana

- Parāda griešanas un iepriekš iestatītus pašreizējos iestatījumus
- Kad ir aktivizēta rūpnīcas atiestatīšana, tiek parādīta atpakaļskaitīšana.
- Inženieru režīmā parametru iestatījumi un ar tiem saistītie regulēšanas iestatījumi.
- Iekārtas sērijas numurs tiks parādīts, kad tiks parādīts norādījums.



B. Brīdinājuma indikatori


-  Pārkaršanas indikatora gaisma norāda, ka iekārta ir ieslēgusi pārkaršanas aizsardzību un ir apturējusi izvadi, tiklīdz iekārta ir atdzisusi, izvade tiks atkārtoti aktivizēta.
-  Pārstrāvas indikatora gaisma norāda, ka iekārta ir pārgājusi pārstrāvas aizsardzībā un ir pārtraukusi izvadi. Izslēdziet un atkal ieslēdziet iekārta, lai atiestatītu.


C. Parametru regulēšanas poga


- Pagrieziet regulēšanas pogu, lai pielāgotu parametrus.
- Pagriežot regulēšanas pogu pulksteņrādītāja virzienā, parametra vērtība palielinās, un, pagriežot regulēšanas pogu pretēji pulksteņrādītāja virzienam, parametra vērtība samazinās.
- Kad regulēšanas poga ir pagriezta, pielāgotie parametri tiek parādīti parametru displeja apgabalā.



D, E Selection of cutting modes

 Nospiediet griešanas režīma izvēles pogu, kamēr negriežat, lai pārslēgtos starp trim piedāvātajiem griešanas režīmiem, 2T, 4T un sieta griešanu.

 Ja indikators ir ieslēgts, tas norāda, ka iekārta pašlaik atrodas 2T griešanas režīmā.

 Ja indikators ir ieslēgts, tas norāda, ka iekārta pašlaik atrodas 4T griešanas režīmā.

 Ja indikators ir ieslēgts, tas norāda, ka iekārta pašlaik ir tikla griešanas režīmā.

F. Gāzes pārbaudes testa funkcija

- Nospiediet gāzes pārbaudes pogu (B), kamēr neesat griešanas stāvoklī.
- Kad indikators (A) deg, iekārta ir gāzes pārbaudes režīmā.
- Vēlreiz nospiediet gāzes pārbaudes pogu vai pagaidiet 20 sekundes. Kad indikators nodzisis, iekārta ir izgājusi no gāzes pārbaudes režīma.



Lūdzu, ņemiet vērā: Jebkurā griešanas režīmā displeja logā tiks parādīta iepriekš iestatītā griešanas strāva, ko operators var iestatīt, griežot regulēšanas pogu pulksteņrādītāja virzienā, lai palielinātu strāvu, vai pretēji pulksteņrādītāja virzienam, lai samazinātu griešanas strāvu. Regulēšanas griešanas strāvas diapazons ir 20–45 ampēri 230 V režīmā.

APRAKSTS (SKAIDROJUMS)

Inženiera režīms

1. Nospiediet un turiet parametru regulēšanas pogu ● 5 sekundes, kad negriež, lai pārietu uz inženieru režīmu.
2. Pēc 1 sekundes nospiešanas displeja logs sāks skaitīt atpakaļ no 3, pēc tam iekārta pāries inženiera režīmā. Ja šajā laikā atlaidīsiet pogu, jūs iziesit no atpakaļskaitīšanas un netiks atvērts inženieru režīms.
3. Inženieru režīms:
 - F01:** Gaidīšanas laika izvēle; 0, 5, 10 vai 15 (vienība ir minūtes), 0 nozīmē, ka gaidstāves funkcija nav iespējota. (rūpnīcas iestatījums ir 10)
 - F02:** leejas pārsprieguma aizsardzība iespējota; 0 nozīmē, ka funkcija ir izslēgta, 1 nozīmē, ka funkcija ir ieslēgta. (Rūpnīcas iestatījums ir 0)
 - F03:** Pēcplūsmas laika regulēšana; 0 ~ 60 sekundes. (rūpnīcas iestatījums ir 15)
 - F04:** N/A
4. Pēc parametru regulēšanas nospiediet griešanas režīma izvēles pogu ◀ lai saglabātu un izietu.

Rūpnīcas iestatījumu atjaunošana

5. Nospiediet un turiet griešanas režīma izvēles pogu ◀ 5 sekundes, kad netiek griezts, lai atjaunotu rūpnīcas režīmu.
6. Pēc 1 sekundes displeja logs sāks skaitīt atpakaļ no 3. Pēc pabeigšanas tiek atjaunoti rūpnīcas iestatījumi. Ja atlaidīsiet pogu, pirms laika atskaite ir beigusies, process tiks izbeigts un iziet, neatjaunojot rūpnīcas iestatījumus.
7. Rūpnīcas iestatījumi:
 - Griešanas režīms:** 2T nepārtraukta griešana
 - Griešanas strāva:** Novērtēts maksimums
 - Pēcplūsmas laiks:** 15 sekundes

Tiek parādīts sērijas numurs

1. Nospiediet un turiet griešanas režīma izvēles pogu ◀ un parametru regulēšanas pogu ● 5 sekundes tajā pašā laikā, kad negriežat, lai pārietu uz sērijas numura displeja režīmu.
2. Tagad displeja logā tiek parādīts iekārtas sērijas numurs. Lai redzētu pilnu sērijas numuru, jums ir jāpagriež vadības ciparrīpa 9 reizes.
3. Nospiediet jebkuru pogu, lai izietu.

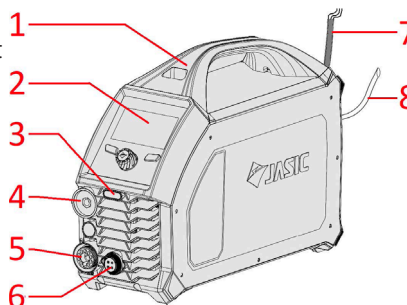
Lūdzu, ņemiet vērā: Jebkurā griešanas režīmā displeja logā tiks parādīta iepriekš iestatītā pašreizējā griešanas strāva, ko operators var iestatīt, griežot regulēšanas pogu pulksteņrādītāja virzienā, lai palielinātu strāvu, vai pretēji pulksteņrādītāja virzienam, lai samazinātu griešanas strāvu.

IEKĀRTAS APRAKSTS (TFT-LCD)

Skats no priekšas

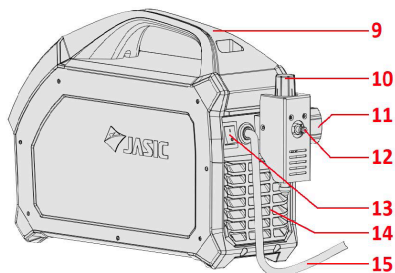
1. Mašīnas pārnēsāšanas rokturis
2. LCD digitālais lietotāja vadības panelis (sīkāku informāciju skatiet apakšā)
3. N/A
4. “-” Izejas spaiļe, darba skavas savienojums *
5. Euro stila savienotājs, plazmas degļa savienojums (montāžas instrukcijas skatiet 27. lpp.)
6. 4 kontaktu kontaktligzda (papildaprīkojuma kompresoram)
7. Ievades strāvas kabelis
8. Gaisa padeves šļūtene

* Dinse ligzdas izmērs ir 15-25 mm

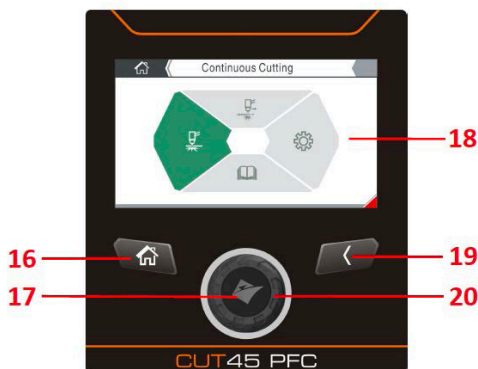


Skats no aizmugures

9. Mašīnas pārnēsāšanas rokturis
10. Ieplūdes gaisa regulators - Regulēšanas poga
11. Ieplūdes gaisa regulators - Manometrs
12. Ieplūdes gaisa regulators - Saspīstā gaisa ieplūde
13. Mašīnu IESLĒGŠANAS/IZSLĒGŠANAS barošanas slēdzis
14. Aizmugurejais panelis ar integrētām dzesēšanas atverēm
15. Ievades strāvas kabelis



VADĪBAS PANELIS



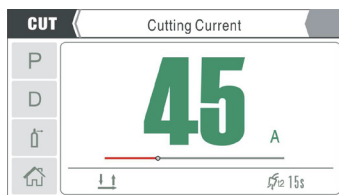
16. Sākuma poga: nospiežot šo pogu, jūs tiksiet tieši novirzīts uz sākuma ekrānu (kā parādīts attēlā)
17. Parametru vadības skala ir arī vadības poga, kas nospiežot “apstiprina” ievadi citā ekrāna opcijā vai parametra iestatījumā
18. LCD ekrāns: parāda operatoram funkcijas, parametrus un kļūdu kodus
19. Atgriešanās poga: nospiežot šo pogu, jūs atgriezīsities iepriekšējā ekrāna opcijā
20. Parametru regulēšanas vadības disks: pagriežot šo ripu, lietotājs var ritināt vai veikt parametru izmaiņas, kas tiek parādītas ekrānā.

IEKĀRTAS APRAKSTS (TFT-LCD)

Displeja ekrāns

Displeja ekrāns operatoram piedāvā plašu informāciju, tostarp darbības režīmu, parametrus, kas ietver griešanas strāvu, pēcplūsmas laiku un pēcplūsmas gāzi.

Sākuma ekrāns tiek parādīts pa labi, un, izmantojot regulēšanas ripu, varat pārvietoties pa iekārtu opcijām.



Parametru regulēšanas poga

Pagriežot vadības ripu pulksteņrādītāja virzienā vai pretēji pulksteņrādītāja virzienam, operators var ritināt pa iekārtas funkcijām, palielināt vai samazināt parametru vērtības.

ieskaitot griešanas strāvu, un, kad šie parametri tiek pielāgoti, vērtības tiek parādītas displeja ekrānā.

(To atspoguļo arī zaļā LED līnija apkārt

ciparnīca arī attiecīgi palielinās vai samazinās).



Mājas poga

Jebkurā brīdī nospiežot sākuma pogu, tiksiet tieši atgriezts sākuma ekrānā, kas ir redzams tālāk esošajā displeja attēlā.




Atgriešanās poga

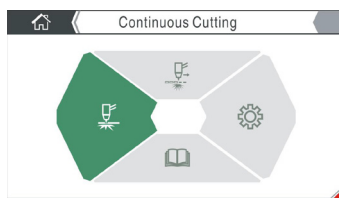
Atgriešanās poga novirzīs jūs atpakaļ uz iepriekšējo ekrānu un funkcijas "augšējo" līmeni, kurā atradāties.



Displeja ekrāna opcijas

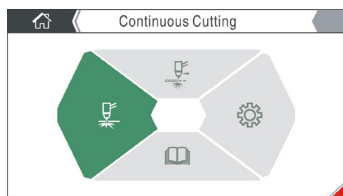
Sākuma ekrāns

Nospiežot sākuma pogu  jūs tiksiet novirzīts uz sākuma ekrānu (kā parādīts pa labi). Šeit varat griezt vadības ripu, lai izņemtu vajadzīgo opciju, un, lai atlasītu, vienkārši nospiediet vadības ripu, lai piekļūtu: griešanas režīmam, iestatījumiem vai darbības informācijai.

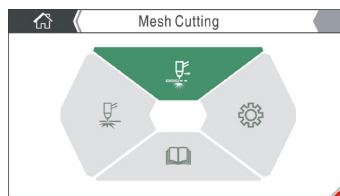


Griešanas režīmu izvēle

Pirms jebkādas griešanas uzsākšanas nospiediet sākuma pogu, lai atgrieztos sākumlapā, pēc tam griežiet vadības ripu, lai izvēlētos nepārtrauktās griešanas vai sieta griešanas režīmu, pēc tam nospiediet vadības ripu, lai izvēlētos vajadzīgo griešanas režīmu (sīkāku informāciju skatiet 30.)



Nepārtrauktas griešanas režīms



Tikla griešanas režīms

IEKĀRTAS APRAKSTS (TFT-LCD)

Displeja ekrāna opcijas

Griešanas strāvas konfigurācija

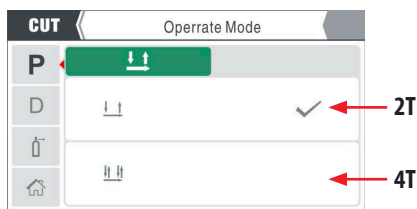
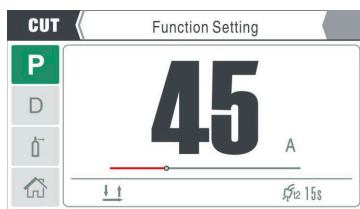
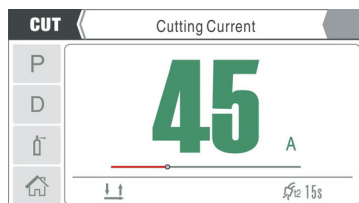
Neatkarīgi no tā, vai pieklūstat nepārtrauktas vai tikla griešanas režīmam, displeja logā tiks parādīta griešanas strāva (kā parādīts pa labi).

Pagriežot vadības ripu, jūs noregulēsiet griešanas strāvas vērtību.

2T/4T funkciju iestatījumi

2T un 4T degļa sprūda (fiksatora) izvēle ir noderīga funkcija, veicot garākus griezumus.

Griežot 4T režīmā, varat noņemt pirkstu no degļa sprūda, un loks paliks ieslēgts, līdz vēlreiz nospiedīsiet degļa sviru vai noņemsiet plazmas loku prom no griežamā materiāla.



Nepārtrauktās griešanas režīmā nospiediet vadības ripu, lai atvērtu ikonu opcijas kreisajā pusē, ritiniet līdz "P" un vēlreiz nospiediet vadības ripu. Šeit varat izvēlēties 2T vai 4T.

Lūdzu, ņemiet vērā: 2T/4T (4T) nav pieejams režģa griešanas režīmā.

Griešanas degļa garums un pēcplūsmas laika konfigurācija

Neatkarīgi no tā, vai esat "nepārtrauktā" vai "tikla griešanas" režīmā, varat atvērt cilni "D", kas ļauj jums izvēlēties gan plazmas degļa garuma izvēli, gan pēc gāzes iedarbināšanas laiku.

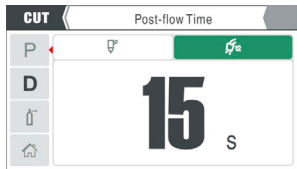
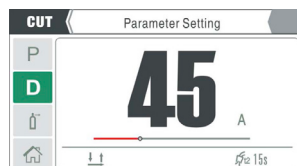
Pirmā cilne, kas izcelta pa labi, ir parametru iestatījumi, kas ļauj izvēlēties iekārtai pievienotā plazmas degļa garumu.

Jūs varat izvēlēties lāpas garumus šādi:

0, 6 M, 10 M, 15 M un 20 M (0, 20, 33, 49 un 66 pēdas), kur 0 ir automātiskais iestatījums, kas mēra plazmas degļa kabeļa pretestību un attiecīgi automātiski iestata degļa garumu, lai nodrošinātu pilota strāvu un gaisu. plūsmas laiks ir attiecīgi.

Otrā cilne, kas izcelta pa labi, ir parametru iestatījumi, kas ļauj atlasīt pēcgausa laiku. Griežot apdari, gaisam ir jāpaliek ieslēgtam noteiktu laiku, lai palīdzētu atdzēsēt palīgmateriālus un degli. Pēcplūsmas laiks ir regulējams no 10 līdz 60 sekundēm.

Rūpnīcas iestatījums ir 15 sekundes.



IEKĀRTAS APRAKSTS (TFT-LCD)

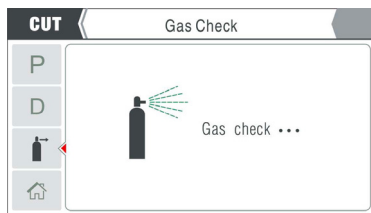
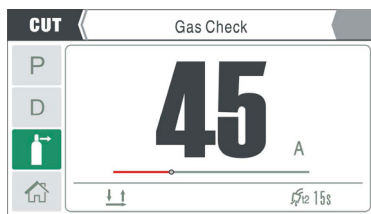
Displeja ekrāna opcijas

Gāzes pārbaudes funkcija


Ja negriežat ne “Continuous Cut” vai “Mesh Cut”, varat aktivizēt gāzi, lai pārbaudītu gāzes plūsmu, atlasot gāzes pārbaudes funkciju, kas tālāk izemīta zaļā krāsā.

Ja tiek parādīts gāzes pārbaudes simbols, kā parādīts augšpusē pa labi, caur plazmas degli plūst gaiss, kas norāda, ka iekārta tagad ir režīmā “Gāzes pārbaude”.

Vēlreiz nospiežot vadības ripu vai gaidot 20 s, tiks apturēta gāzes plūsma un iziets no gāzes pārbaudes režīma.

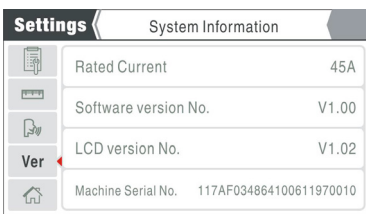
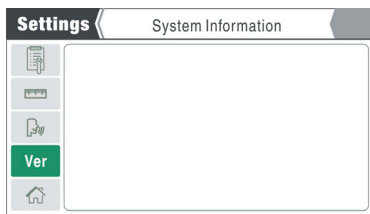


Iestatījumi

 Sākuma ekrānā pagrieziet vadības ripu līdz iestatījumu ikonai (parādīta pa kreisi) un pēc tam nospiediet vadības ripu. Pēc tam tiks atvērta iestatījumu ekrāns, kurā varat ritināt līdz informācijai, piemēram, informācijai par sistēmu, valodas izvēli, vienības izvēli, rūpnīcas datu atiestatīšanu, programmatūras versijām un sistēmas konfigurāciju, kā parādīts tālāk.

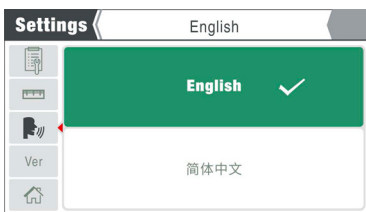
Sistēmas informācija

Iestatījumu ekrānā pagrieziet vadības ripu uz cilni “Ver” un pēc tam nospiediet vadības ripu. Tagad esat iekļuvis iekārtas sistēmas informācijas ekrānā. Šeit tiek parādīta iekārtu nominālā izejas strāva, iekārtu programmatūra un ekrāna versiju numuri, kā arī sērijas numurs (kā parādīts zemāk).



Valodas izvēle

Iestatījumu ekrānā pagrieziet vadības ripu uz cilni “valoda” un pēc tam nospiediet vadības ripu. Tagad esat iekļuvis valodas opciju ekrānā, kā parādīts tālāk.



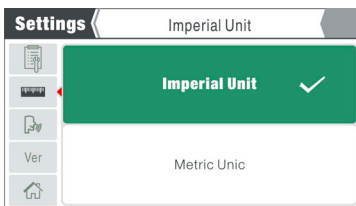
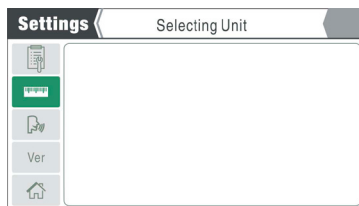
IEKĀRTAS APRAKSTS (TFT-LCD)

Valodas izvēle (turpinājums)

Valodas ekrānā varat griezt vadības ripu, lai ritinātu instalētās valodas opcijas, un atlasītu savu izvēli, nospiežot vadības ciparripas pogu. Lai izietu, nospiediet atgriešanas pogu vai sākuma pogu

Vienības konfigurācija

Iestatījumu ekrānā grieziet vadības ripu, lai atlasītu cilni “vienība”  un pēc tam nospiediet vadības ripu, tagad esat iekļūvis vienības opciju ekrānā, kā parādīts zemāk.



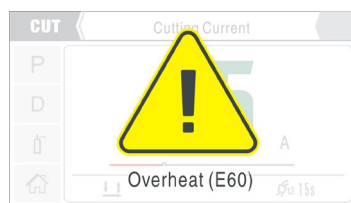
No šejienes varat izvēlēties metrisko vai britu, nospiežot vadības skalas pogu. Imperial ir rūpnīcas iestatījums.

Aizsardzības statusa trauksme


Ja iekārtai rodas kļūme vai tā nedarbojas pareizi, var tikt parādīts kļūdas kods, kā parādīts labajā pusē.

Parādītais piemērs ir kļūda E60, kas ir kļūda “pārmērīga temperatūra”.

Detalizētu kļūdu kodu sarakstu skatiet 39. lpp.



Konfigurācijas iestatījumi (inženieru režīms)

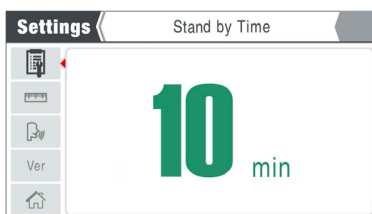
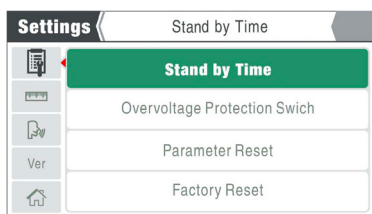
Iestatījumu ekrānā pagrieziet vadības ripu uz cilni “konfigurācija”  un pēc tam nospiediet vadības ripu. Tagad esat iekļūvis inženieru opciju ekrānā, kā parādīts tālāk.

Šeit varat piekļūt dažādām opcijām, piemēram: gaidīšanas laikam, pārsprieguma aizsardzībai, parametru un rūpnīcas atiestatīšanas režīmiem.

Gaidīšanas laiks

Gaidstāves laiks ir funkcija, kas, ja operators neveic nekādas darbības ar plazmas iekārtu, pēc iepriekš noteikta laika (10 minūtes, kā parādīts zemāk) iekārta pāries gaidīšanas (miega) režīmā.

Konfigurācijas ekrānā grieziet vadības ripu, līdz tiek iezīmēta opcija Gaidīšanas laiks, un nospiediet vadības ripu. Tagad esat iekļūvis ierīces gaidstāves laika ekrānā, kā parādīts zemāk, kur varat pielāgot gaidstāves laiku no 0 līdz 15 minūtēm. (0 ir izslēgts)



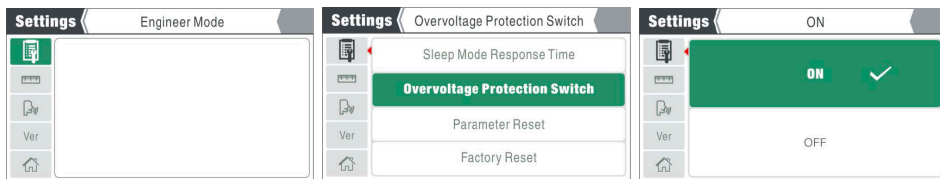
IEKĀRTAS APRAKSTS (TFT-LCD)

Displeja ekrāna opcijas

Pārsprieguma aizsardzības iespēja

Konfigurācijas ekrānā grieziat vadības ripu, līdz tiek iezīmēta opcija "Pārsprieguma aizsardzības slēdzis", un nospiediet vadības ripu. Tagad varat izvēlēties IESLĒGTS (atvērts/ieslēgts) vai IZSLĒGTS (aizvērts/atspējots), kā parādīts tālāk.

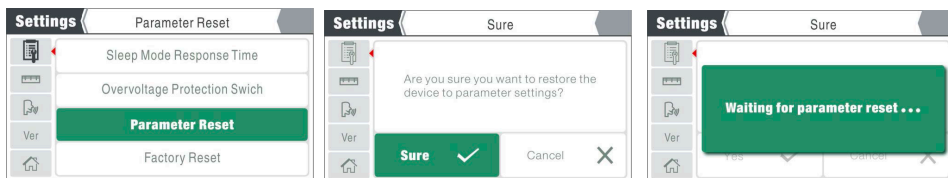
Lūdzu, ņemiet vērā: Aizsardzību pret pārspriegumu drīkst atslēgt tikai tehniskais personāls.



Parametru atiestatīšana:

Šī opcija ļauj operatoram atiestatīt parametrus visiem iekārtas griešanas parametriem.

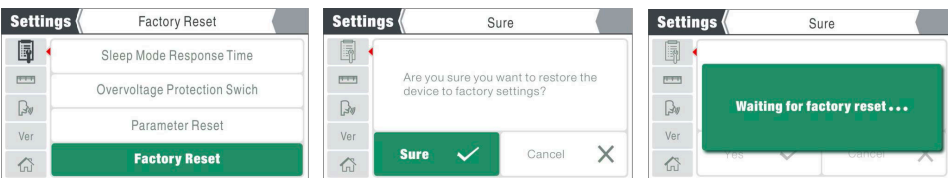
Izvēloties parametru atiestatīšanas opciju, varat griezt vadības ripu, lai apstiprinātu vai atceltu atiestatīšanas procesu. Nospiežot vadības ripu, lai apstiprinātu, tiks atiestatīti visi saglabātie parametri.



Rūpnīcas režīma iestatīšana:

Šī opcija ļauj operatoram atiestatīt visus iekārtas parametrus un fona iestatījumus.

Izvēloties rūpnīcas atiestatīšanas opciju, varat griezt vadības ripu, lai apstiprinātu vai atceltu atiestatīšanas procesu. Nospiežot vadības ripu, lai apstiprinātu, iekārta tiks atiestatīta uz rūpnīcas noklusējuma iestatījumiem.




Kad esat pabeidzis jebkuru no iepriekšminētajiem iestatījumiem, pēc tam, kad vajadzīgā darbība ir pabeigta, nospiediet pogu Atpakaļ vai sākuma pogu, lai atgrieztos galvenajā operatora ekrānā.

IEKĀRTAS APRAKSTS (TFT-LCD)

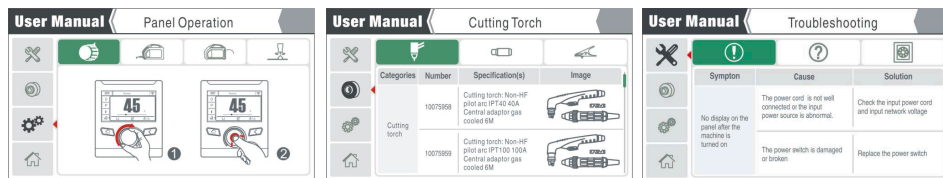
Displeja ekrāna opcijas

Lietotāja rokasgrāmata

“Sākumlapā” pagrieziet vadības ripu uz “lietotāja rokasgrāmatu”  cilni un pēc tam nospiediet vadības ripu. Tev ir tagad ir atvērts lietotāja rokasgrāmatas opciju ekrāns, kā parādīts tālāk, kur varat viegli piekļūt dažām iekārtām lietotāja instrukcijas.

Šeit varat uzzināt par lietotāja interfeisa vadības paneli, tostarp par iekārtas sastāvdaļām un darbību.

Iekšējā rokasgrāmata attiecas arī uz plazmas degli, plazmas iekārtas apkopi un problēmu novēršanu.

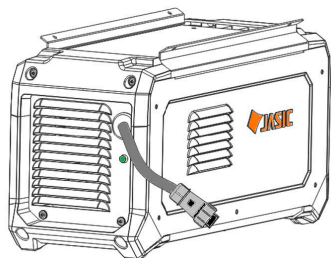


Lai izietu no lietotāja rokasgrāmatas opcijas, nospiediet pogu Atpakaļ vai sākuma pogu, lai atgrieztos galvenajā operatora ekrānā.

GAISA KOMPRESORA EP-SC APRAKSTS

(Piegādāts ar EP-45SC)

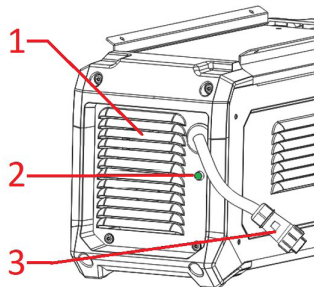
Kopskats un tehniskās detaļas



Parametrs	Vienība	EP-SC Jasic gaisa kompresors
Nominālā ieeja (U1)	V/Hz	AC 95 ~ 265V 50/60Hz
Nominālā ieejas strāva	A	3.7 +/-5%
Nominālā ieejas jauda	W	780 +/-5%
Nominālais gaisa spiediens	MPa	0.25 +/-%
Maksimālais spiediens	MPa	0.4
Rotācijas ātrums	rpm	2800
Aizsardzības klase	IP	IP23S
Izolācijas klase	-	H
Izmērs (ar rokturi)	mm	463 x 187 x 236
Neto svars	Kg	17.15
Kopējais svars	Kg	18.40

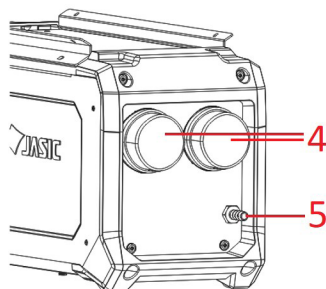
Skats no priekšas

1. Priekšējais panelis ar integrētām dzesēšanas atverēm
2. Ievades strāvas indikators
3. Ievades strāvas kabelis un 4 kontaktu vadības spraudnis, kas savienojas ar barošanas avota priekšējo paneli, kas atbilst 4 kontaktu kontakligzdai



Aizmugurējais skats

4. Ieplūdes gaisa filtra vāciņi, kas nofiksē gaisa filtra elementus (skatīt 42. lpp.)
5. Saspiestā gaisa izplūdes savienojums, kas savieno gaisa šļūteni ar barošanas avota regulatora ieeju (skatiet 28. lpp.)



Lūdzu, ņemiet vērā: Izmantojot EP-45SC, izmantojot pārnēsājamu transformatoru, lūdzu, pārliecinieties, ka izmantojat piemērota izmēra 115 V transformatoru, pretējā gadījumā pēc 20 sekundēm displejā automātiski tiks ietekmēta papildu kompresora palaišanas veiktspēja (skatiet tehnisko specifikāciju 13. lpp.).

UZSTĀDĪŠANA

UZSTĀDĪŠANA

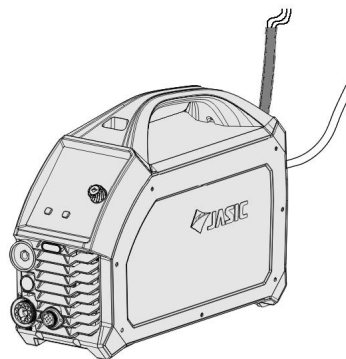
Īpašnieks/lietotājs ir atbildīgs par šīs plazmas iekārtas uzstādīšanu un lietošanu saskaņā ar šo lietošanas rokasgrāmatu.

Pirms šīs iekārtas uzstādīšanas īpašniekam/lietotājam ir jāveic iespējamās briesmas apkārtējā teritorijā.

Izpakošana

Pārbaudiet, vai uz iepakojuma nav bojājumu pazīmju. Ja kādas preces trūkst vai tā ir bojāta, vispirms sazinieties ar savu piegādātāju.

Uzmanīgi noņemiet iekārtu un saglabājiet iepakojumu vai vismaz līdz uzstādīšanas pabeigšanai.



Pacelšana

Jasic EP-45 sērijai ir iebūvēts rokturis, kas paredzēts tikai ceļšanai ar rokām. Lūdzu, pārliecinieties, ka mašīnas vienība tiek pacelta un transportēta droši un droši.

Atrašanās vieta

Mašīna jānovieto piemērotā vietā un vidē.

Jāuzmanās, lai izvairītos no mitruma, putekļiem, tvaika, eļļas vai kodīgām gāzēm.

Novietojiet uz drošas līdzenas virsmas un nodrošiniet, lai ap iekārtu būtu pietiekams attālums, lai nodrošinātu dabisku gaisa plūsmu. Neizmantojiet sistēmu lietū vai sniegā.

Novietojiet plazmas barošanas avotu atbilstoša barošanas punkta tuvumā, nodrošinot, ka ap iekārtu atstājat vismaz 30 cm brīvas vietas, lai nodrošinātu pareizu ventilāciju.

Pirms lietošanas vienmēr novietojiet iekārtu uz stingras līdzenas virsmas, lai tā nevarētu apgāzties. Nekad neizmantojiet iekārtu uz sāniem.

Lielākā daļa metālu, tostarp nerūsējošais tērauds, metinot vai griežot, var izdalīt toksiskus dūmus.

Lai aizsargātu operatoru un citus apgabalā strādājošos, ir svarīgi nodrošināt atbilstošu ventilāciju darba zonā, lai nodrošinātu, ka gaisa kvalitātes līmenis atbilst visiem vietējiem un valsts standartiem.



Lai veiktu šādu darbību, ir nepieciešamas pietiekamas profesionālas zināšanas par elektriskajiem aspektiem un visaptverošas drošības zināšanas. Visi savienojumi jāveic ar izslēgtu strāvas padevi. Nepareizs ievades spriegums var sabojāt iekārtu. Elektrības trieciens var izraisīt nāvi; pēc iekārtas izslēgšanas iekārtā joprojām ir augsts spriegums, tāpēc, noņemot pārsegus, vismaz 10 minūtes nepieskarieties nevienai no iekārtas spriegumaktīvajām daļām. Nekad nepievienojiet iekārtu elektrotīklam ar noņemtiem paneļiem. Šīs iekārtas elektrisko pieslēgšanu veic atbilstoši kvalificēts personāls, un tie jāveic ar izslēgtu strāvas padevi. Nepareizs spriegums var sabojāt iekārtu.

Ieejas strāvas pieslēgums

Pirms iekārtas pievienošanas jums jāpārliecinās, vai ir pieejams pareizais padeve.

Sīkāka informācija par mašīnas prasībām ir atrodama mašīnas datu plāksnītē vai tehnisko specifikāciju tabulā, kas parādīta šīs rokasgrāmatas 13. lpp.

Iekārta jāpievieno kvalificētai kompetentai personai. Vienmēr pārliecinieties, ka iekārta ir pareizi iezemēta.

UZSTĀDĪŠANA

Ievades strāvas savienojums turpinājās

Brīdinājums!

1. Pārbaudiet ar multimetru, lai pārlicinātos, ka ieejas sprieguma vērtība ir norādītajā ieejas sprieguma diapazonā.
2. Pārlicinieties, vai metinātāja strāvas slēdzis ir izslēgts.
3. Pievienojiet ievades tīkla kabeļa vadus pareiza izmēra kontaktdakšai, pārlicinoties, ka strāva, nulles un zemējuma vadi ir pievienoti pareizi.
4. Ja nepieciešams, veiciet iekārtas elektrisko pārbaudi (t.i., PAT testu)
5. Pārlicinieties, vai strāvas padeves drošinātājs ir pareizi novērtēts iekārtai.
6. Stingri pievienojiet iekārtas strāvas kontaktdakšu atbilstošajai barošanas līdzdai.

Lūdzu, ņemiet vērā: Ja iekārta ir jādarbina ar gariem pagarinātājiem, lūdzu, izmantojiet pagarinātāju ar lielāku kabeļa šķēsgriezuma laukumu, lai samazinātu sprieguma kritumu, lūdzu, sazinieties ar elektriķi vai elektrības piegādātāju, lai uzzinātu ieteicamo izmēru.

Ieplūdes gaisa savienojums

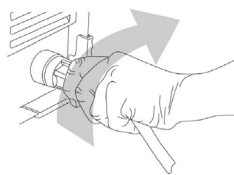
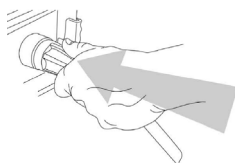
- Jasic EVO EP-45 un EP-45SC plazmas iekārtas ir paredzētas lietošanai tikai ar uzticamu, pastāvīgu tīru, sausa saspiesta gaisa padevi, kas ir būtiska pareizai darbībai. EP-45SC versija var izmantot savu "iekšējo" saspiestā gaisa padeves sistēmu.
- Nelietot kopā ar skābekli vai citām gāzēm.
- Pārlicinieties, ka jūsu kompresors piedāvā tikai sausu saspiestu gaisu un spēj piegādāt tādu gaisa daudzumu, kāds nepieciešams, lai jūsu plazmas griešanas mašīna darbotos atbilstoši specifikācijām. Mēs iesakām minimālās gaisa padeves prasības 170 Ltr/min pie 5 Bar (75psi). Kompresora vai gaisa balona gaisa prasības ir šādas:
 - Minimālā gaisa ieplūde: 5 bar (75psi)
 - Maksimālā gaisa ieplūde: 6 bar (87psi)
 - Minimālā gaisa plūsma: 6CFM (170Ltr/min)
- Ieteicams, lai saspiestā gaisa padevei būtu ārēja filtrēšanas ierīce, kas uzstādīta mašīnas barošanas līnijā, ieskaitot ūdens uztvērēju un filtru.
- Pievienojiet saspiesto gaisu ar piegādāto gaisa šļūteni un gaisa veidgabalu mašīnai, izmantojot ieplūdes savienojumu aizmugurējā panelī (maks. 8 bāri).
- Gaisa regulators EP-45 un EP-45SC ierīcēm ir uzstādīts uz aizmugurējā panela un ir regulējams.
- Iebūvētais ūdens, ko savācis gaisa regulators, tiks novadīts ar iebūvētā gaisa regulatora automātiskās iztukšošanas sistēmu.
- Izmantojot saspiestā gaisa balonu vai kompresoru, pārlicinieties, ka tas ir aprīkots ar atbilstoši aprīkotu augstspiediena regulatoru, kas spēj samazināt spiedienu līdz vajadzīgajam daudzumam.

Lietotāja iestatīšana

Izvides savienojumi

Darba atgriešanas kabelis

Ievietojiet darba atgriešanas vada kabeļa kontaktdakšu metināšanas iekārtas priekšējā panela skalošanas līdzdā un pievelciet to pulkstenrādītāja virzienā.



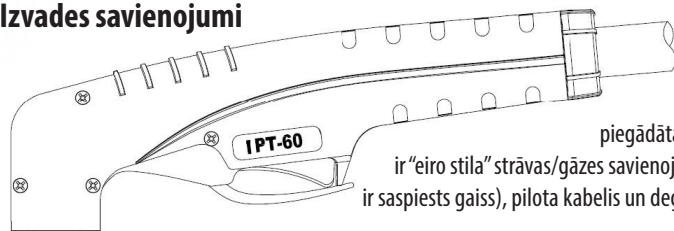
Katru dienu pārbaudiet šos strāvas savienojumus, lai pārlicinātos, ka tie nav kļuvuši vaļīgi, pretējā gadījumā, tos lietojot zem slodzes, var rasties loka veidošanās.

LIETOTĀJA IESTATĪŠANA



Pirms metināšanas darbības uzsākšanas pārliecinieties, ka jums ir piemērots acu aizsargi un aizsargtērps. Veiciet arī nepieciešamos pasākumus, lai aizsargātu visas personas, kas atrodas metināšanas zonā.

Izvades savienojumi



Plazmas lāpa

IPT60 plazmas lodlampai, kas tiek piegādāta kopā ar jūsu Jasic plazmas iekārtu, ir "eiro stila" strāvas/gāzes savienojums (šajā gadījumā izmantotā gāze ir saspiests gaiss), pilota kabelis un degļa slēdža tapu savienojumi.

Jasic plazmas griešanas sistēmās un degļos ir iekļauta drošības ķēde, lai novērstu operatora ievainojumus, mainot paligmateriālus utt. Šī ir vienkārša ķēde, kas pārtrauc elektriskās lāpas pārslēgšanu, tiklīdz tiek noņemts fiksācijas vāciņš, novēršot mašīnas darbību. Bez šādas aizsardzības shēmas, kā minēts iepriekš, atvērtās ķēdes spriegums degļa galvā varētu būt līdz 350 V līdzstrāvas. Degļa galvā ir iekļauts pilns paligmateriālu komplekts, kā parādīts pa labi, šie paligmateriāli sastāv no dzesēšanas caurules, degļa elektroda, virpuļgredzens gāzes sadalei, griešanas uzgalis, fiksācijas vāciņš un, ja nepieciešams, atdalīšanas ierīce, lai nodrošinātu vienādu attālumu starp galu un griezamo materiālu.



Komplektā esošā plazmas degļa uzstādīšana

Jasic EVO plazmas iekārtu klāstā ir jāievēro plazmas degļa uzstādīšanas instrukcijas (parādītas tālāk).

- Atrodiet plazmas degļa spraudni eiro savienotāja ligzdā, kā parādīts 1. attēlā
- Piespiediet degli, kā parādīts 2. attēlā, un pēc tam pagrieziet fiksācijas pulksteņrādītāja virzienā, līdz tas ir pilnībā savienots un cieši pievilkts, kā parādīts 3. attēlā.



1. attēls



2. attēls



3. attēls

LIETOTĀJA IESTATĪŠANA



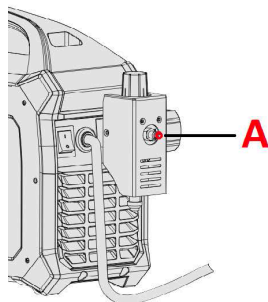
Pirms metināšanas darbības uzsākšanas pārliecinieties, ka jums ir piemērots acu aizsargs un aizsargtērps. Veiciet arī nepieciešamos pasākumus, lai aizsargātu visas personas, kas atrodas metināšanas zonā.

Lūdzu, ņemiet vērā: Tālāk norādītās darbības drīkst veikt tikai pilnvarots operators.

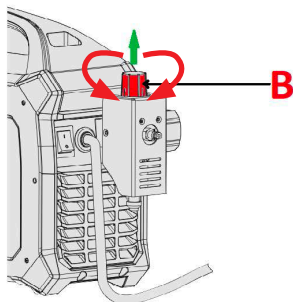
Gaisa spiediena iestatīšana

Ārējais gaisa spiediena regulators ir uzstādīts uz mašīnas aizmugurējā paneļa un ir pieejams un tiek izmantots tikai tad, ja ir pievienots darbnīcas saspieštais gaiss.

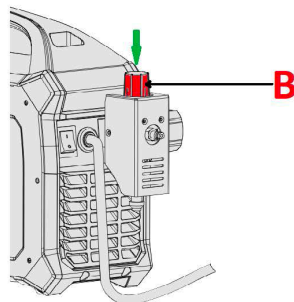
Gaisa kvalitātes pārbaude un testēšana jāveic periodiski, jo bieži vien var būt nepieciešama regulēšana, šo procesu var viegli veikt, ievērojot tālāk sniegtos norādījumus.



1. attēls



2. attēls



3. attēls

1. Pārliecinieties, vai plazmas deglis ir droši novietots vietā (skatiet 27. lpp.).
2. Savienojiet darbnīcas gaisa padevi ar mašīnu, izmantojot gaisa regulatora iekšplūdi (A), kas uzstādīta uz aizmugurējā paneļa (1. attēls).
3. Pievienojiet iekārtu strāvas padevei un IESLĒDZIET iekārtu (atrodas uz iekārtas aizmugurējā paneļa (skatiet 13. un 16. lpp.).
4. Atkarībā no tā, kāds vadības panelis ir jūsu iekārtai, aktivizējiet testa gaisa opciju, kas pēc tam aktivizēs gaisa iztukšošanu, lai sāktu gaisa plūsmu caur iekārtu un plazmas degli (sīkāku informāciju skatiet 15. vai 20. lpp.).
5. Ar pirkstiem paceliet uz augšu spiediena regulatora spiediena vadības pogu (B), lai to "atbloķētu", kā parādīts 2. attēlā.
6. Tagad (ja nepieciešams) noregulējiet gaisa spiedienu, griežot pogu (B) pulksteņrādītāja virzienā, lai palielinātu gaisa spiediena iestatījumu, vai pretēji pulksteņrādītāja virzienam, lai samazinātu spiedienu, kas tiks norādīts uz manometra.
7. Kad regulatora mērierīcē ir iestatīts pareizais gaisa spiediens, nospiediet uz leju regulēšanas pogu (B) 3. attēlā, lai to nofiksētu.

Lūdzu, ņemiet vērā:

- Jebkurš ūdens, ko savācis gaisa regulators, tiks izvadīts ar regulatora automātisko iztukšošanu, kad ir pievienota avioliņija.
- Vienmēr pārliecinieties, ka jūsu saspieštā gaisa padeve ir tīra un sausa, to var panākt, uzstādot gaisa filtrus un gaisa žāvētājus, ja nepieciešams.
- Tā kā kompresora padeves caurulēs uzkrājas kondensāts, laba prakse vienmēr ir uzstādīt gaisa filtru un/vai gaisa žāvētāju plazmas iekārtas izejā (savienojuma punktā).

OPERĀCIJA



Pirms metināšanas darbības uzsākšanas pārliecinieties, ka jums ir piemērots acu aizsargs un aizsargtērps. Veiciet arī nepieciešamos pasākumus, lai aizsargātu visas personas, kas atrodas metināšanas zonā.

Plazmas griešana

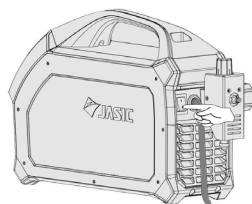
Pārbaudiet, vai visi savienojumi ir veikti atbilstoši prasībām. Pirms mašīnas iedarbināšanas pārbaudiet tālāk norādīto.

- Pārbaudiet, vai iekārta ir droši iezemēta saskaņā ar attiecīgajiem vietējiem standartiem.
- Pārbaudiet, vai nav sliktu kontaktu.
- Pārbaudiet, vai tīkla strāvas kabelis ir pievienots pareizajam ieejas spriegumam un nominālajam barošanas avotam.
- Pārbaudiet, vai plazmas deglis, savienojošie kabeli un gāzes šļūtenes ir labā stāvoklī un nav saviti.

Darbība

1. Ieslēdziet barošanas slēdzi pozīcijā 'ON', izmantojot iekārtas aizmugurējo paneli, un vadības panelis iedegsies, dzesēšanas ventilators sāks griezties un iekārta ir gatava normālai darbībai.

Lūdzu, ņemiet vērā: Daži modeļi ir aprīkoti ar viedo ventilatora tehnoloģiju. Kad strāvas padeve ir ieslēgta kādu laiku pirms metināšanas vai griešanas, ventilators automātiski pārtrauks darboties. Tas darbosies automātiski, kad sākas griešana.



2. Iestatiet griešanas strāvu atbilstoši griežamā materiāla biezumam.
3. Pārliecinieties, vai uzstādītais griešanas uzgalis un palīgmateriāli atbilst pielietojumam un mašīnas vadības paneļa displejā iestatītajam griešanas strāvas stiprumam.
4. Izvēlieties nepieciešamo sprūda režīmu, izmantojot priekšējo vadības paneli:
2T un 4T. 2T nepārtraukta griešana: kad galvenais loks tiek dzēsts pamatmateriāla trūkuma dēļ, griešanas mašīna automātiski pārtrauc izvadi. Lai atjaunotu pilotloku un turpinātu griešanu, jums ir jāatlaiž degļa sprūda un jānospiež tas vēlreiz.
4T nepārtraukta griešana: kad galvenais loks tiek dzēsts pamatmateriāla trūkuma dēļ, griešanas iekārta automātiski pāriet uz pilotloka izvadi, un pilotloku var atjaunot un griešanu turpināt, neatlaižot degļa sprūdu.
5. Izvēlieties "tīkla griešanas" režīmu, ja to prasa materiāls vai pielietojums.
Tīkla griešana: kad galvenais loks tiek dzēsts trūkstošo sagatavju dēļ, griešanas iekārta automātiski atjauno pilotloku un uztur to noteiktu laiku. Kad pilotloka saskaras ar sagatavi un aizdedzina galveno loku, griešana var turpināties. Tīkla griešanas režīmā iekārta automātiski pāries 2T režīmā (4T nav pieejams).
6. Pārbaudiet gaisa spiedienu, novietojot iztukšošanas/palaišanas slēdzi iztukšošanas pozīcijā, lai iestatītu pareizo spiedienu.
7. Vēlreiz nospiediet gaisa spiediena slēdzi, lai ieslēgtu iekārta gatavības režīmā, kad gaisa spiediena pārbaudes/testa režīmā iedegsies atbilstošā gaismas diode.
8. Atkarībā no pielietojuma un izejmateriālu uzstādīšanas novietojiet plazmas degļa vara sprauslu apmēram 2 mm attālumā starp degļa vara sprauslu (smailu) un apstrādājamo priekšmetu un pēc tam nospiediet degļa sprūdu. Par citiem griešanas/grāvēšanas režīmiem, lūdzu, skatiet sadaļu "Griešanas režīmi" no 30. lpp un degļa iestatīšanu 34. lpp.
9. Pēc loka aizdegšanās sākas griešana, un tagad jūs varat sākt kustināt degli ar regulāru ātrumu pa materiālu, kuru griežat.

Lūdzu, ņemiet vērā: Elektrods un sprausla noliecosies ātrāk, ja operators pirms griešanas pārāk ilgi notur sprūdu pilotloka režīmā. Vienmēr samaziniet laiku starp pilotēšanu un griešanu līdz minimumam.

OPERĀCIJA



Pirms metināšanas darbības uzsākšanas pārliecinieties, ka jums ir piemērots acu aizsargs un aizsargtērps. Veiciet arī nepieciešamos pasākumus, lai aizsargātu visas personas, kas atrodas metināšanas zonā.

Operācija turpinājās

Normāls griešanas režīms



Parastā griešana – šo režīmu visbiežāk izmanto malu griešanai vai caurduršanai.

Griežot malu, turiet degli perpendikulāri griezamā materiāla malai ar griešanas galu tuvu (bet nepieskaroties) sagataves malai vietā, kur jāsākas griešanai.

Nospiediet un turiet sprūdu un, tiklīdz ir sākusies pilotloka, lēnām pārvietojiet degli pāri materiālam, līdz tiek izveidots griešanas loks, pēc tam var sākties “griešanas” kustība. Parasti griešanas virziens ir vērsts uz lietotāju.

Lai pārtrauktu griešanu, vienkārši atlaižiet degļa sprūdu.

Tomēr, ja plazmas lodlampa tiek noņemta no materiāla vai jūs nonākat līdz griešanas materiāla beigām un nokļūstat no plāksnes, plazmas griešanas loks automātiski apstāsies. Lai no jauna iedarbinātu plazmas loku, jums ir jāatlaiž degļa sprūda, lai nospieztu sprūdu, tāpēc griešanas režģa vai perforēta materiāla gadījumā jums ir jāizmanto šāda iespēja.

Perforēts griešanas režīms (tikla griešana)



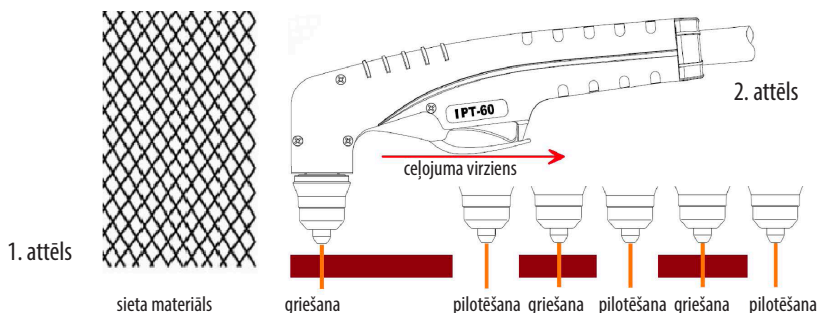
Perforēta griešana — šis iestatījums ir ideāls, ja griežat sietu, režģi vai perforētu materiālu (kā parādīts tālāk 1. attēlā), kur starp griezamo materiālu ir atstarpes.

Griežot “normālā” režīmā, plazmas loks automātiski “izslēdzas”, ja tā nevar atrast metālu, lai pabeigtu elektrisko ķēdi, tāpēc, pārslēdzot iekārtu perforētā griešanas režīmā, plazmas loks paliks IESLĒGTS pretējā gadījumā, jums būs jāslēdz atlaižot/nospiežot sprūdu, lai atkal un atkal restartētu plazmas loku.

Perforētās griešanas režīmā un griežot kustības virzienā, kā parādīts 2. attēlā, degļa plazmas loka ķēde automātiski pārslēgsies starp pilotēšanas režīmu un griešanas režīmu atkarībā no tā, vai deglis atrodas virs materiāla vai nē.

1. attēls tālāk ir parādīts materiāla piemērs, kas griešanas laikā tiktu izmantots iestatīšanas režīmā “siets/perforēts”.

2. attēls Tālāk ir paskaidrots, kā iekārta var griezt perforētu/sietu materiālu un automātiski pārslēdzas starp pilotrežīmiem un griešanas režīmu, operatoram neatlaižot un pēc tam atkārtoti nospiežot degļa sprūdu vairākas reizes.ietekmē stieples padeves veikspēju).



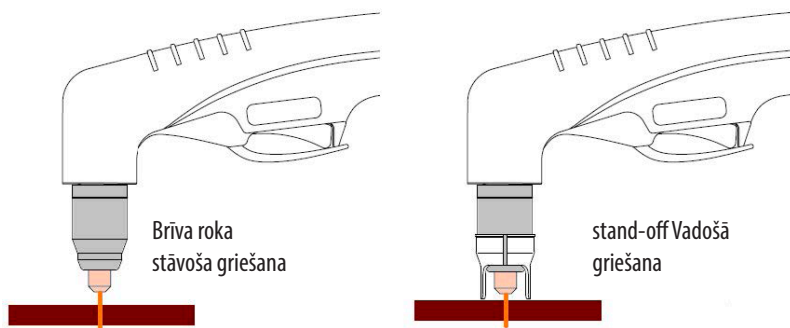
DARBĪBA - GRIEŠANAS REŽĪMI



Pirms metināšanas darbības uzsākšanas pārliecinieties, ka jums ir piemērots acu aizsargs un aizsargtērps. Veiciet arī nepieciešamos pasākumus, lai aizsargātu visas personas, kas atrodas metināšanas zonā.

Griešanas režīmi

Nākamajās lappusēs ir parādīti dažādi veidi, kā izmantot dažādas izejmateriālu konfigurācijas, kas ļauj operatoram griezt materiālu ar plazmas degli. Skatiet 34. lpp., lai uzzinātu visas izejmateriālu izvēles iespējas IPT-60 plazmas deglim.



Atdalāma griešana

Atdalīšanas griešanas tehnika ir process, kurā degļa galu notur 3–4 mm attālumā no sagataves, lai panāktu optimālu griezumumu.

Lai veiktu patstāvīgu griešanu, ir nepieciešams griešanas uzgalis, kas ir nepieciešams, lai nodrošinātu, ka plazmas iekārtu izejas strāvas stiprums ir saskaņots ar uzgaļa strāvas stiprumu.

Atkarībā no pielietojuma operators var izvēlēties turēt degli ar “brīvo roku” prom no plāksnes vai arī izmantot atdalīšanas vadotni, lai palīdzētu turēt degli prom no plāksnes noteiktā augstumā. Ir pieejami arī rulliņu vadotnes un apaļi griešanas vadotņu komplekti, kas var būt ļoti noderīgi, veidojot vēlamos griezumumus.

Lai sāktu griešanu, novietojiet degli virs sagataves apmēram 3–4 mm un sāciet vilkt galu pāri sagatavei.

Jums vienmēr jāsāk ar lāpu, kas atrodas vistālāk no jums, un pēc tam jāgriež, velkot lāpu pret sevi.

Visa griešanas procesa laikā griezējdegļis ir jātur vertikāli pret griežamo materiālu.

Griešanas laikā nodrošiniet vienmērīgu un vienmērīgu braukšanas ātrumu, lai veiktu tīru un precīzu griezumumu.

Ir 3 galvenie iemesli, kāpēc plazmas iekārtu operatori izvēlas izmantot atdalīšanas paņēmieni, nevis vilkšanas galu griešanu

- Tas nodrošina vienmērīgāku degļa kustību virs griežamā materiāla, nevienai degļa daļai nepieskaroties materiālam.
- Jūs varat ērti novietot lāpu, veicot konturēšanas procesu vai sekojot noteiktam modelim.
- Tā kā griešanas uzgalis nepieskaras materiālam, tas palīdz novērst izkausētā materiāla aizplūšanu.

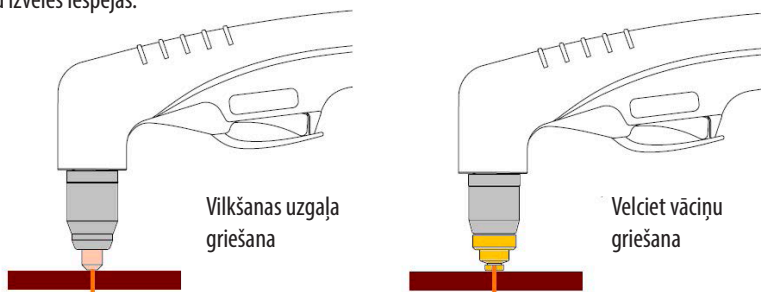
DARBĪBA - GRIEŠANAS REŽĪMI



Pirms metināšanas darbības uzsākšanas pārliecinieties, ka jums ir piemērots acu aizsargs un aizsargtērps. Veiciet arī nepieciešamos pasākumus, lai aizsargātu visas personas, kas atrodas metināšanas zonā.

Griešanas režīmi

Tālāk redzamajos attēlos ir parādīti divi dažādi veidi, izmantojot dažādas patērējamo materiālu konfigurācijas, kas ļauj operatoram griezt materiālu ar plazmas degli. Skatiet 34. lpp., lai uzzinātu visas komplektācijā iekļautās plazmas degļa izejmateriālu izvēles iespējas.



Vilkšanas uzgaļa griešana

Griešana ar vilkšanas galu ir process, kurā velkot degļa galu gar sagatavi, lai grieztu metālu. Tas bieži vien ir vienkāršākais griešanas veids, vienlaikus samazinot siltuma padevi, bet parasti tikai ar griešanas strāvu 40/45 ampēri un mazāku. Šis paņēmiens vislabāk darbojas, ja griezamā materiāla garums ir 5 mm vai mazāks. Griešanas uzgaļa griešanai ir nepieciešams "velkamais" griešanas uzgalis, un jums ir jānodrošina, lai plazmas iekārtu izejas strāvas stiprums būtu saskaņots ar griešanas uzgaļa strāvas stiprumu.

Bieži vien var būt noderīgi izmantot nevadošu taisnu malu, lai palīdzētu saglabāt taisnu griezumu.

Velciet aizsargvāciņu griešana

Velces aizsargvāciņa opcija ļauj izmantot to pašu paņēmienu, bet griešanas uzgalis ir izolēts (aizsargāts) no griezamā materiāla. Izmantojot pretestības aizsargvāciņu, varat novietot degli (izmantojot vilkšanas vāciņu) uz apstrādājamā priekšmeta, vienlaikus saglabājot optimālu 2–3 mm atstarpi, nepieskaroties materiālam griešanas galam, ja strāvas stiprums ir 40 ampēri un vairāk. (Ja griežat ar jaudu virs 40 ampēriem, gala pieskaršanās darba materiālam negatīvi ietekmēs griezuma kvalitāti un izejmateriāla kalpošanas laiku).

Kad sākat vilkt griezumu, degļa uzgali/vāciņu jānovieto uz sagataves un jāsāk vilkt (pārvietot) degli pa sagatavi. Jums vienmēr jāsāk ar degli novietotu vistālāk no jums un pēc tam jāgriež, velkot degli pret sevi, vienlaikus pārliecinoties, ka griešanas procesa laikā degli ir vertikāli pret zāģējamo materiālu.

Griešanas laikā nodrošiniet vienmērīgu un vienmērīgu braukšanas ātrumu, lai veiktu tīru un precīzu griezumu.

Galvenās vilkšanas griešanas priekšrocības ir:

- Operatoram tas ir daudz vieglāk, jo jums nav jāsaplābā attālums starp griešanas galu un apstrādājamo priekšmetu. Jūs varat vienkārši vilkt plazmas lāpas galu pa veidni vai taisnu malu. Šis process parasti nodrošina precīzāku griezumu.
- Griešana ar vilkšanu rada mazāku izšļakstīšanos un triecienu, kā arī uzlabo degļa priekšējās daļas kalpošanas laiku.
- Labākā griezuma kvalitāte materiālam, kura biezums ir 5 mm vai mazāks.

DARBĪBA - GRIEŠANAS REŽĪMI



Pirms metināšanas darbības uzsākšanas pārliecinieties, ka jums ir piemērots acu aizsargs un aizsargtērps. Veiciet arī nepieciešamos pasākumus, lai aizsargātu visas personas, kas atrodas metināšanas zonā.

Griešanas režīmi

Pirsings

Ja nesākat griešanu no materiāla malas, visticamāk, jūs caurdursiet materiālu, uzsākot griešanu, kas ir process, kurā apstrādājamā gabalā tiek izveidots ātrs caurums. Pirsings bieži vien ir tikai sākuma caurums, ko izmantos, lai materiālā izveidotu “apļveida” griezumu. Caurduršanai varat izmantot standarta griešanas uzgaļus, lai gan jums ir jānodrošina, lai plazmas iekārtu izejas strāvas stiprums atbilstu griešanas uzgaļa strāvas stiprumam. Caurduramā materiāla biezumam ir jāiekļaujas pareizajā ampēru diapazonā, kas atbilst uzstādītajai iekārtai un griešanas uzgalim. Ja materiāls ir nedaudz biežāks par mašīnas caurduršanas jaudu, varat iepriekš izurbt caurumu un apstrādāt griezumu kā malas sākuma griezumu.

Ir divi dažādi caurduršanas paņēmieni atkarībā no sagataves biezuma. Ja apstrādājamā detaļa ir mazāka par 2 mm lokšņu metāla, degli var turēt 90° (perpendikulāri) leņķī pret griežamo materiālu, pieskaroties griešanas uzgalim vai degļa statnei vai apmēram 2 mm attālumā no sagataves (tas var būt atkarīgs kurā izejmateriālu konfigurācijā esat instalējis). Sāciet ar pilotloka izveidošanu, tiklīdz pilotloks/galvenais griešanas loks iekļūst apstrādājamā gabalā, saglabājiet savu parasto pļaušanas augstumu, un griešanas process var sākties.

Ja griežamais materiāls ir biežāks par 2 mm, degli jātur 30 ~ 60° leņķī aptuveni 2 līdz 3 mm virs apstrādājamā priekšmeta, nodrošinot, ka “izpūstās” daļiņas tiek novirzītas prom no degļa gala, operatora un apkārtējiem cilvēkiem. Sāciet ar pilotloka izveidošanu un, kad pilotloka pāriet, izmantojiet vienmērīgu, lēnu ripošanas kustību, lai degli pārvietotu 90° (perpendikulārā) leņķī. Šajā brīdī caurduršanai vajadzēja izveidoties (ja tā nav, turiet degli nekustīgi, līdz griešanas loka dzirksteles izplūst no apstrādājamā priekšmeta apakšas). Tagad pirsings veikts, griešanas process var sākties.

Noslīpēšana

Noslīpēšana ļauj noliekt plakanas plāksnes vai caurules malu, lai nodrošinātu dziļāku metinājuma iespiešanos. Šo procesu parasti izmanto materiāliem, kas ir 9 mm vai biežāki.

Slīpēšanai varat izmantot standarta griešanas uzgaļus, taču atkal ir jāpārliecinās, ka izmantojat pareizo plazmas mašīnas strāvu, kas atbilst izmantotajiem griešanas uzgaļiem.

Nodrošini, lai slīpējamā materiāla biezums atbilstu izmantotās plazmas iekārtas un griešanas uzgaļa strāvas stiprumam.

Ja slīpēšana tiek veikta ar roku, rullītis un/vai leņķa vadotne var būt noderīga, lai saglabātu konsekventu slīpuma virsmu un vēlamo leņķi, ko parasti nosaka metinātā savienojuma konstrukcija.

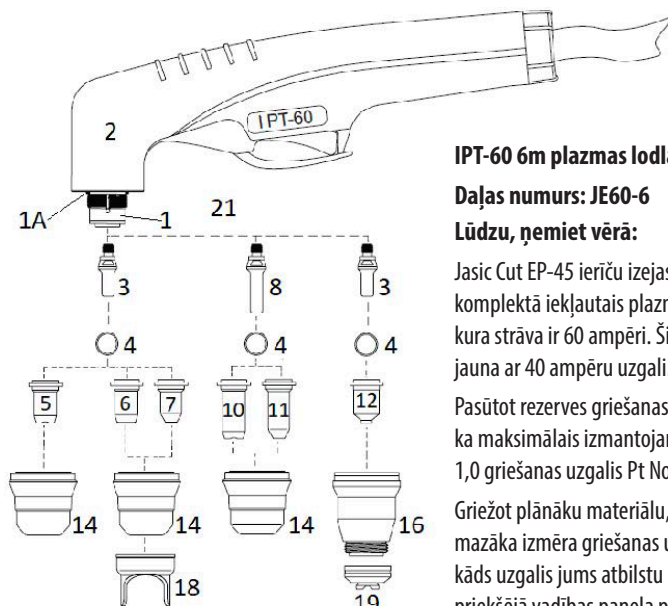


Nozares standarta leņķu diapazoni parasti ir no 15 līdz 45°. Griešanas gals parasti atrodas 3–6 mm attālumā no sagataves. Slīpu tipa rullīšu vadotņu komplekti (kā parādīts pa kreisi un augstāk) arī var būt ļoti noderīgi, veidojot nepieciešamos slīpās griezumus.



ROKAS LĀPU PATĒRĒJAMĀ MATERIĀLA IZPLATĪŠANA

Jasic Cut EP-45 un EP-45SC tiek piegādāti kopā ar IPT60 plazmas degli



IPT-60 6m plazmas lodlampa

Daļas numurs: JE60-6

Lūdzu, ņemiet vērā:

Jasic Cut EP-45 ierīču izejas strāva ir 45 ampēri, un komplektā iekļautais plazmas kabatas lukturis ir IPT60, kura strāva ir 60 ampēri. Šis deglis tiek piegādāts no jauna ar 40 ampēru uzgali.

Pasūtot rezerves griešanas uzgaļus, lūdzu, ņemiet vērā, ka maksimālais izmantojamais uzgalis ir 40-50 ampēri 1,0 griešanas uzgalis Pt No 51313P.10.

Griežot plānāku materiālu, varat izvēlēties piemērot mazāka izmēra griešanas uzgaļus, nodrošiniet, lai kāds uzgalis jums atbilstu arī ampēros, kas norādīts uz priekšējā vadības paneļa pastiprinātāja skalas.

IPT60 apļa griešanas vadotnes komplekta numurs ir 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

Lūdzu, ņemiet vērā: Iepriekš minētā konfigurācija izmantojama tikai Jasic Cut EP-45 un EP-45SC plazmas mašīnā

VISPĀRĪGA INFORMĀCIJA PAR GRIEŠANU



Pirms metināšanas darbības uzsākšanas pārliecinieties, ka jums ir piemērots acu aizsargs un aizsargtērps. Veiciet arī nepieciešamos pasākumus, lai aizsargātu visas personas, kas atrodas metināšanas zonā.

Piezīmes par griešanas darbību

1. Neaiztieciet karsto apstrādājamo priekšmetu ar kailām rokām, lai izvairītos no apdegumiem.
2. Ja tas nav nepieciešams, ir ieteicams neaizdedzināt loku gaisā, jo tas sāīsies degļa elektroda un sprauslas kalpošanas laiku.
3. Griešanu ieteicams sākt no sagataves malas, ja vien nav nepieciešama iespiešana.
4. Pārliecinieties, ka griešanas laikā no sagataves apakšas nāk šļakatas. Ja šļakatas nāk uz augšu no sagataves augšdaļas, tas parasti norāda, ka sagatave nav pilnībā izgriezta. Tas var būt saistīts ar vairākiem faktoriem, tostarp nepietiekamu griešanas strāvu, nepareizu patērējamo materiālu konfigurāciju, zemu gaisa spiedienu/gaisa plūsmu vai griešanas deglis tiek pārvietots pārāk ātri.
5. Lai grieztu apaļu sagatavi vai izpildītu precīzas griešanas prasības, ir nepieciešama trafareta plāksne vai citi instrumenti.
6. Griešanas laikā ieteicams vilkt griezējdegli.
7. Turiet griešanas degļa sprauslu vertikāli virs apstrādājamā priekšmeta un pārbaudiet, vai loks kustas kopā ar griešanas līniju. Nelokiet kabeli pārāk daudz, neuzkāpiet uz tā vai nespiediet uz tā, lai neierobežotu gaisa plūsmu. Ja gaisa plūsma ir pārāk zema, griešanas degli var sadedzināt. Sargājiet griešanas kabeli no asām malām.
8. Kad apstrādājama gabals ir gandrīz nogriezts, samaziniet griešanas ātrumu un atlaidiet degļa mēlīti, lai pārtrauktu griešanu.
9. Bieži pārbaudiet degļa palīgmateriālus, lai pagarinātu to kalpošanas laiku.
10. Vienmēr pārliecinieties, ka deglā ir ievietoti pareizie palīgmateriāli. Nepareizi priekšmeti var sabojāt degli vai mašīnu.
11. Ieteicams izmantot lāpu, kuras garums nepārsniedz 6 metrus. Ja degļa kabelis ir pārāk garš, iespējams, tiks ietekmēta šīs griešanas mašīnas veiktspēja, piemēram, loka aizdedze, jo kabeļa iekšējā pretestība samazinās izejas spriegumu.

Lūdzu, ņemiet vērā:

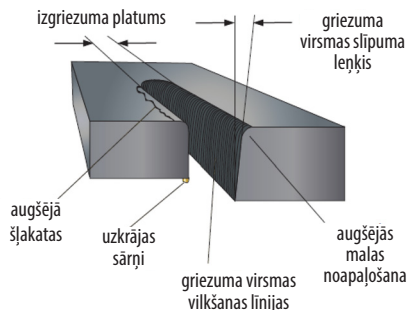
- Jūsu gaisa padevei nedrīkst būt mitruma, ūdens, eļļas vai jebkādi citi piesārņotāji. Pārmērīgs ūdens vai eļļas daudzums var izraisīt dubultu loku, pārmērīgu elektrodu/uzgaļa nodilumu vai pat degļa galvas atteici. Jebkuri piesārņotāji arī izraisīs sliktu griezuma kvalitāti ledarbinot loku, pārliecinieties, ka pilotloka laiks ir minimāls, lai izvairītos no pārmērīga griešanas uzgaļa nodiluma.
- Uzliekot jaunu palīgmateriālu komplektu, nepārvelciet elektrodu. Pārmērīga pievilkšana var izraisīt galvas vītnes bojājumus, un uzgalis nevar pareizi novietoties
- Plazmas degļa galvai izmantojiet tikai komplektācijā iekļauto vai ieteikto O gredzena smērvielu vai smērvielu, jo, izmantojot nepareizu smērvielu, kas neiztur augstu temperatūru, var tikt bojāta plazmas degļa galva.

GRIEZES KVALITĀTE

Plazmas process griež, kausējot materiālu, un tāpēc raksturīga iezīme ir lielāka kušanas pakāpe virzienā uz metāla augšpusi, kas rada sliktu malas taisnumu, augšējās malas noapaļošanu vai slīpumu uz griezuma malas.

Griešanas kvalitāte bieži vien var būt atkarīga no uzstādīšanas un jūsu pielietojuma parametriem, piemēram, degļa augstuma, griešanas ātrumiem, saspiegtā gaisa spiediena, kā arī lietotāju spējām tos uzturēt griešanas procesa laikā.

Lai palīdzētu izprast griezuma kvalitāti, vislabāk ir rūpīgi aplūkot gatavā griezuma īpašības; blakus esošais attēls palīdzēs to izskaidrot.



Griešanas vai degļa leņķis

Parasti, griežot ar plazmas degli, degli jātur perpendikulāri griežamajam gabalam.

Izturieties no attāluma

Attālums starp degļa galu un sagatavi griešanas procesā ietekmēs slīpuma leņķus. Jo lielāks attālums, jo lielāks būs slīpuma leņķis. Parasti mazākas rokas griešanas sistēmas (parasti 40 ampēri un mazāk) ir paredzētas, lai vilktu galu uz plāksnes. Lielāka strāvas stipruma rokas griešanas sistēmām, izmantojot pretestības vairoga kausu, atdalīšanas vadotni vai griešanas vadotni, varat noturēt konsekventu galu līdz darba attālumam, lai iegūtu labākus rezultātus.

Kerfa platums

Plazmas griešanas laikā tiek atstāts tukšums, ko sauc par robu griežamajā materiālā.

Slīpuma leņķis

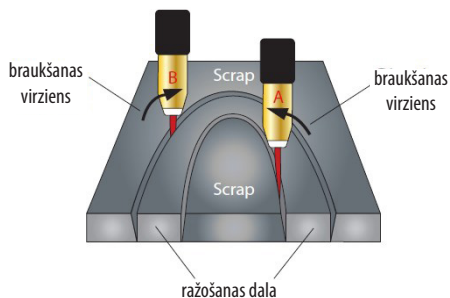
Ideālā griezumā griezuma virsmas slīpuma leņķis vai leņķis būtu ideāli kvadrātveida.

Plazmas griešanas process rada nelielu leņķi, ko sauc par slīpuma leņķi gan sagataves griezuma, gan lūzņu pusē. Tāpēc griešanas virziens ir svarīgs. Kad plazmas gāze plūst, tā griežas, atstājot griešanas uzgaļa atveri. Šis virpulis parasti ir pulksteņrādītāja virzienā, kā rezultātā viena griežamā materiāla puse ir kvadrātiskāka nekā otra. Tas nozīmē, ka ir ļoti svarīgi ņemt vērā kustības virzienu attiecībā pret griežamo gabalu.

Blakus esošajā attēlā tiek izgriezts apla formas objekts. Iekšējais griezums (A) tiek veikts pretēji pulksteņrādītāja virzienam, bet ārējais griezums (B) tiek veikts pulksteņrādītāja virzienā.

Tāpēc atcerieties, ka, ja veicat apļveida griezumus un plānojat paturēt iekšējo apaļo gabalu kā pabeigtu darbu, pārvietojieties pulksteņrādītāja virzienā. Ja plānojat paturēt gabalu, no kura tika izgriezts aplis, pārvietojiet to pretēji pulksteņrādītāja virzienam.

Jasic EVO plazmas mašīnu klāsts piedāvā izvēles apla griešanas vadotnes komplektus, kas palīdz apla griešanai.



GRIEZES KVALITĀTE

Sārņi

Sārņu veidošanos plāksnes apakšā var izraisīt, ja tādi griešanas parametri kā ātrums, strāvas stiprums, loka spriegums, gāzes spiediens/plūsma un gāzes veids nav pareizi griežamā metāla veidam un biežumam.

Visbiežāk pārmērīga sārņa cēlonis ir nepareizs griešanas ātrums. Liels griešanas ātrums var rada liela ātruma izsārņus, kurus var būt ļoti grūti noņemt bez slipēšanas. Zema ātruma sārņi var būt viegli noņemams ar otu vai skaidu āmuru.

Augšējās malas noapaļošana

Tas ir tad, kad grieztās virsmas augšējā mala ir nodrupusi un nav kvadrātveida, kas veidojas plazmas griešanas procesā. Tas parasti rodas, griežot ar pārmērīgu strāvu vai atstarpes attālumu.

Tā var būt izplatīta parādība, griežot biežus materiālus.

Tipiski griešanas ātrumi

Griešanas ātrums var atšķirties atkarībā no strāvas avota jaudas, griešanas galda kvalitātes, materiāla biezuma, griežamā materiāla veida, kā arī operatora prasmju kopuma.

Tālāk norādītie ātrumi tiek piedāvāti tikai kā orientējoši mūsu Jasic rokas griešanas sistēmām, kurās tiek izmantots saspriests gaiss, griežot vieglu tērauda materiālu ar norādītajām izejas strāvām, nodrošinot, ka uzstādītais griešanas uzgalis atbilst norādītajam strāvas stiprumam.

Materiāla biezums	Strāvas stiprums	Ātrums m/min	Gaisa spiediens
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

Lūdzu, ņemiet vērā: Iepriekš minētā diagramma ir orientējoša, jo daudzi faktori var izkropļot griešanas diagrammas skaitļus, griežot ar roku.

PROBLĒMU NOVĒRŠANA



Lai veiktu šādu darbību, ir nepieciešamas pietiekamas profesionālas zināšanas par elektriskajiem aspektiem un visaptverošas drošības zināšanas. Pārlicinieties, vai iekārtas ievades kabelis ir atvienots no elektrības padeves, un pagaidiet 5 minūtes pirms mašīnas pārsegu noņemšanas.

Pirms jebkuru metināšanas un griešanas iekārtu nosūtīšanas no rūpnīcas tās jau ir rūpīgi pārbaudītas. Iekārtu nedrīkst manipulēt vai mainīt. Apkope jāveic rūpīgi. Ja kāds vads kļūst vaļīgs vai atrodas nevieta, tas var būt potenciāli bīstams lietotājam!

Šajā plazmas barošanas blokā ir bīstams spriegums. Mašīnu drīkst remontēt tikai profesionāli apmācīts apkopes personāls!

Pirms sākat strādāt ar mašīnu, pārlicinieties, ka strāva ir atvienota. Vienmēr pagaidiet 5 minūtes pēc strāvas izslēgšanas pirms panelu noņemšanas.

Bojājuma apraksts	Iespējamais cēlonis
Tikla strāvas slēdzis ir ieslēgts, lai gan strāvas indikators neiedegas.	Pārbaudiet, vai ieejas strāva ir ieslēgta.
	Pārbaudiet ievades strāvas drošinātāju.
	Pārbaudiet ievades kabeļa spraudni un savienojumus.
	Pārbaudiet ON/OFF slēdža darbību un nepārtrauktību.
Primārās strāvas slēdzis ir ieslēgts, bet dzesēšanas ventilators nedarbojas.	Pārbaudiet, vai ventilatoru neaizsedz gruži.
	Pārbaudiet ventilatora funkcionalitāti.
	Pārbaudiet ventilatora padevi.
Nav gaisa plūsmas pie degļa, kad tiek nospiesti kāds no degļa sprūda vai ir aktivizēts gaisa iztukšošanas slēdzis.	Pārbaudiet kompresoru.
	Pārbaudiet visus iepļūdes gaisa savienojumus un piederumus.
	Iekšējais savienojums ir atvienots vai vaļīgs.
Iedegas pārkaršanas kļūdas kods.	Pārbaudiet tīrīšanas slēdža funkcionalitāti.
	Iekārta darbojas ārpus darba cikla, ļaujiet tai atdzist, un iekārta tiks automātiski atiestatīta.
Ventilators nedarbojas — pārbaudiet, vai ventilatoru nebloķē kāds šķērslis.	Nekas nenotiek, kad plazmas lāpas slēdzis ir aizvērts
	Pārbaudiet un pārbaudiet plazmas degli un vadus (slēdža ķēde)
Pilotloks neieslēdzas, kad ir aktivizēts degļa slēdzis.	Gāzes spiediens ir pārāk zems mašīnai.
Pilotloka nodziest drīz pēc aizdegšanās	Pārbaudiet un nomainiet degļa palīgmateriālus.
	Pārbaudiet un noregulējiet gaisa spiedienu.
	Pārbaudiet un, ja nepieciešams, iztukšojiet ūdeni, kas uzkrājas regulatora filtra kausā uz aizmugurējā paneļa.
Pilotloks ir IESLĒGTS, bet griešanas loks nenotiek	Darba kabelis nav pievienots sagatavei vai ir bojāts/salauzts.
	Pārbaudiet un nomainiet degļa palīgmateriālus.

PROBLĒMU NOVĒRŠANA — KĻŪDU KODI



Lai veiktu šādu darbību, ir nepieciešamas pietiekamas profesionālas zināšanas par elektriskajiem aspektiem un visaptverošas drošības zināšanas. Pārlicinieties, vai iekārtas ievades kabelis ir atvienots no elektrības padeves, un pagaidiet 5 minūtes pirms mašīnas pārsegu noņemšanas.

vadības displejs tiek izmantots arī kļūdu ziņojumu sniegšanai lietotājam, ja tiek parādīts kļūdas ziņojums, strāvas avots var darboties tikai līdz ierobežotai jaudai, un kļūdas cēlonis ir jāpārbauda pēc iespējas ātrāk.

Tālāk ir norādīts kļūdu kodu saraksts Jasic EVO Ep-45 un EP-45SC plazmas griešanas mašīnām.

Kļūdas kods	Kļūdas koda apraksts	Iespējamais cēlonis	Pārbaudiet
E10	Pārstrāvas aizsardzība	Izvadei ir mašīnas maksimālā jaudas strāva	Izslēdziet un atkal ieslēdziet iekārtu. Ja pārsprieguma aizsardzības trauksme joprojām ir aktīva, sazinieties ar piegādātāja apstiprinātu tehniķi.
E31	Zemsprieguma aizsardzība	Ievades elektrotīkls spriegums ir pārāk zems	Izslēdziet un atkal ieslēdziet iekārtu. Ja trauksme turpinās, pārbaudiet ieejas spriegumu. Ja ieejas spriegums atbilst specifikācijai un trauksme turpinās, sazinieties ar piegādātāja apstiprinātu tehniķi.
E32	Pārsprieguma aizsardzība	Ieejas tīkla spriegums ir pārāk augsts	Izslēdziet un atkal ieslēdziet iekārtu. Ja trauksme turpinās, pārbaudiet ieejas spriegumu. Ja ieejas spriegums atbilst specifikācijai un trauksme turpinās, sazinieties ar piegādātāja apstiprinātu tehniķi.
E60	Pārkaršana	Pārmērīgas temperatūras signāls, kas saņemts no izejas taisngrieža ķēdes	Neizslēdziet iekārtu, uzgaidiet kādu laiku un pēc termiskās kļūdas izzušanas varat turpināt griešanu. Kamēr kļūdas kods ir IESLĒGTS, iekārta nevar griezt. Pārlicinieties, vai dzesēšanas ventilatori darbojas. Samaziniet darba cikla metināšanas aktivitāti.
E61	Pārkaršana	Pārmērīgas temperatūras signāls, kas saņemts no Invertora IGBT ķēdes	Neizslēdziet iekārtu, uzgaidiet kādu laiku un pēc termiskās kļūdas izzušanas varat turpināt griešanu. Kamēr kļūdas kods ir IESLĒGTS, iekārta nevar griezt. Pārlicinieties, vai dzesēšanas ventilatori darbojas. Samaziniet darba cikla metināšanas aktivitāti.
E62	Pārkaršana	Pārmērīgas temperatūras signāls saņemts no PFC IGBT ķēdes	Neizslēdziet iekārtu, uzgaidiet kādu laiku un pēc termiskās kļūdas izzušanas varat turpināt griešanu. Kamēr kļūdas kods ir IESLĒGTS, iekārta nevar griezt. Pārlicinieties, vai dzesēšanas ventilatori darbojas. Samaziniet darba cikla metināšanas aktivitāti.

PROBLĒMU NOVĒRŠANA – PLAZMAS GRIEŠANAS PROBLĒMAS

Pareiza plazmas loka griešanas iekārtu uzstādīšana, pielietošana un darbība var ietaupīt daudz darba stundu un samazināt izmaksas, kas nodrošinās jums solīto griezuma kvalitāti un ilgāku patērējamo daļu kalpošanas laiku.

Griešanas kvalitātes problēmas vai slikti izejmateriālu kalpošanas laiks parasti ir visbiežāk sastopamās problēmas, kas novērotas ar plazmas griešanas sistēmām, un biežāk tās izraisa viens un tas pats, piemēram, zems vai pārāk augsts gaisa spiediens, zema gaisa plūsma, ūdens vai eļļa padevē. aviokompānija nodrošinās jums sliktu griezuma kvalitāti un priekšlaicīgu patērējamo materiālu nodilumu. Bieži vien ir grūti diagnosticēt griešanas problēmas, neizprotot mašīnu lietošanu un iestatīšanu, un ir jāuzdod dažādi jautājumi, lai varētu sniegt vislabāko padomu. Tālāk ir norādītas dažas norādes, kas palīdzēs jums iegūt nemainīgi labu griezuma kvalitāti:

- Pārlicinieties, vai jūsu strāvas padeve ir piemērota plazmas griešanas iekārtu specifikācijām.
- Pārlicinieties, vai piegādātās gāzes vai gaisa padeve atbilst plazmas iekārtas prasībām.
- Pārlicinieties, vai jūsu plazmas iekārtu strāvas stiprums atbilst griešanas uzgaļu strāvas stiprumam.
- Regulāri tīriet un apkopiet plazmas iekārtu un degli; ir svarīgi, lai operators uzraudzītu, vai deglā nav piesārņojuma pazīmju vai tiek izmantoti nolietoti palīgmateriāli.

Problēma	Iespējamais cēlonis	Ieteicamā darbība
Pārmērīga izejmateriālu izmantošana (iss palīgmateriālu kalpošanas laiks)	Zems gaisa spiediens vai zema gaisa plūsma (vai pārāk augsta)	Pārbaudiet, vai plazmas iekārtai nav zems gaisa spiediens (zemu plūsmu var izraisīt gara gaisa šļūtene ar mazu iekšējo diametru vai noplūdes) Pārlicinieties, vai jūsu kompresors ir iestatīts tā, lai nodrošinātu pareizu CFM, kā norādīts plazmas īpašnieka rokasgrāmatā, un var uzturēt šo līmeni griešanas darbības laikā (apsveriet, ka tajā pašā aviokompānijā tiek izmantots cits aprīkojums).
	Piesārņota gāze vai pārmērīgs mitrums gaisa padevē	Izmantojiet piemērotus gaisa filtrus vai gaisa žāvētājus un veiciet ierīču apkopi, kā norādīts lietotāja rokasgrāmatā Ja izmantojat kompresoru, pārlicinieties, ka uztvērēs tiek regulāri iztukšots.
	Vilkšanas griešana ar lielu strāvas stiprumu	Skatiet šīs rokasgrāmatas degļa rezerves daļas, lai uzzinātu, kā pareizi lietot griešanas uzgaļus un to strāvas stiprumu
	Griešanas uzgaļa vilkšana pret metāla taisno malu	Pārlicinieties, ka izmantojat nemetāla taisnu malu, lai virzītu degli
	Pārmērīga pilotēšana	Uzturot pilotloku, izejmateriāli tiks sabojāti daudz ātrāk nekā griešanas laikā, samaziniet pilotēšanas skaitu līdz minimumam
Slikta griezuma kvalitāte	Nepareizs braukšanas ātrums	Pārbaudiet griešanas vadotņu diagrammu (37. lpp.), lai uzzinātu, vai ir pareizi iestatījumi griežamajam materiālam.
	Pastiprinātāju griešana nav pareiza	
	Atdališanas augstums nav pareizs	
	Nepareizu degļa palīgmateriālu izmantošana	Skatiet plazmas rezerves daļu sadalījumu šīs lietotāja rokasgrāmatas 34. lpp., lai uzzinātu pareizo patērējamo materiālu konfigurāciju lietojumprogrammai.
	Nolietoti palīgmateriāli	Pārbaudiet un pēc vajadzības nomainiet
	Plazma nenodrošina pietiekami daudz izvades	Lūdziet tehniķim pārbaudīt plazmas izejas strāvu, lai pārlicinātos, ka tā atbilst pieprasījumam
Nepareizs gaisa spiediens vai gaisa plūsma uz iekārtu	Pārbaudiet iekārtas gaisa pieprasījuma specifikācijas, skatiet šīs lietotāja rokasgrāmatas 13. lpp., lai nodrošinātu gaisa padeves atbilstību minimālajām prasībām.	

APKOPE



Lai veiktu šādu darbību, ir nepieciešamas pietiekamas profesionālas zināšanas par elektriskajiem aspektiem un visaptverošas drošības zināšanas. Pārliecinieties, vai iekārtas ievades kabelis ir atvienots no elektrības padeves, un pagaidiet 5 minūtes pirms mašīnas pārsegu noņemšanas.

Lai iekārta darbotos efektīvi un droši, tai regulāri jāveic apkope. Operatoriem ir jāsaprot apkopes metodes un mašīnas darbības līdzekļi. Šai rokasgrāmatai jāļauj klientiem pašiem veikt vienkāršu pārbaudi un aizsardzību. Centieties samazināt iekārtas bojājumu biežumu un remontdarbu laiku, lai pagarinātu tās kalpošanas laiku.

Periods	Apkopes vienums
Ikdienas pārbaude	Pārbaudiet iekārtas, tīkla kabeļu, metināšanas kabeļu un savienojumu stāvokli. Pārbaudiet, vai nav redzami brīdinājuma indikatori un mašīnas darbība.
Ikmēneša pārbaude	Atvienojiet no strāvas padeves un pagaidiet vismaz 5 minūtes, pirms noņemt vāku. Pārbaudiet iekšējos savienojumus un, ja nepieciešams, pievelciet. Tīriet iekārtas iekšpusi ar mikstu suku un putekļu sūcēju. Uzmanieties, lai neatvienotu kabeļus un nesabojātu detaļas. Pārliecinieties, vai ventilācijas restes ir brīvas. Uzmanīgi nomainiet pārsegu un pārbaudiet ierīci. Šis darbs jāveic atbilstoši kvalificētai kompetentai personai.
Ikgadējā pārbaude	Veiciet ikgadēju apkopi, lai iekļautu drošības pārbaudi saskaņā ar ražotāja standartu (EN 60974-1). Šis darbs jāveic atbilstoši kvalificētai kompetentai personai.

Lūdzu, ņemiet vērā:

Neizmantojiet saspīestu gaisu, lai izpūstu netīrumus/putekļus no barošanas avota vai kompresora bloka.

- Your air supply must be free of moisture, water, oil or any other contaminants. Excessive water or oil may cause double arcing, excessive electrode/tip wear or even torch head failure. Any contaminants will also cause poor cut quality and shorter consumable life.
- When starting the pilot arc, ensure you keep the pilot arc time to a minimum to avoid excessive wear on the cutting tip.
- Do not overtighten the electrode when fitting a new set of consumables. Over tightening may cause damage to the head thread, the tip not to seat correctly
- Only use the supplied or recommended 'O' ring lubricant or grease for your plasma torch head, using the wrong lubricant which cannot withstand high temperatures could cause damage to the plasma torch head.

APKOPE



Lai veiktu šādu darbību, ir nepieciešamas pietiekamas profesionālas zināšanas par elektriskajiem aspektiem un visaptverošas drošības zināšanas. Pārliedzieties, vai iekārtas ievades kabelis ir atvienots no elektrības padeves, un pagaidiet 5 minūtes pirms mašīnas pārsegu noņemšanas.

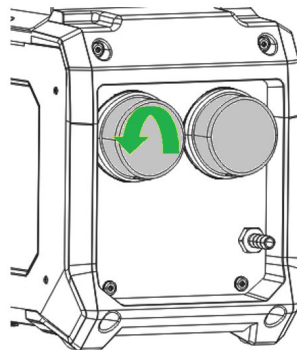
Filtra elementu nomaiņa

Regulāra gaisa filtra nomaiņa ir izdevīga, lai palielinātu gaisa kompresora vienības kalpošanas laiku.

Normālos darba apstākļos ir ieteicams nomainīt filtra elementu, veicot šādas darbības, ik pēc 1000 stundām vai 12 mēnešiem, kad gaisa kompresors darbojas.

1. Pagrieziet aizmugurējā paneļa gaisa filtru pretēji pulksteņrādītāja virzienam, lai atvērtu ārējo vāku.
2. Nomainiet iekšējo filtra elementu.
3. Uzstādiet un atjaunojiet ārējo vāku.

Lūdzu, ņemiet vērā: Atvienojiet no strāvas padeves un uzgaidiet vismaz 2 minūtes pirms gaisa filtra vāku noņemšanas, lai izvairītos no apkopes personāla ievainojumiem vai iekārtas bojājumiem.



IESPĒJAS UN PIEDERUMI

Daļas numurs	Apraksts
JE60-6	6 m plazmas lodlampa
EC-2-03LD	Darba atgriešanas vads un skava 3m
CP3550	Kabeļa spraudnis 35-50mm
JH-HDX	Jasic HD True Color automātiski aptumšojošā metināšanas ķivere
TFT-EP-45P	TFT-LCD "Papildu" vadības paneļa opcija
51866	Apļa griešanas rokasgrāmatas komplekts
EP-SC	Kompresora bloks

MATERIĀLI UN TO IZNĪCINĀŠANA

Iekārta ir ražota no materiāliem, kas nesatur operatoram bīstamus toksiskus vai indīgus materiālus.

Kad iekārta tiek nodota metāllūžņos, tā ir jāizjauca, atdalot sastāvdaļas atbilstoši materiālu veidam.

Neizmetiet iekārtu kopā ar parastajiem atkritumiem. Eiropas Direktīva 2002/96/EK par elektrisko un elektronisko iekārtu atkritumiem nosaka, ka elektroiekārtas, kurām ir pienācis mūža beigas, ir jāsavāc atsevišķi un jānodod videi draudzīgā pārstrādes uzņēmumā.

Jasīc ir atbilstoša pārstrādes sistēma, kas ir saderīga un ir reģistrēta Apvienotajā Karalistē vides aģentūrā. Mūsu reģistrācijas atsauce ir WEEMM3813AA.

Lai ievērotu EEIA noteikumus ārpus Apvienotās Karalistes, jums jāsazinās ar savu piegādātāju.

ROHS ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA

Ar šo mēs apstiprinām, ka iepriekš minētais produkts nesatur nevienu no ES Direktīvā 2011/65/ES minētajām ierobežotajām vielām koncentrācijās, kas pārsniedz tajā norādītās robežvērtības.

Atruna: Lūdzu, ņemiet vērā, ka šis apstiprinājums ir sniegts, pamatojoties uz mūsu pašreizējām zināšanām un pārliecību. Nekas šeit neapzīmē un/vai nevar tikt interpretēts kā garantija piemērojamā garantijas likuma izpratnē.

UKCA ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA



UK DECLARATION OF CONFORMITY

The manufacturer or its legal representative Wilkinson Star Limited declares that the equipment listed 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

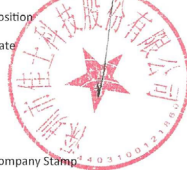
Signature:

Shenzhen Jasic Technology Co Ltd

Position

Date:

Company Stamp



UK
CA

EK ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA



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 M Wilkinson OBE

Position Chairman

Date

Company Stamp



Manufacturer

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

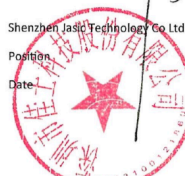
Signature

Shenzhen Jasic Technology Co Ltd

Position

Date

Company Stamp



Handwritten signature and date: Mar 25, 2021



STATEMENT OF WARRANTY

All new Jasic welders, plasma cutters and multi-process units sold by Jasic shall be warranted to the original owner, non transferable, against failure due to defective materials or production for a period of 5 years following the date of purchase. The original invoice is documentation for the standard warranty period. The warranty period is based on a single shift pattern.

Defective units shall be repaired or replaced by the company at our workshop. The company may opt to refund the purchase price (less any costs and depreciation due to use and wear). The company reserves the right to alter the warranty conditions at any time with effect for the future.

A prerequisite for the full warranty is that products are operated in accordance with the operating instructions supplied. Observing the relevant installation and any legal requirements, recommendations and guidelines and carrying out the maintenance instructions shown in the operator manual. This should be carried out by suitably qualified, competent person.

In the unlikely event of a problem, this should be reported to Jasic technical support team to review the claim.

The customer has no claim to loan or replacement products whilst repairs are being performed.

The following falls outside the scope of the warranty:

- Defects due to natural wear and tear
- Failure to observe the operating and maintenance instructions
- Connection to an incorrect or faulty mains supply
- Overloading during use
- Any modifications that are made to the product without prior written consent
- Software errors due to incorrect operation
- Any repairs that are carried out using non-approved spare parts
- Any transport or storage damage
- Direct or indirect damage as well as any loss of earnings are not covered under the warranty
- External damage such as fire or damage due to natural causes e.g. flooding

NOTE: Under the terms of the warranty, welding torches, their consumable parts, wire feed unit drive rolls and guide tubes, work return cables and clamps, electrode holders, connection and extension cables, mains and control leads, plugs, wheels, coolant etc. are covered with a 3 month warranty.

Jasic shall in no event be responsible for any third party expenses or expenses/costs or any indirect or consequential expenses/costs.

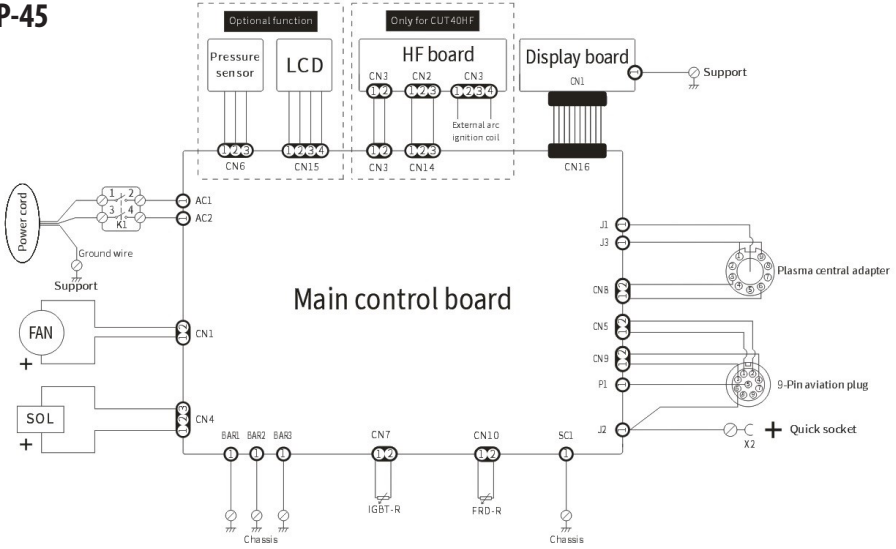
Jasic will submit an invoice for any repair work performed outside the scope of the warranty. A quotation for any non warranty repair work will be raised prior to any repairs being carried out.

The decision about repair or replacement of the defective part(s) is made by Jasic. The replaced part(s) remain(s) property of Jasic.

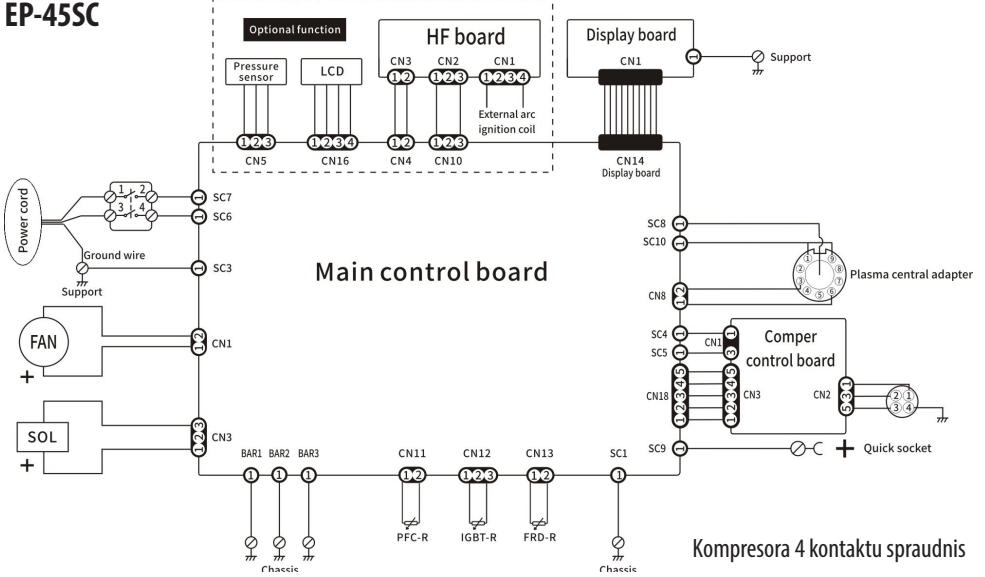
The warranty extends only to the machine, its accessories and parts that are contained inside. No other warranty is expressed or implied. No warranty is expressed or implied in regards to the fitness of the product for any particular application or use.

SHEMATISKS

EP-45



EP-45SC



Piespraudes	Funkcija
1 - 2	115V maiņstrāva
1 - 3	230V maiņstrāva
4	Zemējums



Wilkinson Star Limited

Shield Drive
Wardley Industrial Estate
Worsley
Manchester
UK
M28 2WD

+44(0)161 793 8127

 **JASIC®** | Aizraujas ar savu metināšanu

www.jasic.co.uk

April 2023 Issue 1