



MAGTEN | INVERTER -TEKNOLOGI



JT-202A

Betjeningsvejledning



DIT NYE PRODUKT

Tak fordi du valgte dette Jasic -produkt.

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

Sørg for, at du udfører daglige og periodiske vedligeholdelseskontroller for at sikre mange års pålidelig og problemfri drift.

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

Registrer venligst detaljerne fra dit produkt, da disse er nødvendige for garantiformål og for at sikre, at du får de korrekte oplysninger, hvis du har brug for hjælp eller reservedele.

Dato for køb

Hvorfra

Serienummer

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

Ansvarsfraskrivelse: Selvom der er gjort alt for at sikre, at oplysningerne i denne vejledning er fuldstændige og nøjagtige, kan der ikke påtages noget ansvar for fejl eller mangler. Bemærk venligst, at produkterne er under konstant udvikling og kan ændres uden varsel. Besøg jasic.co.uk for at se de nyeste manualer.

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

Bemærk: Hæftet om sikkerhedsoplysninger kan findes online ved at scanne QR -koden herunder



Eftersalgsdokumenter inklusive svejseprocesguider kan findes på www.jasic.co.uk

INDHOLD

Dit nye produkt	2
Indhold	3
Produkt specifikation	4
Kontrol	5
KontrolPanel	6
Installation	7
Vedligeholdelse	12
Fejlfinding	13
Materialer og deres bortskaffelse	14
RoHS -overensstemmelseserklæring	14
Garantibevis	15
Overensstemmelseserklæring	16
Noter	17

PRODUKT SPECIFIKATION



Jasic TIG inverter -serien af svejsemaskiner er designet som integrerede og bærbare svejsestrømforsyninger. Inkluderer den mest avancerede IGBT -inverterteknologi i effektelektronik med let betjening og justering på grund af den venlige brugergrænseflade.

Unik elektrisk struktur og luftkanal design i denne maskinserie kan fremskynde varmeafgivelsen af strømudstyret og forbedre maskinernes driftscyklusser. Luftkanalens varmeafvisningseffektivitet kan effektivt forhindre kraftenhederne og styrekredsløbene i at blive beskadiget af støvet, der absorberes af ventilatoren, og dermed forbedres maskinens pålidelighed betydeligt.

Hele maskinen er i form af sammenhængende strømlinie, front- og bagpanelet er naturligt integreret via storradial overgangsmåde. Frontpanelet og bagpanelet på maskinen og håndtaget er belagt med gummiolie, så maskinen har en blød tekstur, der føles varm og behagelig at holde.

NØGLEFUNKTIONER

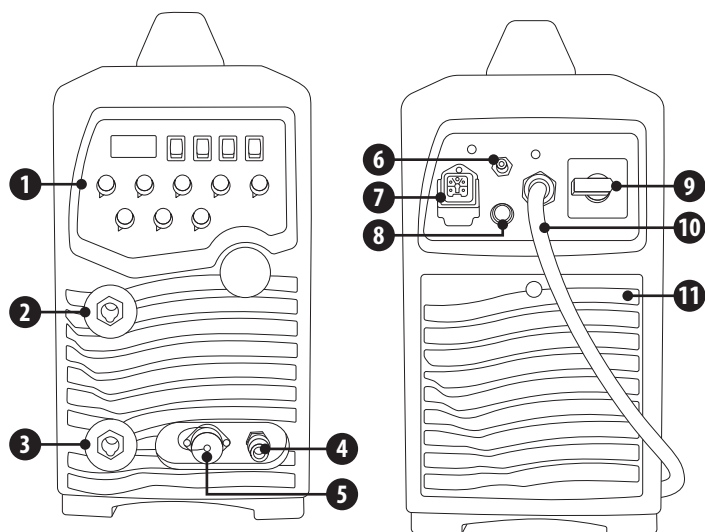
- TIG Pulse AC/DC med analog kontrol
- Digitalt display
- Spidsstrømstyring, 2T/4T
- Tid før post-flow, op/ned hældning
- Pulsjustering
- Pulsfrekvens, puls, bue kraft, rengøringsbredde
- Fjernbetjeningsinterface
- AC -funktion til aluminium og aluminiumlegeringer
- DC TIG -funktion til kulstofstål,
- kobber og ikke-jernholdige metaller
- Glat lysbue og stabil svejseydelse
- Kraftige 35/50 dinse stikdåser
- VRD -funktion
- AVR generator venlig

TEKNISK DATA

Indgangsspænding	AC 230V - 50/60 Hz	
leff (A)	TIG 16	MMA 17
Indgangseffekt (kVA)	TIG 6.9	MMA 7.1
Nuværende område (A)	TIG 5 - 200	MMA 10 - 160
Arbejdscyklus @ 40 °C	TIG 200A @ 25%	MMA 160A @ 30%
Ubelastet spænding (V)	65 (7V VRD)	
Effektivitet (%)	80	
Tomgangsmagt	<50	
Beskyttelses-/isoleringsklasse	IP21S/B	
Dimensioner (LxBxH mm)	566 x 224 x 405	
Vægt (kg)	15	

Bemærk Venligst På grund af variationer i fremstillede produkter er alle angivne ydelsesbedømmelser, kapaciteter, målinger, dimensioner og vægt angivet kun omtrentlige. Opnåelig ydeevne og vurderinger under brug kan afhænge af korrekt installation, applikationer og brug sammen med regelmæssig vedligeholdelse og service.

KONTROL



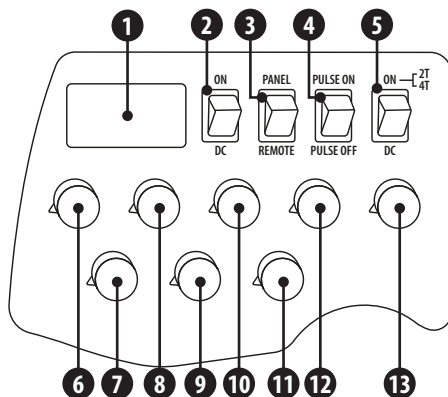
Forfra

1. Kontrolpanel
2. "+" Udgangsterminal: Til tilslutning af arbejdsklemmen
3. "-" Udgangsterminal: Til tilslutning af TIG-brænderen
4. Gasudgangsterminal
5. 9 -pin fjernbetjening

Set bagfra

6. Gasindgangstilslutning
7. Vandkøler forsyning stikkontakt
8. Kontrolsikring: 5 ampere
9. Afbryderen
10. Indgangskabel
11. Køleventilator

KONTROLPANEL



1. Digital displaymåler: Viser faktisk strøm før og under svejsning samt andre parameterindstillinger. Bruges også til at vise eventuelle fejlmeddelelseskoder.
2. Valg af svejsestrømsudgang: Ved brug af denne switch vælges enten DC- eller AC -udgangsspænding i MMA- eller TIG -svejsetilstand afhængigt af dine krav.
3. Valg af fjernbetjening: Ved at trykke på denne knap indstilles den aktuelle kontrol fra panelet eller til en fjernenhed, f.eks. En fodpedal.
4. Omskifter til valg af puls til/fra: Giver brugeren mulighed for at vælge enten TIG -puls til eller fra
5. Svejsningsproces og 2T/4T valgkontakt: Ved at trykke på denne knap kan operatøren skifte mellem MMA- eller TIG -tilstand. Tillader også brugeren at vælge 2T eller 4T TIG brænderudløserfunktion.
6. Pre-flow gas timer -kontrol: Dette er den tid, gassen vil strømme før svejsning for at rense brænderens gasledning. Justeringsområdet er 0 ~ 10 sekunder
7. AC Frekvensstyring: Tillader brugeren at justere AC frekvensindstillingen ved at dreje denne kontrolhjul. Justerings -frekvensområdet er 20 ~ 250Hz.
8. Pulsfrekvenskontrol: Denne kontrol tillader indstilling af pulsfrekvensen (impulser pr. Sekund), når den er i pulssvejsningstilstand. Justeringsområdet er 1 ~ 200 Hz.
9. Rengøringskontrol (AC -tilstand): Ved svejsning af materialer med en ildfast oxidoverflade, såsom aluminium, skal dette oxid fjernes for at muliggøre svejsning af grundmaterialet. I AC -tilstand fjernes oxidet i den positive halvdel af AC -bølgen. Denne kontrol gør det muligt at indstille tidsrummet mellem positivt og negativt. Betjeningen kan indstille mængden af tid i cyklussens positive (rengørings)tid. Jo højere indstilling desto mere aggressiv rengøringshandling, men mere tid i den positive cyklus driver mere energi ind i wolframen, så der skal udvises forsigtighed for at undgå overophedning af wolframen. Justeringsområdet er 15 ~ 85%.
10. Justering af baggrundsstrøm kun under pulsfunktion. Justeringsinterval er 10 ~ 100%. For eksempel betyder en spidsstrøm på 100A og baggrundsstrøm indstillet til 30%, at svejsestrømmen vil gå fra 100A til 30A under hver pulscyklus.
11. Nedadgående timer -kontrol: Dette er den tid, strømmen vil tage for at reducere i slutningen af svejsningen. Dette hjælper med at fjerne kratere eller stift huller, der dannes. Justeringsområdet er 0 ~ 10 sekunder
12. Efter gas timer kontrol. Dette styrer det tidspunkt, hvor gassen vil flyde, efter at lysbuen er slukket. Denne gasflowtid beskytter svejsezonen og elektroden mod forurening under afkøling. Justeringsområdet er 0 ~ 20 sekunder.
13. Justering af svejsestrøm (spidsstrøm i pulsfunktion). Justeringsområde er 10 ~ 200.

INSTALLATION

Udpakning

Kontroller emballagen for tegn på skader.

Fjern forsigtigt maskinen, og behold emballagen, indtil installationen er fuldført.

Beliggenhed

Maskinen skal placeres i en passende position og et passende miljø. Vær omhyggelig med at undgå fugt, støv, damp, olie eller ætsende gasser.

Placer den på en sikker, jævn overflade, og sørg for, at der er tilstrækkelig afstand til at tillade maskinen naturlig luftstrøm.

Indgangsforbindelser

Inden maskinen tilsluttes, skal du sikre dig, at den korrekte forsyning er tilgængelig. Detaljer om maskinkravene findes på maskinens typeskilt eller i de tekniske data, der er vist i manualen.

Udstyret skal tilsluttes af en kvalificeret, kvalificeret person. Sørg altid for, at udstyret har en korrekt jordforbindelse.

Tilslut aldrig maskinen til lysnettet, når panelerne er fjernet.

Outputforbindelser

Elektrodepolaritet

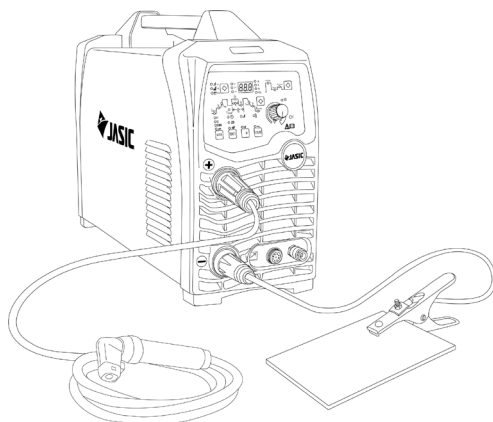
Generelt ved brug af manuelle lysbuesvejseelektroder er elektrodeholderen forbundet til den positive terminal og arbejdet returneres til den negative terminal. Kontakt altid elektrodeproducentens datablad, hvis du er i tvivl.

Når maskinen bruges til TIG -svejsning, skal TIG -brænderen sluttes til den negative terminal og arbejdet returneres til den positive terminal.

MMA svejsning

Sæt kabelstikket med elektrodeholder i "+" stikket på svejsemaskinens frontpanel, og stram det med uret.

Sæt kabelstikket på arbejdsreturledningen i "-" stikket på svejsemaskinens frontpanel, og stram det med uret.



Sørg for at bære øjenbeskyttelse, beskyttelsesbeklædning og alt nødvendigt PPE. Tag også de nødvendige foranstaltninger for at beskytte mennesker, der er til stede i området.

INSTALLATION

Gasforbindelser

Tilslut gasslangen til regulatoren/flowmåleren på beskyttelsesgasflasken, og slut den anden ende til maskinen.

Bemærk: Kontroller disse strømforbindelser dagligt for at sikre, at de ikke er gået løs, ellers kan der opstå lysbuer, når de bruges under belastning.

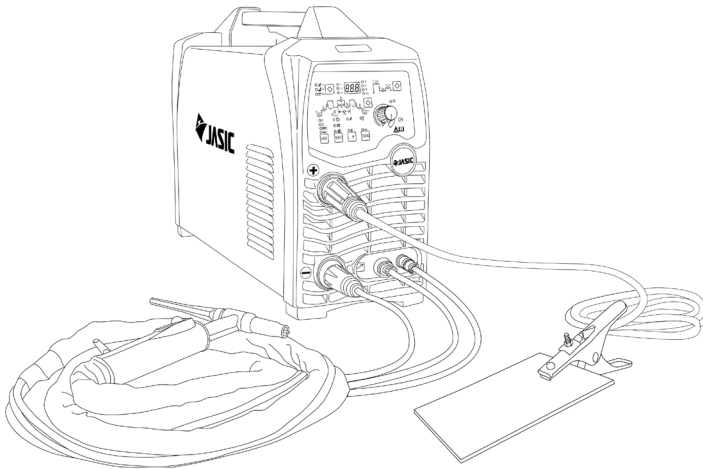
TIG Svejsning

Sæt kabelstikket med arbejdsklemmen i "+" - stikket på svejsmaskinens frontpanel, og stram det med uret.

Sæt kabelstikket på TIG-brænderen i "-" -stikket på maskinens frontpanel, og stram med uret. Tilslut gastikket til stikkontakten på maskinens front.

Tilslut brænderkontakten til stikket på frontpanelet. Eksempel vist herunder:

Tilslut gasslangen til regulatoren/flowmåleren på beskyttelsesgasflasken, og slut den anden ende til maskinen.



INSTALLATION

Vognmonteringsvejledning

Kontroller vognens emballage for tegn på skader. Fjern forsigtigt alle komponenterne, kontroller og behold emballagen, indtil samlingen er færdig.

Trolley Kit Indeholder

1 x Baseenhed (samlet) 2 x Cylinderremme 2 x Sidefastgørelsesbeslag 1 x Opretstående cylinderstøtte
2 x Øverste hyldebeslag 1 x Topenhed (med håndtag) 6 x M5 Skruer 10 x M10 Skruer 12 x M6 Skruer

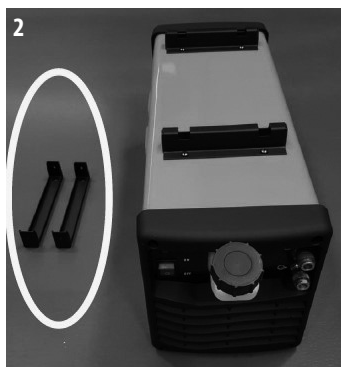
Bemærk: Dette kit bruges til andre maskinpakker, du kan bemærke, at der medfølger ekstra skruer, og som følge heraf kan der være nogle skruer tilbage, når du har samlet vognpakken helt.

Til følgende instruktioner har vi brugt Jasic JT-315 ACDC Multi Wave TIG strømkilde og køler som vist nedenfor.



1. Placer baseenheden på en plan overflade, lokaliser cylinderstøtten (pos. 3), og brug M10-skruer (A) til at fastgøre cylinderstøtten til baseenheden (item1).

2. Find de køligere bundbeslag (gule cirkler), der fastgør vandkøleren til baseenheden. (beslag leveres med køler)

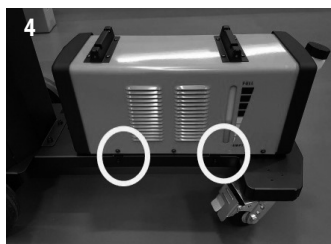


3. Placer køleren på siden, og monter de to beslag, der fulgte med vandkøleren (gul cirkel) i bunden af køleren som vist ved hjælp af skruberne (B), der fulgte med køleren.

Bemærk: Monter frontbeslaget på de huller, der er mere centrale i bunden af køleren.



4. Monter og fastgør vandkøleren til baseenheden (punkt 1) ved hjælp af de medfølgende 4 skruer (B).



INSTALLATION

Vognmonteringsvejledning

5. Monter de to sidebeslag (punkt 4) på vandkøleren som vist til højre.



6. Monter TIG-wirekoppen (pos. 5) på basen ved hjælp af de medfølgende 3 skruer (C)



7. Fjern skruerne på undersiden for og bag på hver side af strømkilden (den midterste skrue skal muligvis ikke fjernes), og monter strømkilden oven på vandkøleren, der foretager beslagets huller. (Beslaget skal være på ydersiden af strømkildepanelet). Fastgør strømkilden med de skruer, der blev fjernet.



8. Fjern de øverste beslag, der er vist med punkt 2, og monter toppen af strømkilden som vist herunder. Brug de skruer, du har fjernet fra låget til strømkilden, til at fastgøre de to beslag på plads.



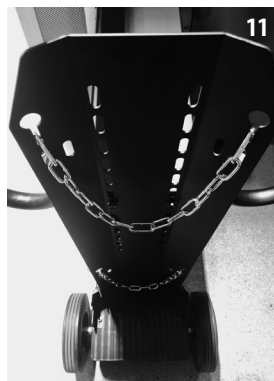
INSTALLATION

Vognmonteringsvejledning

9. Monter den øverste hylde (punkt 2) oven på de monterede beslag, og brug de tidligere fjernede skruer til at fastgøre den øverste hylde på plads. Fastgør også den øverste hylde (pos. 2) til cylinderen lodret (punkt 3) med skruer (A).



10. Fastgør (punkt 6), der hjælper med at holde TIG-ledningen på plads, til det øverste panel (punkt 2) som vist herunder ved hjælp af to skruer ©, en 7 mm skruenøgle kan være nødvendig for at hjælpe med at fastgøre dette tilbehør på plads.



11. Monter de medfølgende flaskekæder (som vist herunder) gennem de relevante åbninger på punkt 3, og samlingen er nu færdig.

12. Tilslut vandkølerens strømstik til kontrolstikket på bagpanelet på TIG-strømkilden.

13. Se den relevante TIG-maskinens betjeningsvejledning for instruktioner om montering af en vandkølet TIG-brænder.

VEDLIGEHOLDELSE



Den følgende operation kræver tilstrækkelig faglig viden om elektriske aspekter og omfattende sikkerhedskendskab. Sørg for, at maskinens inputkabel er afbrudt fra strømforsyningen, og vent i 5 minutter, før du fjerner maskindækslerne.

For at garantere, at maskinen fungerer effektivt og sikkert, skal den vedligeholdes regelmæssigt. Operatører bør forstå vedligeholdelsesmetoderne og midlerne til maskindrift. Denne vejledning skal gøre det muligt for kunderne at foretage enkel undersøgelse og sikring af sig selv. Prøv at reducere maskinens fejlfrekvens og reparationstider for at forlænge levetiden.

Periode	Vedligeholdelsesartikel
Daglig undersøgelse	Kontroller maskinens tilstand, netledninger, svejsekabler og tilslutninger. Kontroller, om der er advarselsindikatorer og maskindrift.
Månedlig undersøgelse	Afbryd strømforsyningen, og vent i mindst 5 minutter, før dækslet fjernes. Kontroller interne tilslutninger og stram om nødvendigt. Rengør maskinen indvendigt med en blød børste og støvsuger. Pas på ikke at fjerne kabler eller beskadige komponenter. Sørg for, at ventilationsgrillene er klare. Udskift forsigtigt dækslerne og test enheden. Dette arbejde bør udføres af en kvalificeret, kvalificeret person.
Årlig eksamen	Udfør en årlig service med en sikkerhedskontrol i overensstemmelse med producentens standard (EN 60974-1). Dette arbejde bør udføres af en kvalificeret, kvalificeret person.

SERVICEPLANOPTEGNELSE

Dato	Type udført servicearbejde	Betjenes af	Forfaldsdato for næste kontrol

FEJLFINDING

Inden maskiner afsendes fra fabrikken, er de allerede blevet kontrolleret grundigt. Maskinen må ikke manipuleres med eller ændres. Vedligeholdelse skal udføres omhyggeligt. Hvis en ledning løsner sig eller placeres forkert, kan det være potentielt farligt for brugeren!

Kun professionelt vedligeholdelsespersonale må reparere maskinen!

Sørg for, at strømmen er afbrudt, før du arbejder på maskinen. Vent altid 5 minutter, efter at strømmen er slukket, før panelerne fjernes.

Beskrivelse af Fejl	Mulig Årsag
Strømindikatoren er slukket, og blæseren fungerer ikke	Den primære forsyningsspænding er ikke blevet tændt, eller indgangssikringen er gået
	Svejsestrømkildeindgangskontakten er slukket
	Løse forbindelser internt
Fejl -LED'en er tændt, og blæseren kører	Maskinen er under beskyttelse mod overophedning og genopretter automatisk, når svejsemaskinen er afkølet
	Kontroller indgående netforsyning for at sikre, at den er inden for 230V +/- 15%
Der produceres ingen højfrekvens	Procesvalgskontakt er indstillet til manuel metalbue (MMA)
	Fakkeldløserkontaktledning er afbrudt, eller kontakt/ledning er defekt
	Højfrekvent gnistgab for bredt eller kortslettet
Svejsestrøm reduceres ved svejsning	Dårlig tilslutning af arbejdsledning til emnet
TIG -elektroden smelter, når lysbuen rammes	TIG -brænder er forbundet til (+) VE -terminalen
Ingen gasstrøm, når TIG -brænderudløserkontakten trykkes ned	Tom gasflaske
	Gasregulatoren er slukket
	Gasslangen er blokeret eller skåret
	Fakkeldløserkontaktledning er afbrudt, eller kontakt/ledning er defekt
Svært at tænde lysbuen	Lysbuen tændingsstrøm er for lav, eller lysbue tændingstiden er for kort
Elektrodeholderen bliver meget varm	Nominal strøm for elektrodeholderen er mindre end dens faktiske arbejdsstrøm, erstat den med en højere nominal strømkapacitet
Overdreven stænk ved MMA -svejsning	Udgangspolaritetsforbindelsen er forkert, udskift polariteten
Anden funktionsfejl	Kontakt din leverandør

MATERIALER OG DERES BORTSKAFFELSE

Udstyret er fremstillet med materialer, der ikke indeholder giftige eller giftige materialer, der er farlige for operatøren.

Når udstyret skrottes, skal det skilles ad ved at adskille komponenter i henhold til materialetype.

Bortskaf ikke udstyret med normalt affald. Det europæiske direktiv 2002/96/EF om affald af elektrisk og elektronisk udstyr angiver, at det elektriske udstyr, der har nået sin levetid, skal indsamles separat og returneres til et miljøvenligt genbrugsanlæg.

Jasic har et relevant genbrugssystem, som er kompatibelt og registreret i Storbritannien hos miljøagenturet. Vores registreringsreference er WEEMM3813AA.

For at overholde WEEE -reglerne uden for Storbritannien skal du kontakte din leverandør.

ROHS OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

Vi bekræfter hermed, at ovennævnte produkt ikke indeholder nogen af de begrænsede stoffer, der er anført i EU -direktiv 2011/65/EU i koncentrationer over de grænser, der er angivet deri.

Ansvarsfraskrivelse: Bemærk venligst, at denne bekræftelse gives efter vores bedste viden og overbevisning. Intet heri repræsenterer og/eller kan tolkes som garanti i henhold til den gældende garantilov.

GARANTIBEVIS

Alle nye Jasic-svejsere, plasmaskærere og flerprocessorenheder, der sælges af Jasic, skal garanteres over for den oprindelige ejer, ikke overførbart, mod fejl på grund af defekte materialer eller produktion i en periode på 5 år efter købsdatoen. Den originale faktura er dokumentation for standardgarantiperioden. Garantiperioden er baseret på et enkelt skiftemønster.

Defekte enheder skal repareres eller udskiftes af virksomheden på vores værksted. Virksomheden kan vælge at refundere købsprisen (minus eventuelle omkostninger og afskrivninger på grund af brug og slid). Virksomheden forbeholder sig retten til når som helst at ændre garantibetingelserne med virkning for fremtiden.

En forudsætning for den fulde garanti er, at produkterne drives i overensstemmelse med den medfølgende brugsanvisning. Overholdelse af den relevante installation og eventuelle lovkrav, anbefalinger og retningslinjer og udførelse af vedligeholdelsesinstruktionerne vist i betjeningsvejledningen. Dette bør udføres af en kvalificeret, kompetent person.

I det usandsynlige tilfælde af et problem, skal dette rapporteres til Jasic's tekniske supportteam for at gennemgå kravet.

Kunden har ikke krav på at låne eller udskifte produkter, mens reparationer udføres.

Følgende falder uden for garantiens omfang:

- Defekter på grund af naturligt slid
- Manglende overholdelse af betjenings- og vedligeholdelsesinstruktionerne
- Tilslutning til en forkert eller defekt netforsyning
- Overbelastning under brug
- Eventuelle ændringer, der foretages på produktet uden forudgående skriftligt samtykke
- Softwarefejl på grund af forkert betjening
- Eventuelle reparationer, der udføres ved hjælp af ikke-godkendte reservedele
- Enhver transport- eller opbevaringsskade
- Direkte eller indirekte skader samt tab af indtjening er ikke dækket af garantien
- Ydre skader såsom brand eller skader på grund af naturlige årsager f.eks. oversvømmelser

BEMÆRK: I henhold til garantibetingelserne gælder svejsebrændere, deres forbrugsstoffer, trådfremføringsenheds drivruller og styrerør, arbejdsreturkabler og -klemmer, elektrodeholdere, tilslutnings- og forlængerkabler, net og styrekabler, stik, hjul, kølevæske osv. er dækket med en 3 måneders garanti.

Jasic er under ingen omstændigheder ansvarlig for tredjepartsudgifter eller -udgifter/-omkostninger eller indirekte eller deraf følgende udgifter/omkostninger.

Jasic sender en faktura for ethvert reparationsarbejde, der udføres uden for garantiens omfang. Der tilbydes et tilbud på reparationsarbejde uden garanti, inden reparationer udføres.

Beslutningen om reparation eller udskiftning af de defekte dele foretages af Jasic. De udskiftede dele forbliver Jasic's ejendom.

Garantien gælder kun maskinen, dens tilbehør og dele, der er indeholdt i den. Ingen anden garanti er udtrykt eller underforstået. Ingen garanti udtrykkes eller antydes med hensyn til produktets egnethed til en bestemt anvendelse eller anvendelse.

EF -OVERENSSTEMMELSESEKTLÆRING

Producenten eller dennes juridiske repræsentant Wilkinson Star Limited erklærer, at det nedenfor beskrevne udstyr er designet og produceret i henhold til følgende EU -direktiver:

- Lavspændingsdirektiv (LVD), nr. : 2014/35/EU
- Direktiv om elektromagnetisk kompatibilitet (EMC), nr. : 2014/30/EU

Og inspiceret i henhold til følgende

EU - Normer

- EN 60 974-1: 2012

- EN 60 974-10: 2014+A1

Enhver ændring eller ændring af disse maskiner af en uautoriseret person gør denne erklæring ugyldig.

Wilkinson Star Model

ZXJT-202A

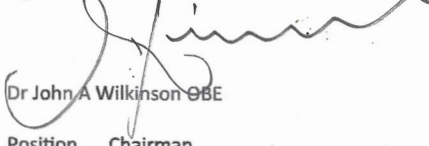
Jasic Model

TIG 202

Authorised Representative

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

Signature



Dr John A Wilkinson OBE

Position Chairman

Manufacturer

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

Signature



Shenzhen Jasic Technology Co LTD

Position

Date



Company stamp

Date



Company stamp



Wilkinson Star Limited

Shield Drive
Wardley Industrial Estate
Worsley
Manchester
UK
M28 2WD

+44(0)161 793 8127



www.jasic.co.uk

November 2022 udgave 2