



KRAFTEN | INVERTERTEKNIK



JT-202D

Bruksanvisning



DIN NYA PRODUKT

Tack för att du valde denna Jasic -produkt.

Denna produktmanual har utformats för att hjälpa dig att få ut det mesta av din nya produkt. Se till att du är fullt medveten om informationen med särskild uppmärksamhet på säkerhetsföreskrifterna i säkerhetshäftet (skanna QR -koden nedan). Informationen hjälper dig att skydda dig själv och andra från de potentiella faror du kan stöta på.

Se till att du utför dagliga och regelbundna underhållskontroller för att säkerställa år av pålitlig och problemfri drift.

Ring din Jasic -distributör om det är osannolikt att ett problem uppstår.

Skriv ner din produktinformation nedan eftersom de kommer att behövas för garantisyfte och för att säkerställa att du får rätt information om du behöver service eller reservdelar.

Inköpsdatum

Varifrån

Serienummer

(Serienumret finns normalt på maskinens ovansida eller undersida)

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

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

Observera: Häftet med säkerhetsinformation kan hittas online genom att skanna QR -koden nedan



After Sales -dokument inklusive svetsprocessguider finns på www.jasic.co.uk

INNEHÅLL

Din nya produkt	2
Innehåll	3
Produktspecifikation	4
Kontroller	5
Kontrollpanel	6
Felkoder	8
Installation	9
Underhåll	14
Felsökning	15
Material och deras avfallshantering	16
RoHS -efterlevnad	16
Garantiförklaring	17
Försäkran om överensstämmelse	18
Anteckningar	19

PRODUKTSPECIFIKATION



Svetsmaskinernas Jasic TIG -omriktarserie har utformats som integrerade och bärbara svetsströmförsörjningsenheter med den mest avancerade IGBT -invertertekniken inom kraftelektronik med enkel användning och justering tack vare ett vänligt användargränssnitt.

Unik elektrisk struktur och luftkanaldesign i denna serie maskiner kan påskynda värmeavledningen hos kraftenheten samt förbättra maskinernas arbetscykler. Luftkanalens unika värmeavvisande effektivitet kan effektivt förhindra att kraftenheterna och styrkretsarna skadas av dammet som absorberas av fläkten och därmed förbättras maskinens tillförlitlighet kraftigt.

Frontpanelen och maskinens bakre panel och handtaget är belagda med gummiolja, så maskinen har en mjuk konsistens, god handkänsla som känns varm och bekväm att hålla.

NYCKELFUNKTIONER

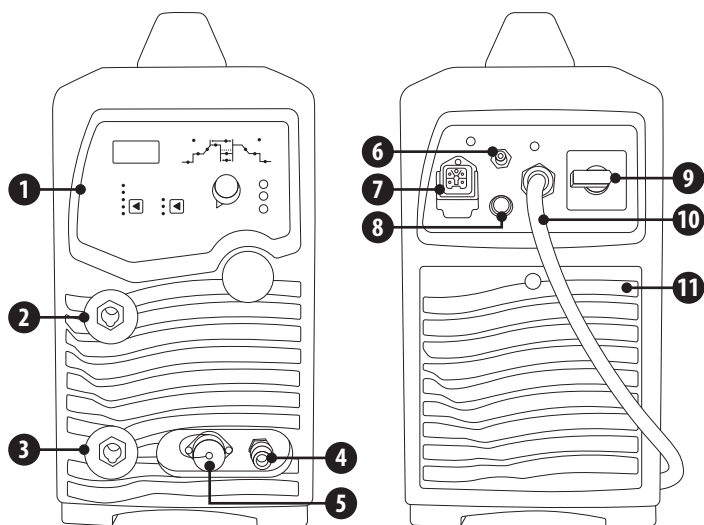
- TIG Pulse AC/DC med digital kontroll
- 43 KHz växelriktarfrekvens och starkt stötmotstånd IGBT
- Programmera minneslagring
- Toppströmskontroll, 2T/4T
- Tid före efterflöde, upp/ner sluttning
- Pulsinställning
- Pulsfrekvens, pulsdrift, bågkraft, rengöringsbredd
- Fjärrkontrollgränssnitt
- AC -funktion för aluminium och aluminiumlegeringar
- DC TIG-funktion för kolstål, koppar och icke-järmetaller
- Slät båge och stabil svetsprestanda
- Kraftiga 35/50 dinse -uttag
- MMA -fjärrkontroll
- VRD -funktion
- AVR -generator vänlig

TEKNISK DATA

Inspänning	AC 230V - 50/60 Hz	
leff (A)	TIG 16	MMA 17
Ingångseffekt (kVA)	TIG 6.9	MMA 7.1
Strömområde (A)	TIG 5 - 200	MMA 10 - 160
Driftcykel vid 40 °C	TIG 200A @ 25%	MMA 160A @ 30%
Spänning utan belastning (V)	65 (7V VRD)	
Effektivitet (%)	80	
Idle State Power	<50	
Skydd/isoleringsklass	IP21S/B	
Mått (LxBxH mm)	566 x 224 x 405	
Vikt (kg)	15	

Observera På grund av variationer i tillverkade produkter är alla angivna prestandaklassificeringar, kapacitet, mått, dimensioner och vikter som anges endast ungefärliga. Uppnåelig prestanda och betyg vid användning kan bero på korrekt installation, applikationer och användning tillsammans med regelbundet underhåll och service.

KONTROLLEN



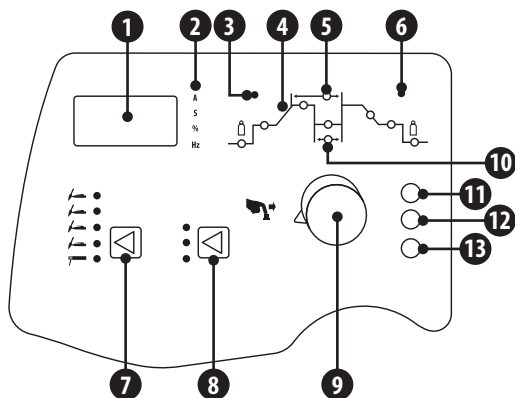
Framifrån

1. Kontrollpanel
2. "+" Utgångskontakt: För att ansluta arbetsklämman
3. "-" Utgångskontakt: För att ansluta TIG-brännaren
4. Gasuttagsterminal
5. 9 -polig fjärranslutning

Bakifrån

6. Gasinloppsanslutning
7. Vattenkylarens utlopp
8. Störsäkring: 5 ampere
9. Strömbrytare
10. Ingång strömkabel
11. Kylfläkt

KONTROLLPANEL









1. Digital mätare: Visar förinställd och aktuell ström före och under svetsning samt parameterinställningar. Används också för att visa eventuella felmeddelandekoder
2. Indikatorer för digital mätare: Amperage, sekunder, procent och frekvens
3. Arc force och spot time indikator
4. Parametervalsområde: Genom att trycka på justeringsknappen (8) markeras lysdioden för parametern som ska justeras i valområdet
5. AC -frekvensindikator
6. Pulsfrekvens och pulsbreddindikator
7. Svetslägesvalzon: Svetslägesvalzon innehåller indikatorer för svetsläge och väljarknapp. Svetslägen inkluderar AC TIG, AC Pulse TIG, DC TIG, DC Pulse TIG, MMA. Tryck på svetslägesvalsknappen för att välja lämpligt svetsläge. Det valda svetsläget indikeras genom att motsvarande lysdiod lyser när svetsström detekteras
8. Lås-/punktväljare: Använd denna väljare för att välja 2T, 4T eller spotläge
9. Justeringsknapp: Genom att trycka på kontrollratten kan du bläddra igenom maskinparametrarna och sedan på den valda parametern kan du vrida manövratten som gör att du kan justera den valda parameterinställningen som visas på kontrollpanelens digitala display
10. AC -balansindikator
11. Fjärrkontrollindikator (tänds när den är aktiverad för antingen TIG eller MMA)
12. Volframstorleksindikator
13. Parameterlarm

KONTROLLPANEL

Kontrollpanelens funktioner Jasic TIG 202D AC/DC -puls

Tryck på antingen väljarknappen eller justeringsknappen tills önskad parameter -LED lyser. Parametern kan sedan justeras genom att vrida manövrerratten.

- | | | |
|-----------------------|---|---|
| 1. ACTIG -läge |  | ○ |
| 2. AC -puls TIG -läge |  | ○ |
| 3. DC TIG -läge |  | ○ |
| 4. DC -puls TIG -läge |  | ○ |
| 5. DC MMA -läge |  | ○ |
- 

9. Arc force och spot time LED

10. AC frekvens LED

11. Pulsfrekvens och puls -LED

12. LED för förflödestid

13. Starta aktuell LED

14. Slope up time LED

15. Toppstöm LED

16. AC -balanspunkts -LED

17. Bakgrundsström (i pulsläge) LED

18. Nedgångstid LED

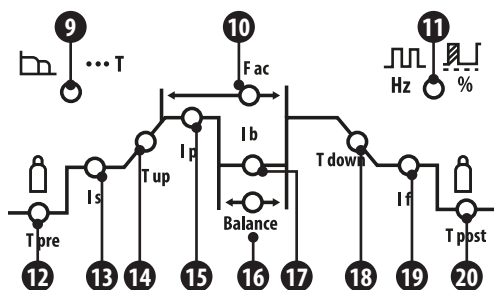
19. Kraterström LED




20. Efterflödestid för gas

21. Fjärrkontrollens aktiverings -LED

22. Volframstor LED

23. Parameter larm LED



- | | | |
|----|---|--------------------|
| 21 |  | Remote |
| 22 |  | Tungsten Electrode |
| 23 |  | Parameter Alarm |

Parameter Autosparande

När parametrarna har justerats kommer de automatiskt att sparas i den parametergrupp som för närvarande används (det kommer inte att göras automatiskt om ingen operation utförs efter att parametrarna har justerats och maskinen stängts av efter 5 sekunder). När maskinen startas nästa gång är parametrarna i denna parametergrupp bara de parametrarna som användes senast. När svetsläget och driftsläget väljs på nytt sker autosparningen på 10 sekunder. Ingen speciell sparnyckel och manuell sparning finns tillgänglig för denna maskin.

FELKODER



När indikatorn för överhettning tänds och den digitala mätaren visar "E-1" indikerar det att svetsningen tvingas stoppas eftersom maskinens huvudkrets är överhettad. I detta tillstånd är det onödigt att stänga av maskinen men vänta bara några minuter och sedan kan svetsningen fortsätta.



När underspänningsindikatorn tänds och den digitala mätaren visar "E-2" indikerar det att nätspänningen är alltför låg och att svetsningen kan startas om när nätspänningen blir normal.



När överspänningsindikatorn tänds och den digitala mätaren visar "E-3" indikerar det att ingångens nätspänning är över 270V AC. Låt strömförsörjningen kontrolleras och starta om maskinen och svetsningen kan fortsätta.



När ett internt fel inträffar visar den digitala mätaren "E-4". Starta om maskinen för att korrigera, men kontakta din leverantör om felet uppstår igen.

INSTALLATION

Uppackning

Kontrollera förpackningen för tecken på skador.

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

Plats

Maskinen ska placeras i en lämplig position och miljö. Var noga med att undvika fukt, damm, ånga, olja eller frätande gaser.

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

Ingånganslutningar

Innan du ansluter maskinen bör du se till att rätt matning är tillgänglig. Detaljer om maskinkraven finns på maskinens typskylt eller i de tekniska data som visas i manualen.

Utrustningen bör anslutas av en kvalificerad person. Se alltid till att utrustningen har en ordentlig jordning.

Anslut aldrig maskinen till elnätet när panelerna är borttagna.

Utgånganslutningar

Elektrodplaritet

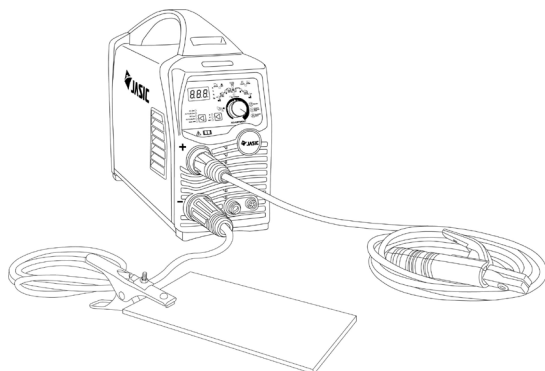
I allmänhet vid användning av manuella bågsvetselektroder är elektrodhållaren ansluten till pluspolen och arbetsreturen till den negativa terminalen. Rådgör alltid med elektrodtilverkarers datablad om du är osäker.

När du använder maskinen för TIG-svetsning ska TIG-brännaren anslutas till den negativa terminalen och arbetsreturen till den positiva terminalen.

MMA-svetsning

Sätt i kabelkontakten med elektrodhållaren i uttaget "+" på svetsmaskinens frontpanel och dra åt den medurs.

Sätt i arbetspluggens kabelkontakt i "-"-uttaget på svetsmaskinens frontpanel och dra åt den medurs.



Se till att bära ögonskydd, skyddskläder och all nödvändig personlig skyddsutrustning. Vidta också nödvändiga åtgärder för att skydda människor som finns i området.

INSTALLATION

Gasanslutningar

Anslut gasslangen till regulatorn/flödesmätaren på skyddsgasflaskan och anslut den andra änden till maskinen.

Observera: Kontrollera dessa strömanslutningar dagligen för att se till att de inte har lossnat annars kan det uppstå bågbildning vid användning under belastning.

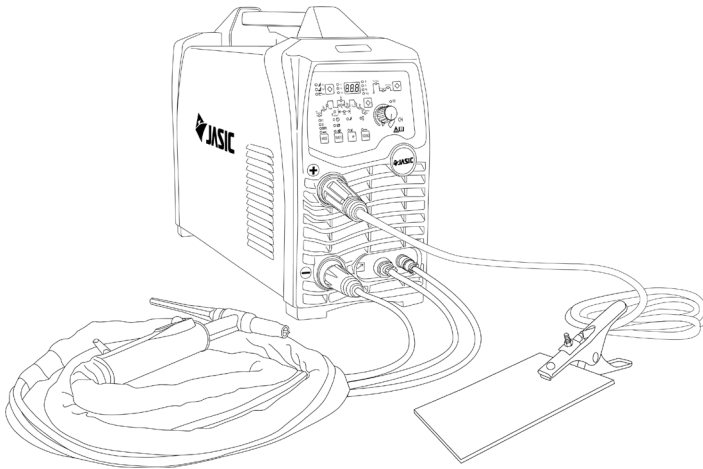
TIG -svetsning

Sätt i kabelkontakten med arbetsklämman i uttaget "+" på svetsmaskinens frontpanel och dra åt den medurs.

Sätt i kabelkontakten på TIG-brännaren i "-"-uttaget på maskinens frontpanel och dra åt medurs. Anslut snabbkopplingen för gas till uttaget på maskinens framsida.

Anslut brännaromkopplaren till uttaget på frontpanelen. Exempel som visas nedan:

Anslut gasslangen till regulatorn/flödesmätaren på skyddsgasflaskan och anslut den andra änden till maskinen.



INSTALLATION

Monteringsanvisning för Vagn

Kontrollera vagnens förpackning för tecken på skador. Ta försiktigt bort alla komponenter, kontrollera och behåll förpackningen tills monteringen är klar.

Vagnskit innehåller

1 x Basenhet (monterad) 2 x Cylinderremmar 2 x Sidofästfästen 1 x Upprätt Cylinderstöd
2 x Övre Hyllfästen 1 x Överdel (Med Handtag) 6 x M5 Skruvar 10 x M10 Skruvar 12 x M6 Skruvar

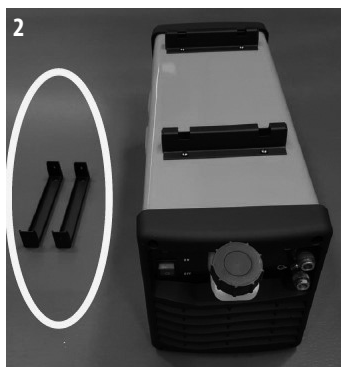
Observera: Detta kit används för andra maskinpaket, du kan notera att extra skruvar levereras och som ett resultat kan det finnas några skruvar kvar när du har monterat vagnpaketet helt.

För följande instruktioner har vi använt Jasic JT-315 ACDC Multi Wave TIG strömkälla och kylare enligt nedan.



1. Placera basenheten på en plan yta, lokalisera cylinderstödet (punkt 3) och använd M10-skruvarna (A) för att fästa cylinderstödet på basenheten (item 1).

2. Leta reda på de svalare basfästena (gula inringade) som håller fast vattenkylaren till basenheten. (fästet levereras med kylare)

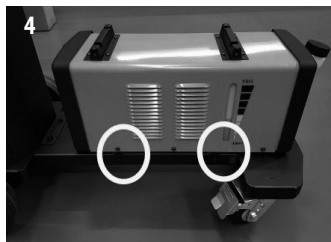


3. Placera kylaren på sidan och montera de två fästena som medföljer vattenkylaren (gul inringad) i botten av kylaren som visas med skruvarna (B) som medföljer kylaren.

Observera: Montera det främre fästet på de hål som är mer centrala på kylarens botten.



4. Montera och fixera vattenkylaren till basenheten (artikel 1) med de medföljande 4 skruvarna (B).



INSTALLATION

Monteringsanvisning för Vagn

5. Montera de två sidofästena (punkt 4) på vattenkylaren som visas till höger.



6. Montera TIG-trådens "kopp" (artikel 5) på basen med de medföljande 3 skruvarna (C)



7. Ta bort skruvarna på framsidan och baksidan på vardera sidan av strömkällan (den mittersta skruven behöver inte tas bort) och montera strömkällan ovanpå vattenkylaren som foder upp fästets hål. (Fästet ska vara på utsidan av strömkällans panel). Säkra strömkällan med skruvarna som togs bort.



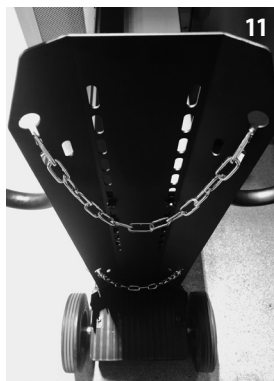
8. Ta bort de övre fästena som visas med artikel 2 och fäst dem ovanpå strömkällan enligt nedan. Använd skruvarna som du har tagit bort från locket till strömkällan för att fixera de två fästena.



INSTALLATION

Monteringsanvisning för Vagn

9. Montera den övre hyllan (artikel 2) ovanpå de monterade fästena och använd skruvarna som togs bort tidigare för att fixera den övre hyllan på plats. Fäst också den övre hyllan (artikel 2) på cylindern upprätt (artikel 3) med skruvar (A).
10. Fixera (artikel 6) som hjälper till att hålla TIG-kabeln på plats, på topppanelen (artikel 2) enligt nedan med två skruvar ©, en 7 mm nyckel kan behövas för att hjälpa till med att fästa detta tillbehör på plats.



11. Montera de medföljande flaskkedjorna (som visas nedan) genom de relevanta spåren på artikel 3 och monteringen är nu klar.

12. Anslut vattenkylarens strömkontakt till kontrolluttaget på bakpanelen på TIG-strömkällan.
13. Kontrollera den relevanta TIG-maskinens bruksanvisning för instruktioner för montering av en vattenkyld TIG-brännare.

UNDERHÅLL



Följande operation kräver tillräcklig yrkeskunskap om elektriska aspekter och omfattande säkerhetskunskap. Se till att maskinens ingångskabel är urkopplad från elförsörjningen och vänta i 5 minuter innan du tar bort maskinkåporna.

För att garantera att maskinen fungerar effektivt och säkert måste den underhållas regelbundet. Operatörerna bör förstå underhållsmetoderna och metoderna för maskindrift. Den här guiden ska göra det möjligt för kunderna att genomföra enkla undersökningar och skydda själva. Försök att minska maskinens felfrekvens och reparationstider för att förlänga livslängden.

Period	Underhållsartikel
Daglig undersökning	Kontrollera maskinens skick, nätkablar, svetskablar och anslutningar. Kontrollera om det finns några varningsindikatorer och maskindrift.
Månadsundersökning	Koppla från elnätet och vänta i minst 5 minuter innan locket tas bort. Kontrollera interna anslutningar och dra åt vid behov. Rengör maskinens insida 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 klara. Byt försiktigt om locken och testa enheten. Detta arbete bör utföras av en kvalificerad person.
Årlig tentamen	Utför en årlig service för att inkludera en säkerhetskontroll i enlighet med tillverkarens standard (EN 60974-1). Detta arbete bör utföras av en kvalificerad person.

TIDSPLAN FÖR REKORD

Datum	Typ av utfört servicearbete	Betjänas av	Förfallodag för nästa kontroll

FELSÖKNING

Innan maskiner skickas från fabriken har de redan kontrollerats noggrant. Maskinen får inte manipuleras eller ändras. Underhåll måste utföras noggrant. Om någon tråd blir lös eller är felplacerad kan det vara potentiellt farligt för användaren!

Endast professionell underhållspersonal ska reparera maskinen!

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

Beskrivning av fel	Möjlig orsak
Strömindikatorn är AV och fläkten fungerar inte	Primärmatningsspänningen har inte slagits PÅ eller ingångssäkring har gått
	Svetsströmkällans ingångsbrytare är avstängd
	Lösa anslutningar internt
Fel -lysdioden lyser och fläkten går	Maskinen är under överhettningsskydd och återställs automatiskt efter att svetsmaskinen har svalnat
	Kontrollera inkommande nätförsörjning för att se till att den är inom 230V +/- 15%
Ingen hög frekvens produceras	Processväljaren är inställd på manuell metallbåge (MMA)
	Brännaravtryckaren är frånkopplad eller strömbrytaren/ledningen är defekt
	Högfrekvent gnistgap för brett eller kortslutet
Svetsström minskar vid svetsning	Dålig anslutning till arbetsstycket
TIG -elektroden smälter när ljusbågen träffas	TIG -facklan är ansluten till (+) VE -terminalen
Inget gasflöde när TIG -brännarutlösaren är intryckt	Tom gasflaska
	Gasregulator är avstängd
	Gasslangen är blockerad eller skuren
	Brännaravtryckaren är frånkopplad eller strömbrytaren/ledningen är defekt
Svårt att tända bågen	Bågens tändström är för låg eller bågändningstiden är för kort
Elektrodhållaren blir mycket varm	Elektrodhållarens märkström är mindre än dess faktiska arbetsström, ersätt den med en högre märkström
Överdriven stänk i MMA -svetsning	Utgångspolaritetsanslutningen är felaktig, byt polaritet
Annat fel	Kontakta din leverantör

MATERIAL OCH DERAS AVFALLSHANTERING

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

När utrustningen skrotas bör den demonteras och separera komponenter enligt materialtypen.

Kasta inte utrustningen med vanligt avfall. I det europeiska direktivet 2002/96/EG om avfall från elektrisk och elektronisk utrustning anges att elektrisk utrustning som har nått sin livslängd måste samlas in separat och skickas tillbaka till en miljöanpassad återvinningsanläggning.

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

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

ROHS DEKLARATION OM ÖVERENSSTÄMMELSE

Vi bekräftar härmed att ovannämnda produkt inte innehåller några av de begränsade ämnen som anges i EU -direktiv 2011/65/EU i koncentrationer över de gränser som anges däri.

Friskrivningsklausul: Observera att denna bekräftelse ges enligt vår bästa kunskap och övertygelse. Ingenting här representerar och/eller kan tolkas som garanti i den mening som avses i tillämplig garantilag.

GARANTIFÖRKLARING

Alla nya Jasic-svetsare, plasmaskärare och flerprocessorenheter som säljs av Jasic ska garanteras mot den ursprungliga ägaren, ej överlåtbar, mot fel på grund av defekt material eller produktion under en period av 5 år efter inköpsdatum. Den ursprungliga fakturan är dokumentation för standardgarantiperioden. Garantitiden är baserad på ett enda skiftmönster.

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

En förutsättning för hela garantin är att produkterna drivs i enlighet med den medföljande bruksanvisningen. Beakta relevant installation och eventuella lagkrav, rekommendationer och riktlinjer och utföra underhållsinstruktionerna som visas i bruksanvisningen. Detta bör utföras av lämpligt kvalificerad och kompetent person.

I det osannolika fallet av ett problem bör detta rapporteras till Jasic's tekniska supportteam för att granska påståendet. Kunden har ingen anspråk på att låna eller ersätta produkter medan reparationer utförs.

Följande faller utanför garantin:

- Defekter på grund av naturligt slitage
- Underlåtenhet att följa instruktionerna för drift och underhåll
- Anslutning till felaktigt eller felaktigt nät
- Överbelastning under användning
- Alla ändringar som görs på produkten utan föregående skriftligt medgivande
- Programvarufel på grund av felaktig funktion
- Eventuella reparationer som utförs med icke-godkända reservdelar
- Eventuella transport- eller lagringskador
- Direkt eller indirekt skada samt eventuell förlust av intäkter täcks inte av garantin
- Yttre skador som brand eller skada på grund av naturliga orsaker t.ex. översvämning

OBS: Enligt garantivillkoren gäller svetsbrännare, deras förbrukningsdelar, trådmatarenhetens drivrullar och styrrör, arbetsreturkablar och klämmor, elektrodhållare, anslutnings- och förlängningskablar, nät och styrledningar, pluggar, hjul, kylvätska etc. . täcks med en 3 månaders garanti.

Jasic ska under inga omständigheter ansvara för tredje parts utgifter eller utgifter/kostnader eller indirekta eller följdkostnader/kostnader.

Jasic skickar en faktura för reparationsarbete som utförs utanför garantin. En offert för eventuella reparationsarbeten som inte omfattas av garantin kommer att höjas innan reparationer utförs.

Beslutet om reparation eller byte av defekta delar fattas av Jasic. De utbytta delarna förblir Jasic's egendom.

Garantin gäller endast maskinen, dess tillbehör och delar som finns inuti. Ingen annan garanti uttrycks eller antyds. Ingen garanti uttrycks eller antyds när det gäller produktens lämplighet för en viss applikation eller användning.

EG - KONFORMITETS FÖRKLARING

Tillverkaren eller dess juridiska ombud Wilkinson Star Limited, deklarerar att den utrustning som beskrivs nedan är konstruerad och tillverkad enligt följande EU - direktiv:

- Lågspänningsdirektiv (LVD), nr: 2014/35/EU
- Direktivet för elektromagnetisk kompatibilitet (EMC), nr: 2014/30/EU

Och inspekterad enligt följande

EU - Normer

- EN 60 974-1: 2012

- EN 60 974-10: 2014+A1

Varje ändring eller ändring av dessa maskiner av obehörig person gör denna deklaration ogiltig.

Wilkinson Star Model

ZXJT-202D

Jasic Model

TIG 202

Authorised Representative

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

Signature

Dr John A Wilkinson OBE

Position Chairman

Manufacturer

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

Signature

Shenzhen Jasic Technology Co LTD

Position

Date



Company stamp

Date



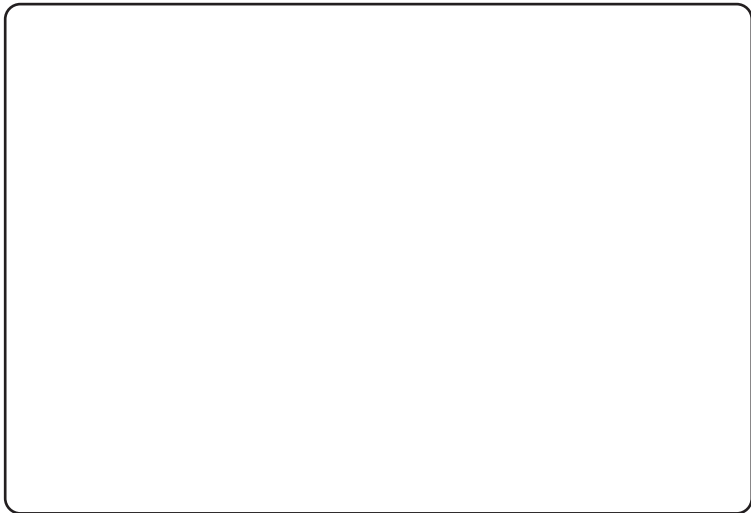
Company stamp



Wilkinson Star Limited

Shield Drive
Wardley Industrial Estate
Worsley
Manchester
UK
M28 2WD

+44(0)161 793 8127



www.jasic.co.uk

November 2022 nummer 2