



JASIC®

EVO2.0



Användarmanual

EP-45C & EP-45SC



DIN NYA PRODUKT

Tack för att du valde denna Jasic EVO 2.0-produkt.

Denna produktmanual har utformats för att säkerställa att du får ut det mesta av din nya produkt. Se till att du är fullt förtrogen med den tillhandahållna informationen, med särskild uppmärksamhet på säkerhetsföreskrifterna i säkerhetshäftet (Skanna QR-koden nedan). Informationen hjälper dig att skydda dig själv och andra mot potentiella faror som du kan stöta på.

Se till att du utför dagliga och periodiska underhållskontroller för att säkerställa år av tillförlitlighet och problem fri drift.

Ring din Jasic-distributör om det mot förmodan skulle uppstå ett problem.

Vänligen notera nedan detaljerna från din produkt eftersom dessa kommer att krävas för garantiändamål och för att säkerställa att du får rätt information om du skulle behöva hjälp eller reservdelar.

Inköpsdatum

Varifrån

Serienummer

(Serienumret kommer normalt att finnas på toppen eller undersidan av maskinen)

Varning: Även om alla ansträngningar har gjorts för att säkerställa att informationen i denna manual är fullständig och korrekt, kan inget ansvar accepteras för eventuella fel eller utelämnanden. Observera att produkterna är föremål för kontinuerlig utveckling och kan komma att ändras utan föregående meddelande. Besök jasic.co.uk för att se de senaste manualerna.

Vänligen notera: Säkerhetsinformationshäftet kan hittas online genom att skanna QR-koden nedan



Eftermarknadsdokument inklusive svetsprocessguider finns på www.jasic.co.uk

Denna handbok får inte kopieras eller reproduceras utan skriftligt tillstånd från Wilkinson Star Limited.

INNEHÅLL

Din nya produkt	2	Beskrivning av luftkompressor	24
Index	3	Installation	25
Säkerhetsinstruktion	4	Användarinställningar	27
Allmän elsäkerhet	4	Drift	28
Allmän driftsäkerhet	4	Drift - Kapningslägen	31
PPE	5	Plasmabrännare	34
Svetsprocesser linsskyddsväljarguide	5	Allmän skärinformation	35
Rök och svetsgaser	6	Klippkvalitet	36
Brandrisker	6	Felsökning	38
Arbetsmiljön	7	Felsökning - Felkoder	39
Skydd mot rörliga delar	7	Felsökning - Plasmaskärningsproblem	40
Magnetiska fält	7	Underhåll	41
Tryckgasflaskor och regulatorer	7	Tillval och tillbehör	42
RF-deklaration	8	Avfallshantering av WEEE	43
LF-deklaration	8	RoHS-överensstämmelsedeklaration	43
Material och avfallshantering	9	UKCA-försäkran om överensstämmelse	44
Paket och innehåll	9	EG-försäkran om överensstämmelse	45
Beskrivning av symboler	10	Garantiförklaring	46
Vad är plasma	11	Schematisk	47
Produktöversikt	12	Anteckningar	48
Tekniska specifikationer	13	Jasic kontaktuppgifter	50
Beskrivning av EP-45 (ClearVision kontrollpanel)	14		
Beskrivning av EP-45 (tillval TFT-LCD kontrollpanel)	17		

SÄKERHETS INSTRUKTIONER



Dessa allmänna säkerhetsnormer omfattar både bågsvetsmaskiner och plasmaskärmaskiner om inget annat anges. Användaren ansvarar för installation och drift av utrustningen i enlighet med bifogade instruktioner. Det är viktigt att användare av denna utrustning skyddar sig själva och andra från skada eller till och med dödsfall. Utrustningen får endast användas för det ändamål den är avsedd för. Användning på annat sätt kan resultera i skada eller personskada och i strid med säkerhetsreglerna. Endast lämpligt utbildade och kompetenta personer får använda utrustningen. Pacemakerbärare bör rådfråga sin läkare innan de använder denna utrustning. PPE och arbetsplats säkerhetsutrustning måste vara kompatibla för tillämpningen av det inblandade arbetet.

Utför alltid en riskbedömning innan du utför någon svets- eller skäraktivitet.

Allmän elsäkerhet



Utrustningen bör installeras av en kvalificerad person och i enlighet med gällande standarder i drift. Det är användarens ansvar att se till att utrustningen är ansluten till en lämplig strömkälla. Rådfråga din elleverantör vid behov.

Använd inte utrustningen med skydden borttagna. Rör inte strömförande elektriska delar eller delar som är elektriskt laddade. Stäng av all utrustning när den inte används. Vid onormalt beteende hos utrustningen bör utrustningen kontrolleras av en lämpligt kvalificerad servicetekniker.

Om jordning av arbetsstycket krävs, bind det direkt med en separat kabel med en strömförande kapacitet som kan bära den maximala kapaciteten för maskinströmmen.

Kablar (både primärmatning och svetsning) bör regelbundet kontrolleras för skador och överhettning.

Använd aldrig slitna, skadade, underdimensionerade eller dåligt skarvade kablar.

Isolera dig från arbete och jord med torra isoleringsmattor eller överdrag som är tillräckligt stora för att förhindra fysisk kontakt.

Rör aldrig elektroden om du är i kontakt med arbetsstyckets retur.

Linda inte kablar över kroppen.

Se till att du vidtar ytterligare säkerhetsåtgärder när du svetsar i elektriskt farliga förhållanden som fuktiga miljöer, bär våta kläder och metallstrukturer.

Försök att undvika svetsning i trånga eller begränsade lägen.

Se till att utrustningen är väl underhållen. Reparera eller byt ut skadade eller defekta delar omedelbart.

Utför allt regelbundet underhåll i enlighet med tillverkarens instruktioner.

EMC-klassificeringen för denna produkt är klass A i enlighet med standarderna för elektromagnetisk kompatibilitet CISPR 11 och IEC 60974-10 och därför är produkten designad för att endast användas i industriella miljöer.

WARNING: Denna klass A-utrustning är inte avsedd för användning i bostadsområden där den elektriska strömmen tillhandahålls av ett allmänt lågspänningssystem. På dessa platser kan det vara svårt att säkerställa den elektromagnetiska kompatibiliteten på grund av lednings- och utstrålade störningar.

Allmän driftsäkerhet



Bär aldrig utrustningen eller häng upp den i bärremmen eller handtagen under svetsning.

Dra eller lyft aldrig maskinen i svetsbrännaren eller andra kablar.

Använd alltid rätt lyftpunkter eller handtag. Använd alltid transporten under redskap enligt tillverkarens rekommendationer. Lyft aldrig en maskin med gasflaskan monterad på den.

Om driftsmiljön klassificeras som farlig, använd endast S-märkt svetsutrustning med säker tomgångsspänning. Sådana miljöer kan till exempel vara: fuktiga, varma eller begränsade tillgänglighetsutrymmen.

SÄKERHETS INSTRUKTIONER

Användning av personlig skyddsutrustning (PPE)

⚠ CAUTION
PPE REQUIRED
AT ALL TIMES

Svetsbågsstrålar från alla svets- och skärprocesser kan producera intensiva, synliga och osynliga (ultravioletta och infraröda) strålar som kan bränna ögon och hud.

- Bär en godkänd svets hjälm utrustad med en lämplig nyans av filterlins för att skydda ansiktet och ögonen när du svetsar, skär eller tittar.
- Använd godkända skyddsglasögon med sidoskydd under hjälmen.
- Använd aldrig någon utrustning som är skadad, trasig eller felaktig.
- Se alltid till att det finns tillräckliga skyddsskärmar eller barriärer för att skydda andra från blix, bländning och gnistor från
- svets- och skärområdet.
- Se till att det finns tillräckliga varningar om att svetsning eller skärning äger rum.
- Bär lämpliga skyddande brandsäkra kläder, handskar och skor.
- Se till att tillräcklig utsug och ventilation finns på plats före svetsning och skärning för att skydda användare och alla arbetare i närheten.
- Kontrollera och se till att området är säkert och fritt från brännbart material innan du utför svetsning eller skärning.



Vissa svets- och skäroperationer kan orsaka oljud. Bär hörselskydd för att skydda din hörsel om den omgivande ljudnivån överskrider den lokala tillåtna gränsen (t.ex.: 85 dB).

Svets- och skärguide för val av linsskärm

Svetsström	MMA elektroder	MIG lättlegering	MIG Heavy Metals	MAG	TIG alla metaller	Plasmaskärning	Plasmasvetsning	Mejsling ARC/AIR
10	8	10	10	10	9	11	10	10
15								
20								
30	9	10	10	10	10	11	11	10
40								
60	10	11	11	11	11	12	12	10
80								
100	11	11	11	12	12	12	13	11
125								
150								
175	12	13	12	13	13	12	13	12
200								
225								
250	13	14	13	14	14	13	14	13
275								
300	14	15	14	15	14	13	14	14
350								
400								
450	13	14	13	14	14	13	14	14
500								

SÄKERHETS INSTRUKTIONER

Säkerhet mot rök och svetsgaser



HSE har identifierat svetsare som en "riskgrupp" för yrkessjukdomar som härrör från exponering för damm, gaser, ångor och svetsrök. De främsta identifierade hälsoeffekterna är lunginflammation, astma, kronisk obstruktiv lungsjukdom (KOL), lung- och njurcancer, metallröksfeber (MFF) och lungfunktionsförändringar. Under svetsning och varmskärning "hett arbete" produceras rök som gemensamt kallas svetsrök. Beroende

på vilken typ av svetsprocess som utförs, är den resulterande röken en komplex och mycket varierande blandning av gaser och partiklar.

Oavsett längden på svetsningen som utförs, kräver all svetsrök, inklusive svetsning av mjukt stål, lämpliga tekniska kontroller på plats, vilket vanligtvis är lokal utsugsventilation (LEV) för att minska exponeringen för svetsrök inomhus och där LEV inte är tillräckligt kontrollera exponeringen den bör också förbättras genom att använda lämplig andningsskyddsutrustning (RPE) för att hjälpa till att skydda mot kvarvarande rök.

Vid svetsning utomhus bör lämplig RPE användas. Innan svetsarbeten utförs bör en lämplig riskbedömning utföras för att säkerställa att förväntade kontrollåtgärder är på plats.

Placera utrustningen i ett välventilerat läge och håll huvudet borta från svetsrök. Andas inte in svetsrök. Se till att svetszonen är välventilerad och att lämpligt lokalt rökutsugssystem finns på plats.

Om ventilationen är dålig, använd en godkänd luftmatad svetshjälm eller andningsskydd. Läs och förstå materialsäkerhetsdatablad (MSDS) och tillverkarens instruktioner för metaller, förbrukningsvaror, beläggningar, rengöringsmedel och avfettningsmedel.

Svetsa inte på platser i närheten av avfettning, rengöring eller sprutning.

Var medveten om att värme och ljusbågsstrålar kan reagera med ångor och bilda mycket giftiga och irriterande gaser.

För ytterligare information, se HSE-webbplatsen www.hse.gov.uk för relaterad dokumentation.

Försiktighetsåtgärder mot brand och explosion



Undvik att orsaka bränder på grund av gnistor och hett avfall eller smält metall. Se till att lämpliga brandskyddsanordningar finns nära svets- och skärområdet. Ta bort allt brandfarligt och brännbart material från svetsning, skärning och omgivande områden.

Svetsa eller skär inte bränsle- och smörjmedelsbehållare, även om de är tomma. Dessa måste rengöras noggrant innan de kan svetsas eller skäras.

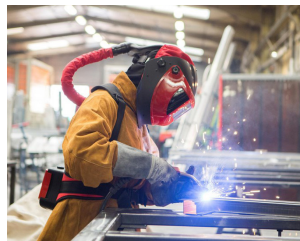
Låt alltid det svetsade eller skurna materialet svalna innan du vidrör det eller placerar det i kontakt med brännbart eller brandfarligt material.

Arbeta inte i atmosfärer med höga koncentrationer av brännbara ångor, brandfarliga gaser och damm.

Kontrollera alltid arbetsområdet en halvtimme efter sågning för att säkerställa att inga bränder har börjat.

Var noga med att undvika oavsiktlig kontakt mellan brännarelektroden och metallföremål, eftersom detta kan orsaka ljusbågar, explosion, överhettning eller brand.

Lär känna och förstå dina brandsläckare



Ett exempel på personligt ångskydd

Symboler som används för brandsläckare och vad de betyder

	Water	Foam spray	ABC powder	Carbon dioxide	Wet chemical
Brännbart material & textilier	✓	✓	✓	✗	✓
Brännbart material & elektriska ledningar	✗	✓	✓	✓	✗
Brännbart material & gaser	✗	✗	✓	✗	✗
Elektrisk kontakt	✗	✗	✓	✓	✗
Smörjmedel & fetter	✗	✗	✗	✗	✓

SÄKERHETS INSTRUKTIONER

Arbetsmiljön



Se till att maskinen är monterad i en säker och stabil position som möjliggör kylande luftcirkulation. Använd inte utrustningen i en miljö utanför de fastställda driftsparametrarna. Svetsströmkällan är inte lämplig för användning i regn eller snö.

Förvara alltid maskinen på ett rent, torrt utrymme.

Se till att utrustningen hålls ren från dammuppsyggnad.

Använd alltid maskinen i upprätt läge.

Skydd mot rörliga delar



Håll dig borta från rörliga delar som motorer och fläktar när maskinen är i drift.

Rörliga delar, såsom fläkten, kan skära i fingrar och händer och fastna i plagg.

Skydd och höljen får tas bort för underhåll och hanteras endast av kvalificerad personal efter att ha

kopplat bort strömkabeln.

Byt ut höljena och skydden och stäng alla dörrar när ingreppet är avslutat och innan utrustningen startas.

Var försiktig så att du inte klämmer fingrarna när du laddar och matar tråd under uppställning och drift.

Var försiktig när du matar tråd så att du inte pekar den mot andra människor eller mot din kropp.

Se alltid till att maskinkåpor och skyddsanordningar är i drift.

Risker på grund av magnetfält



Warning
Strong magnetic field

De magnetiska fälten som skapas av höga strömmar kan påverka driften av pacemakers eller elektroniskt styrd medicinsk utrustning. Bärare av vital elektronisk utrustning bör rådfråga sin läkare innan de påbörjar bågsvetsning, skärning, mejsling eller punktsvetsning.

Gå inte nära svetsutrustning med någon känslig elektronisk utrustning eftersom magnetfälten

kan orsaka skada.

Håll brännarkabeln och arbetsreturkabeln så nära varandra som möjligt över hela sin längd. Detta kan hjälpa till att minimera din exponering för skadliga magnetfält.

Linda inte kablarna runt kroppen.

Hantering av komprimerade gasflaskor och regulatorer



Warning
Compressed gas

Felhantering av gasflaskor kan leda till bristning och utsläpp av högtrycksgas.

Kontrollera alltid att gasflaskan är av rätt typ för svetsningen som ska utföras.

Förvara och använd alltid cylindrar i upprätt och säkert läge.

Alla cylindrar och tryckregulatorer som används vid svetsning ska hanteras med försiktighet.

Låt aldrig elektroden, elektrodhållaren eller andra elektriskt "heta" delar vidröra en cylinder.

Håll huvudet och ansiktet borta från cylinderventilens utlopp när du öppnar cylinderventilen.

Säkra alltid cylindern säkert och flytta aldrig med regulator och slangar anslutna.

Använd en lämplig vagn för att flytta cylindrar.

Kontrollera regelbundet alla anslutningar och skarvar för läckor.

Fulla och tomma flaskor bör förvaras separat.

Förstör eller ändra aldrig någon cylinder

SÄKERHETS INSTRUKTIONER

Brandmedvetenhet



Skär- och svetsningsprocessen kan orsaka allvarliga brand- eller explosionsrisker. Skärning eller svetsning av förseglade behållare, tankar, fat eller rör kan orsaka explosioner. Gnistor från svets- eller skärprocessen kan orsaka bränder och brännskador. Kontrollera och riskbedöm att området är säkert innan du skär eller svetsar. Ventilera all brandfarlig eller explosiv ånga från arbetsplatsen.

Ta bort allt brandfarligt material från arbetsområdet. Täck vid behov brandfarliga material eller behållare med godkända lock (följ tillverkarens instruktioner) om det inte går att ta bort från närområdet.

Skär eller svetsa inte där atmosfären kan innehålla brandfarligt damm, gas eller flytande ånga.

Ha alltid rätt brandsläckare i närheten och vet hur man använder den.

Heta delar



Var alltid medveten om att material som skärs eller svetsas kommer att bli mycket varmt och hålla värmen under avsevärt lång tid, vilket kommer att orsaka allvarliga brännskador om lämplig PPE inte bärs.

Rör inte vid hett material eller delar med bara händer.

Tillåt alltid en avkylningsperiod innan du arbetar med material som nyligen skurits eller svetsats.

Använd lämpliga isolerade svetshandskar och kläder för att hantera heta delar för att förhindra brännskador.

Bullermedvetenhet



Skär- och svetsprocessen kan generera ljud som kan orsaka permanent skada på din hörsel. Buller från skär- och svetsutrustning kan skada hörseln. Skydda alltid dina öron från buller och använd godkända och lämpliga hörselskydd om ljudnivåerna är höga. Rådgör med din lokala specialist om du är osäker

på hur du ska testa för ljudnivåer.

RF-deklaration



Utrustning som överensstämmer med direktiv 2014/30/EU om elektromagnetisk kompatibilitet (EMC) och de tekniska kraven i EN60974-10 är designad för användning i industribyggnader och inte för hushållsbruk där elektricitet tillhandahålls via det offentliga lågspänningssystemet.

Svårigheter kan uppstå med att säkerställa klass A elektromagnetisk kompatibilitet för system installerade i hemmiljöer på grund av ledande och utstrålade emissioner.

Vid elektromagnetiska problem är det användarens ansvar att lösa situationen. Det kan vara nödvändigt att skärma av utrustningen och montera lämpliga filter på elnätet.

LF Declaration



Se dataskylten på utrustningen för strömförsörjningskrav.

På grund av den förhöjda absorptionsen av primärströmmen från strömförsörjningsnätverket påverkar högeffektsystem kvaliteten på ström som tillhandahålls av nätet. Följaktligen måste

anslutningsbegränsningar eller maximala impedanskrav som tillåts av nätverket vid den allmänna nätverkets anslutningspunkt tillämpas på dessa system.

I detta fall är installatören eller användaren ansvarig för att utrustningen kan anslutas, rådfråga elleverantören vid behov.

SÄKERHETS INSTRUKTIONER

Material och avfallshantering



Svetsutrustning är tillverkad med BSI publicerade standarder som uppfyller CE-kraven för material som inte innehåller några giftiga eller giftiga material som är farliga för operatören. Släng inte utrustningen tillsammans med normalt avfall.



Det europeiska direktivet 2012/19/EU om avfall från elektrisk och elektronisk utrustning anger att elektrisk utrustning som har nått sin livslängd måste samlas in separat och återlämnas till en miljöanpassad återvinningsanläggning för kassering.

För mer detaljerad information, se HSE-webbplatsen www.hse.gov.uk

Paketets innehåll och uppackning

Följande artiklar ingår i ditt nya Jasic EVO-produktpaket med varje modell.

Var försiktig när du packar upp innehållet och se till att alla föremål är närvarande och inte är skadade.

Om skador noteras eller artiklar saknas, kontakta leverantören i första hand och innan du installerar eller använder produkten.

Anteckna produktmodell, serienummer och inköpsdatum i informationsdelen som finns på insidan av framsidan av denna bruksanvisning.

Jasic EVO Cut 45 PFC

EP-45 PFC Strömkälla

IPT-60 plasmalampa 6m

Arbetsreturledare

USB-minne med bruksanvisning

Jasic EVO Cut 45SC PFC

EP-45SC PFC Strömkälla

Jasic EVO kompressor

IPT-60 plasmalampa 6m
















Arbetsreturledare

USB-minne med bruksanvisning



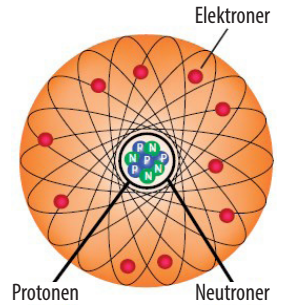
Vänligen notera: Förpackningens innehåll kan mycket bero på landets plats och det köpta paketets artikelnummer

BESKRIVNING AV SYMBOLER

	Läs denna bruksanvisning noggrant före användning.
	Varning i drift.
	Enfas statisk frekvensomvandlare-transformator likriktare.
	Symbol för enfas AC-strömförsörjning och märkfrekvens.
	Kan användas i miljöer som har hög risk för elektriska stötar.
IP	IP Kapslingsgrad, såsom IP23S.
U₁	U ₁ Nominell AC-ingångsspänning (med tolerans ±15%).
I_{1max}	I _{1max} Nominell maximal inström.
I_{1eff}	I _{1eff} Maximal effektiv inström.
X	X Duty cycle, förhållandet mellan given varaktighetstid/helcykeltiden.
U₀	U ₀ Tomgångsspänning, Öppen kretsspänning för sekundärlindningen.
U₂	U ₂ Lastspänning.
H	H Isolationsklass.
	Släng inte elavfall tillsammans med annat vanligt avfall. Skydda vår miljö.
	Varning för elektrisk stöt.
A	Nuvarande enhet "A"
	Överhettningsskyddsindikator.
	Överströmsskyddsindikator.
	2T kontinuerlig skärning
	4T kontinuerlig skärning
	Mesh skärning
	Växling av skärnläge
	Gastestkontrollindikator
	Gaskontrolltestknapp

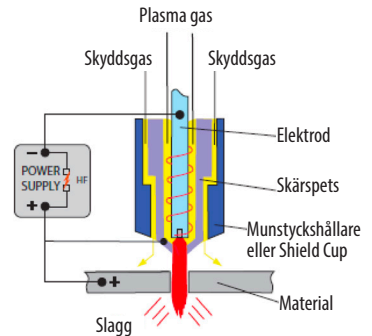
VAD ÄR PLASMA?

- Plasma beskrivs vanligtvis som det fjärde tillståndet av materia (dvs fast, flytande, sedan plasma).
- Om man ökar gasen till en extremt hög temperatur får man det fjärde tillståndets plasma, energin börjar bryta isär gasmolekylerna och atomerna börjar splittras. Normala atomer är uppbyggda av protoner och neutroner i kärnan omgiven av ett moln av elektroner. I plasma separeras elektronerna från kärnan. När värmeenergin släpper elektronerna från atomen börjar elektronerna röra sig snabbt.
- Elektronerna är negativt laddade och de lämnar efter sig sina positivt laddade kärnor. Dessa positivt laddade kärnor är kända som joner. När de snabbt rörliga elektronerna kolliderar med andra elektroner och joner frigör de enorma mängder energi. Denna energi är det som ger plasma dess unika status och otroliga skärkraft.



- Plasma är en gas som har värmts upp till extremt hög temperatur och joniserats så att den blir elektriskt ledande. Ett exempel på naturligt förekommande plasma är blixtnedslag.

- Plasmabågsskärnings-, mejslings- och svetsprocesserna använder plasma för att överföra en elektrisk ljusbåge till arbetsstycket, den elektriskt ledande gasen kommer att överföra energin från plasmakraftkällan genom en plasmabrännare till materialet som skärs.
- Grunderna för plasmabågsskärningsprocessen kan ses i illustrationen. Grundprincipen är att ljusbågen bildas mellan elektroden och arbetsstycket genom att plasmagasen och den elektriska ljusbågen tvingas genom en liten öppning i kopparspetsen. Detta kommer att öka hastigheten och temperaturen på plasman som lämnar spetsen. Plasmatemperaturen är över 15 000°C och hastigheten kan närma sig ljudets. Detta plasmagasflöde i samband med den höga temperaturen gör det möjligt för en djupt penetrerande plasmastråle att skära genom arbetsstyckets material och samtidigt blåsa smält material bort från snittet.



- Processen skiljer sig från oxy-fuel-processen genom att plasmaprocessen fungerar genom att använda högtemperaturbågen för att smälta metallen som ska skäras. Med oxy-fuel-processen oxiderar syret metallen som ska skäras och värmen från den exoterma reaktionen smälter metallen. Så, till skillnad från oxy-fuel-processen, kan plasmaprocessen användas för att skära metaller inklusive de som bildar skyddande elfasta oxider som aluminium, rostfritt stål, icke-järnlegeringar och gjutjärn.
- Strömförsörjningens utström (ampere) kommer att bestämma plasmamaskinens skärtjocklek och hastighetskapacitet.
- Medan det primära målet med plasmabågsskärning är separering av metall, används plasmabågsmejsling för att avlägsna metaller till ett kontrollerat djup och bredd.
- Plasmamaskiner består av en strömkälla, en ljusbågsstartkrets, en plasmabrännare och en tryckluftsförsörjning.
- Likström (DC) rak polaritet används för plasmaskärning där elektroden är - negativ och spetsen/arbeitsstycket är + positiv.

PRODUKTÖVERSIKT

Jasic EVO:s plasmaskärande växelriktare har designats som bärbara skärkraftsaggregat med den mest avancerade växelriktaren, som erbjuder utmärkt prestanda. EVO Plasma-maskinerna genererar en stabil likströmsbåge som lätt skär igenom kolstål, låglegerat stål, rostfritt stål och andra material. Plasmabrännarens längd och efterflödestid kan justeras separat för att erbjuda optimal prestanda för ett brett spektrum av applikationer.

Den interna strukturen och luftflödesdesignen förbättrar spridningen av värme som genereras av kraftkomponenterna, vilket förbättrar arbetscykeln. På grund av dess unika design för värmeavledning i luftkanalen, kommer detta att hjälpa till att förhindra att damm dras in av kylfläkten från att skada viktiga kraftkomponenter och styrkretsar, vilket avsevärt förbättrar plasmamaskinens tillförlitlighet och prestanda.

Med icke HF-pilotbågstart och kombinerad med 6M IPT60 plasmabrännare erbjuder utmärkt plasmabågändning som skär genom rostiga och målade metaller såväl som järnhaltigt och icke-järnhaltigt material, vilket effektivt kan förlänga livslängden för elektroden och skärspetsen på plasma skärbrännare.

Den unika ClearVision-displayen ger operatören tydliga och informativa kontrolldata för den svetsplasmaskärning som erbjuds, en TFT-LCD-uppgraderingsversion som tillval finns också tillgänglig.

Plasmaskärningsteknik kan användas i stor utsträckning inom olika industrier som involverar metallskärning såsom tillverkning av pannor och tryckkärl, tillverkning av kemiska behållare, kraftverksinstallation och byggindustri, metallurgi, kemiteknik, flyg-, bil- och tekniska fordonstillverkning och konstruktionsanläggningar.

Huvudfunktionerna är:

- Jasic EVO-serien av plasmamaskiner är kompakta, ergonomiska designade med avancerad inverterteknologi som erbjuder utmärkta, jämna och exakta skäregenskaper som är idealisk process för skärning av stål, rostfritt, koppar, gjutjärn och aluminium
- Bred spänningsomvandlare som fungerar på nätingång på 95V ~ 265V AC 50Hz
- Cut EP-45 har inbyggda avancerade energibesparande PFC-kretsar (Power Factor Correction) som är generatorvänliga (AVR)
- Cut EP-455C har också en "integrerad" kompressor som erbjuder det ultimata inom portabel plasmaskärning oavsett om den är i verkstaden eller när du arbetar på plats.
- ClearVision digital kontrollpanel (som standard) med integrerad stor LED digital amperemeterdisplay för exakt variabel ströminställning eller uppgradera till den "tillval" TFT-LCD digital kontrollpanel för att ha en komplett LED-display som erbjuder ytterligare användarfaciliteter
- Avancerad SurePlasma-teknik som erbjuder konsekvent (icke HF) plasmabågändning gör IPT60-plasmabrännaren till den idealiska partnern
- Skärhastigheterna ökas 1,8 gånger jämfört med oxyacetylenskärning
- Bekvämt enkelt bärhandtag, vilket gör EVO-plasmamaskinen mycket portabel och lättmanövrerad, både i verkstaden och på plats
- Lättåtkomlig tryckmätare med justerbar regulator
- Funktioner som skärning av nät/galler, gaskontroll och 2T/4T spärrfaciliteter
- Cut EP-45-maskiner erbjuder en ren skärkapacitet på 14 mm och skärning på 20 mm
- Tillvalssats för cirkelskärningsguide finns tillgänglig
- Valfritt CNC-gränssnitt (lämplig för de flesta skärbord)



TEKNISKA SPECIFIKATIONER

Parameter	Enhet	Jasic Plasma EP-45 PFC		Jasic Plasma EP-45SC PFC	
Nominell ingång (U1)	V & Hz	AC 95 ~ 265V 50/60		AC 95 ~ 265V 50/60	
Inspänning	V	115V	230V	115V	230V
Märk ingångsström (I _{eff})	A	20	11.5	26	15
Märk ingångsström (I _{max})	A	31	23	37	27
Nominell ineffekt	kVA	3.6	5.3	10*	6.2
Svetsströmsområde	A	20 ~ 30	20 ~ 45	20 ~ 30	20 ~ 45
Märkdriftspänning	V	92	98	92	98
Nominell arbetscykel (X) (klassad till 40°C)	%	30A @ 25%		45A @ 25%	
Clean Cut	mm	6	15	5	12
Avgångsvederlag	mm	12	22	10	20
Pierce Cut	mm	4	12	3	10
Ingen belastningsspänning (OCV) (U0)	V	300			
Plasmafackla	-	IPT60 (6m)			
Pilotbågestartläge	V	Non HF			
Effektivitet	%	86			
Idle State Power	W	< 50			
Effektfaktor	COS Φ	0.99			
Standard	-	EN60974-1			
skyddsklass	IP	IP23S			
Isoleringsklass	-	H			
Ljud	Db	< 110			
Drifttemperaturens omfång	°C	-10 ~ +40			
Förvaringstemperatur	°C	-25 ~ +55			
Storlek (med handtag)	mm	546 x 166 x 341 (LxWxH)		547 x 187 x 558 (LxWxH)	
Nettovikt	Kg	10		26.6	
Totalvikt	Kg	14.5		33.6	

* När du använder EP-45SC via en bärbar transformator, se till att du använder en 115V transformator av lämplig storlek, annars påverkas startprestandan för tilläggskompressorn.

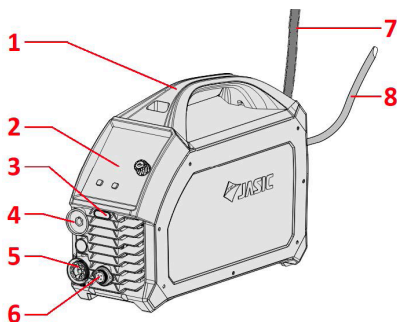
Vänligen notera: På grund av variationer i tillverkade produkter är alla angivna prestandavärden, kapaciteter, mått, dimensioner och vikter endast ungefärliga. Uppnåeliga prestanda och betyg när de används kan bero på korrekt installation, applikationer och användning tillsammans med regelbundet underhåll och service.

BESKRIVNING AV KONTROLLER

Frontvy

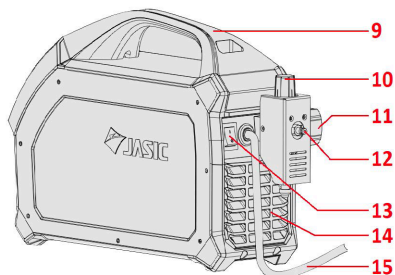
1. Maskinens bärhandtag
2. Digital användarkontrollpanel (se längre ner för mer information)
3. N/A
4. "-" Utgångsterminal, Anslutningen för arbetsklämman *
5. Euro-typkontakt, plasmabrännarens anslutning (se sidan 27 för monteringsinstruktioner)
6. 4-stifts uttag (för valfri kompressor)
7. Ingångsströmkabel
8. Lufttillsörselslang

* Dinse uttagsstorlek är 15-25mm



Utsikt bakåt

9. Maskinens bärhandtag
10. Ingående luftregulator - Justeringsratt
11. Ingående luftregulator - Tryckmätare
12. Ingående luftregulator - Tryckluftsintag
13. Maskinens PÅ/AV-strömbrytare
14. Bakpanel med integrerade kylventiler
15. Ingångsströmkabel



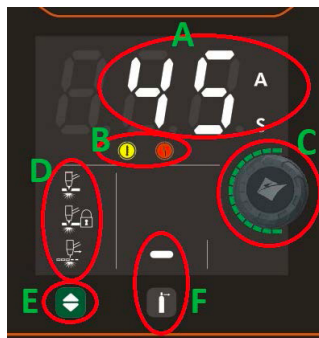
KONTROLLPANEL



16. Visningsområde för parameter och felkod
17. Varningsindikatorer
18. Område för val av skärläge och väljarknapp
19. Parameterjusteringsratt och kontrollknapp
20. Gastestkontrollknapp och indikator

BESKRIVNING AV (CLEARVISION)

- A. Visningsområde för ström, parameter och felkod
- B. Varningsindikatorer
- C. Parameterjusteringsratt och knapp
- D. Val av skärkläge
- E. Knapp för val av skärkläge
- F. Kontrollknapp för gastest med indikator ovan





A. Visning av parametrar och felkoder

- Visar skärning och förinställda aktuella inställningar
- När fabriksåterställningen är aktiverad visas en nedräkning.
- I teknikerläge, parameterinställningar och deras tillhörande justeringsinställningar.
- Maskinens serienummer kommer att visas när du uppmanas till det.



B. Varningsindikatorer


-  Överhettningsindikatorn indikerar att maskinen har gått in i överhettningsskyddet och har stoppat utgången, när maskinen har svalnat kommer utgången att återaktiveras.
-  Indikatorlampan för överström indikerar att maskinen har gått in i överströmsskydd och har stoppat utmatningen. Stäng av maskinen och sätt på den igen för att återställa.

C. Parameterjusteringsratt

- Vrid på justeringsratten för att justera parametrarna.
- Om du vrider justeringsratten medurs ökar parametervärdet, och om du vrider justeringsratten moturs minskar parametervärdet.
- När justeringsratten vrids visas de justerade parametrarna i parametervisningsområdet.



D, E Val av skärklägen

 Tryck på knappen för val av klippläge medan du inte klipper för att växla mellan de tre klippningarna lägen som erbjuds, 2T, 4T och mesh cutting.

 Om indikatorn lyser indikerar den att maskinen för närvarande är i 2T skärkläge.

 Om indikatorn lyser indikerar den att maskinen för närvarande är i 4T-klippkläge.

 Om indikatorn lyser indikerar den att maskinen för närvarande är i nätskärningsläge.

F. Gaskontrolltestfunktion


- Tryck på gaskontrollknappen (B) när du inte är i skärtillstånd.
- När indikatorn (A) lyser är maskinen i gaskontrollläge.
- Tryck på gaskontrollknappen igen eller vänta 20 sekunder. Efter att indikatorlampan slocknat har maskinen lämnat gaskontrollläget.




Vänligen notera: När du är i något skärkläge kommer displayfönstret att visa den förinställda skärströmmen, som kan ställas in av operatören genom att vrida justeringsratten medurs för att öka strömmen eller moturs för att minska skärströmmen. Justerbar skärströmsområde är 20 ~ 45 ampere i 230V-läge.

BESKRIVNING AV (CLEARVISION)


Ingenjörsläge

1. Tryck och håll in parameterjusteringsratten ● i 5 sekunder när du inte klipper för att gå in i teknikerläge.
2. Efter att ha tryckt i 1 sekund kommer displayfönstret att räkna ned från 3, sedan går maskinen in i teknikerläge. Om du släpper knappen under den tiden kommer du att avsluta nedräkningen och du kommer inte att gå in i ingenjörsläget.
3. Ingenjörsläge:
 - F01:** Val av standbytid; 0, 5, 10 eller 15, (enhet är minuter), 0 betyder att standby-funktionen inte är aktiverad. (fabriksinställningen är 10)
 - F02:** Ingångsoverspänningskydd aktiverat; 0 betyder att funktionen är avstängd, 1 betyder att funktionen är på. (Fabriksinställning är 0)
 - F03:** Justering av efterflödestid; 0 ~ 60 sekunder. (fabriksinställning är 15)
 - F04:** N/A
4. Efter att ha justerat parametrarna, tryck på knappen för val av skärläge  för att spara och avsluta.

Återställer fabriksinställningar

5. Tryck och håll ned knappen för val av skärläge  i 5 sekunder när du inte klipper för att återställa fabriksläget.
6. Efter 1 sekund kommer displayfönstret att räkna ned från 3. När det är klart återställs fabriksinställningarna. Om du släpper knappen innan nedräkningen är klar kommer du att avsluta processen och avsluta utan att återställa fabriksinställningarna
7. Fabriksinställningar:
 - Klippläge:** 2T kontinuerlig skärning
 - Skärström:** Bedömd max
 - Efterflödestid:** 15 sekunder

Visar serienumret

1. Tryck och håll ned knappen för val av skärläge  och parameterjusteringsratt ● i 5 sekunder samtidigt när du inte klipper för att gå in i serienummervisningsläget.
2. Maskinens serienummer visas nu i displayfönstret. För att se hela serienumret måste du vrida kontrollratten 9 gånger.
3. Tryck på valfri knapp för att avsluta.

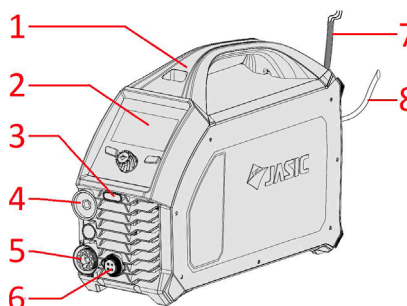
Vänligen notera: När du är i något skärläge kommer displayfönstret att visa den förinställda aktuella skärströmmen, som kan ställas in av operatören genom att vrida justeringsratten medurs för att öka strömmen eller moturs för att minska skärströmmen.

MASKINBESKRIVNING (TFT-LCD)

Frontvy

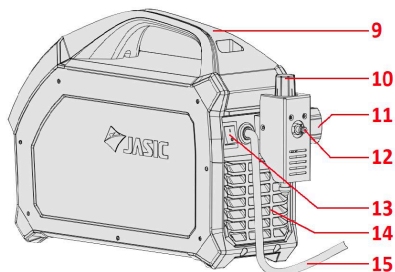
1. Maskinens bärhandtag
2. LCD Digital användarkontrollpanel (se längre ner för mer information)
3. N/A
4. "-" Utgångsterminal, Anslutningen för arbetsklämman *
5. Euro-typkontakt, plasmabrännarens anslutning (se sidan 27 för monteringsinstruktioner)
6. 4-stifts uttag (för valfri kompressor)
7. Ingångsströmkabel
8. Lufttillsörselslang

* Dinse uttagsstorlek är 15-25mm



Utsikt bakåt

9. Maskinens bärhandtag
10. Ingående luftregulator - Justeringsratt
11. Ingående luftregulator - Tryckmätare
12. Ingående luftregulator - Tryckluftsintag
13. Maskinens PÅ/AV-strömbrytare
14. Bakpanel med integrerade kylventiler
15. Ingångsströmkabel



KONTROLLPANEL



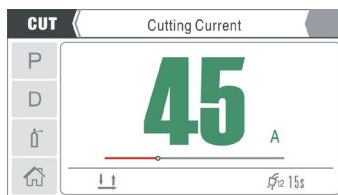
16. Hemknapp: Genom att trycka på den här knappen kommer du direkt till startskärmen (som visas)
17. Parameterratten är också en kontrollknapp som när den trycks ned "bekräftar" ingången till ett annat skärmalternativ eller parameterinställning
18. LCD-skärm: Visar funktioner, parameter och felkoder för operatören
19. Returknapp: Genom att trycka på den här knappen kommer du tillbaka till föregående skärmalternativ
20. Kontrollratt för parameterjustering: Genom att vrida denna ratt kan användaren bläddra igenom eller göra parameterändringar som visas på skärmen

MASKINBESKRIVNING (TFT-LCD)

Skärm

Skärmen erbjuder operatören en mängd information inklusive driftläge, parametrar som inkluderar skärström, efterflödestid och efterflödesgas.

Hemskärmen visas till höger och med hjälp av justeringsratten kan du för att navigera genom maskinalternativen.



Parameterjusteringsratt

Genom att vrida kontrollratten medurs eller moturs kan operatören rulla maskinens funktioner, ökar eller minskar parametervärden

inklusive skärström och när dessa parametrar justeras visas värdena i bildskärmen.

(Detta reflekteras också med den gröna LED-linjen runt ratten ökar eller minskar också).



Hemknapp

Om du trycker på hemknappen när som helst kommer du direkt tillbaka till hemskärmen som visas på bildskärmsbilden nedan.




Returknapp

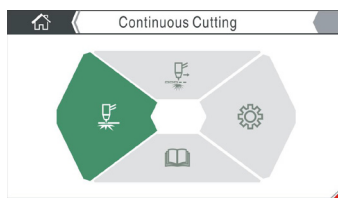
Returknappen tar dig tillbaka till föregående skärm och den "övre" nivån för den funktion du var inom.



Visa skärmalternativ

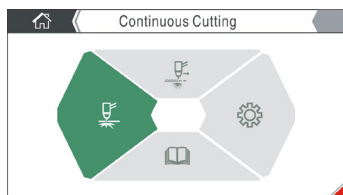
Hemskärm

När du trycker på hemknappen  du kommer till startskärmen (som visas till höger). Härifrån kan du vrida kontrollratten för att markera det alternativ du behöver och för att välja, tryck helt enkelt på kontrollratten för att komma åt: skärläge, inställningar eller driftsinformation.

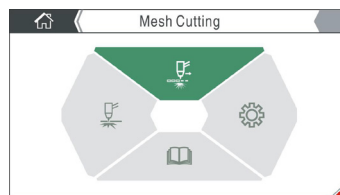


Välja skärlägen

Innan du påbörjar någon skärning, tryck på Home-knappen för att återgå till startsidan, vrid sedan kontrollratten för att välja antingen kontinuerlig skärning eller mesh skärningsläge, tryck sedan på kontrollratten för att välja önskat skärläge (se sidan 30 för ytterligare information).



Kontinuerligt klippläge



Mesh Cut Mode

MASKINBESKRIVNING (TFT-LCD)

Visa skärmenalternativ

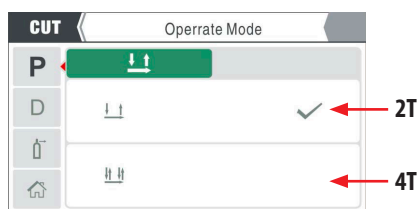
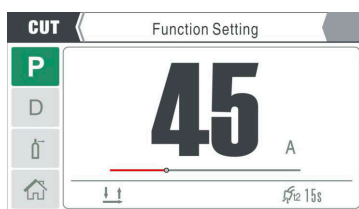
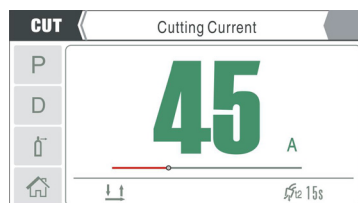
Skär nuvarande konfiguration

Oavsett om du har tillgång till antingen kontinuerligt eller mesh skärläge kommer displayfönstret att visa skärströmmen (som visas till höger). Genom att vrida kontrollratten justerar du skärströmvärdet.

2T/4T-funktionsinställningar

Val av 2T och 4T brännaravtryckare (spärr) är en användbar funktion vid längre skärningar.

När du skär i 4T-läge kan du ta bort fingret från brännarens avtryckare och ljusbågen förblir på tills du antingen trycker på brännarens avtryckare igen eller så tar du bort plasmabågen från materialet som skärs.



När du är i läget "Kontinuerlig klippning", tryck på kontrollratten för att öppna ikonalternativen till vänster och bläddra till "P" och tryck på kontrollratten igen. Härifrån kan du välja antingen 2T eller 4T.

Vänligen notera: 2T/4T (4T) är inte tillgängligt i rutnätskärmingsläge.

Skärbrännarens längd och efterflödestidskonfiguration

Oavsett om du är i lägen "kontinuerlig" eller "mesh cutting" kan du gå in på "D"-fliken som tar dig till både val av plasmabrännarens längd och eftergastid

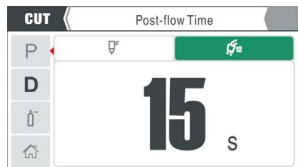
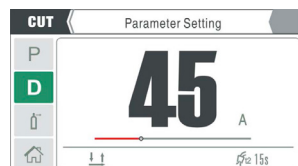
Den förstafliken som är markerad till höger är parameterinställningarna som låter dig välja plasmabrännarens längd som är monterad på maskinen.

Du kan välja ficklampslängder enligt följande:

0, 6M, 10M, 15M och 20M (0, 20, 33, 49 och 66 fot) där 0 är den automatiska inställningen, som mäter motståndet hos plasmabrännarkabeln och automatiskt ställer in brännarlängden därefter för att säkerställa pilotström och luft flödestiden är därefter.

Den andrafliken som är markerad till höger är parameterinställningarna som låter dig välja eftergastid. När skärningen är klar måste luften stanna kvar en tid för att hjälpa till med kylningen av förbrukningsmaterial och brännare. Efterflödestiden är justerbar mellan 10 ~ 60 sekunder.

Fabriksinställningen är 15 sekunder.



MASKINBESKRIVNING (TFT-LCD)

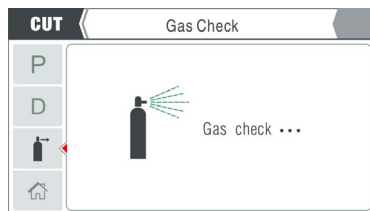
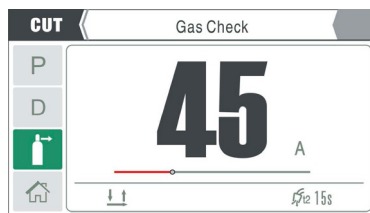
Visa skärmalternativ

Gaskontrollfunktion

När du inte skär i vare sig 'Continuous Cut' eller 'Mesh Cut' kan du aktivera gasen för att kontrollera ditt gasflöde genom att välja gaskontrollfunktionen, markerad i grönt nedan.

Om gaskontrollsymbolen visas, som ovan till höger visar, har du nu luft som strömmar genom plasmabrännaren, vilket indikerar att maskinen nu är i 'Gaskontroll'-läge.

Om du trycker på kontrollratten igen eller väntar i 20 sekunder stoppas gasflödet och gaskontrollläget avslutas.

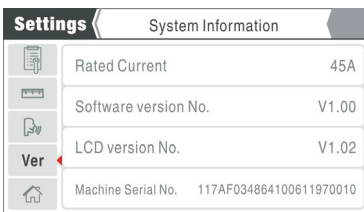
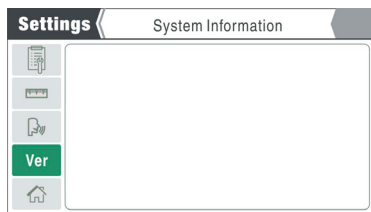


inställningar

Från startskärmen, vrid kontrollratten till inställningsikonen (visas till vänster) och tryck sedan på kontrollratten. Du kommer då till inställningsskärmen, härifrån kan du bläddra till information som systeminformation, språkval, enhetsval, fabriksåterställning, mjukvaruversioner och systemkonfiguration enligt nedan.

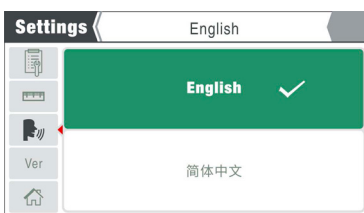
Systeminformation

Från inställningsskärmen, vrid kontrollratten till fliken 'Ver' och tryck sedan på kontrollratten. Du har nu kommit in i maskinens systeminformationsskärm. Maskinens nominella utström, maskinens programvara och skärmversionsnummer samt serienummer visas alla här (som visas nedan).



Språkval

Från inställningsskärmen, vrid kontrollratten till fliken 'språk' och tryck sedan på kontrollratten. Du har nu kommit in i språkalternativskärmen som visas nedan.



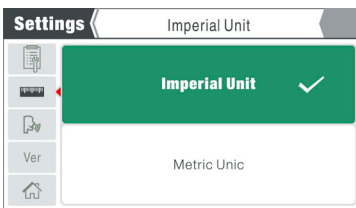
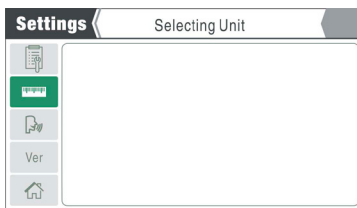
MASKINBESKRIVNING (TFT-LCD)

Språkval (fortsättning)

Från språkskärmen kan du vrida kontrollratten för att bläddra igenom de installerade språkalternativen och välja ditt val genom att trycka på kontrollratten. Tryck på returknappen eller hemknappen för att avsluta

Enhetskonfiguration

Från inställningsskärmen, vrid kontrollratten för att välja fliken "enhet"  och tryck sedan på kontrollratten, du har nu kommit in i enhetens alternativskärm som visas nedan.



Härifrån kan du välja antingen metriskt eller imperialiskt genom att trycka på kontrollratten. Imperial är fabriksinställningen.

Skyddsstatuslarm


Om maskinen stöter på ett fel eller inte fungerar korrekt, kan en felkod visas enligt bilden till höger.

Exemplet som visas är fel E60 som är ett "övertemperatur"-fel.

För en detaljerad lista över felkoder, se sidan 39.



Konfigurationsinställningar (ingenjörsläge)

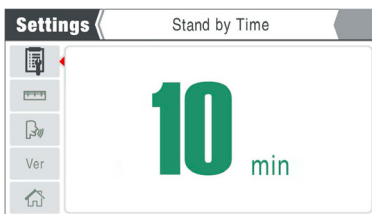
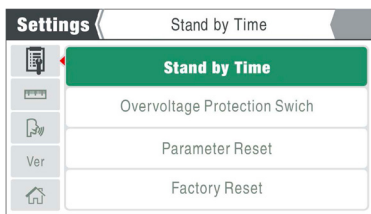
Från inställningsskärmen, vrid kontrollratten till fliken "konfiguration"  och tryck sedan på kontrollratten. Du har nu kommit in i teknikernas alternativskärm som visas nedan.

Härifrån kan du komma åt olika alternativ såsom: standby-tid, överspänningsskydd, parameter- och fabriksåterställningslägen.

Standbytid

Standbytid är en funktion som innebär att när det inte finns någon operatörsaktivitet med plasmamaskinen, kommer maskinen efter en förutbestämd tid (10 minuter enligt nedan) att gå in i standbyläge (viloläge).

Från konfigurationsskärmen, vrid kontrollratten tills alternativet "Stand by Time" är markerat och tryck på kontrollratten. Du har nu kommit in i enhetens standby-tidskärm som visas nedan där du kan justera standbytiden mellan 0 och 15 minuter. (0 är avstängd)



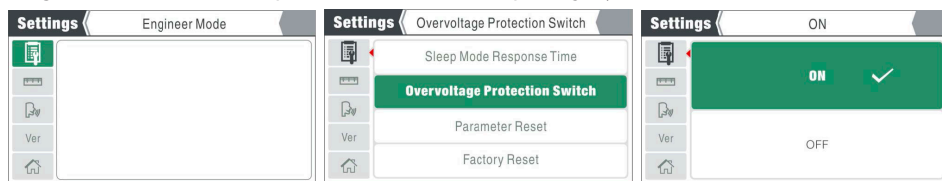
MASKINBESKRIVNING (TFT-LCD)

Visa skärmalternativ

Alternativ för överspänningskydd

Från konfigurationsskärmen, vrid kontrollratten tills alternativet 'Överspänningskyddsbrytare' är markerat och tryck på kontrollratten. Du kan nu välja antingen PÅ (öppen/aktiverad) eller AV (stäng/inaktiverad) enligt bilden nedan.

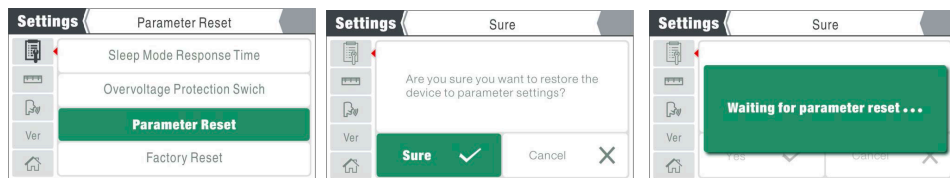
Vänligen notera: Endast teknisk personal bör avaktivera överspänningskyddet.



Parameteråterställning:

Detta alternativ gör det möjligt för operatören att återställa parametern för maskinens alla skärparametrar.

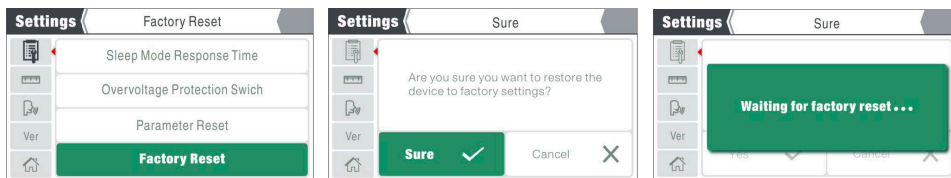
När du väljer alternativet för parameteråterställning kan du vrida kontrollratten för att antingen acceptera eller avbryta återställningsprocessen, genom att trycka på kontrollratten för att acceptera återställs alla sparade parametrar.



Fabriksåterställning:

Detta alternativ låter föraren återställa alla parametrar och bakgrundsinställningar för maskinen.

När du väljer alternativet för fabriksåterställning kan du vrida kontrollratten för att antingen acceptera eller avbryta återställningsprocessen. Om du trycker på kontrollratten för att acceptera kommer sedan att återställa maskinen till fabriksinställningarna.




När någon av ovanstående inställningar har slutförts, när den nödvändiga åtgärden är klar, tryck på bakåtknappen eller hemknappen för att återgå till operatörens huvudskärm.

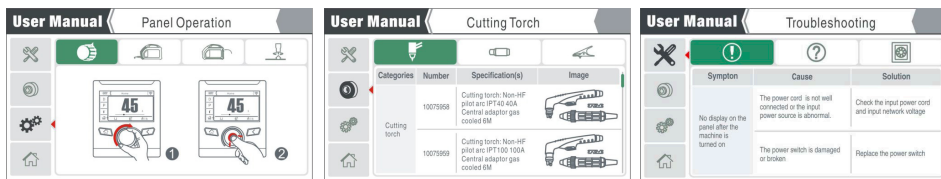
MASKINBESKRIVNING (TFT-LCD)

Visa skärmalternativ

Användarmanual

På "Hemsidan" vrider du kontrollratten till "användarmanualen"  och tryck sedan på kontrollratten. Du har öppnade nu användarmanualens alternativskärm som visas nedan där du har enkel åtkomst till några av maskinerna användarinstruktioner.

Härifrån kan du lära dig mer om användargränssnittets kontrollpanel inklusive maskinkomponenter och drift. Den interna manualen täcker även plasmabrännaren, underhåll och felsökning av plasmamaskinen.

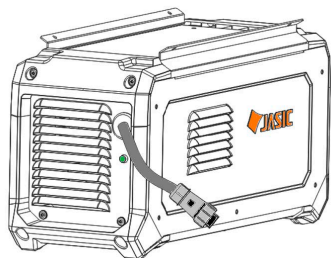


För att avsluta användarhandboken, tryck på bakåtknappen eller hemknappen för att återgå till huvudoperatörsskärmen.

BESKRIVNING AV LUFTKOMPRESSOR EP-SC

(Levereras med EP-455C)

Översikt och tekniska detaljer



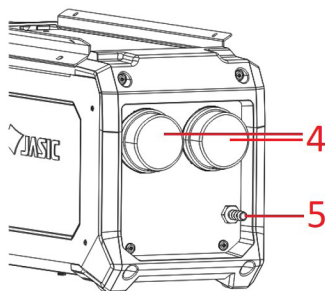
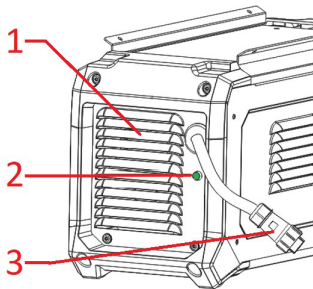
Parameter	Enhet	EP-SC Jasic luftkompressor
Nominell ingång (U1)	V/Hz	AC 95 ~ 265V 50/60Hz
Märk ingångsström	A	3.7 +/-5%
Nominell ineffekt	W	780 +/-5%
Nominellt lufttryck	MPa	0.25 +/-%
Max tryck	MPa	0.4
Rotationshastighet	rpm	2800
skyddsklass	IP	IP23S
Isoleringsklass	-	H
Storlek (med handtag)	mm	463 x 187 x 236
Nettovikt	Kg	17.15
Totalvikt	Kg	18.40

Frontvy

1. Frontpanel med integrerade kylventiler
2. Indikeringslampa för ingångseffekt
3. Ingångsströmkabel och 4-polig kontrollkontakt som ansluter till strömkällans frontpanel matchande 4-poliga uttag

Bakåtsikt

4. Insugsluftfilterlock som låser luftfilterelementen på plats (se sidan 42)
5. Tryckluftsutloppsanslutning som ansluter luftslangen till strömkällans regulatorinlopp (se sidan 28)



Vänligen notera: När du använder EP-455C via en bärbar transformator, se till att du använder en 115V-transformator av lämplig storlek, annars påverkas startprestandan för tilläggscompressorn (se teknisk specifikation på sidan 13) automatiskt från displayen efter 20 sekunder.

INSTALLATION

Installation

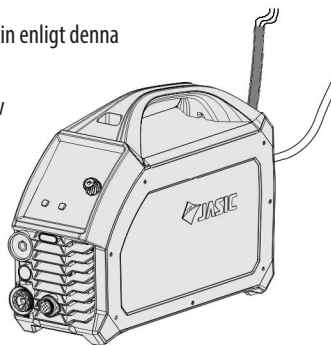
Ägaren/användaren är ansvarig för att installera och använda denna plasmamaskin enligt denna bruksanvisning.

Innan denna utrustning installeras ska ägaren/användaren göra en bedömning av potentiella faror i det omgivande området.

Uppackning

Kontrollera förpackningen för tecken på skador. Kontakta i första hand din leverantör om något saknas eller är skadat.

Ta försiktigt bort maskinen och behåll förpackningen eller åtminstone tills installationen är klar.



Lyft

Jasic EP-45-serien har ett integrerat handtag endast för handlyft. Se till att maskinen lyfts och transporteras säkert och säkert.

Plats

Maskinen bör placeras i lämplig position och miljö.

Försiktighet bör iakttas för att undvika fukt, damm, ånga, olja eller frätande gaser.

Placera på en säker, jämn yta och se till att det finns tillräckligt med utrymme runt maskinen för att säkerställa naturligt luftflöde.

Använd inte systemet i regn eller snö.

Placera plasmaströmförsörjningen nära ett lämpligt eluttag och se till att du lämnar minst 30 cm utrymme runt maskinen för att ge ordentlig ventilation.

Placera alltid maskinen på en stadig, jämn yta innan du använder den så att den inte kan välta. Använd aldrig maskinen på sidan. De flesta metaller inklusive rostfritt stål kan avge giftig rök när de svetsas eller skärs.

För att skydda operatören och andra som arbetar i området är det viktigt att ha tillräcklig ventilation i arbetsområdet för att säkerställa att luftkvaliteten uppfyller alla lokala och nationella standarder.



Följande operation kräver tillräcklig yrkeskunskap om elektriska aspekter och omfattande säkerhetskunskap. Alla anslutningar ska göras med strömförsörjningen avstängd. Felaktig inspänning kan skada utrustningen. Elektrisk stöt kan orsaka dödsfall; efter avstängning av maskinen finns det fortfarande höga spänningar i maskinen, så om du tar bort kåporna, rör inte någon av de spänningsförande delarna på utrustningen under minst 10 minuter. Anslut aldrig maskinen till elnätet med panelerna borttagna. Den elektriska anslutningen av denna utrustning ska utföras av lämpligt kvalificerad personal och dessa ska göras med strömförsörjningen avstängd. Felaktig spänning kan skada utrustningen.

Ingångsströmanslutning

Innan du ansluter maskinen bör du se till att rätt försörjning finns tillgänglig.

Detaljer om maskinkraven finns på maskinens typskylt eller i tabellen med tekniska specifikationer som visas på sidan 13 i denna handbok.

Utrustningen bör anslutas av en kvalificerad kompetent person. Se alltid till att utrustningen är korrekt jordad.

INSTALLATION

Ingångsströmanslutningen fortsatte

Varning!

1. Testa med multimeter för att säkerställa att inspänningsvärdet ligger inom det specificerade inspänningsområdet.
2. Se till att strömbrytaren på svetsaren är avstängd.
3. Koppla in nätkabelns ledningar till nätkontakten av rätt storlek, och se till att de strömförande, neutrala och jordade ledningarna är korrekt anslutna.
4. Utför ett elektriskt test av maskinen vid behov (d.v.s. PAT-test)
5. Se till att säkringen i nätaggregatet är korrekt klassad för maskinen.
6. Anslut maskinens nätkontakt ordentligt till motsvarande eluttag.

Vänligen notera: Om maskinen behöver användas på långa förlängningsladdar, använd då en förlängningskabel där kabeln har en större tvärsnittsarea för att minska spänningsfallet, kontakta din elektriker eller elleverantör för rekommenderad storlek.

Ingående luftanslutning

- Jasic EVO EP-45 och EP-45SC plasmamaskiner är endast designade för att användas med en pålitlig, konsekvent tillförsel av ren, torr tryckluft, vilket är avgörande för korrekt drift. EP-45SC-versionen kan använda sitt eget "interna" tryckluftssystem.
- Använd inte med syre eller annan gas.
- Se till att din kompressor endast erbjuder torr komprimerad luft och kan leverera den volym luft som krävs för att köra din plasmaskärmaskin enligt specifikation. Vi rekommenderar minimikraven för lufttillförsel på 170 Ltr/min @ 5 Bar (75psi). Luftkraven för kompressorn eller luftcylindern är följande:
 - Minsta lufttillförsel: 5 bar (75psi)
 - Maximal luftinmatning: 6 bar (87psi)
 - Minsta luftflöde: 6CFM (170Ltr/min)
- Det rekommenderas att tryckluftsförsörjningen har en extern filteringsanordning installerad i ledningen som försörjer maskinen, inklusive ett vattenlås och filter
- Anslut tryckluften med den medföljande luftslangen och luftkopplingen till maskinen via inloppsanslutningen på bakpanelen (max 8 Bar).
- Luftregulatorn för enheterna EP-45 och EP-45SC är monterad på bakpanelen och är justerbar.
- Allt vatten som har samlats upp av luftregulatorn kommer att dräneras av den inbyggda luftregulatorns automatiska dräneringssystem.
- När du använder antingen en tryckluftscylinder eller en kompressor, se till att den är utrustad med en lämpligt monterad högtrycksregulator som kan minska trycket till önskad mängd.

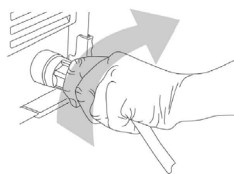
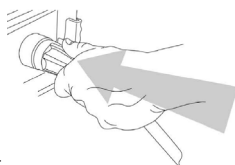
Användarinställningar

Utgångsanslutningar

Arbetsreturkabel

Sätt i arbetsreturledningens kabelkontakt i dinse-uttaget på svetsmaskinens frontpanel och dra åt den medurs.

Kontrollera dessa strömanslutningar dagligen för att säkerställa att de inte har lossnat, annars kan ljusbågar uppstå när de används under belastning.

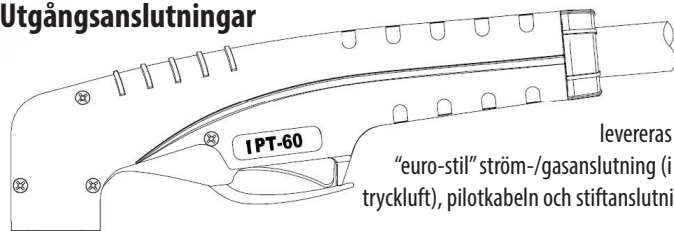


ANVÄNDARINSTÄLLNING



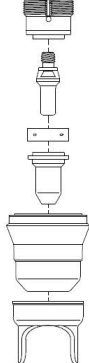
Innan du påbörjar någon svetsaktivitet, se till att du har lämpliga ögonskydd och skyddskläder. Vidta även nödvändiga åtgärder för att skydda eventuella personer inom svetsområdet.

Utgångsanslutningar



Plasma ficklampa

IPT60-plasmabrännaren som levereras med din Jasic-plasmamaskin har en "euro-stil" ström-/gasanslutning (i det här fallet är gasen som används tryckluft), pilotkabel och stiftanslutningarna för brännarens switch.



Jasic plasmaskärsystem och brännare har en säkerhetskrets för att förhindra operatörsskador vid byte av förbrukningsvaror etc. Detta är en enkel krets som bryter den elektriska brännarens omkoppling så snart som hållarlocket tas bort, vilket förhindrar maskinens drift. Utan sådana skyddskretsar, som tidigare nämnts, kan den öppna kretsspänningen vara så hög som 350V DC vid brännarhuvudet. Brännhuvudet omfattar en komplett uppsättning förbrukningsvaror som visas till höger, dessa förbrukningsvaror består av ett kylrör, brännarelektrod, virvelring för gasdistribution, skärspets, hållarlock och vid behov en avståndsanordning för att säkerställa samma avstånd mellan spets och material som skärs.



Montering av den medföljande plasmabrännaren

På Jasic EVO-serien av plasmamaskiner måste monteringsinstruktionerna för plasmabrännaren (visas nedan) följas.

- Placera plasmabrännarens kontakt i euro-kontaktuttaget som visas på bild 1
- Tryck på brännaren som visas i bild 2 och vrid sedan låsmuttern medurs tills den är helt ansluten och åtdragen som visas i bild 3



bild 1



bild 2



bild 3

ANVÄNDARINSTÄLLNING



Innan du påbörjar någon svetsaktivitet, se till att du har lämpliga ögonskydd och skyddskläder. Vidta även nödvändiga åtgärder för att skydda eventuella personer inom svetsområdet.

Vänligen notera: Följande bör endast utföras av auktoriserad operatör.

Lufttrycksinställning

Den externa lufttrycksregulatorn är monterad på maskinens bakre panel och finns endast tillgänglig och används när verkstadsstryckluft är ansluten.

Kontroll och testning av luftkvaliteten bör utföras med jämna mellanrum eftersom justering ofta kan krävas, denna process utförs enkelt genom att följa instruktionerna nedan:

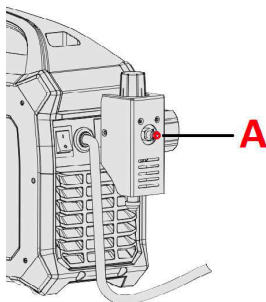


bild 1

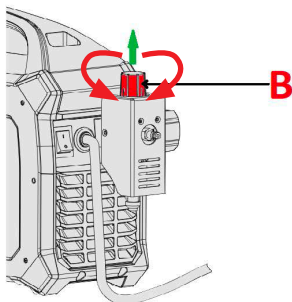


bild 2

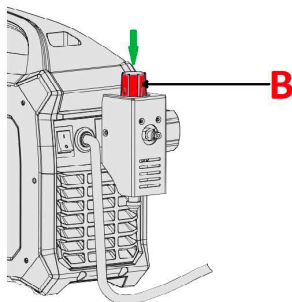


bild 3

1. Se till att plasmabrännaren sitter säkert på plats (se sidan 27).
2. Anslut verkstadens lufttillförsel till maskinen via luftregulatorinloppet (A) monterat på den bakre panelen (bild 1).
3. Anslut maskinen till elnätet och slå PÅ maskinen (finns på maskinens bakpanel (se sidorna 13 och 16).
4. Beroende på vilken kontrollpanel din maskin har, aktivera testluftalternativet som sedan aktiverar luftspolning för att starta luftflödet genom maskinen och plasmabrännaren (se sidorna 15 eller 20 för ytterligare information).
5. Använd fingrarna och lyft upp tryckregleringsvredet (B) på tryckregulatorn för att "låsa upp" den som visas i bild 2.
6. Justera nu (om det behövs) lufttrycket genom att vrida vredet (B) i antingen medurs riktning för att öka lufttrycksinställningen eller moturs för att minska trycket som kommer att noteras på tryckmätaren.
7. När rätt lufttryck är inställt på regulatorns manometer, tryck ner justeringsratten (B) på bild 3 för att låsa den.

Vänligen notera:

- Allt vatten som har samlats upp av luftregulatorn kommer att dräneras av regulatorns automatiska dränering när flygbolaget är anslutet.
- Se alltid till att din tryckluftstillförsel är ren och torr, detta kan uppnås genom att installera luftfilter och lufttorkare efter behov.
- På grund av att kondens byggs upp i matningsrören från kompressorn, är det bra att alltid ha ett luftfilter och/eller en lufttork monterade inline vid utloppet (anslutningspunkten) för plasmamaskinen.

OPERATION



Innan du påbörjar någon svetsaktivitet, se till att du har lämpliga ögonskydd och skyddskläder. Vidta även nödvändiga åtgärder för att skydda eventuella personer inom svetsområdet.

Plasmaskärning

Kontrollera att alla anslutningar har gjorts efter behov. Kontrollera följande innan du startar maskinen.

- Kontrollera om maskinen är tillförlitligt jordad enligt relevanta lokala standarder.
- Kontrollera att det inte finns några dåliga kontakter.
- Kontrollera om nätkabeln är ansluten till rätt inspänning och märkspänning.
- Kontrollera om plasmabrännaren, anslutningskablarna och gasslangarna är i gott skick och inte är vridna.

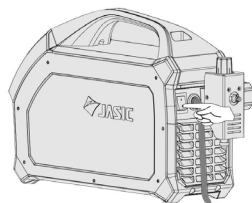
Drift

1. Slå på strömbrytaren till läget 'ON' via maskinens bakpanel och kontrollpanelen tänds, kylfläkten börjar rotera och maskinen är redo att fungera normalt.

Vänligen notera: Vissa modeller är utrustade med smart fläktteknik. När strömförsörjningen slås på under en period innan svetsning eller skärning slutar fläkten automatiskt att gå. Den körs automatiskt när skärningen börjar.

2. Ställ in skärströmmen efter tjockleken på materialet du skär.
3. Se till att skärspetsen och förbrukningsmaterialen matchar applikationen och skärströmstyrkan som är inställd på maskinens kontrollpanels display.
4. Välj utlösningssläge som krävs via den främre kontrollpanelen:
2T och 4T. 2T kontinuerlig skärning: När huvudbågen släcks på grund av brist på basmaterial, stänger skärmaskinen automatiskt av utgången. Du måste släppa brännarens avtryckare och trycka på den igen för att återupprätta pilotbågen och fortsätta skära.
4T kontinuerlig skärning: När huvudbågen släcks på grund av brist på basmaterial, går skärmaskinen automatiskt över till pilotljusbågen, och pilotbågen kan återupprättas och skärningen kan fortsätta utan att släppa brännarens avtryckare.
5. Välj "mesh cutting"-läge om materialet eller applikationen kräver.
Nätskärning: När huvudbågen släcks på grund av att arbetsstycken saknas, kommer skärmaskinen automatiskt att återupprätta pilotbågen och bibehålla den under en viss tid. När pilotbågen kommer i kontakt med arbetsstycket och tänds huvudbågen, kan skärningen fortsätta. I nätskärningssläge kommer maskinen automatiskt att vara i 2T-läge (4T är inte tillgängligt).
6. Kontrollera lufttrycket genom att sätta spolnings-/köromkopplaren i spolning för att ställa in rätt tryck.
7. Tryck på lufttrycksomkopplaren igen för att sätta maskinen i redoläge, i lufttrycks kontroll/testläge tänds motsvarande lysdiod.
8. Beroende på applikation och förbrukningsmaterial, för plasmabrännarens kopparmunstycke på ett avstånd av cirka 2 mm mellan kopparmunstycket (spetsen) på brännaren och arbetsstycket och tryck sedan på brännarens avtryckare. För andra lägen för skärning/mejsling, se "Skärslägen" från sidan 30 och brännarens inställning sida 34.
9. Efter att ljusbågen har antänts startar skärningen och du kan nu börja flytta brännaren med regelbunden hastighet längs materialet du skär.

Vänligen notera: Elektroden och munstycket kommer att slitas ut snabbare om operatören håller avtryckaren i pilotbågs läge för länge innan kapning. Håll alltid tiden mellan pilotering och skärning till ett minimum.



DRIFT



Innan du påbörjar någon svetsaktivitet, se till att du har lämpliga ögonskydd och skyddskläder. Vidta även nödvändiga åtgärder för att skydda eventuella personer inom svetsområdet.

Driften fortsatte

Normalt skärläge



Normal skärning - detta läge är det vanligaste läget för kantstart eller hålskärning.

Vid kantskärning, håll brännaren vinkelrätt mot kanten på materialet som skärs med skärspetsen nära (men inte vidrör) kanten på arbetsstycket vid den punkt där skärningen ska börja.

Tryck och håll in avtryckaren och när pilotbågen har initierats, flytta långsamt brännaren över materialet tills skärbågen har etablerats och sedan kan en "skärande" rörelse börja. I allmänhet är skärriktningen mot användaren. För att sluta skära släpp bara avtryckaren.

Men om plasmabrännaren antingen dras bort från materialet eller om du kommer till slutet av materialet som skärs och du springer av plattan kommer plasmaskärbågen automatiskt att stanna. För att återinitiera plasmabågen måste du släppa brännarens avtryckare för att trycka ned avtryckaren, så i fallet med skärande galler eller perforerat material har vi följande alternativ som bör användas.

Perforerat skärläge (nätskärning)



Perforerad skärning - Den här inställningen är idealisk om du skär nät, galler eller perforerat material (som bild 1 visar nedan) där du har mellanrum mellan materialet som skärs.

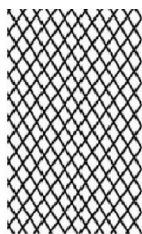
När du skär i "normalt" läge kommer plasmabågen automatiskt att "klippa ut" om den inte kan hitta metall för att slutföra den elektriska kretsen, så om du växlar maskinen till perforerat skärläge kommer plasmabågen att vara PÅ annars måste du hålla släppa/trycka på avtryckaren för att starta om plasmabågen om och om igen.

När du är i perforerat skärläge och när du skär i färdriktningen som visas i bild 2 nedan, kommer brännarens plasmabågskrets att växla mellan styrläge och skärläge automatiskt, beroende på om din brännare är över materialet eller inte.

Bild 1 nedan visar ett exempel på material som vid skärning skulle användas i inställningsläget "nät/perforerat".

Bild 2 nedan hjälper till att förklara hur maskinen kan skära perforerat material och automatiskt växlar mellan pilot- och skärläge utan att operatören behöver släppa och sedan trycka på brännarens avtryckare flera gånger. påverkar trådmatningsprestandan).

bild 1



nätmaterial

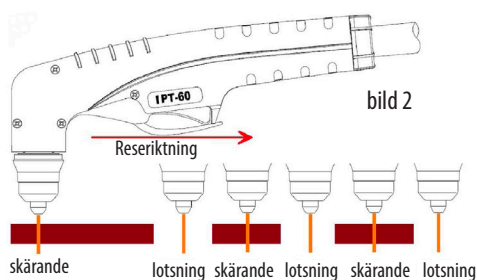


bild 2

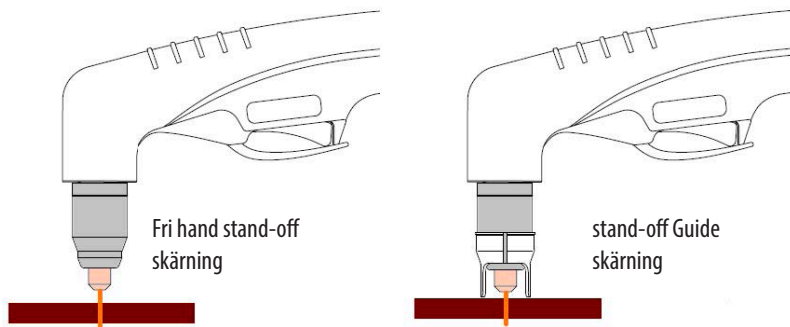
DRIFT - LÄGEN FÖR SKÄRNING



Innan du påbörjar någon svetsaktivitet, se till att du har lämpliga ögonskydd och skyddskläder. Vidta även nödvändiga åtgärder för att skydda eventuella personer inom svetsområdet.

Skärningssätt

Följande sidor visar olika sätt genom att använda olika förbrukningskonfigurationer som gör att operatören kan skära material med plasmabrännaren. Se sidan 34 för alla alternativ för förbrukningsmaterial för IPT-60 plasmabrännare.



Stand-off skärning

Stand-off skärtekniken är processen att hålla spetsen på brännaren mellan 3 ~ 4 mm från arbetsstycket för att uppnå det optimala skäret.

Stand-off-skärning kräver en skärspets som du behöver för att säkerställa att plasmamaskinens strömstyrka matchas med strömstyrkan med spetsen.

Beroende på applikationen kan operatören välja att hålla brännaren "fri hand" bort från plattan eller kan välja att använda en avståndsstyrning för att hjälpa till att hålla brännaren borta från plattan på en fast höjd. Det finns även rullguider och cirkelstyrningssatser som kan vara till stor hjälp för att skapa de snitt du vill ha.

För att börja skära placerar du brännaren ovanför arbetsstycket på cirka 3~4 mm och börjar dra spetsen över arbetsstycket.

Du bör alltid börja med ficklampan placerad längst bort från dig och sedan skära genom att dra ficklampan mot dig.

Se till att hålla brännaren upprätt mot materialet som skärs under hela skärprocessen.

När du skär, se till att du bibehåller en jämn och jämn körhastighet för att göra ett rent och exakt snitt.

Det finns tre huvudorsaker till varför plasmamaskinoperatörer föredrar att använda stand-off-tekniken snarare än att skära spetsar

- Det möjliggör en mjukare rörelse av brännaren ovanför materialet som skärs utan att någon del av brännaren vidrör materialet.
- Du kan bekvämt stå facklan medan du gör konturprocessen eller följer ett visst mönster.
- Eftersom skärspetsen inte vidrör materialet, hjälper detta till att förhindra återslag av smält material.

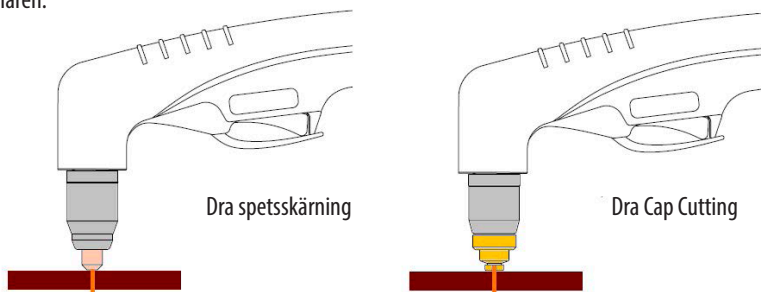
DRIFT - LÄGEN FÖR SKÄRNING



Innan du påbörjar någon svetsaktivitet, se till att du har lämpliga ögonskydd och skyddskläder. Vidta även nödvändiga åtgärder för att skydda eventuella personer inom svetsområdet.

Skärningssätt

Bilderna nedan visar två olika sätt genom att använda olika förbrukningskonfigurationer som gör att operatören kan skära material med plasmabrännaren. Se sidan 34 för alla alternativ för förbrukningsmaterial för den medföljande plasmabrännaren.



Dra spetssskärning

Draspetsskärning är processen att dra spetsen på brännaren längs arbetsstycket för att skära metallen. Detta är ofta det enklaste sättet att skära samtidigt som vämetillförseln minimeras, men vanligtvis endast på skärströmmar på 40/45 ampere och lägre. Denna teknik fungerar bäst när materialet som skärs är 5 mm eller mindre. Skärning av dragspetsar kräver en "drag"-skärspets och du måste se till att plasmamaskinens strömstyrka matchas med strömstyrkan med skärspetsen.

Det kan ofta vara bra att använda en icke-ledande rak kant för att bibehålla ett rakt snitt.

Dra Shield Cap Cutting

Alternativet för dragkyddsskåpa gör att samma teknik kan användas men att skärspetsen är isolerad (skärmas) från materialet som skärs. Genom att använda ett dragkyddslock kan du vila brännaren (via draglocket) på arbetsstycket samtidigt som du bibehåller en optimal 2~3 mm avstånd utan att röra skärspetsen mot materialet för strömstyrkor på 40 ampere och mer. (När du skär vid över 40 ampere, kommer det att påverka din klippkvalitet och förbrukningsvarans livslängd negativt om du rör spetsen mot arbetsmaterialet).

När du börjar dra skära, placerar du spetsen/locket på brännaren på arbetsstycket och börjar dra (flytta) brännaren över arbetsstycket. Du bör alltid börja med brännaren placerad längst bort från dig och sedan skära genom att dra brännaren mot dig samtidigt som du ser till att hålla brännaren upprätt mot materialet som skärs under hela skärprocessen.

Se till att du bibehåller en jämn och jämn körhastighet för att göra ett rent, exakt snitt medan du släpar.

De främsta fördelarna med dragskärning är:

- Mycket lättare för operatören eftersom du inte behöver hålla ett avstånd mellan skärspetsen och arbetsstycket. Du kan helt enkelt dra änden av plasmafacklan längs en mall eller en rak kant. Denna process säkerställer vanligtvis en mer exakt skärning.
- Drag-skärning ger mindre stänk och tillbakablåsning och förbättrar livslängden på frontbrännardelarna.
- Bästa skärkvalitet för material på 5 mm eller mindre.

DRIFT - LÄGEN FÖR SKÄRNING



Innan du påbörjar någon svetsaktivitet, se till att du har lämpliga ögonskydd och skyddskläder. Vidta även nödvändiga åtgärder för att skydda eventuella personer inom svetsområdet.

Skärningsätt

Genomträngande

När du inte startar ditt snitt från materialkanten kommer du troligen att genomborra materialet när du påbörjar snittet, vilket är processen där ett snabbt hål görs i arbetsstycket. Piercing är ofta bara ett starthål som kommer att användas för att göra ett "cirkulärt" snitt i materialet. Du kan använda vanliga skärspetsar för piercing även om du måste se till att plasmamaskinernas strömstyrka matchar strömstyrkan för skärspetsen. Tjockleken på materialet som ska genomborras måste ligga inom rätt strömstyrka för maskinen och skärspetsen som är installerad. Om materialet är något tjockare än maskinens hållkapacitet, kan du förborra ett hål och behandla ditt snitt som ett kantstartsnitt.

Det finns två olika tekniker för piercing beroende på arbetsstyckets tjocklek. Om arbetsstycket är mindre än 2 mm plåt, kan brännaren hållas i en vinkel på 90° (vinkelrät) mot materialet som skärs med skärspetsen eller brännarens avstånd vid beröring eller cirka 2 mm från arbetsstycket (detta kan bero på vilken förbrukningsartikelkonfiguration du har installerat). Börja med att etablera pilotbågen och så snart pilotbågen/huvudskärbågen penetrerar arbetsstycket bibehåll din normala klipphöjd och skärprocessen kan sedan börja.

Om materialet som skärs är tjockare än 2 mm ska brännaren hållas i en vinkel på 30 ~ 60° ungefär 2 till 3 mm ovanför arbetsstycket för att säkerställa att de "blåsta" partiklarna riktas bort från brännarens spets, operatör och eventuella åskådare. Börja med att etablera pilotbågen och när pilotbågen överförs, använd en mjuk, långsam rullande rörelse för att flytta brännaren till en 90° (vinkelrät) vinkel. Vid denna tidpunkt borde hålet ha skapats (om inte håll brännaren stilla tills skärbågens gnistor lämnar botten av arbetsstycket). Nu är hålet gjort, skärprocessen kan börja.

Fasning

Fasning gör att du kan vinkla kanten på en platt platta eller rör för att möjliggöra djupare svetspenetrering. Denna process används normalt för material som är 9 mm eller tjockare.

Du kan använda vanliga skärspetsar för fasning, men återigen måste du se till att du använder rätt plasmamaskinström som matchar skärspetsarna som används.

Se till att tjockleken på materialet som ska fasa ligger inom strömstyrkan för plasmamaskinen och skärspetsen som du ska använda.

Vid avfasning för hand kan en rulle och/eller vinkelstyrning vara till hjälp för att bibehålla den konsekventa fasytan och den önskade vinkeln som vanligtvis bestäms av svetsfogens design.

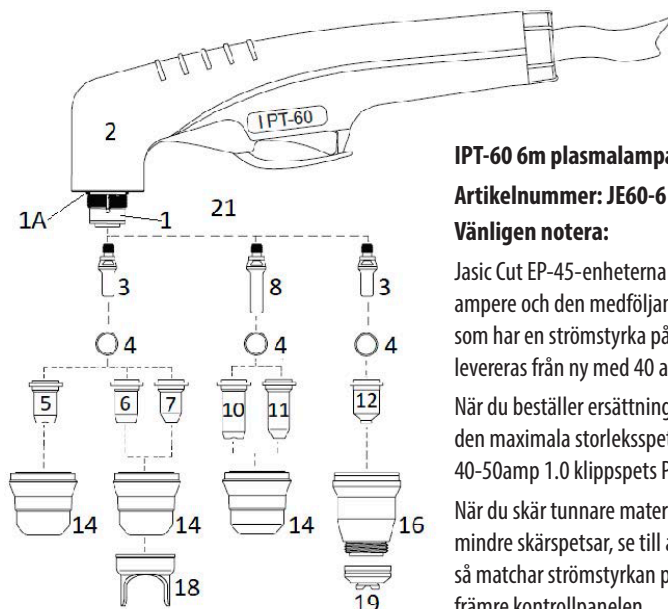
Branschstandardens vinkelområden är vanligtvis från 15 ~ 45°. Skärspetsen skulle normalt vara mellan 3 ~ 6 mm från arbetsstycket.

Rullstyrningssatser av fastyp (som visas till vänster och ovan) kan också vara till stor hjälp för att skapa de nödvändiga fassnitten.



FÖRBRUKNING AV HANDFACKLARNA

Jasic Cut EP-45 & EP-45SC levereras med IPT60 plasmabrännare



IPT-60 6m plasmalampa

Artikelnummer: JE60-6

Vänligen notera:

Jasic Cut EP-45-enheterna har en utgångsström på 45 ampere och den medföljande plasmabrännaren är IPT60 som har en strömstyrka på 60 ampere, denna ficklampa levereras från ny med 40 amperes spets monterad.

När du beställer ersättningsskärspetsar, tänk på att den maximala storleksspetsen som ska användas är 40-50amp 1.0 klippspets Pt No 51313P.10.

När du skär tunnare material kan du välja att montera mindre skärspetsar, se till att vilken spets du än passar så matchar strömstyrkan på förstärkarratten på den främre kontrollpanelen.

IPT60 Circle Cutting Guide Kit är Pt No 51866

Artikelnummer.	Delnr.	Beskrivning	Förpackning Antal
1	TBC	PT60 Ficklampa	1
1A	5162060	Fackelhuvud 'O'-ring	1
2	TBC	Handtag c/w Switch	1
3	52582	Elektrod - ryggläende	5
4	60028	Gasdistributör	1
5	51312P.09	Kontaktskärspets (0,9) 30-40A Baksida Striking	10
6	51313P.10	Platt skärspets (1.0) 40-50A Bakåtslag	10
7	51318.06	Kontaktskärspets (0,65) 10-20A Bakåtslagande	10
7	51318.08	Kontaktskärspets (0,8) 20-30A Baksida slående	10
7	51318.09	Kontaktskärspets (0,9) 30-40A Baksida Striking	10
8	52583	Förlängd elektrodbaksida	10
10	51314.09	Förlängd spetskontakt (0,9) 30-40A ryggslag	10
11	51318L.06	Förlängd spetskontakt (0,65) 10-20A Back Striking	10
11	51318L.08	Förlängd spetskontakt (0,8) 20-30A Back Striking	10
12	51318C.09	Skärmasd skärspets (0,9) 30-40A Back Striking	10
12	51318C.10	Skärmasd skärspets (1.0) 40-50A Back Striking	10
14	60389	Hållarlock	1
16	60389C	Shield Cup Body	1
18	60432	Dubbelspetsad distans (endast för föremål 6 och 7)	1
19	60485	Shield Cap, Hand	1
21	09600.63	Skiftnyckel för elektrod	1

Vänligen notera: Konfigurationen ovan ska endast användas på Jasic Cut EP-45 och EP-45SC Plasma Machine

ALLMÄN KLIPPNINGSINFORMATION



Innan du påbörjar någon svetsaktivitet, se till att du har lämpliga ögonskydd och skyddskläder. Vidta även nödvändiga åtgärder för att skydda eventuella personer inom svetsområdet.

Anmärkningar för skärning

1. Rör inte det varma arbetsstycket med bara händer för att undvika brännskador.
2. Det rekommenderas att inte tända ljusbågen i luften om det inte är nödvändigt, eftersom det kommer att förkorta livslängden för elektroden och munstycket på brännaren.
3. Det rekommenderas att initiera skärningen från kanten av arbetsstycket om inte penetrering behövs.
4. Se till att stänk kommer från botten av arbetsstycket när du skär. Om stänk kommer uppåt från toppen av arbetsstycket, indikerar det i allmänhet att arbetsstycket inte är helt genomskuret. Detta kan bero på ett antal faktorer, inklusive otillräcklig skärström, felaktig konfiguration av förbrukningsmaterial, lågt lufttryck/luftflöde eller att skärbrännaren flyttas för snabbt.
5. För att skära ett runt arbetsstycke eller för att uppfylla exakta skärkrav behövs en stencilskiva eller andra verktyg.
6. Det rekommenderas att dra i skärbrännaren medan du skär.
7. Håll skärbrännarens munstycke upprätt över arbetsstycket och kontrollera om bågen rör sig med skärlinjen. Böj inte kabeln för mycket, trampa inte på eller tryck på kabeln för att undvika att luftflödet begränsas. Skärbrännaren kan brännas om luftflödet är för lågt. Håll skärvarjerna borta från vassa kanter.
8. När arbetsstycket nästan är avskuret, sakta ner skärhastigheten och släpp brännarens avtryckare för att stoppa skärningen.
9. Kontrollera brännarens förbrukningsmaterial ofta för att förlänga livslängden.
10. Se alltid till att rätt förbrukningsmaterial är monterade i brännaren. Felaktiga föremål kan orsaka skador på brännaren eller maskinen.
11. Det rekommenderas att en ficklampa med maximal längd på 6 meter används. Om brännarkabeln är för lång kommer denna skärmaskins prestanda, såsom ljusbågtändning, möjligen att påverkas på grund av att kabelns inre motstånd kommer att minska utspänningen.

Vänligen notera:

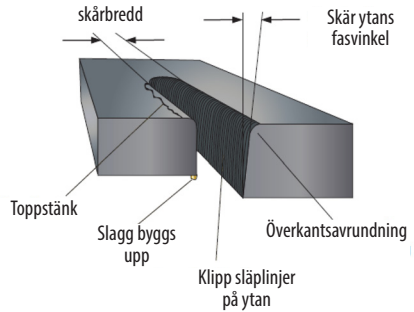
- Din lufttillförsel måste vara fri från fukt, vatten, olja eller andra föroreningar. För mycket vatten eller olja kan orsaka dubbla ljusbågar, överdrivet slitage på elektroder/spetsar eller till och med fel på brännarhuvudet. Eventuella föroreningar kommer också att orsaka dålig skärkvalitet.
- När du startar bågen, se till att du håller pilotbågens tid till ett minimum för att undvika överdrivet slitage på skärspetsen.
- Dra inte åt elektroden för hårt när du monterar en ny uppsättning förbrukningsvaror. Överdragning kan orsaka skada på huvudtråden, spetsen sitter inte korrekt
- Använd endast det medföljande eller rekommenderade 'O'-ringssmjörmedlet eller fettet för ditt plasmabrännarhuvud, om du använder fel smörjmedel som inte tål höga temperaturer kan skada plasmabrännarhuvudet.

SKÄRKVALITET

Plasmaprocessen skär genom att smälta materialet och därför är ett karakteristiskt särdrag den högre graden av smältning mot toppen av metallen, vilket resulterar i dålig kantruta, avrundning av överkanten eller en fas på den skurna kanten.

Skärkvaliteten kan ofta bero på inställningarna och dina applikationsparametrar med brännarhöjd, skärhastigheter, tryckluftstryck tillsammans med användarens förmåga att upprätthålla dessa under skärprocessen.

För att förstå skärkvaliteten är det bäst att man tittar närmare på egenskaperna hos det färdiga snittet, bilden intill hjälper till att förklara detta.



Skär- eller brännarvinkel

Generellt när man skär med en plasmabrännare, bör brännaren hållas vinkelrätt mot det stycke som skärs.

Stå på avstånd

Avståndet mellan brännarens spets och arbetsstycket under skärprocessen kommer att påverka avfasningsvinklarna. Ju större avstånd, desto större blir avfasningsvinkeln. Vanligtvis är mindre handskärningssystem (vanligtvis 40 ampere och mindre) utformade för att dra spetsen på plattan. För handskärningssystem med högre strömstyrka hjälper användning av en dragskyddskopp, en avståndsstyrning eller en skärguide till att hålla ett konsekvent avstånd mellan spets och arbets för bästa resultat.

Nagbredd

Vid plasmaskärning lämnas ett tomrum efter sig som kallas skäret i materialet som skärs.

Fasvinkel

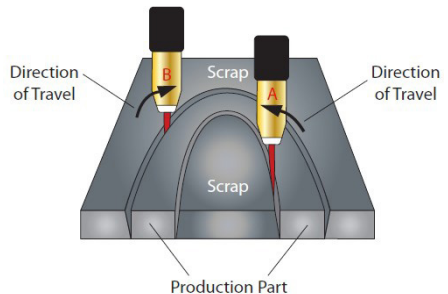
I ett idealiskt snitt skulle avfasningsvinkeln eller vinkeln på snittytan vara perfekt fyrkantig.

Plasmaskärningsprocessen resulterar i en liten vinkel som kallas avfasningsvinkel, både på den skurna sidan och på skrotsidan av arbetsstycket. Det är därför skärriktningen är viktig. När plasmagasen strömmar har den en virvlande verkan när den lämnar skärspetsens öppning. Denna virvel är vanligtvis i medurs riktning vilket resulterar i att en sida av materialet som skärs är fyrkantigare än den andra. Det betyder att det är mycket viktigt att ta hänsyn till färdriktningen i förhållande till det stycke som skärs.

I bilden bredvid skärs ett cirkelformat föremål. Det inre snittet (A) görs moturs och det yttre snittet (B) görs medurs.

Så kom ihåg att om du gör ett cirkulärt snitt och planerar att behålla den inre runda delen som ditt färdiga arbete, flytta medurs. Om du planerar att behålla den bit som cirkeln klipptes från, flytta sedan moturs.

Jasic EVO-serien av plasmamaskiner erbjuder valfria guidesatser för cirkelskärning för att hjälpa till med cirkelskärning.



SKÄRKVALITET

Slagg

Bildandet av slagg på plåtens botten kan orsakas när skärparametrar som hastighet, strömstyrka, bågspänning, gastyck/flöde och typ av gas inte är korrekta för den metalltyp och tjocklek som skärs.

Det vanligaste är att felaktiga skärhastigheter är orsaken till överdriven slagg. Höga skärhastigheter kan resultera i höghastighetsslag som kan vara mycket svårt att ta bort utan att slipa. Låg hastighet slagg kan vara lätt att ta bort med en borste eller spånhammare.

Överkantsavrundning

Detta är när den övre kanten av den skurna ytan har eroderats bort och inte är kvadratisk som skapas från plasmaskärningsprocessen. Det orsakas vanligtvis vid skärning med för hög ström eller avståndsavstånd.

Detta kan vara vanligt vid skärning av tjocka material.

Typiska skärhastigheter

Skärhastigheter kan variera beroende på kraftkällans effekt, skärbordskvalitet, materialtjocklek tillsammans med materialtyp som skärs samt operatörens skicklighet.

Hastigheterna som visas nedan erbjuds endast som en vägledning för våra Jasic handskärningssystem som använder tryckluft, skär av mjukt stålmaterial med de angivna utströmmarna, vilket säkerställer att den monterade skärspetsen matchar de angivna strömstyrkorna.

Materialtjocklek	Amperage	Hastighet m/min	Lufttryck
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

Vänligen notera: Ovanstående diagram är vägledande eftersom många faktorer kan förvränga skärdiagramssiffrorna vid handskärning.

FELSÖKNING



Följande operation kräver tillräcklig professionell kunskap om elektriska aspekter och omfattande säkerhetskunskap. Se till att maskinens ingångskabel är bortkopplad från elnätet och vänta i 5 minuter innan du tar bort maskinkåpor

Innan några svets- och skärmaskiner skickas från fabriken har de redan kontrollerats noggrant. Maskinen får inte manipuleras eller ändras. Underhåll måste utföras noggrant. Om någon ledning lossnar eller tappas bort kan det vara farligt för användaren!

Det finns farliga spänningar i denna plasmaströmförsörjningsenhet. Endast professionellt utbildad underhållspersonal får reparera maskinen!

Se till att strömmen är frånkopplad innan du arbetar på maskinen. Vänta alltid 5 minuter efter att strömmen stängts av innan du tar bort panelerna.

Beskrivning av fel	Möjlig orsak
Strömbrytaren är på, även om strömindikatorn inte tänds.	Kontrollera ingångsströmmen att den är påslagen.
	Kontrollera ingångssäkring.
	Kontrollera ingångskabelns kontakt och anslutningar.
	Kontrollera ON/OFF-knappen för funktion och kontinuitet.
Primärströmbrytaren är på, men kylfläkten fungerar inte.	Kontrollera att fläkten inte blockeras av skräp.
	Kontrollera fläktens funktionalitet.
	Kontrollera fläkttillförseln.
Inget luftflöde vid brännaren när någon av brännarens avtryckare är intryckt eller luftreningsomkopplaren är aktiverad.	Kontrollera kompressorn.
	Kontrollera alla ingående luftanslutningar och kopplingar.
	Intern anslutning är frånkopplad eller lös.
	Kontrollera att avluftningsbrytaren fungerar.
Felkoden för överhettning lyser.	Maskinen drivs utanför driftcykeln, låt maskinen svalna och enheten återställs automatiskt.
	Fläkten fungerar inte - kontrollera om det finns hinder som blockerar fläkten.
Ingenting händer när plasmabrännaren är stängd	Kontrollera och testa plasmabrännaren och ledningarna (kopplingskrets)
Pilotbågen initieras inte när brännarens omkopplare aktiveras.	Gasttrycket är för lågt till maskinen.
Pilotbågen släcks strax efter antändning	Kontrollera och byt ut brännarens förbrukningsvaror.
	Kontrollera och justera lufttrycket.
	Kontrollera och töm vid behov ut eventuellt vatten som ansamlats i filterkoppen på regulatoren på den bakre panelen.
Pilotbågen är PÅ men skärbågen kommer inte att etableras	Arbetskabel ej ansluten till arbetsstycket eller skadad/trasig.
	Kontrollera och byt ut brännarens förbrukningsvaror.

FELSÖKNING - FELKODER



Följande operation kräver tillräcklig professionell kunskap om elektriska aspekter och omfattande säkerhetskunskap. Se till att maskinens ingångskabel är bortkopplad från elnätet och vänta i 5 minuter innan du tar bort maskinkåpor

kontrolldisplay används också för att ge felmeddelanden till användaren, om ett felmeddelande visas kan strömkällan endast fungera med begränsad kapacitet och orsaken till felet bör kontrolleras så snart som möjligt.

Nedan är en lista över felkoder för Jasic EVO Ep-45 och EP-45SC plasmaskärmaskiner.

Felkod	Felkod Beskrivning	Möjlig orsak	Kolla upp
E10	Överströmsskydd	Utgången är på maskinens maximala kapacitet	Stäng av maskinen och sätt på den igen. Om överströmsskyddslarmet fortfarande är aktivt, kontakta din leverantörs godkända tekniker.
E31	Underspänningsskydd	Ingångsnätet spänningen är för låg	Stäng av maskinen och sätt på den igen. Om larmet fortsätter, kontrollera ingångsspänningen. Om inspänningen ligger inom specifikationen och larmet kvarstår, kontakta din leverantörs godkända tekniker.
E32	Överspänningsskydd	Ingångsspänningen är för hög	Stäng av maskinen och sätt på den igen. Om larmet fortsätter, kontrollera ingångsspänningen. Om inspänningen ligger inom specifikationen och larmet kvarstår, kontakta din leverantörs godkända tekniker.
E60	Överhettning	En övertemperatursignal mottagen från utgångslikriktarkretsen	Stäng inte av maskinen, vänta ett tag och efter att termofelet försvinner kan du fortsätta skära. Medan felkoden är PÅ kan maskinen inte skära. Se till att kylfläktarna fungerar. Minska svetsaktiviteten i arbetscykeln.
E61	Överhettning	En övertemperatursignal mottagen från inverterns IGBT-krets	Stäng inte av maskinen, vänta ett tag och efter att termofelet försvinner kan du fortsätta skära. Medan felkoden är PÅ kan maskinen inte skära. Se till att kylfläktarna fungerar. Minska svetsaktiviteten i arbetscykeln.
E62	Överhettning	Övertemperatursignal mottagen från PFC IGBT-kretsen	Stäng inte av maskinen, vänta ett tag och efter att termofelet försvinner kan du fortsätta skära. Medan felkoden är PÅ kan maskinen inte skära. Se till att kylfläktarna fungerar. Minska svetsaktiviteten i arbetscykeln.

FELSÖKNING - PROBLEM FÖR PLASMASKÄRNING

Korrekt installation, applicering och drift av plasmabågsskärningsutrustning kan spara många mantimmar och minska kostnaderna, vilket ger dig den utlovade skärkvaliteten och längre livslängd för förbrukningsdelar.

Skärkvalitetsproblem eller dålig livslängd för förbrukningsvaror är i allmänhet de mest upplevda problemen med plasmaskärningssystem och orsakas oftast av samma sak, till exempel lågt eller för högt lufttryck, lågt luftflöde, vatten eller olja i lufttillsförseln flygbolaget kommer alla att ge dig dålig skärkvalitet och för tidigt slitage. Det är ofta svårt att diagnostisera skärproblem utan att förstå maskinens användning och inställningar och det finns olika frågor som måste ställas för att kunna ge de bästa råden. Nedan listas några tips för att hjälpa dig på vägen mot att uppnå konsekvent bra skärkvalitet:

- Se till att din strömförsörjning är anpassad till plasmaskärmaskinens specifikationer.
- Se till att de medföljande gaserna eller lufttillsförseln överensstämmer med plasmaskärmaskinens krav.
- Se till att din plasmaskärmaskins strömstyrka stämmer överens med strömstyrkan för skärspetsarna.
- Rengör och serva plasmaskärmaskinen och brännaren regelbundet, det är viktigt att operatören ser till brännaren efter tecken på kontaminering eller slitna förbrukningsvaror som används.

Problem	Möjlig orsak	Föreslagen åtgärd
Överdriven användning av förbrukningsvaror (kort livslängd för förbrukningsvaror)	Lågt lufttryck eller lågt luftflöde (eller för högt)	Kontrollera om det finns lågt lufttryck till plasmaskärmaskinen (lågt flöde kan orsakas av en lång luftslang med liten innerdiameter eller läckor) Se till att din kompressor är inställd för att leverera rätt CFM enligt beskrivningen i plasmaäggarmanualen och kan hålla denna nivå bibehållen under din skäroperation (överväg att annan utrustning används på samma flygbolag)
	Förorenad gas eller överdriven fukt i lufttillsförseln	Använd lämpliga luftfilter eller lufttorkar och serva enheterna enligt bruksanvisningen Om du använder en kompressor, se till att mottagaren töms regelbundet.
	Draskärning vid höga strömstyrkor	Se brännarens reservdelar i denna handbok för korrekt användning av skärspetsar och deras strömstyrka
	Dra skärspetsen mot den metalliska raka kanten	Se till att du använder en icke-metallisk rak kant för att styra ficklampan
	Överdriven lotsning	Att hålla styrbågen bibehållen kommer att erodera förbrukningsmaterialen mycket snabbare än vid skärning, håll styrningen till ett minimum
Dålig skärkvalitet	Felaktig körhastighet	Kontrollera skärguiden (sidan 37) för korrekta inställningar för materialet som skärs.
	Klippning förstärkare inte korrekt	
	Avståndshöjden är inte korrekt	
	Användning av felaktiga brännarens förbrukningsmaterial	Se fördelningen av plasmareservdelar på sidan 34 i denna användarmanual för korrekt förbrukningsmaterialkonfiguration för applikationen
	Slitna förbrukningsvaror	Kontrollera och byt ut vid behov
	Plasma ger inte tillräckligt med uteffekt	Låt en tekniker kontrollera plasmans utström för att säkerställa att den uppfyller efterfrågan
	Felaktigt lufttryck eller luftflöde till maskinen	Kontrollera maskinens luftbehovsspecifikationer, se sidan 13 i denna användarmanual för att säkerställa att lufttillsförseln uppfyller minimikraven

UNDERHÅLL



Följande operation kräver tillräcklig professionell kunskap om elektriska aspekter och omfattande säkerhetskunskap. Se till att maskinens ingångskabel är bortkopplad från elnätet och vänta i 5 minuter innan du tar bort maskinkåporna.

För att garantera att maskinen fungerar effektivt och säkert måste den underhållas regelbundet. Operatörer bör förstå underhållsmetoderna och metoderna för maskindrift. Den här guiden ska göra det möjligt för kunderna att utföra enkel undersökning och skydd på egen hand. Försök att minska felfrekvensen och reparationstiden för maskinen för att förlänga livslängden.

Period	Underhållsartikel
Daglig undersökning	Kontrollera maskinens skick, nätkablar, svetskablar och anslutningar. Kontrollera om det finns några varningsindikatorer och maskinens funktion.
Månatlig undersökning	Koppla bort strömförsörjningen och vänta i minst 5 minuter innan du tar bort locket. Kontrollera interna anslutningar och dra åt vid behov. Rengör insidan av maskinen med en mjuk borste och dammsugare. Var noga med att inte ta bort några kablar eller orsaka skador på komponenter. Se till att ventilationsgallren är fria. Sätt försiktigt tillbaka kåporna och testa enheten. Detta arbete bör utföras av en lämpligt kvalificerad kompetent person.
Årlig tentamen	Utför en årlig service som inkluderar en säkerhetskontroll i enlighet med tillverkarens standard (EN 60974-1). Detta arbete bör utföras av en lämpligt kvalificerad kompetent person.

Vänligen notera:

Använd inte tryckluft för att blåsa ut smutsen/damm från strömförsörjningen eller kompressorenheten.

- Din lufttillförsel måste vara fri från fukt, vatten, olja eller andra föroreningar. För mycket vatten eller olja kan orsaka dubbla ljusbågar, överdrivet slitage på elektroder/spetsar eller till och med fel på brännarhuvudet. Eventuella föroreningar kommer också att orsaka dålig skärkvalitet och kortare livslängd.
- När du startar pilotbågen, se till att du håller pilotbågens tid till ett minimum för att undvika överdrivet slitage på skärspetsen.
- Dra inte åt elektroden för hårt när du monterar en ny uppsättning förbrukningsvaror. Överdragnig kan orsaka skada på huvudtråden, spetsen sitter inte korrekt
- Använd endast det medföljande eller rekommenderade 'O'-ringssmjörmedlet eller fettet för ditt plasmabrännarhuvud, om du använder fel smjörmedel som inte tål höga temperaturer kan skada plasmabrännarhuvudet.

UNDERHÅLL



Följande operation kräver tillräcklig professionell kunskap om elektriska aspekter och omfattande säkerhetskunskap. Se till att maskinens ingångskabel är bortkopplad från elnätet och vänta i 5 minuter innan du tar bort maskinkåpor

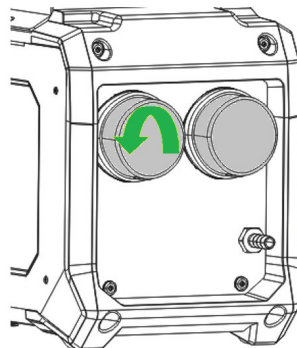
Byte av filterelement

Regelbundet byte av luftfiltret är fördelaktigt för att öka livslängden på luftkompressorenheten.

Under normala arbetsförhållanden rekommenderas det att byta ut filterelementet enligt följande steg var 1000:e timme eller var 12:e månad när luftkompressorn är igång.

1. Vrid den bakre panelens luftfilter moturs för att öppna den yttre luckan.
2. Byt ut det interna filterelementet.
3. Installera och återställ den yttre kåpan.

Vänligen notera: Koppla bort strömförsörjningen och vänta i minst 2 minuter innan du tar bort luftfilterkåporna för att undvika skador på underhållspersonal eller skador på maskinen.



ALTERNATIV OCH TILLBEHÖR

Artikelnummer	Beskrivning
JE60-6	6m plasmafackla
EC-2-03LD	Arbetsreturledning och klämma 3m
CP3550	Kabelkontakt 35-50mm
JH-HDX	Jasic HD True Color Auto Darkening Svetshjäl
TFT-EP-45P	TFT-LCD "Avancerat" kontrollpanelalternativ
51866	Cirkelskärningsguidesats
EP-SC	Kompressorenhet

MATERIAL OCH DERAS BORTSKAFFANDE

Utrustningen är tillverkad av material som inte innehåller några giftiga eller giftiga material som är farliga för operatören.

När utrustningen skrotas ska den demonteras och separera komponenter efter materialtyp.

Släng inte utrustningen tillsammans med normalt avfall. Det europeiska direktivet 2002/96/EG om avfall från elektrisk och elektronisk utrustning anger att elektrisk utrustning som har nått sin livslängd måste samlas in separat och återlämnas till en miljöanpassad återvinningsanläggning.

Jasic har ett relevant återvinningssystem som är kompatibelt och registrerat i Storbritannien hos miljömyndigheten. Vår registreringsreferens är WEEMM3813AA.

För att följa WEEE-bestämmelser utanför Storbritannien bör du kontakta din leverantör.

ROHS ÖVERENSSTÄMMELSEDEKLARATION

Vi bekräftar härmed att den ovan nämnda produkten inte innehåller något av de restriktiva ämnena som anges i EU-direktiv 2011/65/EU i koncentrationer över de gränsvärden som anges där.

Varning: Observera att denna bekräftelse ges efter bästa av vår nuvarande kunskap och övertygelse. Ingenting häri representerar och/eller får tolkas som garanti i den mening som avses i tillämplig garantilag.

UKCA-FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE



UK DECLARATION OF CONFORMITY

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

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

And inspected in compliance with the following harmonised standards

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

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

WILKINSON STAR MODEL

- EP-45
- EP-45SC

JASIC MODEL

- Cut 45 PFC L2S42
- Cut 45 PFC SC L2S421

Authorised Representative

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

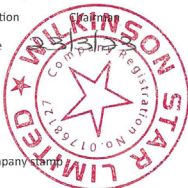
Signature:

Dr John A Wilkinson OBE

Position

Date

Company Stamp



Manufacturer

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

Signature

Shenzhen Jasic Technology Co Ltd

Position

Date

Company Stamp



Mar 28 / 2023



EG-FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE



EU DECLARATION OF CONFORMITY

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

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

And inspected in compliance with the following harmonised standards

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

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

WILKINSON STAR MODEL

EP-45
EP-45SC

JASIC MODEL

Cut 45 PFC L2S42
Cut 45 PFC SC L2S421

Authorised Representative

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

Signature

Mr John Wilkinson OBE

Position Chairman

Date

Company Stamp



Manufacturer

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

Signature

Shenzhen Jasic Technology Co Ltd

Position

Date

Company Stamp



Handwritten signature and date: Mar 25 / 2021



GARANTIFÖRKLARING

Alla nya Jasic-svetsare, plasmaskärare och multiprocessenheter som säljs av Jasic ska garanteras till den ursprungliga ägaren, ej överlåtbara, mot fel på grund av defekt material eller tillverkning under en period av 5 år efter inköpsdatumet. Originalfakturan är dokumentation för standardgarantiperioden. Garantiperioden baseras på ett skiftmönster.

Defekta enheter ska repareras eller bytas ut av företaget på vår verkstad. Företaget kan välja att återbetala köpeskillingen (med avdrag för eventuella kostnader och avskrivningar på grund av användning och slitage). Företaget förbehåller sig rätten att när som helst ändra garantivillkoren med verkan för framtiden.

En förutsättning för full garanti är att produkterna drivs i enlighet med den medföljande bruksanvisningen. Följ den relevanta installationen och eventuella lagkrav, rekommendationer och riktlinjer och utför underhållsinstruktionerna som visas i bruksanvisningen. Detta bör utföras av lämpligt kvalificerad, kompetent person.

I den osannolika händelsen av ett problem bör detta rapporteras till Jasic tekniska supportteam för att granska anspråket.

Kunden har inga anspråk på lån eller ersättningsprodukter medan reparationer pågår.

Följande faller utanför garantins omfattning:

- Defekter på grund av naturligt slitage
- Underlåtenhet att följa bruks- och underhållsinstruktionerna
- Anslutning till felaktig eller felaktig nätström
- Överbelastning under användning
- Eventuella ändringar som görs på produkten utan föregående skriftligt medgivande
- Programvarufel på grund av felaktig användning
- Eventuella reparationer som utförs med icke godkända reservdelar
- Eventuella transport- eller lagringskadorna
- Direkta eller indirekta skador samt eventuella inkomstbortfall täcks inte av garantin
- Yttre skador såsom brand eller skador på grund av naturliga orsaker t.ex. översvämning

NOTERA: Enligt garantivillkoren är svetsbrännare, deras förbrukningsdelar, trådmatningsenhets drivrullar och styrrör, arbetskablar och klämmor, elektrodhållare, anslutnings- och förlängningskablar, nät- och kontrollkablar, pluggar, hjul, kylvätska etc. täcks med 3 månaders garanti.

Jasic ska under inga omständigheter hållas ansvarig för tredje parts utgifter eller utgifter/kostnader eller några indirekta eller följdkostnader/kostnader.

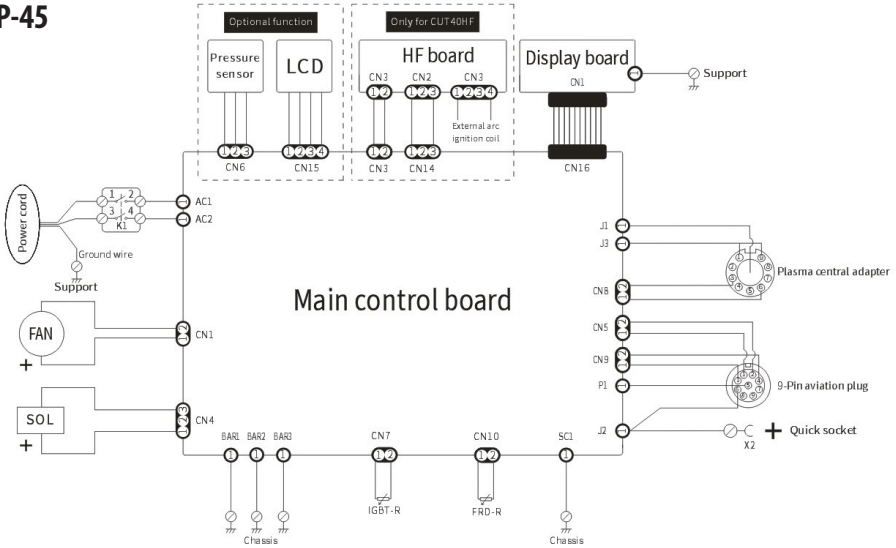
Jasic kommer att skicka en faktura för alla reparationsarbeten som utförs utanför garantins omfattning. En offert för reparationsarbeten som inte omfattas av garanti kommer att höjas innan reparationer utförs.

Beslut om reparation eller utbyte av defekta delar fattas av Jasic. Den/de utbytta delen/delarna förblir Jasics egendom.

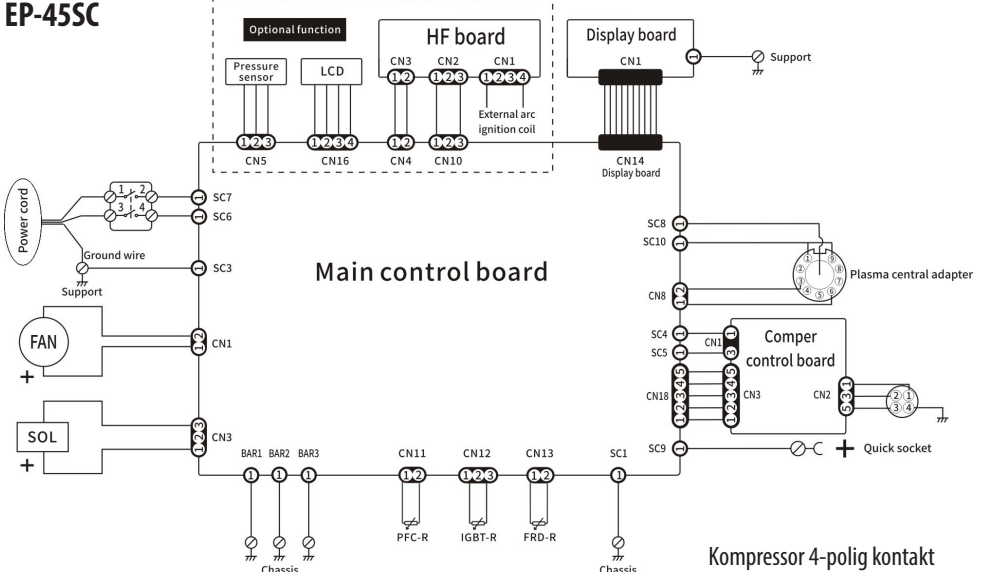
Garantin omfattar endast maskinen, dess tillbehör och delar som finns inuti. Ingen annan garanti är uttrycklig eller underförstådd. Ingen garanti uttrycks eller underförstås med avseende på produktens lämplighet för någon speciell tillämpning eller användning.

SCHEMATISK

EP-45



EP-45SC



Pins	Fungera
1 - 2	115V AC
1 - 3	230V AC
4	Jord



Wilkinson Star Limited

Shield Drive
Wardley Industrial Estate
Worsley
Manchester
UK
M28 2WD

+44(0)161 793 8127

 **JASIC®** | Passionerad av ditt laserverk

www.jasic.co.uk

April 2023 Issue 1