



JASIC®

EVO2.0



Manuel De L'opérateur

EP-45C & EP-45SC



VOTRE NOUVEAU PRODUIT

Merci d'avoir choisi ce produit Jasic EVO 2.0.

Ce manuel a été conçu pour vous permettre de tirer le maximum de votre nouveau produit. Assurez-vous d'avoir pris connaissance des informations données dans ce manuel d'utilisation, en portant une attention particulière aux mesures de sécurité (Scannez le QR code ci-dessous). Ces informations vous aideront à vous protéger ainsi que toutes les personnes autour contre les dangers potentiels que vous pourrez rencontrer.

Assurez-vous d'effectuer des contrôles d'entretien quotidiens et réguliers pour garantir un fonctionnement fiable et sans problèmes pendant plusieurs années.

Contactez votre distributeur Jasic si vous rencontrez un problème.

Veuillez indiquer ci-dessous les informations de votre produit car elles seront nécessaires en cas de garantie et afin d'obtenir les bonnes informations en cas de besoin d'assistance ou de pièces détachées.

Date d'achat

Vendeur

Numéro de série

(Le numéro de série se trouve généralement sur le dessus ou le dessous de la machine et commence par AA)

Clause de non-responsabilité : Bien que tout ait été mis en œuvre pour que les informations contenues dans ce manuel soient complètes et exactes, aucune responsabilité ne peut être retenue en cas d'erreur ou d'omission. Veuillez noter que les produits sont sujets à des évolutions constantes et peuvent rencontrer des changements sans notifications. Consultez régulièrement notre page produit sur www.jasic.co.uk pour retrouver les dernières mises à jour des manuels d'utilisation.

À noter : Le livret d'information de sécurité peut être consulté en ligne en scannant le QR code ci-dessous.



Les documents d'après-vente, y compris les guides des procédés de soudage, sont disponibles à l'adresse suivante : www.jasic.co.uk

Ce manuel ne peut être copié ou reproduit par quelque moyen que ce soit sans l'autorisation écrite de Wilkinson Star Limited.

CONTENU

Votre nouveau roduit	2	Description du EP-45	
Contenu	3	(Panneau de commande TFT-LCD en option)	17
Consignes de sécurité	4	Description du compresseur d'air	24
Sécurité électrique générale	4	Installation	25
Sécurité Générale d'utilisation	4	Configuration utilisateur	27
EPI	5	Opération	28
Guide de sélection des teintes des lunettes de soudage et de découpage	5	Fonctionnement - Modes de coupe	31
Fumées et gaz de soudage	6	Panne de la torche à plasma	34
Risques d'incendie	6	Informations générales sur la coupe	35
L'environnement de travail	7	Qualité de coupe	36
Protection contre les machines en mouvement	7	Dépannage	38
Champs magnétiques	7	Dépannage - Codes d'erreur	39
Bouteilles de gaz comprimé et détendeurs	7	Dépannage - Problèmes de coupage plasma	40
Déclaration RF	8	Entretien	41
Déclaration FL	8	Options et accessoires	42
Matériaux et leur élimination	9	Élimination des DEEE	43
Emballage et contenu	9	Déclaration de conformité RoHS	43
Description des symboles	10	Déclaration de conformité UKCA	44
Qu'est-ce que le plasma	11	Déclaration de conformité CE	45
Présentation du produit	12	Déclaration de garantie	46
Spécifications techniques	13	Schématique	47
Description de EP-45		Remarques	48
(Panneau de configuration ClearVision)	14	Coordonnées de Jasic	50

CONSIGNES DE SÉCURITÉ



Ces normes générales de sécurité s'appliquent aux machines de soudage à l'arc et aux machines de découpe au plasma, sauf indication contraire. L'utilisateur est responsable de l'installation et de l'utilisation de l'équipement conformément aux instructions ci-jointes. Il est important que les utilisateurs de cet équipement se protègent et protègent les autres contre les blessures, voire la mort. L'équipement ne doit être utilisé qu'aux fins pour lesquelles il a été conçu. Toute autre utilisation peut entraîner des dommages ou des blessures et contrevenir aux règles de sécurité. Seules des personnes dûment formées et compétentes peuvent utiliser l'appareil. Les porteurs de pacemaker doivent consulter leur médecin avant d'utiliser cet équipement. Les EPI et les équipements de sécurité au travail doivent être compatibles avec le travail en question.

Veillez à toujours procéder à une évaluation des risques avant d'effectuer une activité de soudage ou de découpage.

Sécurité électrique générale



L'équipement doit être installé par une personne qualifiée et conformément aux normes en vigueur. Il incombe à l'utilisateur de s'assurer que l'équipement est connecté à une alimentation électrique appropriée. Consultez votre fournisseur d'électricité si nécessaire. N'utilisez pas l'équipement lorsque les panneaux sont enlevés. Ne pas toucher les pièces électriques sous tension ou chargées électriquement. Éteignez les appareils lorsque vous ne les utilisez pas. En cas de fonctionnement anormal de l'appareil, celui-ci doit être vérifié par un technicien qualifié. Si le raccordement à la terre de la pièce à usiner est nécessaire, raccordez-la directement à l'aide d'un câble séparé ayant une capacité de transport de courant capable de supporter la capacité maximale du courant de la machine. Les câbles (d'alimentation primaire et de soudage) doivent être régulièrement contrôlés pour vérifier qu'ils ne sont pas endommagés et qu'ils ne surchauffent pas. N'utilisez jamais de câbles usés, endommagés, sous-dimensionnés ou mal raccordés. Isolez-vous du travail et de la terre en utilisant des tapis isolants secs ou des couvertures suffisamment grandes pour empêcher tout contact physique. Ne touchez jamais l'électrode si vous êtes en contact avec le retour de la pièce. N'enroulez pas les câbles autour de votre corps. Veillez à prendre des mesures de sécurité supplémentaires lorsque vous soudez dans des conditions électriques dangereuses, telles que des environnements humides, si vous portez des vêtements mouillés ou si vous travaillez sur des structures métalliques. Éviter de souder dans des zones étriquées ou confinées. Veillez à ce que l'équipement soit bien entretenu. Réparez ou remplacez immédiatement les pièces endommagées ou défectueuses. Effectuez tout entretien régulier conformément aux instructions du fabricant. La classification CEM de ce produit est de classe A, conformément aux normes de compatibilité électromagnétique CISPR 11 et IEC 60974-10, et le produit est donc conçu pour être utilisé dans des environnements industriels uniquement.

AVERTISSEMENT : Cet appareil de classe A n'est pas destiné à être utilisé dans des lieux résidentiels ou l'alimentation électrique est assurée par un système public de basse tension. Dans ces lieux, il peut être difficile de garantir la compatibilité électromagnétique en raison des perturbations conduites et rayonnées.

Sécurité Générale d'utilisation



Ne jamais porter l'appareil ou le suspendre par la sangle de transport ou les poignées pendant le soudage. Ne jamais tirer ou soulever l'appareil par la torche de soudage ou d'autres câbles. Utilisez toujours les points de levage ou les poignées appropriés. Toujours utiliser l'équipement de transport recommandé par le fabricant. Ne jamais soulever une machine sur laquelle est montée une bouteille de gaz. Si l'environnement de travail est classé comme dangereux, n'utilisez que du matériel de soudage marqué S avec un niveau de tension à vide sûr. De tels environnements peuvent être par exemple : humides, chauds ou des espaces à accès restreint.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Utilisation d'équipement de protection individuelle (EPI)

⚠ CAUTION Les rayons de l'arc de soudage provenant de tous les procédés de soudage et de découpage peuvent produire des rayons intenses, visibles et invisibles (ultraviolets et infrarouges) qui peuvent brûler les yeux et la peau.

PPE REQUIRED AT ALL TIMES

- Portez un casque de soudage homologué équipé d'une lentille filtrante de teinte appropriée pour protéger votre visage et vos yeux lorsque vous soudez, coupez ou regardez.
- Portez des lunettes de sécurité homologuées avec des écrans latéraux sous votre casque.
- N'utilisez jamais un équipement endommagé, cassé ou défectueux.
- Veillez toujours à ce qu'il y ait des écrans ou des barrières de protection adéquats pour protéger les autres des flashes, des éblouissements et des étincelles provenant de la zone de soudage et de découpage.
- Veillez à ce qu'il y ait des avertissements adéquats indiquant que des travaux de soudage ou de découpage sont en cours.
- Portez des vêtements, des gants et des chaussures de protection ignifuges.
- Veillez à ce qu'une extraction et une ventilation adéquates soient en place avant le soudage et le découpage afin de protéger les utilisateurs et tous les travailleurs à proximité.
- Vérifiez que la zone est sûre et dépourvue de matériaux inflammables avant d'effectuer des travaux de soudage ou de découpage.



Certaines opérations de soudage et de découpage peuvent générer du bruit. Portez des protections auditives de sécurité pour protéger votre ouïe si le niveau de bruit ambiant dépasse la limite locale autorisée (par exemple : 85 dB).

Guide de sélection des teintes des lunettes de soudage et de découpage

Courant De Soudage	MMA Electrodes	MIG	MIG Heavy Metals	MAG	TIG All Metals	Plasma Cutting	Plasma Welding	Gouging ARC/AIR					
10	8	10	10	10	9	11	10	10					
15													
20													
30													
40													
60	10	11	11	11	12	11	10						
80													
100	11							11	11	12	13	12	11
125													
150													
175													
200													
225	12	12	12	13	13	12	13	11					
250													
275		13						14	13	14	13	14	12
300													
350													
400	13	14	13	14	13	14	13						
450													
500													
500	14						15	14	15				15

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Sécurité contre les fumées et les gaz de soudage



Le HSE a identifié les soudeurs comme un groupe “à risque” pour les maladies professionnelles résultant de l'exposition aux poussières, aux gaz, aux vapeurs et aux fumées de soudage. Les principaux effets sur la santé constatée sont la pneumonie, l'asthme, la broncho-pneumopathie

chronique obstructive (BPCO), le cancer du poumon et du rein, la fièvre due aux fumées de métaux et les altérations de la fonction pulmonaire. Lors des opérations de soudage et de coupage à chaud, des fumées sont produites, connues sous le nom de fumées de soudage. Selon le type de processus de soudage effectué, les fumées produites sont un mélange complexe et très variable de gaz et de particules..

Quelle que soit la durée du soudage, toutes les fumées de soudage, y compris le soudage de l'acier doux, nécessitent la mise en place de contrôles techniques appropriés, qui consistent généralement en une extraction par ventilation locale (LEV) afin de réduire l'exposition aux fumées de soudage à l'intérieur et, lorsque la LEV ne permet pas de contrôler l'exposition de manière adéquate, elle doit également être renforcée par l'utilisation d'un équipement de protection respiratoire (EPR) approprié pour aider à protéger contre les fumées résiduelles. En cas de soudage à l'extérieur, il convient d'utiliser un équipement de protection respiratoire approprié. Avant d'entreprendre toute tâche de soudage, il convient de procéder à une évaluation appropriée des risques afin de s'assurer que les mesures de contrôle nécessaires sont en place.

Placez l'équipement dans un endroit bien ventilé et restez à l'écart des fumées de soudage. Ne respirez pas les fumées de soudage. Veillez à ce que la zone de soudage soit bien ventilée et prévoyez un système local d'extraction des fumées. Si la ventilation est insuffisante, portez un casque de soudage ou un respirateur à air homologué. Lisez et respectez les fiches de données de sécurité (FDS) et les instructions du fabricant pour les métaux, les consommables, les revêtements, les nettoyants et les dégraissants. Ne soudez pas à proximité d'opérations de dégraissage, de nettoyage ou de pulvérisation. Il faut savoir que la chaleur et les rayons de l'arc peuvent réagir avec les vapeurs et former des gaz hautement toxiques et irritants.

Pour plus de renseignements, veuillez consulter le site Web du HSE (www.hse.gov.uk) pour obtenir la documentation correspondante.



Un exemple d'équipement de protection contre la fumée

Précautions contre les incendies et les explosions



Évitez de provoquer des incendies dus à des étincelles et à des déchets chauds ou à du métal en fusion. Veillez à ce que des dispositifs de sécurité incendie appropriés soient disponibles à proximité de la zone de soudage et de découpage. Retirez tous les matériaux inflammables et combustibles de la zone de soudage, de découpage

et des zones environnantes. Ne soudez pas et ne coupez pas les contenants de carburant et de lubrifiant, même s'ils sont vides. Ceux-ci doivent être soigneusement nettoyés avant de pouvoir être soudés ou coupés. Laissez toujours refroidir le matériau soudé ou coupé avant de le toucher ou de le mettre en contact avec des matériaux combustibles ou inflammables. Ne travaillez pas dans des atmosphères présentant de fortes concentrations de fumées combustibles, de gaz inflammables et de poussières. Vérifiez toujours la zone de travail une demi-heure après la coupe pour vous assurer qu'aucun incendie ne s'est déclaré. Veillez à éviter tout contact accidentel de l'électrode de la torche avec des objets métalliques, car cela pourrait provoquer des arcs électriques, une explosion, une surchauffe ou un incendie.

Connaitre et comprendre les extincteurs

	Water	Foam spray	ABC powder	Carbon dioxide	Wet chemical
Symbols found on fire extinguishers and what they mean					
Wood, paper & textiles	✓	✓	✓	✗	✓
Flammable liquids	✗	✓	✓	✓	✗
Flammable gases	✗	✗	✓	✗	✗
Electrical fires & hot conductors	✗	✗	✓	✓	✗
Oil & fat	✗	✗	✗	✗	✓

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

L'environnement de travail



Veillez à ce que la machine soit installée dans une position sécurisée et stable permettant la circulation de l'air de refroidissement. Ne pas utiliser l'équipement dans un environnement en dehors des paramètres de fonctionnement établis. La source de courant de soudage ne convient pas à une utilisation sous la pluie ou la neige. Stockez toujours la machine dans un endroit propre et sec. Veillez à ce que l'équipement soit exempt de toute accumulation de poussière. Utilisez toujours la machine en position verticale.

Protection contre les machines en mouvement



Lorsque l'appareil fonctionne, ne vous approchez pas des machines en mouvement, telles que les moteurs et les ventilateurs.. Les machines en mouvement, telles que le ventilateur, peuvent couper les doigts et les mains et accrocher les vêtements. Les protections et les caches peuvent être retirés pour l'entretien et la maintenance doit être effectuée uniquement par du personnel qualifié, après avoir débranché le câble d'alimentation.. Remettez les protections et les caches en place et fermez toutes les ouvertures lorsque l'intervention est terminée et avant de redémarrer l'appareil. Veillez à ne pas vous coincer les doigts lors du chargement et de l'alimentation du fil pendant l'installation et le fonctionnement. Lors de l'alimentation du fil, veillez à ne pas le diriger vers d'autres personnes ou vers votre propre corps. Veillez toujours à ce que les caches de la machine et les dispositifs de protection soient en place.

Risques liés aux champs magnétiques



Les champs magnétiques créés par les courants forts peuvent affecter le fonctionnement des stimulateurs cardiaques ou des équipements médicaux contrôlés électroniquement. Les porteurs d'équipements électroniques vitaux doivent consulter leur médecin avant d'entreprendre toute opération de soudage à l'arc, de découpage, de gougeage ou de soudage par points.. Ne pas approcher l'équipement de soudage d'un équipement électronique sensible car les champs magnétiques peuvent l'endommager. Maintenez le câble de la torche et le câble de retour aussi proches que possible l'un de l'autre sur toute leur longueur. Cela permet de minimiser l'exposition aux champs magnétiques nocifs. N'enroulez pas les câbles autour du corps.

Manipulation des bouteilles de gaz compresse et des détendeurs



Une mauvaise manipulation des bouteilles de gaz peut entraîner leur explosion et le relâchement de gaz à haute pression..Vérifiez toujours que la bouteille de gaz est du type approprié pour le soudage à effectuer. Les bouteilles doivent toujours être stockées et utilisées en position verticale et sûre.

Toutes les bouteilles et tous les détendeurs utilisés dans les opérations de soudage doivent être manipulés avec précaution. Ne jamais laisser l'électrode, le porte-électrode ou toute autre pièce électriquement "chaude" toucher une bouteille. Ne pas approcher sa tête ni son visage de la sortie du robinet de la bouteille lors de l'ouverture de ce dernier. Fixez toujours la bouteille en toute sécurité et ne la déplacez jamais avec le détendeur et les tuyaux branchés.. Utilisez un chariot approprié pour déplacer les bouteilles. Vérifiez régulièrement l'étanchéité de tous les raccords et joints. Les bouteilles pleines et vides doivent être stockées séparément.

Ne jamais endommager ou déformer une bouteille

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Prévention contre les risques d'incendie



Les opérations de découpage et de soudage peuvent entraîner de graves risques d'incendie ou d'explosion. Le découpage ou le soudage de conteneurs, de réservoirs, de fûts ou de tuyaux scellés peut provoquer des explosions.. Les étincelles provenant du processus de soudage ou de découpage peuvent provoquer des incendies et des brûlures. Vérifiez que la zone est sûre et évaluez les risques avant de procéder au découpage ou au soudage. VÉvacuez toutes les vapeurs inflammables ou explosives du lieu de travail. Éloignez tous les matériaux inflammables de la zone de travail. Si nécessaire, recouvrez les matériaux ou les conteneurs inflammables avec des couvertures approuvées (en suivant les instructions du fabricant) si vous ne pouvez pas les retirer de la zone concernée. Ne coupez pas et ne soudez pas dans des endroits où l'atmosphère peut contenir des poussières, des gaz ou des vapeurs liquides inflammables. Ayez toujours l'extincteur approprié à proximité et sachez comment l'utiliser..

Pièces chaudes



Il faut toujours être conscient que le matériau coupé ou soudé devient très chaud et retient cette chaleur pendant très longtemps, ce qui peut provoquer de graves brûlures si l'EPI approprié n'est pas porté.. Ne touchez pas les matériaux ou les pièces chauds à mains nues.

Prévoyez toujours une phase de refroidissement avant de travailler sur un matériau récemment coupé ou soudé. Utilisez des gants et des vêtements de soudage isolés pour manipuler les pièces chaudes afin d'éviter les brûlures..

Prévention contre le bruit



Le processus de découpage et de soudage peut générer des bruits susceptibles de causer des dommages permanents à votre audition. Le bruit produit par les équipements de coupe et de soudage peut endommager l'ouïe..

Protégez toujours vos oreilles du bruit et portez des protections auditives homologuées et appropriées si les niveaux sonores sont élevés. Consultez votre spécialiste local si vous ne savez pas comment tester les niveaux de bruit.

Déclaration RF



Les équipements conformes à la directive 2014/30/UE relative à la compatibilité électromagnétique (CEM) et aux exigences techniques de la norme EN60974-10 sont conçus pour être utilisés au sein de bâtiments industriels et non pour un usage domestique où l'électricité est fournie par le biais du système de distribution publique de basse tension..

Des difficultés peuvent survenir pour assurer la compatibilité électromagnétique de classe A pour les systèmes installés dans des lieux domestiques en raison des émissions conduites et rayonnées.

En cas de problèmes électromagnétiques, il incombe à l'utilisateur de résoudre la situation. Il peut être nécessaire de protéger l'équipement et d'installer des filtres appropriés sur le réseau d'alimentation.

Déclaration LF



Consulter la plaque signalétique de l'appareil pour connaître les exigences en matière d'alimentation électrique. En raison de l'absorption élevée du courant primaire du réseau d'alimentation, les systèmes à haute puissance affectent la qualité de l'alimentation fournie par le réseau. Par conséquent, les restrictions de connexion ou les exigences d'impédance maximale autorisées par le réseau au point de connexion au réseau public doivent être appliquées à ces systèmes.

Dans ce cas, il incombe à l'installateur ou à l'utilisateur de s'assurer que l'équipement peut être raccordé, en consultant le fournisseur d'électricité si nécessaire.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Matériaux et leur élimination



L'équipement de soudage est fabriqué selon les normes publiées par le BSI et répond aux exigences de la CE pour les matériaux qui ne contiennent aucune matière toxique ou dangereuse pour l'opérateur. Ne pas jeter l'équipement avec les déchets normaux.



La directive européenne 2012/19/EU sur les déchets d'équipements électriques et électroniques stipule que les équipements électriques ayant atteint leur fin de vie doivent être collectés séparément et renvoyés à une infrastructure de recyclage compatible avec l'environnement en vue de leur élimination..

Pour des informations plus détaillées, veuillez vous référer au site web HSE www.hse.gov.uk

Contenu de l'emballage et déballage

Fournis dans votre nouveau package de produits Jasic EVO seront les éléments suivants avec chaque modèle.

Soyez prudent lors du déballage du contenu et assurez-vous que tous les éléments sont présents et non endommagés.

Si des dommages sont constatés ou si des éléments manquent, veuillez contacter le fournisseur en premier lieu et avant d'installer ou d'utiliser le produit.

Enregistrez le modèle du produit, les numéros de série et la date d'achat dans la section d'information située à l'intérieur de la première page de ce manuel d'utilisation.

Jasic EVO Cut 45 PFC

Source d'alimentation EP-45 PFC

Torche Plasma IPT-60 6m

Responsable du retour au travail

Clé USB avec mode d'emploi

Jasic EVO Cut 45SC PFC

Source d'alimentation PFC EP-45SC

Compresseur Jasic EVO

Torche Plasma IPT-60 6m

Responsable du retour au travail

Clé USB avec mode d'emploi



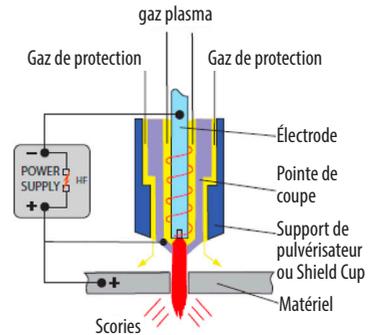
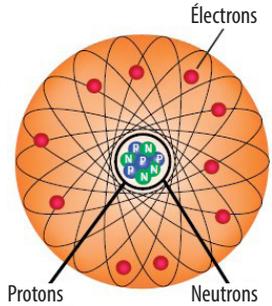
À noter: le contenu de l'emballage peut varier en fonction de l'emplacement du pays et du numéro de pièce de l'emballage acheté.

DESCRIPTION DES SYMBOLES

	Lisez attentivement ce mode d'emploi avant utilisation.
	Avertissement en fonctionnement.
	Transformateur-convertisseur de fréquence statique monophasé redresseur.
 1 ~ 50/60Hz	Symbole de l'alimentation CA monophasée et de la fréquence nominale.
	Peut être utilisé dans un environnement à haut risque de choc électrique.
IP	Degré de protection IP, tel que IP23S.
U₁	U1 Tension d'entrée AC nominale (avec tolérance ±15%).
I_{1max}	I1max Courant d'entrée maximal nominal.
I_{1eff}	I1eff Courant d'entrée effectif maximal.
X	X Duty cycle, le rapport entre la durée donnée et le temps de cycle complet.
U₀	U0 Tension à vide, Tension en circuit ouvert de l'enroulement secondaire.
U₂	U2 Tension de charge.
H	H Classe d'isolation.
	Ne jetez pas les déchets électriques avec les autres déchets ordinaires. Protégez notre environnement.
	Avertissement de risque de choc électrique.
A	Unité actuelle "A"
	Indicateur de protection contre la surchauffe.
	Indicateur de protection contre les surintensités.
	Coupe continue 2T
	Coupe continue 4T
	Coupe de maille
	Changement de mode de coupe
	Indicateur de vérification du test de gaz
	Bouton de test de vérification du gaz

QU'EST-CE QUE LE PLASMA?

- Le plasma est communément décrit comme le quatrième état de la matière (c'est-à-dire solide, liquide, gaz puis plasma).
- Si vous augmentez le gaz à une température extrêmement élevée, vous obtenez le plasma du quatrième état, l'énergie commence à briser les molécules de gaz et les atomes commencent à se diviser. Les atomes normaux sont constitués de protons et de neutrons dans le noyau entourés d'un nuage d'électrons. Dans le plasma, les électrons se séparent du noyau. Une fois que l'énergie de la chaleur libère les électrons de l'atome, les électrons commencent à se déplacer rapidement.
- Les électrons sont chargés négativement et laissent derrière eux leurs noyaux chargés positivement. Ces noyaux chargés positivement sont appelés ions. Lorsque les électrons en mouvement rapide entrent en collision avec d'autres électrons et ions, ils libèrent de grandes quantités d'énergie. C'est cette énergie qui donne au plasma son statut unique et son incroyable pouvoir de coupe.
- Le plasma est un gaz qui a été chauffé à une température extrêmement élevée et ionisé afin qu'il devienne conducteur d'électricité. Un exemple de plasma naturel est la foudre.
- Les procédés de coupage, de gougeage et de soudage à l'arc plasma utilisent le plasma pour transférer un arc électrique à la pièce, le gaz électriquement conducteur transfère l'énergie de la source d'alimentation plasma à travers une torche plasma au matériau à couper.
- Les bases du processus de coupage à l'arc plasma sont visibles sur l'illustration. Le principe de base est que l'arc est formé entre l'électrode et la pièce en forçant le gaz plasma et l'arc électrique à travers un petit orifice à l'intérieur de la pointe de cuivre. Cela augmentera la vitesse et la température du plasma sortant de la pointe. La température du plasma dépasse 15000°C et la vitesse peut approcher celle du son. Ce flux de gaz plasma en conjonction avec la température élevée permet à un jet de plasma pénétrant profondément de couper à travers le matériau de la pièce et en même temps le matériau fondu est expulsé de la coupe.



- Le procédé diffère du procédé oxy-combustible en ce que le procédé au plasma fonctionne en utilisant l'arc à haute température pour faire fondre le métal à découper. Avec le procédé oxy-combustible, l'oxygène oxyde le métal à couper et la chaleur de la réaction exothermique fait fondre le métal. Ainsi, contrairement au procédé oxy-combustible, le procédé plasma peut être utilisé pour découper des métaux y compris ceux qui forment des oxydes réfractaires protecteurs tels que l'aluminium, l'acier inoxydable, les alliages non ferreux et la fonte.
- Le courant de sortie (ampères) de l'alimentation déterminera l'épaisseur de coupe et les capacités de vitesse de la machine à plasma.
- Alors que l'objectif principal de la découpe à l'arc plasma est la séparation du métal, le gougeage à l'arc plasma est utilisé pour éliminer les métaux à une profondeur et une largeur contrôlées.
- Les machines à plasma se composent d'une alimentation électrique, d'un circuit d'amorçage d'arc, d'une torche à plasma et d'une alimentation en air comprimé.
- La polarité droite du courant continu (CC) est utilisée pour la découpe au plasma, l'électrode étant - négative et la pointe/pièce étant + positive.

PRÉSENTATION DU PRODUIT

La gamme d'onduleurs de découpe plasma Jasic EVO a été conçue comme des alimentations de découpe portables intégrant l'onduleur le plus avancé, offrant d'excellentes performances. Les machines EVO Plasma génèrent un arc DC stable qui coupe facilement l'acier au carbone, l'acier faiblement allié, l'acier inoxydable et d'autres matériaux. La longueur de la torche plasma et le temps de post-écoulement peuvent être ajustés séparément pour offrir des performances optimales pour une large gamme d'applications.

La structure interne et la conception du flux d'air améliorent la dissipation de la chaleur générée par les composants de puissance, améliorant ainsi le cycle de service. En raison de sa conception unique de dissipation de chaleur par conduit d'air, cela aidera à empêcher la poussière d'être aspirée par le ventilateur de refroidissement et d'endommager les principaux composants d'alimentation et les circuits de commande, améliorant ainsi considérablement la fiabilité et les performances de la machine à plasma.

Avec le démarrage à l'arc pilote non HF et combiné avec la torche à plasma 6M IPT60 offre un excellent allumage à l'arc plasma qui coupe facilement les métaux rouillés et peints ainsi que les matériaux ferreux et non ferreux, ce qui peut prolonger efficacement la durée de vie de l'électrode et de la pointe de coupe du torche de coupage au plasma.

L'écran ClearVision unique offre à l'opérateur des données de contrôle claires et informatives pour le processus de coupage plasma de soudage proposé, une version de mise à niveau TFT-LCD en option est également disponible.

La technologie de découpe au plasma peut être largement utilisée dans diverses industries impliquant la découpe des métaux, telles que la fabrication de chaudières et de récipients sous pression, la fabrication de conteneurs chimiques, l'installation de centrales électriques et l'industrie de la construction, la métallurgie, le génie chimique, l'aérospatiale, la fabrication et la construction de véhicules automobiles et d'ingénierie.

Les principales caractéristiques sont:

- La gamme de machines à plasma Jasic EVO est compacte, ergonomique et dotée d'une technologie d'onduleur avancée qui offre d'excellentes caractéristiques de coupe lisses et précises, ce qui est un processus idéal pour couper l'acier, l'acier inoxydable, le cuivre, la fonte et l'aluminium.
- Convertisseur de tension large qui fonctionnera sur des alimentations d'entrée secteur de 95V ~ 265V AC 50Hz
- Le Cut EP-45 est doté d'un circuit PFC (correction du facteur de puissance) avancé et économe en énergie, compatible avec les générateurs (AVR)
- Le Cut EP-45SC dispose également d'un compresseur "intégré" qui offre le nec plus ultra en matière de coupage plasma portable, que ce soit en atelier ou sur site.
- Panneau de commande numérique ClearVision (en standard) avec grand affichage d'ampèremètre numérique à LED intégré pour un réglage précis du courant variable ou mise à niveau vers le panneau de commande numérique TFT-LCD "en option" pour disposer d'un affichage à LED complet qui offre des fonctionnalités utilisateur supplémentaires
- Technologie avancée SurePlasma qui offre un allumage constant de l'arc plasma (non HF) faisant de la torche plasma IPT60 le compagnon idéal
- Les vitesses de coupe sont augmentées de 1,8 fois par rapport à la coupe oxyacétylène
- Poignée de transport unique pratique, rendant la machine à plasma EVO très portable et facile à manœuvrer, à la fois dans le atelier et sur place
- Manomètre facile d'accès avec régulateur réglable
- Caractéristiques telles que la coupe de maille/grille, le contrôle du gaz et les installations de verrouillage 2T/4T
- Les machines Cut EP-45 offrent une capacité de coupe nette de 14 mm et une coupe de séparation de 20 mm
- Kit de guide de coupe de cercle en option disponible
- Interface CNC en option (convient à la plupart des tables de découpe)



SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Paramètre	Unité	Jasic Plasma EP-45 PFC		Jasic Plasma EP-45SC PFC	
Entrée nominale (U1)	V & Hz	AC 95 ~ 265V 50/60		AC 95 ~ 265V 50/60	
Tension d'entrée	V	115V	230V	115V	230V
Courant d'entrée nominal (Ieff)	A	20	11.5	26	15
Courant d'entrée nominal (Imax)	A	31	23	37	27
puissance d'entrée nominale	kVA	3.6	5.3	10*	6.2
Gamme de courant de soudage	A	20 ~ 30	20 ~ 45	20 ~ 30	20 ~ 45
tension nominale de fonctionnement	V	92	98	92	98
Cycle de service nominal (X) (nominal à 40 °C)	%	30A @ 25%		45A @ 25%	
coupe nette	mm	6	15	5	12
Réduction de l'indemnité de départ	mm	12	22	10	20
Coupe percée	mm	4	12	3	10
Tension à vide (OCV) (U0)	V	300			
torche à plasma	-	IPT60 (6m)			
Mode de démarrage de l'arc pilote	V	Non HF			
Efficacité	%	86			
puissance d'état inactif	W	< 50			
facteur de puissance	COS Φ	0.99			
Standard	-	EN60974-1			
classe de protection	IP	IP23S			
classe d'isolation	-	H			
Bruit	Db	< 110			
Plage de température de fonctionnement	°C	-10 ~ +40			
Température de stockage	°C	-25 ~ +55			
Taille (avec poignée)	mm	546 x 166 x 341 (LxWxH)		547 x 187 x 558 (LxWxH)	
Juste du poids	Kg	10		26.6	
Poids total	Kg	14.5		33.6	

* Lorsque vous utilisez l'EP-45SC via un transformateur portable, assurez-vous d'utiliser un transformateur 115 V de taille appropriée, sinon les performances de démarrage du compresseur supplémentaire seront affectées.

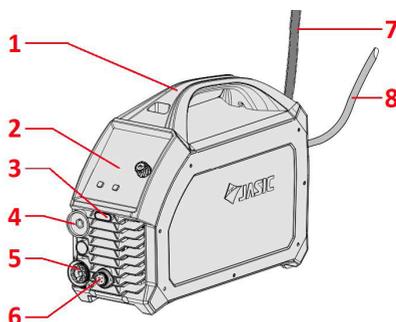
À noter: En raison des variations dans les produits fabriqués, toutes les cotes de performance, capacités, mesures, dimensions et poids indiqués ne sont qu'approximatifs. Les performances et les performances réalisables lors de l'utilisation peuvent dépendre d'une installation, d'applications et d'une utilisation correctes, ainsi que d'un entretien et d'un entretien réguliers.

DESCRIPTION DES CONTRÔLES

Vue de face

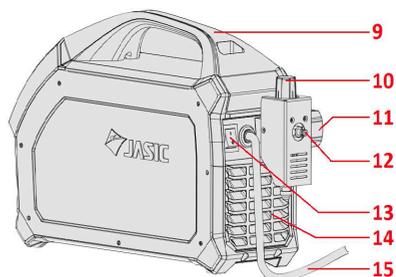
1. Poignée de transport de la machine
2. Panneau de commande utilisateur numérique (voir plus bas pour plus d'informations)
3. N / A
4. "-" Borne de sortie, La connexion pour la pince de travail *
5. Connecteur de style européen, la connexion de la torche à plasma (voir page 27 pour les instructions de montage)
6. Prise de sortie à 4 broches (pour compresseur en option)
7. Câble d'alimentation d'entrée
8. Tuyau d'alimentation en air

* La taille de la douille Dinse est de 15 à 25 mm



Vue arrière

9. Poignée de transport de la machine
10. Régulateur d'air d'entrée - Bouton de réglage
11. Régulateur d'air d'entrée - Manomètre
12. Régulateur d'air d'entrée - Entrée d'air comprimé
13. Interrupteur marche/arrêt de la machine
14. Panneau arrière avec événements de refroidissement intégrés
15. Câble d'alimentation d'entrée



PANNEAU DE CONTRÔLE



16. Zone d'affichage des paramètres et des codes d'erreur
17. Indicateurs d'avertissement
18. Zone de sélection du mode de coupe et bouton de sélection
19. Molette de réglage des paramètres et bouton de commande
20. Bouton et indicateur de vérification du test de gaz

DESCRIPTION DE (CLEARVISION)

- A. Zone d'affichage du courant, des paramètres et du code d'erreur
- B. Indicateurs d'avertissement
- C. Molette et bouton de réglage des paramètres
- D. Options de sélection du mode de coupe
- E. Bouton de sélection du mode de coupe
- F. Bouton de vérification du test de gaz avec indicateur au-dessus



A. Affichage des paramètres et des codes d'erreur

- Affiche les paramètres actuels de coupe et de pré-réglage
- Lorsque la réinitialisation d'usine est activée, un compte à rebours s'affiche.
- En mode ingénieurs, les réglages des paramètres et leurs réglages de réglage associés.
- Le numéro de série de la machine s'affichera lorsque vous y serez invité.



B. Indicateurs d'avertissement

-  Le voyant de surchauffe indique que la machine est entrée dans la protection contre la surchauffe et a arrêté la production, une fois la machine refroidie, la sortie sera réactivée.
-  Le voyant de surintensité indique que la machine est entrée dans la protection contre les surintensités et a arrêté la sortie. Éteignez et rallumez la machine pour réinitialiser.

C. Molette de réglage des paramètres

- Tournez le bouton de réglage pour régler les paramètres.
- Tourner le bouton de réglage dans le sens horaire augmente la valeur du paramètre, et tourner le bouton de réglage dans le sens antihoraire diminue la valeur du paramètre.
- Lorsque le bouton de réglage est tourné, les paramètres ajustés sont affichés dans la zone d'affichage des paramètres.



D, E Sélection des modes de coupe

-  Appuyez sur le bouton de sélection du mode de coupe lorsque vous ne coupez pas pour basculer entre les trois modes de coupe proposés, 2T, 4T et coupe de maillage.

-  Si le voyant est allumé, cela indique que la machine est actuellement en mode de coupe 2T.
-  Si le voyant est allumé, cela indique que la machine est actuellement en mode de coupe 4T.
-  Si le voyant est allumé, cela indique que la machine est actuellement en mode de coupe de maillage.

F. Fonction de test de vérification du gaz

- Appuyez sur le bouton de vérification du gaz (B) lorsque vous n'êtes pas en mode coupe.
- Lorsque le voyant (A) est allumé, la machine est en mode vérification du gaz.
- Appuyez à nouveau sur le bouton de vérification du gaz ou attendez 20 secondes. Une fois le voyant éteint, la machine a quitté le mode de vérification du gaz.



À noter: Dans n'importe quel mode de coupe, la fenêtre d'affichage affichera le courant de coupe pré-réglé, qui peut être réglé par l'opérateur en tournant le bouton de réglage dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter le courant ou dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour diminuer le courant de coupe. La plage de courant de coupe de réglage est de 20 ~ 45 ampères en mode 230V.

DESCRIPTION DE (CLEARVISION)

Mode ingénieur

1. Appuyez et maintenez enfoncé le bouton de réglage des paramètres ● pendant 5 secondes lorsqu'il n'y a pas de coupe pour passer en mode ingénieur.
2. Après avoir appuyé pendant 1 seconde, la fenêtre d'affichage comptera à rebours à partir de 3, puis la machine entrera en mode ingénieur. Si vous relâchez le bouton pendant ce temps, vous quitterez le compte à rebours et vous n'entrerez pas en mode ingénieur.
3. Mode ingénieurs:
 - F01:** Sélection du temps de veille ; 0, 5, 10 ou 15, (l'unité est la minute), 0 signifie que la fonction de veille n'est pas activée. (Le réglage d'usine est 10)
 - F02:** Protection contre les surtensions d'entrée activée ; 0 signifie que la fonction est désactivée, 1 signifie que la fonction est activée. (Le réglage d'usine est 0)
 - F03:** Réglage du temps de post-écoulement ; 0 ~ 60 secondes. (Le réglage d'usine est 15)
 - F04:** N/A
4. Après avoir réglé les paramètres, appuyez sur le bouton de sélection du mode de coupe ◀ pour enregistrer et quitter.

Restauration des paramètres d'usine

5. Appuyez et maintenez enfoncé le bouton de sélection du mode de coupe ◀ pendant 5 secondes lorsqu'il n'y a pas de coupe pour restaurer le mode d'usine.
6. Après 1 seconde, la fenêtre d'affichage compte à rebours à partir de 3. Une fois terminé, les réglages d'usine sont restaurés. Si vous relâchez le bouton avant la fin du compte à rebours, vous quitterez le processus et quitterez sans restaurer les paramètres d'usine.
7. Réglages d'usine:
 - Mode de coupe:** coupe continue 2T
 - Courant de coupe:** maximum nominal
 - Temps de post-écoulement:** 15 secondes

Affichage du numéro de série

1. Appuyez et maintenez enfoncé le bouton de sélection du mode de coupe ◀ et bouton de réglage des paramètres ● pendant 5 secondes en même temps lorsqu'il n'y a pas de coupe pour passer en mode d'affichage du numéro de série.
2. Le numéro de série de la machine est maintenant affiché dans la fenêtre d'affichage. Pour voir le numéro de série complet, vous devez tourner la molette de commande 9 fois.
3. Appuyez sur n'importe quel bouton pour quitter.

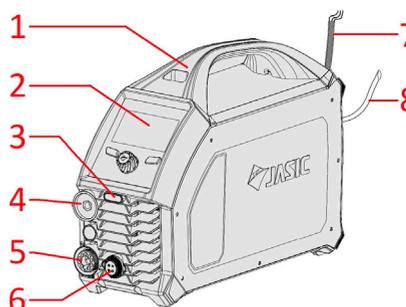
À noter: Dans n'importe quel mode de coupe, la fenêtre d'affichage affichera le courant de coupe actuel prédéfini, qui peut être réglé par l'opérateur en tournant le bouton de réglage dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter le courant ou dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour diminuer le courant de coupe.

DESCRIPTION DE LA MACHINE (TFT-LCD)

Vue de face

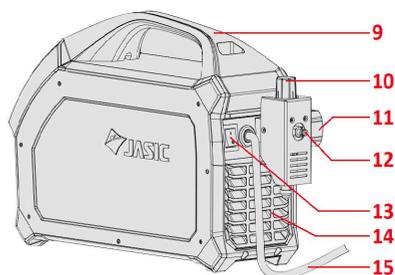
1. Poignée de transport de la machine
2. Panneau de commande utilisateur numérique LCD (voir plus bas pour plus d'informations)
3. N / A
4. "-" Borne de sortie, La connexion pour la pince de travail *
5. Connecteur de style européen, la connexion de la torche à plasma (voir page 27 pour les instructions de montage)
6. Prise de sortie à 4 broches (pour compresseur en option)
7. Câble d'alimentation d'entrée
8. Tuyau d'alimentation en air

* La taille de la douille Dinse est de 15 à 25 mm



Vue arrière

9. Poignée de transport de la machine
10. Régulateur d'air d'entrée - Bouton de réglage
11. Régulateur d'air d'entrée - Manomètre
12. Régulateur d'air d'entrée - Entrée d'air comprimé
13. Interrupteur marche/arrêt de la machine
14. Panneau arrière avec événements de refroidissement intégrés
15. Câble d'alimentation d'entrée



PANNEAU DE CONTRÔLE



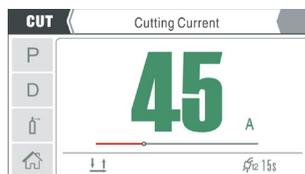
16. Bouton d'accueil : appuyez sur ce bouton pour accéder directement à l'écran d'accueil (comme illustré)
17. Le cadran de contrôle des paramètres est également un bouton de contrôle qui, lorsqu'il est enfoncé, "confirme" l'accès à une autre option d'écran ou à un réglage de paramètre
18. Écran LCD : affiche les fonctions, les paramètres et les codes d'erreur à l'opérateur
19. Bouton de retour : appuyez sur ce bouton pour revenir à l'option d'écran précédente
20. Cadran de contrôle de réglage des paramètres : en tournant ce cadran, il permet à l'utilisateur de faire défiler ou d'apporter des modifications aux paramètres qui sont affichés à l'écran

DESCRIPTION DE LA MACHINE (TFT-LCD)

Écran d'affichage

L'écran d'affichage offre à l'opérateur une multitude d'informations, notamment le mode de fonctionnement, les paramètres qui incluent, le courant de coupe, le temps de post-écoulement et le gaz de post-écoulement.

L'écran d'accueil est affiché à droite et l'utilisation de la molette de réglage vous permet de naviguer dans les options de la machine.



Molette de réglage des paramètres

La rotation du cadran de commande dans le sens des aiguilles d'une montre ou dans le sens inverse des aiguilles d'une montre permet à l'opérateur de faire défiler les fonctions de la machine, d'augmenter ou de diminuer les valeurs des paramètres

et compris le courant de coupe et lorsque ces paramètres sont ajustés, les valeurs sont affichées sur l'écran d'affichage. (Cela se reflète également avec la ligne LED verte autour

le cadran augmentant ou diminuant également respectivement).



Bouton d'accueil

Appuyer sur le bouton d'accueil à tout moment vous ramènera directement à l'écran d'accueil qui est illustré dans l'image de l'écran d'affichage ci-dessous.



Bouton de retour

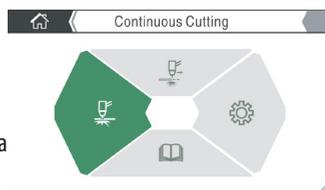
Le bouton de retour vous ramènera à l'écran précédent et au niveau "supérieur" de la fonction dans laquelle vous vous trouviez.



Options d'affichage de l'écran

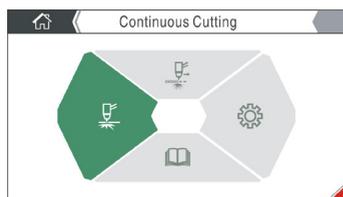
Écran d'accueil

En appuyant sur le bouton Accueil  vous serez redirigé vers l'écran d'accueil (comme illustré à droite). À partir de là, vous pouvez tourner la molette de commande pour mettre en surbrillance l'option souhaitée et pour la sélectionner, appuyez simplement sur la molette de commande pour accéder : au mode de coupe, aux paramètres ou aux informations de fonctionnement.

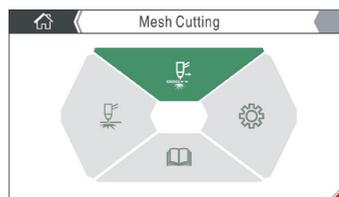


Sélection des modes de coupe

Avant de commencer toute coupe, appuyez sur le bouton Accueil pour revenir à la page d'accueil, puis tournez la molette de commande pour sélectionner le mode de coupe continue ou de coupe en maille, puis appuyez sur la molette de commande pour sélectionner le mode de coupe requis (voir page 30 pour plus de détails).



Mode de coupe continue



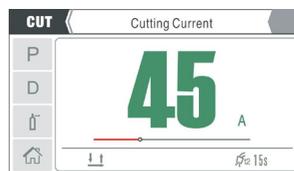
Mode de coupe de maille

DESCRIPTION DE LA MACHINE (TFT-LCD)

Options d'affichage de l'écran

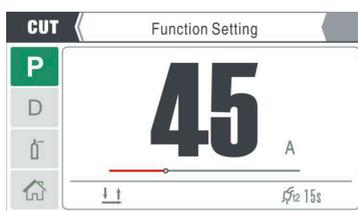
Configuration du courant de coupe

Que vous accédez au mode de coupe continu ou maillage, la fenêtre d'affichage indiquera le courant de coupe (comme illustré à droite). En tournant la molette de commande, vous réglez la valeur du courant de coupe.



Paramètres de la fonction 2T/4T

La sélection de la gâchette de torche 2T et 4T (verrouillage) est une fonction utile lors de coupes plus longues. Lors de la coupe en mode 4T, vous pouvez retirer votre doigt de la gâchette de la torche et l'arc restera allumé jusqu'à ce que vous appuyiez à nouveau sur la gâchette de la torche ou que vous retiriez l'arc plasma du matériau à couper.



En mode "Coupe continue", appuyez sur la molette de commande pour accéder aux options de l'icône sur la gauche et faites défiler jusqu'à "P" et appuyez à nouveau sur la molette de commande. De là, vous pouvez sélectionner 2T ou 4T.

À noter: 2T/4T (4T) n'est pas disponible en mode grille de coupe.

Configuration de la longueur de la torche de coupe et du temps de post-écoulement

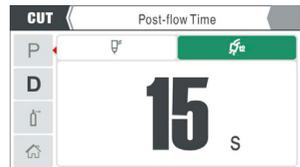
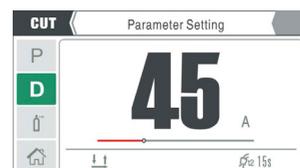
Que vous soyez en mode « continu » ou « coupe de maillage », vous pouvez accéder à l'onglet « D » qui vous permet de sélectionner à la fois la longueur de la torche à plasma et le temps de post-gaz.

Le premier onglet en surbrillance à droite est le paramétrage qui permet de sélectionner la longueur de la torche plasma qui équipe la machine.

Vous pouvez sélectionner les longueurs de torche comme suit : 0, 6M, 10M, 15M et 20M (0, 20, 33, 49 et 66 pieds) avec 0 étant le réglage automatique, qui mesure la résistance du câble de la torche à plasma et règle automatiquement la longueur de la torche en conséquence pour assurer le courant pilote et l'air le temps d'écoulement est en conséquence.

Le deuxième onglet en surbrillance à droite correspond aux réglages des paramètres qui vous permettent de sélectionner le temps de post-gaz. Lorsque la coupe est terminée, l'air doit rester allumé pendant un certain temps pour aider au refroidissement des consommables et de la torche. Le temps de post-écoulement est réglable entre 10 et 60 secondes.

Le réglage d'usine est de 15 secondes.



DESCRIPTION DE LA MACHINE (TFT-LCD)

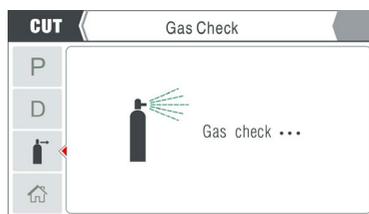
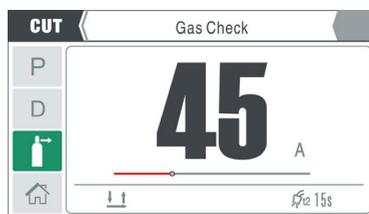
Options d'affichage de l'écran

Fonction de vérification du gaz

Lorsque vous ne coupez pas en « Coupe continue » ou « Mesh Cut », vous pouvez activer le gaz pour vérifier votre débit de gaz en sélectionnant la fonction de vérification du gaz, surlignée en vert ci-dessous.

Si le symbole de vérification du gaz s'affiche, comme illustré ci-dessus à droite, vous avez maintenant de l'air circulant à travers la torche à plasma, ce qui indique que la machine est maintenant en mode « Vérification du gaz ».

Appuyez à nouveau sur la molette de commande ou attendez 20 secondes pour arrêter le débit de gaz et quitter le mode de vérification du gaz.

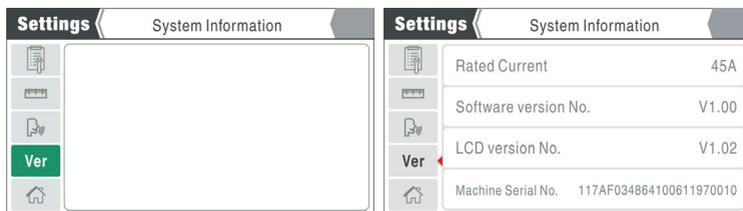


Paramètres

Depuis l'écran d'accueil, tournez la molette de commande sur l'icône des paramètres (illustrée à gauche), puis appuyez sur la molette de commande. Vous entrerez ensuite dans l'écran des paramètres, à partir de là, vous pourrez faire défiler les informations telles que les informations système, le choix de la langue, la sélection de l'unité, la réinitialisation d'usine, les versions logicielles et la configuration du système, comme indiqué ci-dessous.

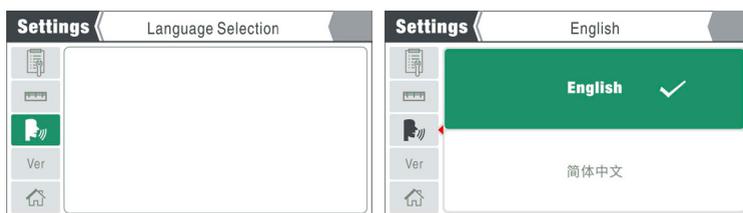
Informations système

From the settings screen, rotate the control dial to the 'Ver' tab and then press the control dial. You have now entered the machines system information screen. The machines rated output current, the machines software and screen versions numbers as well as serial number are all displayed here (as shown below).



Sélection de la langue

À partir de l'écran des paramètres, tournez la molette de commande sur l'onglet « langue », puis appuyez sur la molette de commande. Vous êtes maintenant entré dans l'écran d'option de langue comme indiqué ci-dessous.



DESCRIPTION DE LA MACHINE (TFT-LCD)

Sélection de la langue (suite)

À partir de l'écran de langue, vous pouvez tourner la molette de contrôle pour faire défiler les options de langue installées et sélectionner votre choix en appuyant sur le bouton de la molette de contrôle. Appuyez sur le bouton de retour ou sur le bouton d'accueil pour quitter

Configuration de l'unité

À partir de l'écran des paramètres, tournez la molette de commande pour sélectionner l'onglet "unité"  puis appuyez sur la molette de commande, vous êtes maintenant entré dans l'écran d'option de l'unité comme indiqué ci-dessous.



À partir de là, vous pouvez sélectionner le système métrique ou impérial en appuyant sur le bouton de la molette de commande.

Imperial est le réglage d'usine.

Alarme d'état de la protection

Si la machine rencontre une panne ou ne fonctionne pas correctement, un code d'erreur peut s'afficher comme illustré à droite.

L'exemple illustré est l'erreur E60 qui est une erreur de « surchauffe ».

Pour une liste détaillée des codes d'erreur, veuillez consulter la page 39.



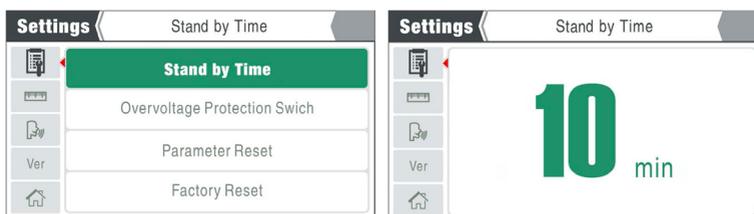
Paramètres de configuration (mode Ingénieurs)

À partir de l'écran des paramètres, tournez la molette de commande vers l'onglet « Configuration »  puis appuyez sur la molette de commande. Vous êtes maintenant entré dans l'écran d'options des ingénieurs comme indiqué ci-dessous. De là, vous pouvez accéder à diverses options telles que : temps de veille, protection contre les surtensions, paramètres et modes de réinitialisation d'usine.

Temps d'attente

Le temps de veille est une fonction qui, lorsqu'il n'y a aucune activité de l'opérateur avec la machine à plasma, puis après un temps prédéterminé (10 minutes comme indiqué ci-dessous), la machine passe en mode veille (veille).

À partir de l'écran de configuration, tournez la molette de commande jusqu'à ce que l'option « Temps de veille » soit mise en surbrillance et appuyez sur la molette de commande. Vous êtes maintenant entré dans l'écran de temps de veille de l'unité comme indiqué ci-dessous où vous pouvez régler le temps de veille entre 0 et 15 minutes. (0 étant désactivé)



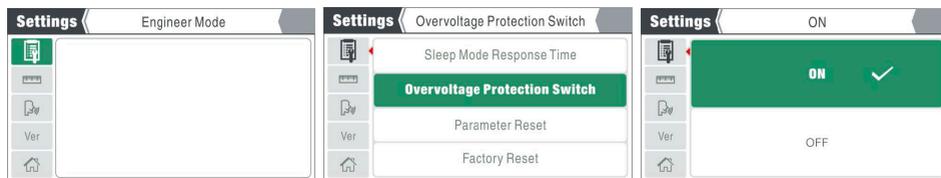
DESCRIPTION DE LA MACHINE (TFT-LCD)

Options d'affichage de l'écran

Option de protection contre les surtensions

À partir de l'écran de configuration, tournez la molette de commande jusqu'à ce que l'option « Commutateur de protection contre les surtensions » soit mise en surbrillance et appuyez sur la molette de commande. Vous pouvez maintenant sélectionner ON (ouvert/activé) ou OFF (fermé/désactivé) comme indiqué ci-dessous.

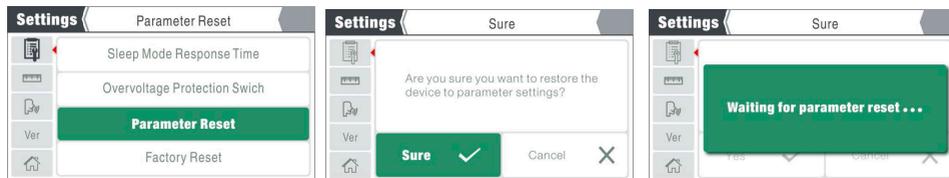
À noter: Seul le personnel technique doit désactiver la protection contre les surtensions.



Réinitialisation des paramètres:

Cette option permet à l'opérateur de réinitialiser les paramètres pour tous les paramètres de coupe de la machine.

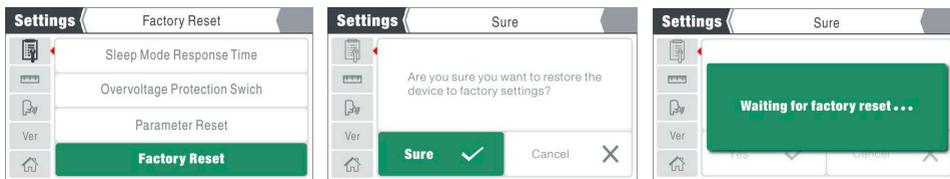
En sélectionnant l'option de réinitialisation des paramètres, vous pouvez tourner la molette de commande pour accepter ou annuler le processus de réinitialisation, appuyer sur la molette de commande pour accepter réinitialisera alors tous les paramètres enregistrés.



Retour aux paramètres d'usine:

Cette option permet à l'opérateur de réinitialiser tous les paramètres et réglages d'arrière-plan de la machine.

En sélectionnant l'option de réinitialisation d'usine, vous pouvez tourner la molette de commande pour accepter ou annuler le processus de réinitialisation. Appuyer sur la molette de commande pour accepter réinitialisera alors la machine aux paramètres d'usine par défaut.



À la fin de l'un des réglages ci-dessus, une fois l'action requise terminée, appuyez sur le bouton de retour ou sur le bouton d'accueil pour revenir à l'écran principal de l'opérateur.

DESCRIPTION DE LA MACHINE (TFT-LCD)

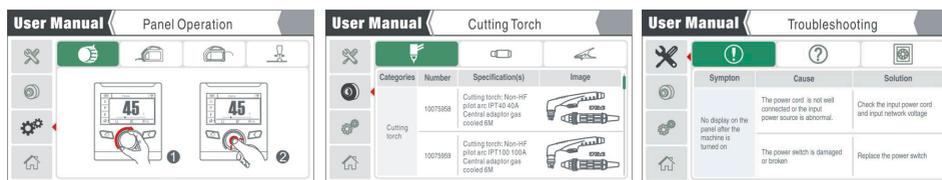
Options d'affichage de l'écran

Manuel de l'Utilisateur

Dans la « page d'accueil », tournez la molette de commande sur le « manuel d'utilisation » puis appuyez sur la molette de commande. Vous avez maintenant ouvert l'écran d'options du manuel d'utilisation comme indiqué ci-dessous où vous avez un accès facile à certaines des instructions d'utilisation de la machine.

De là, vous pouvez en savoir plus sur le panneau de commande de l'interface utilisateur, y compris les composants et le fonctionnement de la machine.

Le manuel interne couvre également la torche à plasma, l'entretien et le dépannage de la machine à plasma.

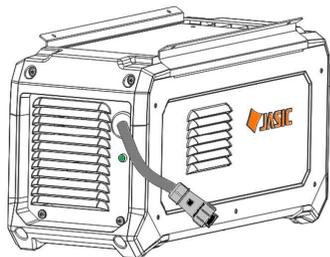


Pour quitter l'option du manuel d'utilisation, appuyez sur le bouton de retour ou sur le bouton d'accueil pour revenir à l'écran principal de l'opérateur.

DESCRIPTION DU COMPRESSEUR D'AIR EP-SC

(Fourni avec EP-45SC)

Vue d'ensemble et détails techniques



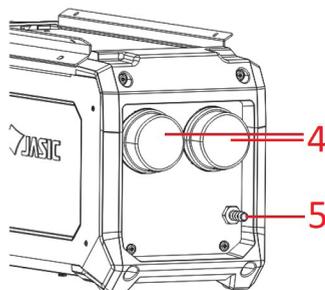
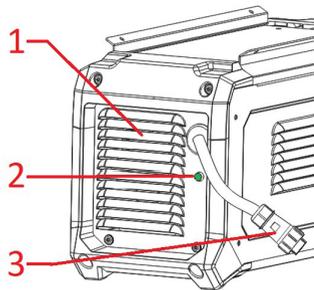
Paramètre	Unité	Compresseur d'air EP-SC Jasic
Entrée nominale (U1)	V/Hz	AC 95 ~ 265V 50/60Hz
Courant d'entrée nominal	A	3.7 +/-5%
Puissance d'entrée nominale	W	780 +/-5%
Pression d'air nominale	MPa	0.25 +/-%
Pression maximale	MPa	0.4
Vitesse de rotation	rpm	2800
classe de protection	IP	IP23S
Classe d'isolation	-	H
Taille (avec poignée)	mm	463 x 187 x 236
Poids net	Kg	17.15
Poids total	Kg	18.40

Vue de face

1. Panneau avant avec événements de refroidissement intégrés
2. Voyant d'alimentation d'entrée
3. Câble d'alimentation d'entrée et prise de commande à 4 broches qui se connecte au panneau avant de la source d'alimentation correspondant à la prise à 4 broches

Vue arrière

4. Bouchons de filtre à air d'admission qui maintiennent en place les éléments du filtre à air (voir page 42)
5. Connexion de sortie d'air comprimé qui relie le tuyau d'air à l'entrée du régulateur de source d'alimentation (voir page 28)



À noter: Lorsque vous utilisez l'EP-45SC via un transformateur portable, assurez-vous d'utiliser un transformateur 115V de taille appropriée, sinon les performances de démarrage du compresseur supplémentaire seront affectées (voir les spécifications techniques page 13) automatiquement à partir de l'affichage après 20 secondes.

INSTALLATION

Installation

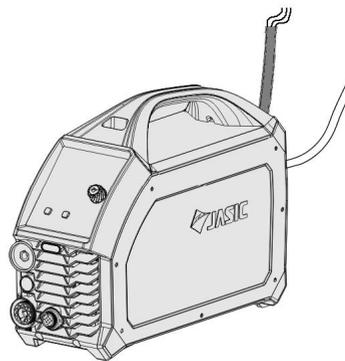
Le propriétaire/utilisateur est responsable de l'installation et de l'utilisation de cette machine à plasma conformément à ce manuel d'utilisation. Avant d'installer cet équipement, le propriétaire/utilisateur doit procéder à une évaluation des dangers potentiels dans la zone environnante.

Déballage

Vérifiez l'emballage pour tout signe de dommage. Contactez votre fournisseur en premier lieu si un élément est manquant ou endommagé. Retirez soigneusement la machine et conservez l'emballage ou au moins jusqu'à ce que l'installation soit terminée.

Levage

La gamme Jasic EP-45 a une poignée intégrée pour le levage à la main uniquement. Veuillez vous assurer que la machine est soulevée et transportée en toute sécurité.



Emplacement

La machine doit être située dans une position et un environnement appropriés. Des précautions doivent être prises pour éviter l'humidité, la poussière, la vapeur, l'huile ou les gaz corrosifs. Placez-le sur une surface plane et sécurisée et assurez-vous qu'il y a un dégagement suffisant autour de la machine pour assurer une circulation d'air naturelle. N'utilisez pas le système sous la pluie ou la neige. Positionnez l'alimentation plasma à proximité d'un point d'alimentation approprié en vous assurant de laisser au moins 30 cm d'espace autour de la machine pour permettre une bonne ventilation. Placez toujours la machine sur une surface plane et fermez-la avant de l'utiliser en veillant à ce qu'elle ne puisse pas basculer. N'utilisez jamais la machine sur le côté. La plupart des métaux, y compris l'acier inoxydable, peuvent dégager des fumées toxiques lorsqu'ils sont soudés ou coupés. Pour protéger l'opérateur et les autres personnes travaillant dans la zone, il est important d'avoir une ventilation adéquate dans la zone de travail pour garantir que le niveau de qualité de l'air répond à toutes les normes locales et nationales.



L'opération suivante nécessite des connaissances professionnelles suffisantes sur les aspects électriques et connaissances approfondies en matière de sécurité. Toutes les connexions doivent être effectuées avec l'alimentation désactivée. Une tension d'entrée incorrecte peut endommager l'équipement. Un choc électrique peut entraîner la mort ; après avoir éteint la machine, il y a encore des hautes tensions dans la machine, donc si vous retirez les couvercles, ne touchez aucune des pièces sous tension de l'équipement pendant au moins 10 minutes. Ne branchez jamais la machine sur le secteur avec les panneaux retirés. Le raccordement électrique de cet équipement doit être effectué par du personnel qualifié et doit être effectué hors tension. Une tension incorrecte peut endommager l'équipement.

Connexion d'alimentation d'entrée

Avant de brancher la machine, vous devez vous assurer que l'alimentation correcte est disponible. Les détails des exigences de la machine peuvent être trouvés sur la plaque signalétique de la machine ou dans le tableau des spécifications techniques illustré à la page 13 de ce manuel. L'équipement doit être connecté par une personne compétente qualifiée. Assurez-vous toujours que l'équipement est correctement mis à la terre.

INSTALLATION

Connexion de l'alimentation d'entrée (suite)

Avertissement!

1. Testez avec un multimètre pour vous assurer que la valeur de la tension d'entrée se situe dans la plage de tension d'entrée spécifiée.
2. Assurez-vous que l'interrupteur d'alimentation de la soudeuse est éteint.
3. Raccordez les fils du câble d'alimentation secteur à la fiche secteur de taille appropriée, en vous assurant que les fils sous tension, neutre et de terre (masse) sont correctement connectés.
4. Effectuez un test électrique de la machine si nécessaire (c.-à-d. test PAT)
5. Assurez-vous que le fusible de l'alimentation secteur est correctement dimensionné pour la machine.
6. Branchez fermement la fiche d'alimentation secteur de la machine à la prise d'alimentation correspondante.

À noter: Si la machine doit être utilisée sur de longues rallonges, veuillez utiliser une rallonge où le câble a une section transversale plus grande pour réduire la chute de tension, veuillez consulter votre électricien ou votre fournisseur d'électricité pour la taille recommandée.

Connexion d'air d'entrée

- Les machines à plasma Jasic EVO EP-45 et EP-45SC sont uniquement conçues pour être utilisées avec une alimentation fiable et constante en air comprimé propre et sec, ce qui est essentiel pour un fonctionnement correct. La version EP-45SC peut utiliser son propre système d'alimentation en air comprimé "interne".
- Ne pas utiliser avec de l'oxygène ou tout autre gaz.
- Assurez-vous que votre compresseur n'offre que de l'air comprimé sec et qu'il est capable de fournir le volume d'air nécessaire pour faire fonctionner votre machine de découpe plasma conformément aux spécifications. Nous recommandons les exigences minimales d'alimentation en air de 170 litres/min à 5 bars (75 psi). Les besoins en air du compresseur ou du cylindre pneumatique sont les suivants:
 - Entrée d'air minimale : 5 bars (75 psi)
 - Entrée d'air maximale : 6 bars (87 psi)
 - Débit d'air minimum : 6CFM (170Ltr/min)
- Il est recommandé que l'alimentation en air comprimé ait un dispositif de filtration externe installé dans la ligne alimentant la machine, y compris un piège à eau et un filtre
- Connectez l'air comprimé avec le tuyau d'air et le raccord d'air fournis à la machine via le raccord d'entrée sur le panneau arrière (max 8 bar).
- Le régulateur d'air des unités EP-45 et EP-45SC est monté sur le panneau arrière et est réglable.
- Toute eau recueillie par le régulateur d'air sera évacuée par le système de vidange automatique du régulateur d'air intégré.
- Lors de l'utilisation d'une bouteille d'air comprimé ou d'un compresseur, assurez-vous qu'il est équipé d'un régulateur de haute pression convenablement ajusté capable de réduire la pression à la quantité requise.

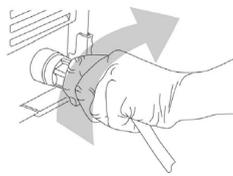
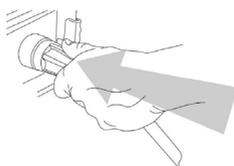
Configuration utilisateur

Connexions de sortie

Câble de retour de travail

Insérez la fiche du câble du câble de retour de travail dans la prise dinse sur le panneau avant de la machine à souder et serrez-la dans le sens des aiguilles d'une montre.

Vérifiez quotidiennement ces connexions d'alimentation pour vous assurer qu'elles ne se sont pas desserrées, sinon des arcs électriques pourraient se produire en cas d'utilisation sous charge.

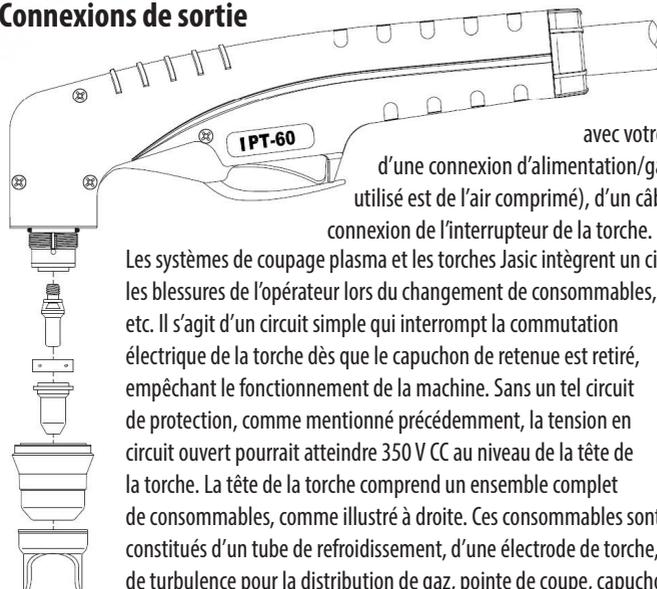


CONFIGURATION UTILISATEUR



Avant de commencer toute activité de soudage, assurez-vous d'avoir une protection oculaire appropriée et vêtements de protection. Prendre également les mesures nécessaires pour protéger toute personne se trouvant dans la zone de soudure.

Connexions de sortie



Torche à plasma

La torche à plasma IPT60 fournie avec votre machine à plasma Jasic est équipée d'une connexion d'alimentation/gaz de type « euro » (dans ce cas, le gaz utilisé est de l'air comprimé), d'un câble pilote et des broches de connexion de l'interrupteur de la torche.

Les systèmes de coupage plasma et les torches Jasic intègrent un circuit de sécurité pour éviter les blessures de l'opérateur lors du changement de consommables, etc. Il s'agit d'un circuit simple qui interrompt la commutation électrique de la torche dès que le capuchon de retenue est retiré, empêchant le fonctionnement de la machine. Sans un tel circuit de protection, comme mentionné précédemment, la tension en circuit ouvert pourrait atteindre 350 V CC au niveau de la tête de la torche. La tête de la torche comprend un ensemble complet de consommables, comme illustré à droite. Ces consommables sont constitués d'un tube de refroidissement, d'une électrode de torche, anneau de turbulence pour la distribution de gaz, pointe de coupe, capuchon de retenue et, si nécessaire, un dispositif d'écartement pour assurer la même distance entre la pointe et le matériau à couper.



Montage de la torche plasma fournie

Sur la gamme de machines à plasma Jasic EVO, les instructions de montage de la torche à plasma (ci-dessous) doivent être respectées.

- Localisez la fiche de la torche à plasma dans la prise du connecteur euro comme indiqué sur l'image 1
- Poussez la torche comme indiqué sur l'image 2, puis tournez l'écrou de blocage dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'il soit complètement connecté et serré, comme indiqué sur l'image 3



image 1



image 2



image 3

CONFIGURATION UTILISATEUR



Avant de commencer toute activité de soudage, assurez-vous d'avoir une protection oculaire appropriée et vêtements de protection. Prendre également les mesures nécessaires pour protéger toute personne se trouvant dans la zone de soudure.

À noter: Les opérations suivantes ne doivent être effectuées que par l'opérateur autorisé.

Réglage de la pression atmosphérique

Le régulateur de pression d'air externe est monté sur le panneau arrière de la machine et n'est présent et utilisé que lorsque l'air comprimé de l'atelier est connecté.

La vérification et le test de la qualité de l'air doivent être effectués périodiquement car un ajustement peut souvent être nécessaire, ce processus est facilement réalisé en suivant les instructions ci-dessous :

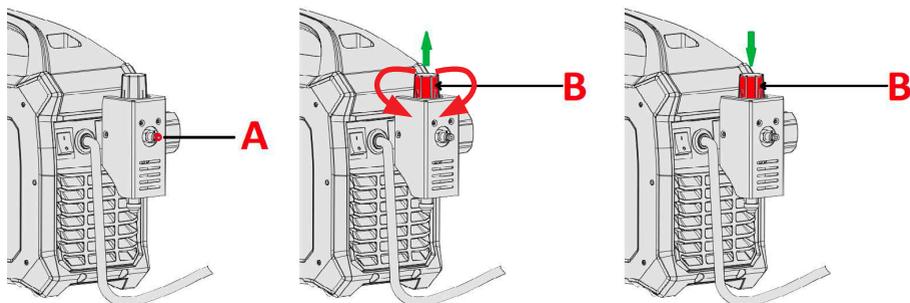


image 1

image 2

image 3

1. Assurez-vous que la torche à plasma est bien en place (voir page 27).
2. Connectez l'alimentation en air de l'atelier à la machine via l'entrée du régulateur d'air (A) monté sur le panneau arrière (image 1).
3. Branchez la machine sur le secteur et allumez la machine (située sur le panneau arrière de la machine (voir pages 13 et 16)).
4. En fonction du panneau de contrôle de votre machine, activez l'option d'air de test qui activera ensuite la purge d'air pour démarrer le flux d'air à travers la machine et la torche à plasma (reportez-vous aux pages 15 ou 20 pour plus d'informations).
5. À l'aide de vos doigts, soulevez le bouton de contrôle de la pression (B) du régulateur de pression pour le « déverrouiller », comme illustré à l'image 2.
6. Maintenant (si nécessaire) ajustez la pression d'air en tournant le bouton (B) dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter le réglage de la pression d'air ou dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour réduire la pression qui sera notée sur le manomètre.
7. Lorsque la pression d'air correcte est réglée sur la jauge du régulateur, appuyez sur le bouton de réglage (B) de l'image 3 pour le verrouiller.

À noter:

- Toute eau recueillie par le régulateur d'air sera vidangée par la purge automatique du régulateur lorsque la compagnie aérienne est connectée.
- Assurez-vous toujours que votre alimentation en air comprimé est propre et sèche, ceci peut être réalisé en installant des filtres à air et des séchoirs selon les besoins.
- En raison de l'accumulation de condensation dans les tuyaux d'alimentation du compresseur, il est recommandé de toujours avoir un filtre à air et/ou sécheur d'air monté en ligne à la sortie (point de raccordement) pour la machine à plasma.

OPERATION



Avant de commencer toute activité de soudage, assurez-vous d'avoir une protection oculaire appropriée et vêtements de protection. Prendre également les mesures nécessaires pour protéger toute personne se trouvant dans la zone de soudure.

Découpe plasma

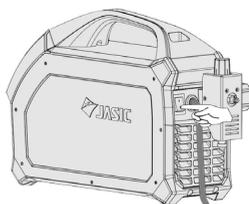
Vérifiez que toutes les connexions ont été effectuées comme requis. Vérifiez les points suivants avant de démarrer la machine.

- Vérifiez si la machine est mise à la terre de manière fiable conformément aux normes locales en vigueur.
- Vérifiez qu'il n'y a pas de mauvais contacts.
- Vérifiez si le câble d'alimentation secteur est connecté à la tension d'entrée et à l'alimentation nominale correctes.
- Vérifiez si la torche à plasma, les câbles de connexion et les tuyaux de gaz sont en bon état et ne sont pas tordus.

Opération

1. Allumez l'interrupteur d'alimentation en position "ON" via le panneau arrière de la machine et le panneau de commande s'allumera, le ventilateur de refroidissement commencera à tourner et la machine est prête à fonctionner normalement.
À noter: Certains modèles sont équipés de la technologie de ventilateur intelligent. Lorsque l'alimentation électrique est allumée pendant une période avant le soudage ou le découpage, le ventilateur s'arrête automatiquement. Il s'exécutera automatiquement lorsque la découpe commencera.
2. Réglez le courant de coupe en fonction de l'épaisseur du matériau que vous coupez.
3. Assurez-vous que la pointe de coupe et les consommables installés correspondent à l'application et à l'intensité de coupe réglée sur l'écran du panneau de commande de la machine.
4. Sélectionnez le mode de déclenchement requis via le panneau de commande avant :
5. 2T et 4T. Coupe continue 2T : Lorsque l'arc principal est éteint en raison d'un manque de matériau de base, la machine de coupe coupe automatiquement la sortie. Vous devez relâcher la gâchette de la torche et appuyer à nouveau dessus pour rétablir l'arc pilote et continuer à couper.
6. Coupe continue 4T : lorsque l'arc principal est éteint en raison d'un manque de matériau de base, la machine de coupe passe automatiquement à la sortie de l'arc pilote, et l'arc pilote peut être rétabli et la coupe continue sans relâcher la gâchette de la torche.
7. Sélectionnez le mode "coupe de maillage" si le matériau ou l'application l'exige.
8. Coupe de treillis : Lorsque l'arc principal est éteint en raison de pièces manquantes, la machine de coupe rétablit automatiquement l'arc pilote et le maintient pendant un certain temps. Lorsque l'arc pilote entre en contact avec la pièce et allume l'arc principal, la coupe peut continuer. En mode de coupe de maillage, la machine sera automatiquement en mode 2T (4T n'est pas disponible).
9. Vérifiez la pression d'air en plaçant l'interrupteur de purge/marche sur purge pour régler la pression correcte.
10. Appuyez à nouveau sur le pressostat d'air pour mettre la machine en mode prêt, lorsqu'elle est en mode de contrôle/test de pression d'air, la LED correspondante s'allume.
11. En fonction de l'application et de la configuration des consommables, amenez la buse en cuivre de la torche à plasma à une distance d'environ 2 mm entre la buse en cuivre (pointe) de la torche et la pièce à usiner, puis appuyez sur la gâchette de la torche. Pour les autres modes de coupe/gougeage, veuillez consulter « Modes de coupe » à partir de la page 30 et la configuration de la torche à la page 34.
12. Une fois l'arc allumé, la coupe commence et vous pouvez maintenant commencer à déplacer la torche à une vitesse régulière le long du matériau que vous coupez.

À noter: L'électrode et la buse s'useront plus rapidement si l'opérateur maintient la gâchette en mode arc pilote trop longtemps avant de couper. Gardez toujours le temps entre le pilotage et la coupe au minimum.



OPÉRATION



Avant de commencer toute activité de soudage, assurez-vous d'avoir une protection oculaire appropriée et vêtements de protection. Prendre également les mesures nécessaires pour protéger toute personne se trouvant dans la zone de soudure.

Opération poursuivie

Mode de coupe normal



Coupe normale - ce mode est le plus couramment utilisé pour le démarrage du bord ou la coupe par perçage.

Lors de la coupe des bords, tenez la torche perpendiculaire au bord du matériau à couper avec la pointe de coupe près (mais sans toucher) du bord de la pièce au point où la coupe doit commencer.

Appuyez sur la gâchette et maintenez-la enfoncée et une fois l'arc pilote amorcé, déplacez lentement la torche sur le matériau jusqu'à ce que l'arc de coupe soit établi, puis le mouvement de « coupe » peut commencer. Généralement, la direction de coupe est vers l'utilisateur.

Pour arrêter de couper, relâchez simplement la gâchette de la torche.

Cependant, si la torche à plasma est éloignée du matériau ou si vous arrivez à la fin du matériau à couper et que vous sortez de la plaque, l'arc de coupage au plasma s'arrêtera automatiquement. Pour réinitialiser l'arc plasma, vous devez relâcher la gâchette de la torche pour réappuyer sur la gâchette, donc dans le cas d'une grille de coupe ou d'un matériau perforé, nous avons l'option suivante qui doit être utilisée.

Mode de coupe perforé (coupe de maille)



Coupe perforée - Ce réglage est idéal si vous coupez un matériau de type maille, grille ou perforé (comme le montre l'image 1 ci-dessous) où vous avez des espaces entre le matériau à couper.

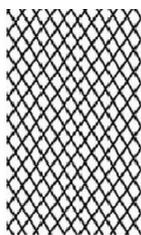
Lors de la coupe en mode "normal", l'arc plasma se "coupe" automatiquement s'il ne trouve pas de métal pour compléter le circuit électrique, donc passer la machine en mode de coupe perforée maintiendra l'arc plasma allumé sinon, vous devrez garder relâcher/appuyer sur la gâchette pour redémarrer l'arc plasma encore et encore.

En mode coupe perforée et lors de la coupe dans le sens de la marche comme indiqué sur l'image 2 ci-dessous, le circuit de l'arc plasma de la torche bascule automatiquement entre le mode pilotage et le mode coupe, selon que votre torche est au-dessus du matériau ou non.

Image 1 ci-dessous montre un exemple de matériau qui, lors de la découpe, serait utilisé dans le mode de réglage "maille/perforé".

Image 2 ci-dessous aide à expliquer comment la machine peut couper des matériaux perforés/maillés et bascule

automatiquement entre le mode pilote et le mode de coupe sans que l'opérateur ait à relâcher puis à appuyer à plusieurs reprises sur la gâchette de la torche. Cela affecte les performances d'alimentation du fil).



Matériau en maille

Image 1

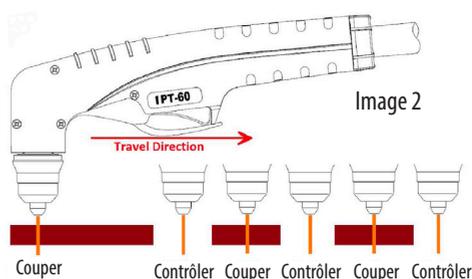


Image 2

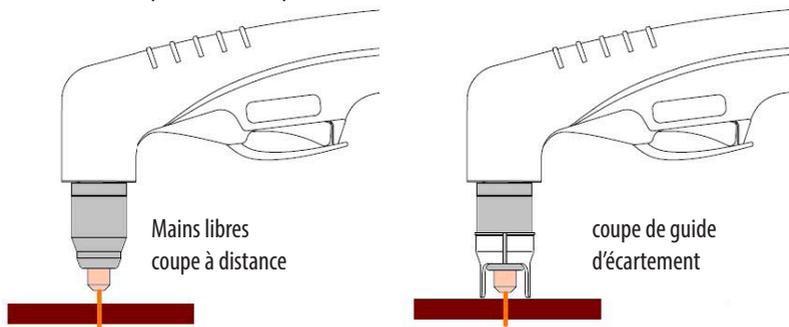
FONCTIONNEMENT - MODES DE COUPE



Avant de commencer toute activité de soudage, assurez-vous d'avoir une protection oculaire appropriée et vêtements de protection. Prendre également les mesures nécessaires pour protéger toute personne se trouvant dans la zone de soudure.

Modes de coupe

Les pages suivantes montrent différentes manières en utilisant différentes configurations de consommables qui permettent à l'opérateur de couper le matériau avec la torche à plasma. Voir page 34 pour les options complètes de sélection de consommables pour la torche à plasma IPT-60.



Coupe à distance

La technique de coupe à distance consiste à maintenir la pointe de la torche entre 3 et 4 mm de la pièce pour obtenir une coupe optimale.

La coupe à distance nécessite une pointe de coupe dont vous avez besoin pour vous assurer que l'ampérage de sortie des machines à plasma correspond à l'ampérage avec la pointe.

En fonction de l'application, l'opérateur peut choisir de tenir la torche "main libre" loin de la plaque ou peut choisir d'utiliser un guide d'écartement pour aider à tenir la torche loin de la plaque à une hauteur fixe. Des guides à rouleaux et des kits de guides de coupe circulaires sont également disponibles, ce qui peut être très utile pour créer les coupes souhaitées.

Pour commencer à couper, placez la torche au-dessus de la pièce à usiner d'environ 3 à 4 mm et commencez à dessiner la pointe sur la pièce à usiner.

Vous devez toujours commencer avec la torche placée au point le plus éloigné de vous, puis couper en tirant la torche vers vous.

Assurez-vous de garder la torche à la verticale du matériau à couper tout au long du processus de coupe.

Pendant que vous coupez, assurez-vous de maintenir une vitesse de déplacement régulière et constante pour effectuer une coupe nette et précise.

Il y a 3 raisons principales pour lesquelles les opérateurs de machines à plasma préfèrent utiliser la technique à distance plutôt que la coupe à pointe traînée

- Il permet un mouvement plus fluide de la torche au-dessus du matériau à couper sans qu'aucune partie de la torche ne touche le matériau.
- Vous pouvez confortablement tenir la torche tout en effectuant le processus de contournage ou en suivant un certain schéma.
- Étant donné que la pointe de coupe ne touche pas le matériau, cela permet d'éviter tout retour de matériau en fusion.

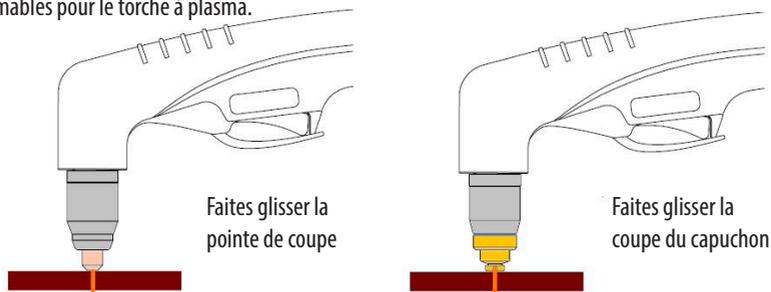
FONCTIONNEMENT - MODES DE COUPE



Avant de commencer toute activité de soudage, assurez-vous d'avoir une protection oculaire appropriée et vêtements de protection. Prendre également les mesures nécessaires pour protéger toute personne se trouvant dans la zone de soudure.

Modes de coupe

Les images ci-dessous montrent deux manières différentes en utilisant différentes configurations de consommables qui permettent à l'opérateur de couper le matériau avec la torche à plasma. Voir page 34 pour les options complètes de sélection de consommables pour la torche à plasma.



Faites glisser la pointe de coupe

La coupe à pointe traînée consiste à faire glisser la pointe de la torche le long de la pièce pour couper le métal. C'est souvent le moyen le plus simple de couper tout en minimisant l'apport de chaleur, mais généralement uniquement sur des courants de coupe de 40/45 ampères et moins. Cette technique fonctionne mieux lorsque le matériau à couper est de 5 mm ou moins. La coupe à pointe traînée nécessite une pointe de coupe « traînée » et vous devez vous assurer que l'ampérage de sortie des machines à plasma correspond à l'ampérage avec la pointe de coupe.

Il peut souvent être utile d'utiliser un bord droit non conducteur pour aider à maintenir une coupe droite.

Découpe de capuchon de bouclier de traînée

L'option de capuchon de protection contre la traînée permet d'utiliser la même technique mais en ayant la pointe de coupe isolée (blindée) du matériau à couper. L'utilisation d'un capuchon de protection contre la traînée vous permet de reposer la torche (via le capuchon de traînée) sur la pièce tout en maintenant une distance optimale de 2 à 3 mm sans toucher la pointe de coupe au matériau pour des ampérages de 40 ampères et plus. (Lorsque vous coupez à plus de 40 ampères, toucher la pointe au matériau de travail affectera négativement la qualité de votre coupe et la durée de vie des consommables).

Lorsque vous commencez à faire glisser la coupe, vous devez placer la pointe/le capuchon de la torche sur la pièce et commencer à faire glisser (déplacer) la torche sur la pièce. Vous devez toujours commencer avec la torche placée au point le plus éloigné de vous, puis couper en tirant la torche vers vous tout en vous assurant de garder la torche droite par rapport au matériau à couper tout au long du processus de coupe.

Lorsque vous coupez à la traîne, assurez-vous de maintenir une vitesse de déplacement régulière et constante pour effectuer une coupe nette et précise.

Les principaux avantages de la coupe à la traîne sont:

- Beaucoup plus facile pour l'opérateur car vous n'avez pas besoin de maintenir une distance entre la pointe de coupe et la pièce à usiner. Vous pouvez simplement faire glisser l'extrémité de la torche à plasma le long d'un gabarit ou d'une règle droite. Ce processus assure généralement une coupe plus précise.

La coupe à la traîne produit moins d'éclaboussures et de refolement et améliore la durée de vie des pièces de la torche frontale. Meilleure qualité de coupe pour les matériaux de 5 mm ou moins.

FONCTIONNEMENT - MODES DE COUPE



Avant de commencer toute activité de soudage, assurez-vous d'avoir une protection oculaire appropriée et vêtements de protection. Prendre également les mesures nécessaires pour protéger toute personne se trouvant dans la zone de soudure.

Modes de coupe

Perçant

Lorsque vous ne commencez pas votre coupe à partir du bord du matériau, vous percerez le matériau lors du démarrage probable de la coupe, qui est le processus dans lequel un trou rapide est fait dans la pièce à usiner. Le perçage n'est souvent qu'un trou de départ qui sera utilisé pour faire une coupe "circulaire" dans le matériau. Vous pouvez utiliser des pointes de coupe standard pour le perçage, mais vous devez vous assurer que l'ampérage de sortie des machines à plasma correspond à l'ampérage nominal de la pointe de coupe. L'épaisseur du matériau à percer devra tomber dans la plage d'ampérage correcte pour la machine et la pointe de coupe installées. Si le matériau est légèrement plus épais que la capacité de perçage des machines, vous pouvez pré-percer un trou et traiter votre coupe comme une coupe de départ.

Il existe deux techniques différentes de perçage en fonction de l'épaisseur de la pièce à usiner. Si la pièce à travailler est une tôle de moins de 2 mm, la torche peut être tenue à un angle de 90° (perpendiculaire) par rapport au matériau à couper avec la pointe de coupe ou le support de la torche en contact ou à environ 2 mm de la pièce à travailler (cela peut dépendre sur quelle configuration de consommable vous avez installé). Commencez par établir l'arc pilote et dès que l'arc pilote/l'arc de coupe principal pénètre dans la pièce, maintenez votre hauteur de coupe normale et le processus de coupe peut alors commencer.

Si le matériau coupé est plus épais que 2 mm, la torche doit être maintenue à un angle de 30 ~ 60° environ 2 à 3 mm au-dessus de la pièce à usiner en veillant à éloigner les particules « soufflées » de la pointe de la torche, de l'opérateur et de tout spectateur. Commencez par établir l'arc pilote et lorsque l'arc pilote se transfère, utilisez un mouvement de roulement doux et lent pour déplacer la torche à un angle de 90° (perpendiculaire). À ce stade, le perçage devrait avoir été créé (sinon, maintenez la torche immobile jusqu'à ce que les étincelles de l'arc de coupe sortent du bas de la pièce). Maintenant que le perçage est fait, le processus de découpe peut commencer.

Biseau

Le biseautage vous permet d'incliner le bord d'une plaque plate ou d'un tuyau pour permettre une pénétration plus profonde de la soudure. Ce processus est normalement utilisé pour les matériaux de 9 mm d'épaisseur ou plus.

Vous pouvez utiliser des pointes de coupe standard pour le biseautage, mais encore une fois, vous devez vous assurer que vous utilisez le bon courant de machine à plasma correspondant aux pointes de coupe utilisées.

Assurez-vous que l'épaisseur du matériau à chanfreiner se situe dans la plage d'intensité de la machine à plasma et de la pointe de coupe que vous utiliserez.

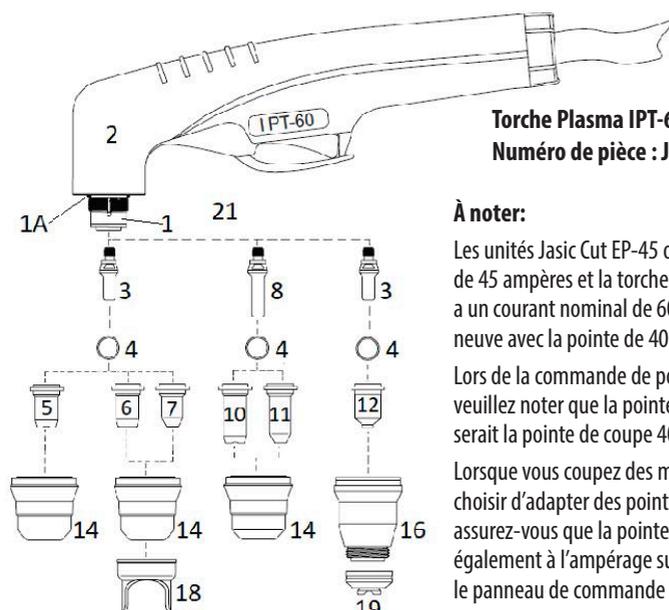
Si vous chanfreinez à la main, un rouleau et/ou un guide d'angle peuvent être utiles pour maintenir la face de chanfrein constante et l'angle souhaité qui est généralement déterminé par la conception du joint de soudure.

Les plages d'angle standard de l'industrie sont généralement comprises entre 15 et 45°. La pointe de coupe se situerait normalement entre 3 et 6 mm de la pièce à usiner. Les kits de guidage à rouleaux de type biseauté (comme illustré à gauche et ci-dessus) peuvent également être très utiles pour créer les coupes biseautées requises.



RÉPARTITION DES CONSOMMABLES DE LA TORCHE À MAIN

Les Jasic Cut EP-45 & EP-45SC sont fournis avec la torche plasma IPT60



Torche Plasma IPT-60 6m
Numéro de pièce : JE60-6

À noter:

Les unités Jasic Cut EP-45 ont un courant nominal de sortie de 45 ampères et la torche à plasma fournie est l'IPT60 qui a un courant nominal de 60 ampères, cette torche est livrée neuve avec la pointe de 40 ampères montée.

Lors de la commande de pointes de coupe de rechange, veuillez noter que la pointe de taille maximale à utiliser serait la pointe de coupe 40-50amp 1.0 Pt No 51313P.10.

Lorsque vous coupez des matériaux plus fins, vous pouvez choisir d'adapter des pointes de coupe de plus petite taille, assurez-vous que la pointe que vous adaptez correspond également à l'ampérage sur le cadran de l'ampèremètre sur le panneau de commande avant.

Le kit de guide de coupe circulaire IPT60 est Pt No 51866

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

À noter: Configuration ci-dessus uniquement à utiliser sur les machines à plasma Jasic Cut EP-45 et EP-45SC

INFORMATIONS GÉNÉRALES DE COUPE



Avant de commencer toute activité de soudage, assurez-vous d'avoir une protection oculaire appropriée et vêtements de protection. Prendre également les mesures nécessaires pour protéger toute personne se trouvant dans la zone de soudure.

Notes pour l'opération de coupe

1. Ne touchez pas la pièce chaude à mains nues pour éviter de vous brûler.
2. Il est recommandé de ne pas allumer l'arc dans l'air si ce n'est pas nécessaire, car cela raccourcirait la durée de vie de l'électrode et de la buse de la torche.
3. Il est recommandé d'initier la coupe à partir du bord de la pièce, sauf si une pénétration est nécessaire.
4. Assurez-vous que les éclaboussures proviennent du bas de la pièce pendant la coupe. Si des éclaboussures remontent du haut de la pièce, cela indique généralement que la pièce n'a pas été entièrement coupée. Cela peut être dû à un certain nombre de facteurs, notamment un courant de coupe insuffisant, une mauvaise configuration des consommables, une faible pression d'air/débit d'air ou la torche de coupe est déplacée trop rapidement.
5. Pour couper une pièce ronde ou pour répondre à des exigences de coupe précises, une planche à pochoir ou d'autres outils sont nécessaires.
6. Il est recommandé de tirer la torche de coupe pendant la coupe.
7. Tenez la buse de la torche coupante verticalement au-dessus de la pièce et vérifiez si l'arc se déplace avec la ligne de coupe. Ne pliez pas trop le câble, ne marchez pas dessus ou n'appuyez pas sur le câble pour éviter de restreindre le flux d'air. Le chalumeau peut être brûlé si le débit d'air est trop faible. Maintenez le câble de coupe éloigné des arêtes vives.
8. Lorsque la pièce est presque coupée, ralentissez la vitesse de coupe et relâchez la gâchette de la torche pour arrêter la coupe.
9. Vérifiez fréquemment les consommables de la torche pour prolonger la durée de vie.
10. Assurez-vous toujours que les bons consommables sont installés dans la torche. Des articles incorrects peuvent endommager la torche ou la machine.
11. Il est recommandé d'utiliser une torche d'une longueur maximale de 6 mètres. Si le câble de la torche est trop long, les performances de cette machine de découpe telles que l'amorçage de l'arc seront éventuellement affectées en raison du fait que la résistance interne du câble réduira la tension de sortie.

À noter:

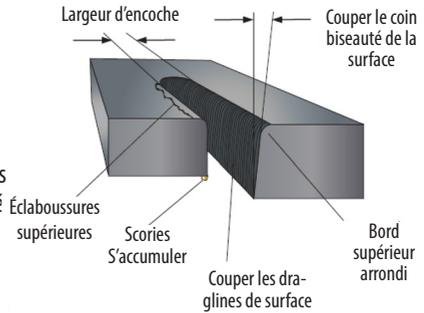
- Votre alimentation en air doit être exempte d'humidité, d'eau, d'huile ou de tout autre contaminant. Un excès d'eau ou d'huile peut provoquer un double arc, une usure excessive de l'électrode/de la pointe ou même une défaillance de la tête de la torche. Tout contaminant entraînera également une mauvaise qualité de coupe.
- Lors du démarrage de l'arc, assurez-vous de maintenir le temps d'arc pilote au minimum pour éviter une usure excessive de la pointe de coupe.
- Ne serrez pas trop l'électrode lors de l'installation d'un nouveau jeu de consommables. Un serrage excessif peut endommager le filetage de la tête, la pointe ne s'asseyant pas correctement
- Utilisez uniquement le lubrifiant ou la graisse pour joint torique fourni ou recommandé pour votre tête de torche à plasma, l'utilisation d'un mauvais lubrifiant qui ne peut pas résister à des températures élevées pourrait endommager la tête de torche à plasma.

QUALITÉ DE COUPE

Le procédé au plasma coupe en faisant fondre le matériau et, par conséquent, une caractéristique est le plus grand degré de fusion vers le haut du métal, ce qui entraîne une mauvaise équerrage des bords, un arrondi du bord supérieur ou un biseau sur le bord coupé.

La qualité de coupe peut souvent dépendre de la configuration et des paramètres de votre application avec la hauteur de la torche, les vitesses de coupe, les pressions d'air comprimé ainsi que la capacité des utilisateurs à les maintenir pendant le processus de coupe.

Pour aider à comprendre la qualité de coupe, il est préférable que les caractéristiques de la coupe finie soient examinées en détail, l'image ci-contre aidera à expliquer cela.



Angle de coupe ou de torche

Généralement, lors de la découpe avec une torche à plasma, la torche doit être tenue perpendiculairement à la pièce à couper.

Distance de sécurité

La distance entre la pointe de la torche et la pièce pendant le processus de coupe aura un effet sur les angles de biseau. Plus la distance est grande, plus l'angle de biseau sera grand. En règle générale, les systèmes de coupe manuels plus petits (généralement 40 ampères et moins) sont conçus pour faire glisser la pointe sur la plaque. Pour les systèmes de coupe manuels à ampérage plus élevé, l'utilisation d'une coupelle de protection contre la traînée, d'un guide d'écartement ou d'un guide de coupe aidera à maintenir une distance constante entre la pointe et le travail pour de meilleurs résultats.

Largeur de trait

Lors de la découpe au plasma, un vide est laissé, appelé le trait de scie dans le matériau à couper.

Angle de biseau

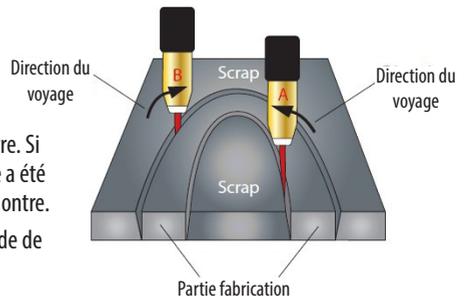
Dans une coupe idéale, l'angle de biseau ou l'angle de la surface de coupe serait parfaitement carré.

Le processus de découpe au plasma entraîne un léger angle appelé angle de biseau, à la fois du côté coupé et du côté rebut de la pièce. C'est pourquoi le sens de coupe est important. Lorsque le gaz plasma s'écoule, il a une action tourbillonnante lorsqu'il quitte l'orifice de la pointe de coupe. Ce tourbillon est généralement dans le sens des aiguilles d'une montre, ce qui fait qu'un côté du matériau à couper est plus carré que l'autre. Cela signifie qu'il est très important de considérer le sens de déplacement par rapport à la pièce à couper.

Dans l'image adjacente, un objet en forme de cercle est coupé. La coupe intérieure (A) se fait dans le sens inverse des aiguilles d'une montre et la coupe extérieure (B) se fait dans le sens des aiguilles d'une montre.

Alors rappelez-vous, si vous faites une coupe circulaire et prévoyez de garder la pièce ronde intérieure comme votre travail fini, déplacez-vous dans le sens des aiguilles d'une montre. Si vous prévoyez de conserver la pièce à partir de laquelle le cercle a été coupé, déplacez-vous dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

La gamme de machines à plasma Jasic EVO offre des kits de guide de coupe circulaire en option pour aider à la coupe circulaire.



QUALITÉ DE COUPE

Scories

La formation de scories sur le fond de la plaque peut être causée lorsque les paramètres de coupe tels que la vitesse, l'intensité, la tension de l'arc, la pression/le débit de gaz et le type de gaz ne sont pas corrects pour le type de métal et l'épaisseur à couper.

Le plus souvent, des vitesses de coupe incorrectes sont à l'origine de l'excès de scories. Des vitesses de coupe élevées peuvent entraîner des scories à grande vitesse qui peuvent être très difficiles à éliminer sans meulage. Les scories à basse vitesse peuvent être facilement enlevées avec une brosse ou un marteau à copeaux.

Arrondi du bord supérieur

C'est lorsque le bord supérieur de la face coupée s'est érodé et n'est pas carré, ce qui est créé par le processus de découpe au plasma. Cela se produit généralement lors de la coupe avec un courant ou une distance de sécurité excessifs.

Cela peut être un phénomène courant lors de la coupe de matériaux épais.

Vitesses de coupe typiques

Les vitesses de coupe peuvent varier en fonction de la puissance de sortie de la source d'alimentation, de la qualité de la table de coupe, de l'épaisseur du matériau ainsi que du type de matériau à couper ainsi que des compétences des opérateurs.

Les vitesses indiquées ci-dessous sont proposées à titre indicatif uniquement pour nos systèmes de coupe manuels Jasic utilisant de l'air comprimé, coupant des matériaux en acier doux avec les courants de sortie indiqués, garantissant que la pointe de coupe installée correspond aux ampérages indiqués.

Épaisseur de matériau	Intensité de courant	Vitesse m/min	Pression de l'air
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

À noter: Le tableau ci-dessus est un guide car de nombreux facteurs peuvent fausser les chiffres du tableau de coupe lors de la coupe à la main.

DÉPANNAGE



L'opération suivante nécessite des connaissances professionnelles suffisantes sur les aspects électriques et connaissances approfondies en matière de sécurité. Assurez-vous que le câble d'entrée de la machine est débranché de l'alimentation électrique et attendez 5 minutes avant de retirer les capots de la machine.

Avant que les machines à souder et à couper ne soient expédiées de l'usine, elles ont déjà été soigneusement contrôlées. La machine ne doit pas être altérée ou modifiée. L'entretien doit être effectué avec soin. Si un fil se desserre ou est égaré, il peut être potentiellement dangereux pour l'utilisateur !

Des tensions dangereuses sont présentes dans cette unité d'alimentation plasma. Seul le personnel de maintenance formé professionnellement doit réparer la machine !

Assurez-vous que l'alimentation est coupée avant de travailler sur la machine. Attendez toujours 5 minutes après la mise hors tension avant de retirer les panneaux.

Description du défaut	Cause possible
L'interrupteur d'alimentation secteur est allumé, bien que le voyant d'alimentation ne s'allume pas.	Vérifiez que l'alimentation d'entrée est allumée.
	Vérifiez le fusible d'alimentation d'entrée.
	Vérifiez la fiche du câble d'entrée et les connexions.
	Vérifiez le fonctionnement et la continuité de l'interrupteur marche/arrêt.
L'interrupteur principal est activé, mais le ventilateur de refroidissement ne fonctionne pas.	Vérifiez que le ventilateur n'est pas bloqué par des débris.
	Vérifiez le fonctionnement du ventilateur.
	Vérifier l'alimentation du ventilateur.
Aucun débit d'air au niveau de la torche lorsque la gâchette de la torche est enfoncée ou que l'interrupteur de purge d'air est activé.	Vérifiez le compresseur.
	Vérifiez toutes les connexions d'air d'entrée et les raccords.
	La connexion interne est déconnectée ou desserrée.
	Vérifiez la fonctionnalité de l'interrupteur de purge.
Le code d'erreur de surchauffe est allumé.	La machine fonctionne en dehors du cycle de service, laissez la machine refroidir et l'unité se réinitialisera automatiquement.
	Le ventilateur ne fonctionne pas - vérifiez s'il y a une obstruction bloquant le ventilateur.
Rien ne se passe lorsque l'interrupteur de la torche à plasma est fermé	Vérifiez et testez la torche à plasma et les câbles (circuit de commutation)
L'arc pilote ne s'amorce pas lorsque l'interrupteur de la torche est activé.	Pression de gaz trop faible à la machine.
L'arc pilote s'éteint peu de temps après l'allumage	Vérifiez et remplacez les consommables de la torche.
	Vérifiez et ajustez la pression d'air.
	Vérifiez et, si nécessaire, vidangez toute accumulation d'eau dans la coupelle du filtre du régulateur sur le panneau arrière.
L'arc pilote est activé mais l'arc de coupe ne s'établira pas	Le câble de travail n'est pas connecté à la pièce à travailler ou est endommagé/cassé.
	Vérifiez et remplacez les consommables de la torche.

DÉPANNAGE



L'opération suivante nécessite des connaissances professionnelles suffisantes sur les aspects électriques et connaissances approfondies en matière de sécurité. Assurez-vous que le câble d'entrée de la machine est débranché de l'alimentation électrique et attendez 5 minutes avant de retirer les capots de la machine.

L'affichage de contrôle est également utilisé pour fournir des messages d'erreur à l'utilisateur, si un message d'erreur est affiché, la source d'alimentation peut ne fonctionner que dans une capacité limitée et la cause de l'erreur doit être vérifiée dès que possible.

Vous trouverez ci-dessous une liste des codes d'erreur pour les machines de découpe plasma Jasic EVO EP-45 et EP-45SC.

Code d'erreur	Description du code d'erreur	Cause possible	Vérifier
E10	Protection contre les surintensités	La sortie est au courant de capacité maximale de la machine	Éteignez et rallumez la machine. Si l'alarme de protection contre les surintensités est toujours active, contactez le technicien agréé de votre fournisseur.
E31	Protection contre les sous-tensions	Le secteur d'entrée la tension est trop basse	Éteignez et rallumez la machine. Si l'alarme persiste, vérifiez la tension d'entrée. Si la tension d'entrée est conforme aux spécifications et que l'alarme persiste, contactez le technicien agréé de votre fournisseur.
E32	Protection de survoltage	La tension secteur d'entrée est trop élevée	Éteignez et rallumez la machine. Si l'alarme persiste, vérifiez la tension d'entrée. Si la tension d'entrée est conforme aux spécifications et que l'alarme persiste, contactez le technicien agréé de votre fournisseur.
E60	Surchauffe	Un signal de surchauffe reçu du circuit redresseur de sortie	N'éteignez pas la machine, attendez un moment et une fois l'erreur thermique disparue, vous pourrez continuer à couper. Lorsque le code d'erreur est activé, la machine ne peut pas couper. Assurez-vous que les ventilateurs de refroidissement fonctionnent. Diminuer l'activité de soudage du cycle de service.
E61	Surchauffe	Un signal de surchauffe reçu du circuit IGBT de l'onduleur	N'éteignez pas la machine, attendez un moment et une fois l'erreur thermique disparue, vous pourrez continuer à couper. Lorsque le code d'erreur est activé, la machine ne peut pas couper. Assurez-vous que les ventilateurs de refroidissement fonctionnent. Diminuer l'activité de soudage du cycle de service.
E62	Surchauffe	Signal de surchauffe reçu du circuit PFC IGBT	N'éteignez pas la machine, attendez un moment et une fois l'erreur thermique disparue, vous pourrez continuer à couper. Lorsque le code d'erreur est activé, la machine ne peut pas couper. Assurez-vous que les ventilateurs de refroidissement fonctionnent. Diminuer l'activité de soudage du cycle de service.

DÉPANNAGE - PROBLÈMES DE COUPE AU PLASMA

L'installation, l'application et le fonctionnement appropriés de l'équipement de coupage à l'arc plasma peuvent économiser de nombreuses heures de travail et réduire les coûts, ce qui vous donnera la qualité de coupe promise et une durée de vie plus longue des pièces consommables.

Les problèmes de qualité de coupe ou la faible durée de vie des consommables sont généralement les problèmes les plus rencontrés avec les systèmes de coupage plasma et sont le plus souvent causés par la même chose, par exemple, une pression d'air faible ou trop élevée, un faible débit d'air, de l'eau ou de l'huile dans l'alimentation. compagnie aérienne vous donnera une mauvaise qualité de coupe et une usure prématurée des consommables. Il est souvent difficile de diagnostiquer les problèmes de coupe sans comprendre l'utilisation et la configuration des machines et il y a diverses questions qui doivent être posées pour pouvoir donner les meilleurs conseils. Vous trouverez ci-dessous une liste de quelques conseils pour vous aider à obtenir une qualité de coupe constante:

- Assurez-vous que votre alimentation secteur est adaptée aux spécifications des machines de coupage plasma.
- Assurez-vous que l'alimentation en gaz ou en air est conforme aux exigences de la machine à plasma.
- Assurez-vous que le réglage de l'ampérage de vos machines à plasma correspond à l'ampérage des pointes de coupe.
- Nettoyez et entretenez régulièrement la machine à plasma et la torche, il est important que l'opérateur surveille la torche pour détecter tout signe de contamination ou d'utilisation de consommables usés.

Problème	Cause possible	Suggested action
Utilisation excessive de consommables (courte durée de vie des consommables)	Pression d'air faible ou débit d'air faible (ou trop élevé)	Vérifiez la faible pression d'air vers la machine à plasma (un faible débit peut être causé par un long tuyau d'air avec un petit diamètre interne ou des fuites) Assurez-vous que votre compresseur est réglé pour fournir le CFM correct comme indiqué dans le manuel du propriétaire du plasma et peut maintenir ce niveau pendant votre opération de coupe (considérez que d'autres équipements sont utilisés sur la même compagnie aérienne)
	Gaz contaminé ou humidité excessive dans l'alimentation en air	Utilisez des filtres à air ou des sècheurs d'air appropriés et entretenez les appareils selon les besoins, conformément au manuel d'utilisation Si vous utilisez un compresseur, assurez-vous que le réservoir est vidangé régulièrement.
	Coupe à la traîne à haute intensité	Se référer aux pièces de rechange de la torche de ce manuel pour la bonne utilisation des pointes de coupe et leur ampérage
	Faire glisser la pointe de coupe contre le bord droit métallique	Assurez-vous d'utiliser une règle droite non métallique pour guider la torche
	Pilotage excessif	Garder l'arc pilote maintenu érodera les consommables beaucoup plus rapidement que lors de la coupe, maintenez le pilotage au minimum
Mauvaise qualité de coupe	Vitesse de déplacement incorrecte	Consultez le tableau du guide de coupe (page 37) pour connaître les réglages corrects pour le matériau à couper.
	Coupure des ampères pas correcte	
	La hauteur de dégagement n'est pas correcte	
	Utilisation de consommables de torche incorrects	Reportez-vous à la liste des pièces de rechange du plasma à la page 34 de ce manuel d'utilisation pour la configuration correcte des consommables pour l'application
	Consommables usés	Vérifiez et remplacez si nécessaire
	Plasma ne fournissant pas assez de sortie	Demandez à un technicien de vérifier le courant de sortie du plasma pour s'assurer qu'il répond à la demande
	Pression d'air ou débit d'air incorrect vers la machine	Vérifiez les spécifications de demande d'air des machines, reportez-vous à la page 13 de ce manuel d'utilisation pour vous assurer que l'alimentation en air répond aux exigences minimales.

MAINTENANCE



L'opération suivante nécessite des connaissances professionnelles suffisantes et approfondies en matière de circuits électriques et de sécurité électrique. Assurez-vous que le câble d'entrée de la machine est déconnecté de l'alimentation électrique et attendez 5 minutes avant d'enlever les panneaux de la machine.

Afin de garantir que la machine à souder à l'arc fonctionne efficacement et en toute sécurité, elle doit être entretenue régulièrement. Les opérateurs doivent maîtriser les méthodes d'entretien et les moyens de fonctionnement de la machine à souder à l'arc. Ce guide devrait permettre aux clients de procéder eux-mêmes à des examens simples et à des opérations de sauvegarde, afin de réduire le taux de défaillance et les délais de réparation de la machine de soudage à l'arc et d'allonger ainsi la durée de vie des machines de soudage à l'arc.

Fréquence	Point d'entretien
Vérification quotidienne	Vérifier l'état de la machine, des câbles d'alimentation, des câbles de soudage et des connexions. Vérifier la présence éventuelle de LED d'avertissement et le fonctionnement de la machine.
Vérification mensuelle	Débranchez l'appareil et attendez au moins 5 minutes avant de retirer le panneau. Vérifiez les connexions internes et resserrez-les si nécessaire. Nettoyez l'intérieur de l'appareil à l'aide d'une brosse souple et d'un aspirateur. Veillez à ne pas retirer les câbles et à ne pas endommager les composants. Veillez à ce que les grilles de ventilation soient dégagées. Remettez soigneusement les panneaux en place et testez l'appareil. Ce travail doit être effectué par une personne qualifiée et compétente.
Vérification annuelle	Effectuer un entretien annuel comprenant un contrôle de sécurité conformément à la norme du fabricant (EN 60974-1). Ce travail doit être effectué par une personne qualifiée et compétente.

À noter:

N'utilisez pas d'air comprimé pour chasser la saleté/poussière du bloc d'alimentation ou du compresseur.

- Votre alimentation en air doit être exempte d'humidité, d'eau, d'huile ou de tout autre contaminant. Un excès d'eau ou d'huile peut provoquer un double arc, une usure excessive de l'électrode/de la pointe ou même une défaillance de la tête de la torche. Tout contaminant entraînera également une mauvaise qualité de coupe et une durée de vie des consommables plus courte.
- Lors du démarrage de l'arc pilote, assurez-vous de maintenir le temps d'arc pilote au minimum pour éviter une usure excessive de la pointe de coupe.
- Ne serrez pas trop l'électrode lors de l'installation d'un nouveau jeu de consommables. Un serrage excessif peut endommager le filetage de la tête, la pointe ne s'asseyant pas correctement
- Utilisez uniquement le lubrifiant ou la graisse pour joint torique fourni ou recommandé pour votre tête de torche à plasma, l'utilisation d'un mauvais lubrifiant qui ne peut pas résister à des températures élevées pourrait endommager la tête de torche à plasma.

ENTRETIEN



L'opération suivante nécessite des connaissances professionnelles suffisantes sur les aspects électriques et connaissances approfondies en matière de sécurité. Assurez-vous que le câble d'entrée de la machine est débranché de l'alimentation électrique et attendez 5 minutes avant de retirer les capots de la machine.

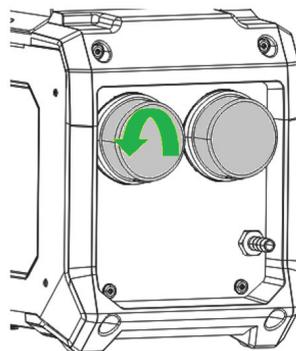
Remplacement de l'élément filtrant

Le remplacement régulier du filtre à air est bénéfique pour augmenter la durée de vie du compresseur d'air.

Dans des conditions de travail normales, il est recommandé de remplacer l'élément filtrant selon les étapes suivantes toutes les 1000 heures ou 12 mois de fonctionnement du compresseur d'air.

1. Tournez le filtre à air du panneau arrière dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour ouvrir le couvercle extérieur.
2. Remplacez l'élément de filtre interne.
3. Installez et restaurez le couvercle extérieur.

À noter: Débranchez l'appareil de l'alimentation secteur et attendez au moins 2 minutes avant de retirer les couvercles du filtre à air afin d'éviter de blesser le personnel de maintenance ou d'endommager la machine.



OPTIONS ET ACCESSOIRES

Numéro d'article	Description
JE60-6	Torche Plasma 6m
EC-2-03LD	Câble de retour de travail et pince 3m
CP3550	Fiche de câble 35-50mm
JH-HDX	Casque de soudage à assombrissement automatique Jasic HD True Color
TFT-EP-45P	Option de panneau de commande « avancée » TFT-LCD
51866	Kit de guide de coupe circulaire
EP-SC	Unité de compresseur

MATÉRIAUX ET LEUR ÉLIMINATION

L'équipement est fabriqué avec des matériaux qui ne contiennent aucune matière toxique ou dangereuse pour l'opérateur.

Lorsque l'équipement est mis au rebut, il doit être démonté en séparant les composants en fonction du type de matériaux.

Ne pas jeter l'appareil avec les déchets normaux. La Directive Européenne 2002/96/EC et la directive britannique The Waste Electrical and Electronic Equipment (WEEE) de 2013 stipule que les équipements électriques arrivés en fin de vie doivent être collectés séparément et renvoyés à une installation de recyclage compatible avec l'environnement.

Jasic dispose d'un système de recyclage conforme et enregistré au Royaume-Uni auprès de l'agence pour l'environnement. Notre référence d'enregistrement est WEEMM3813AA.

Pour vous conformer à la réglementation DEEE en dehors du Royaume-Uni, vous devez contacter votre fournisseur.

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ ROHS

Nous confirmons par la présente que le produit mentionné ci-dessus ne contient aucune des substances réglementées énumérées dans la directive européenne 2011/65/EU dans des quantités supérieures aux limites spécifiées.

Clause de non-responsabilité : Veuillez noter que cette confirmation est donnée au mieux de nos connaissances et convictions actuelles. Rien dans le présent document ne représente et/ou ne peut être interprété comme une garantie au sens de la loi applicable en matière de garantie.

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UKCA



UK DECLARATION OF CONFORMITY

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

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

And inspected in compliance with the following harmonised standards

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

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

WILKINSON STAR MODEL

- EP-45
- EP-45SC

JASIC MODEL

- Cut 45 PFC L2S42
- Cut 45 PFC SC L2S421

Authorised Representative

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

Signature:

Dr John A Wilkinson OBE

Position

Date

Company Stamp



Manufacturer

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

Signature

Shenzhen Jasic Technology Co Ltd

Position

Date

Company Stamp



Mar 28 / 2023



DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE



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



DÉCLARATION DE GARANTIE

Toutes les nouvelles machines de soudage, de découpe plasma et multi- procédés vendus par Jasic sont garanties au propriétaire d'origine, non transférable, contre toute défaillance due à des matériaux ou une production defectueuse, pendant une période de 5 ans à compter de la date d'achat. La facture originale fait office de document pour la période de garantie standard. La période de garantie est basée sur un modèle d'équipe unique.

Les appareils defectueux doivent être réparés ou remplacés par l'entreprise dans son atelier. L'entreprise peut choisir de rembourser le prix d'achat (moins les frais et la dépréciation due à l'utilisation et à l'usure). L'entreprise se réserve le droit de modifier à tout moment les conditions de garantie avec effet immédiat.

Pour bénéficier de la garantie totale, les produits doivent être utilisés conformément au mode d'emploi fourni, en respectant les recommandations et directives relatives à l'installation et aux exigences légale, et en suivant les instructions d'entretien figurant dans le manuel d'utilisation. Ces opérations doivent être effectués par une personne compétente et dûment qualifié.

Les réclamations au titre de la garantie ne seront acceptées que par Jasic et, en cas de problème imprévu, elles devront être signalées à l'équipe d'assistance technique, qui examinera la réclamation.

Le client ne peut prétendre à un prêt ou à un produit de remplacement pendant la durée des réparations.

Les situations suivantes n'entrent pas dans le champ d'application de la garantie :

- Les défauts dus à l'usure naturelle.
- Le non-respect des instructions de fonctionnement et d'entretien
- Raccordement à un réseau d'alimentation incorrect ou defectueux
- Surcharge en cours d'utilisation
- Toute modification apportée au produit sans l'accord écrit préalable.
- Erreurs de logiciel dues à une mauvaise utilisation
- Toute réparation effectuée à l'aide de pièces de rechange non approuvées
- Tout dommage lié au transport ou au stockage
- Les dommages directs ou indirects ainsi que les pertes de revenus ne sont pas couverts par la garantie.
- Les dommages extérieurs tels qu'un incendie ou des dégâts causés par une cause naturelle, par exemple une inondation.

À NOTER : Dans le cadre de la garantie, les torches de soudage, leurs pièces consommables, les rouleaux moteurs et les tubes de guidage du dévidoir, les câbles et les pinces de retour de travail, les porte-électrodes, les câbles de connexion et de rallonge, les câbles d'alimentation et de commande, les prises, les roues, le liquide de refroidissement, etc. sont dotés d'une garantie de 3 mois.

Jasic n'est en aucun cas responsable des dépenses ou frais de tiers, ni des dépenses ou frais indirects ou consécutifs..

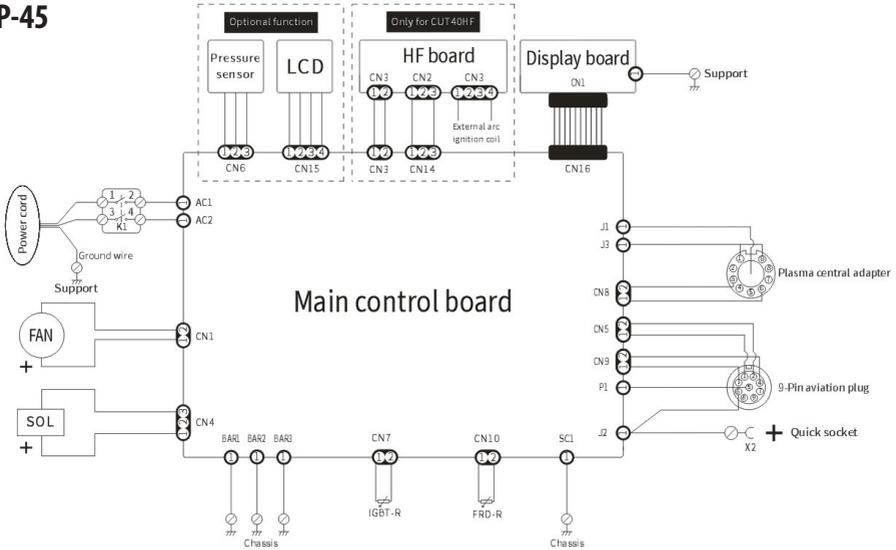
Jasic envoie une facture pour toute réparation effectuée en dehors du cadre de la garantie. Un devis pour toute réparation hors garantie sera établi avant que les réparations ne soient effectuées.

La décision de réparer ou de remplacer la/les pièce(s) defectueuse(s) est prise par Jasic. Les pièces remplacées restent la propriété de Jasic.

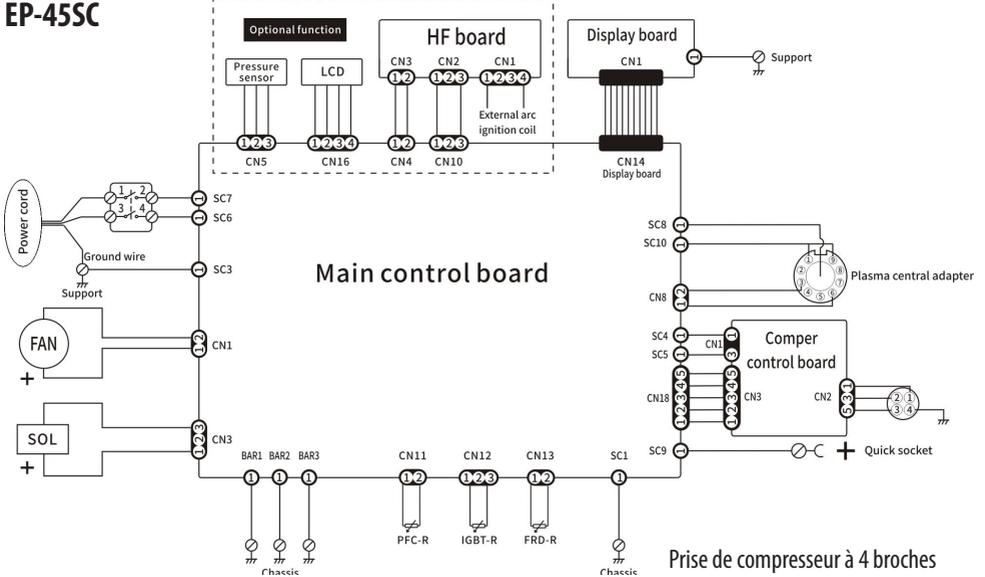
La garantie s'étend uniquement à la machine, à ses accessoires et aux pièces qu'elle contient. Aucune autre garantie n'est exprimée ou sous-entendue. Aucune garantie n'est exprimée ou implicite en ce qui concerne la conformité du produit pour une application ou une utilisation particulière.

SCHEMATIQUE

EP-45



EP-45SC



Épingles	Fonction
1 - 2	115V AC
1 - 3	230V AC
4	Sol



Wilkinson Star Limited

Shield Drive
Wardley Industrial Estate
Worsley
Manchester
UK
M28 2WD

+44(0)161 793 8127

 **JASIC®** | Passionné par votre soudage

www.jasic.co.uk

April 2023 Issue 1