



Max 20 Plasma
Cut 125 Cut 160



Bedieningshandleiding



UW NIEUWE PRODUCT

Dank u voor het kiezen van dit Jasic product.

Deze producthandleiding is ontworpen om ervoor te zorgen dat u het meeste uit uw nieuwe product haalt. Zorg ervoor dat u volledig op de hoogte bent van de verstrekte informatie en let vooral op de veiligheidsmaatregelen in het veiligheidsboekje (Scan QR-code hieronder). De informatie helpt uzelf en anderen te beschermen tegen de mogelijke gevaren waarmee u te maken kunt krijgen.

Zorg ervoor dat u dagelijkse en periodieke onderhoudscontroles uitvoert om een jarenlange betrouwbare en probleemloze werking te garanderen.

Bel uw Jasic-distributeur in het onwaarschijnlijke geval dat zich een probleem voordoet.

Noteer hieronder de details van uw product, aangezien deze nodig zijn voor garantiedoeleinden en om ervoor te zorgen dat u de juiste informatie krijgt als u hulp of reserveonderdelen nodig heeft.

Aankoopdatum

Waarvan

Serienummer

(Het serienummer bevindt zich normaal gesproken aan de boven- of onderkant van de machine)

Disclaimer: Hoewel alles in het werk is gesteld om ervoor te zorgen dat de informatie in deze handleiding volledig en nauwkeurig is, kan geen aansprakelijkheid worden aanvaard voor eventuele fouten of weglatingen. Houd er rekening mee dat producten voortdurend worden ontwikkeld en zonder voorafgaande kennisgeving kunnen worden gewijzigd. Bezoek jasic.co.uk om de meest up-to-date handleidingen te zien.

Let op: het veiligheidsinformatieboekje is online te vinden door onderstaande QR-code te scannen



Aftersales-documenten, waaronder lasprocesgidsen, zijn te vinden op www.jasic.co.uk

Deze handleiding mag niet worden gekopieerd of gereproduceerd zonder de schriftelijke toestemming van Wilkinson Star Limited.

vertaling van mondelinge instructies

INHOUD

Deze handleiding is een vertaling van de originele handleiding in het Engels

Uw nieuwe product	2	Algemene snij-informatie	32
Index	3	Snijkwaliteit	33
Veiligheidsinstructie	4	Typische snijsnelheden	34
Pakket en inhoud	9	Informatie over de plasmatoorts UPM-160	35
Beschrijving van symbolen	10	CNC-besturingsuitgang	37
Wat is plasma?	11	Onderhoud	38
Productoverzicht	12	Problemen oplossen	39
Productdetails en toepassing	13	AEEA-afvoer	43
Technische specificaties	14	RoHS-conformiteitsverklaring	43
Installatie	15	Verklaring van overeenstemming	44
Beschrijving van de machine	18	Garantieverklaring	45
Beschrijving van het Configuratiescherm	19	Schematisch	46
Bediening - gebruikersinstellingen	20	Opmerkingen	47
Bediening - snijmodi	24	Contactgegevens van Jasic	50
Informatie over de plasma-handtoorts UPH-160	28		

VEILIGHEIDSinSTRUCTIES



Deze algemene veiligheidsnormen hebben betrekking op zowel booglasmachines als plasmasnijmachines, tenzij anders aangegeven. De gebruiker is verantwoordelijk voor het installeren en bedienen van de apparatuur in overeenstemming met de bijgevoegde instructies. Het is belangrijk dat gebruikers van deze apparatuur zichzelf en anderen beschermen tegen letsel of zelfs de dood. De apparatuur mag alleen worden gebruikt voor het doel waarvoor deze is ontworpen. Het op een andere manier gebruiken kan schade of letsel veroorzaken en in strijd zijn met de veiligheidsregels. Alleen goed opgeleide en competente personen mogen de apparatuur bedienen. Draggers van een pacemaker dienen hun arts te raadplegen alvorens deze apparatuur te gebruiken. PBM en veiligheidsuitrusting op de werkplek moeten compatibel zijn voor de toepassing van het betrokken werk.

Voer altijd een risicobeoordeling uit voordat u las- of snijwerkzaamheden uitvoert.

Algemene elektrische veiligheid



De apparatuur moet worden geïnstalleerd door een gekwalificeerd persoon en in overeenstemming met de geldende normen. Het is de verantwoordelijkheid van de gebruiker om ervoor te zorgen dat de apparatuur is aangesloten op een geschikte voeding. Raadpleeg indien nodig uw energieleverancier.

Gebruik het apparaat niet als de afdekkingen zijn verwijderd. Raak geen onder spanning staande elektrische onderdelen of onderdelen die elektrisch geladen zijn aan. Schakel alle apparatuur uit wanneer deze niet in gebruik is. In het geval van abnormaal gedrag van de apparatuur, moet de apparatuur worden gecontroleerd door een voldoende gekwalificeerde servicemonteur. Als aarding van het werkstuk vereist is, verbind het dan rechtstreeks met een afzonderlijke kabel met een stroombelastbaarheid die de maximale capaciteit van de machinestroom kan dragen.

Kabels (zowel primaire voeding als laswerk) dienen regelmatig te worden gecontroleerd op beschadiging en oververhitting. Gebruik nooit versleten, beschadigde, te kleine of slecht aangesloten kabels.

Isoleer uzelf van werk en aarde met behulp van droge isolerende matten of hoezen die groot genoeg zijn om elk fysiek contact te voorkomen.

Raak de elektrode nooit aan als u in contact bent met de werkstukretour.

Wikkel geen kabels over uw lichaam.

Zorg ervoor dat u extra veiligheidsmaatregelen neemt wanneer u las in elektrisch gevaarlijke omstandigheden, zoals vochtige omgevingen, het dragen van natte kleding en metalen constructies.

Probeer lassen in krappe of beperkte posities te vermijden.

Zorg ervoor dat de apparatuur goed wordt onderhouden. Repareer of vervang beschadigde of defecte onderdelen onmiddellijk.

Voer regelmatig onderhoud uit in overeenstemming met de instructies van de fabrikant.

De EMC-classificatie van dit product is klasse A in overeenstemming met de elektromagnetische compatibiliteitsnormen CISPR 11 en IEC 60974-10 en daarom is het product uitsluitend ontworpen voor gebruik in industriële omgevingen.

WAARSCHUWING: Deze apparatuur van klasse A is niet bedoeld voor gebruik in woonomgevingen waar de elektrische stroom wordt geleverd door een openbaar laagspanningsnet. Op die locaties kan het moeilijk zijn om de elektromagnetische compatibiliteit te waarborgen vanwege geleide en uitgestraalde storingen.

Algemene bedrijfsveiligheid



Draag de apparatuur nooit en hang deze nooit op aan de draagriem of handgrepen tijdens het lassen.

Trek of til de machine nooit op aan de lastoorts of andere kabels.

Gebruik altijd de juiste hefpunten of handgrepen. Gebruik altijd het transportonderstel zoals aanbevolen door de fabrikant. Til nooit een machine op terwijl de gasfles erop is gemonteerd.

Als de werkomgeving als gevaarlijk is geclassificeerd, gebruik dan alleen S-gemarkeerde lasapparatuur met een veilig onbelast spanningsniveau. Dergelijke omgevingen kunnen bijvoorbeeld zijn: vochtige, hete of beperkt toegankelijke ruimtes.

VEILIGHEIDINSTRUCTIES

Gebruik van persoonlijke beschermingsmiddelen (PBM)

⚠ CAUTION
PPE REQUIRED
AT ALL TIMES

Lasboogstralen van alle las- en snijprocessen kunnen intense, zichtbare en onzichtbare (ultraviolet en infrarood) stralen produceren die ogen en huid kunnen verbranden.



- Draag een goedgekeurde lashelm met een geschikte filterlens om uw gezicht en ogen te beschermen tijdens het lassen, snijden of kijken.
- Draag een goedgekeurde veiligheidsbril met zijkapjes onder uw helm.
- Gebruik nooit apparatuur die beschadigd, kapot of defect is.
- Zorg er altijd voor dat er voldoende beschermende schermen of barrières zijn om anderen te beschermen tegen flitsen, verblinding en vonken uit het las- en snijgebied.
- Zorg voor voldoende waarschuwingen dat er gelast of gesneden wordt.
- Draag geschikte beschermende vlambestendige kleding, handschoenen en schoeisel.
- Zorg voor voldoende afzuiging en ventilatie voorafgaand aan het lassen en snijden om gebruikers en alle werknemers in de buurt te beschermen.
- Controleer en zorg ervoor dat het gebied veilig is en vrij van brandbaar materiaal voordat u gaat lassen of snijden.

Sommige las- en snijwerkzaamheden kunnen geluid produceren. Draag gehoorbescherming om uw gehoor te beschermen als het omgevingsgeluidsniveau de plaatselijk toegestane limiet overschrijdt (bijv.: 85 dB).



Keuzegids voor lassen en snijden van lensschaduw

Lasstroon	MMA-elektroden	MIG Lichte Legering	MIG zware metalen	MAG	TIG alle metalen	Plasmasnijden	Plasma lassen	ARC/AIR gutsen	
10	8	10	10	10	9	11	10	10	
15									
20									
30	9				10		11		11
40									
60									
80	10				11		12		13
100									
125									
150	11	11	12	13	14				
175									
200									
225	12	12	13	14	15				
250									
275									
300	13	14	15	16	17				
350									
400									
450	14	15	16	17	18				
500									

VEILIGHEID INSTRUCTIES

Veiligheid tegen dampen en lasgassen



De HSE heeft lassers geïdentificeerd als een 'risicogroep' voor beroepsziekten als gevolg van blootstelling aan stof, gassen, dampen en lasrook. De belangrijkste geïdentificeerde gezondheidseffecten zijn longontsteking, astma, chronische obstructieve longziekte (COPD), long- en nierkanker, metaaldampkoorts (MFF) en veranderingen in de longfunctie. Tijdens lassen en heet snijden, 'heet werk',

worden dampen geproduceerd die gezamenlijk bekend staan als lasrook. Afhankelijk van het type lasproces dat wordt uitgevoerd, is de resulterende rook een complex en zeer variabel mengsel van gassen en deeltjes.

Ongeacht de duur van het lassen dat wordt uitgevoerd, alle lasrook, inclusief lassen van zacht staal, vereist geschikte technische controles. Dit is meestal lokale afzuiging (LEV) om de blootstelling aan lasrook binnenshuis te verminderen en waar LEV niet voldoende werkt, blootstelling onder controle te houden, moet het ook worden verbeterd door geschikte ademhalingsbeschermingsmiddelen (RPE) te gebruiken om te helpen bij de bescherming tegen achtergebleven dampen.

Bij buitenlassen moet geschikte RPE worden gebruikt. Voorafgaand aan het uitvoeren van lastaken moet een passende risicobeoordeling worden uitgevoerd om ervoor te zorgen dat de verwachte controlemaatregelen aanwezig zijn.

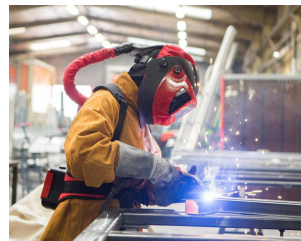
Plaats de apparatuur in een goed geventileerde ruimte en houd uw hoofd uit de lasrook. Adem de lasrook niet in. Zorg ervoor dat de laszone goed geventileerd is en dat er voorzieningen zijn voor een geschikt lokaal rookafzuigstelsel.

Als de ventilatie slecht is, draag dan een goedgekeurde lashelm of gasmasker met luchttoevoer. Lees en begrijp de veiligheidsinformatiebladen (MSDS's) en de instructies van de fabrikant voor metalen, verbruiksartikelen, coatings, reinigingsmiddelen en ontvettingsmiddelen.

Las niet op locaties in de buurt van ontvettings-, reinigings- of spuitwerkzaamheden.

Houd er rekening mee dat hitte en stralen van de boog kunnen reageren met dampen en zeer giftige en irriterende gassen kunnen vormen.

Raadpleeg voor meer informatie de HSE-website www.hse.gov.uk voor gerelateerde documentatie.



Een voorbeeld van persoonlijke rookbescherming

Voorzorgsmaatregelen tegen brand en explosie



Vermijd het veroorzaken van brand door vonken en heet afval of gesmolten metaal. Zorg ervoor dat geschikte brandveiligheidsapparatuur beschikbaar is in de buurt van de las- en snijzone. Verwijder alle ontvlambare en brandbare materialen uit de las-, snij- en omliggende gebieden.

Las of snij geen brandstof- en smeermiddelcontainers, ook niet als ze leeg zijn. Deze moeten zorgvuldig worden gereinigd voordat ze kunnen worden gelast of gesneden.

Laat het gelaste of gesneden materiaal altijd afkoelen voordat u het aanraakt of in contact brengt met brandbaar of ontvlambaar materiaal.

Werk niet in atmosferen met hoge concentraties brandbare dampen, brandbare gassen en stof.

Controleer altijd het werkgebied een half uur na het zagen om er zeker van te zijn dat er geen brand is ontstaan.

Zorg ervoor dat de toortselektrode niet per ongeluk in contact komt met metalen voorwerpen, aangezien dit vlambogen, explosies, oververhitting of brand kan veroorzaken.

Symbol found on fire extinguishers at your work place		Water	Foam spray	ABC powder	Carbon dioxide	Wet chemical
Wood, paper & textiles	A	✓	✓	✓	✗	✓
Flammable liquids	B	✗	✓	✓	✓	✗
Flammable gases	C	✗	✗	✓	✗	✗
Electrical contact	D	✗	✗	✓	✓	✗
Cooling oil & fats	E	✗	✗	✗	✗	✓

Ken en begrijp uw brandblussers

VEILIGHEIDSinSTRUCTIES

De werkomgeving



Zorg ervoor dat de machine op een veilige en stabiele plaats is gemonteerd, zodat er voldoende koellucht kan circuleren. Gebruik geen apparatuur in een omgeving buiten de vastgelegde bedrijfsparameters.

De lasstroombron is niet geschikt voor gebruik in regen of sneeuw.

Berg de machine altijd op in een schone, droge ruimte.

Zorg ervoor dat de apparatuur schoon wordt gehouden van stofophoping.

Gebruik de machine altijd rechtopstaand.

Bescherming tegen bewegende delen



Wanneer de machine in werking is, blijf dan uit de buurt van bewegende delen zoals motoren en ventilatoren.

Bewegende delen, zoals de ventilator, kunnen vingers en handen snijden en kledingstukken vasthaken.

Beveiligingen en afdekkingen mogen alleen voor onderhoud worden verwijderd en beheerd door

gekwalficeerd personeel nadat eerst de voedingskabel is losgekoppeld.

Plaats de afdekkingen en beveiligingen terug en sluit alle deuren wanneer de interventie is voltooid en voordat de apparatuur wordt gestart.

Zorg ervoor dat uw vingers niet bekneld raken bij het laden en aanvoeren van de draad tijdens de installatie en het gebruik.

Let er bij het aanvoeren van draad op dat u het niet op andere mensen of op uw lichaam richt.

Zorg er altijd voor dat machineafdekkingen en beveiligingsinrichtingen in werking zijn.

Risico's door magnetische velden



De magnetische velden die door hoge stromen worden gecreëerd, kunnen de werking van pacemakers of elektronische apparaten beïnvloeden gecontroleerde medische apparatuur. Dragers van vitale elektronische apparatuur dienen vooraf hun arts te raadplegen beginnen met booglassen, snijden, gutsen of puntlassen.

Kom niet in de buurt van lasapparatuur met gevoelige elektronische apparatuur, aangezien de magnetische velden schade kunnen veroorzaken.

Houd de toorts kabel en werkstukretourkabel over de gehele lengte zo dicht mogelijk bij elkaar. Dit kan helpen uw blootstelling aan schadelijke magnetische velden te minimaliseren.

Wikkel de kabels niet rond het lichaam.

Hanteren van persgasflessen en regelaars



Verkeerd gebruik van gasflessen kan leiden tot scheuren en het vrijkomen van gas onder hoge druk.

Controleer altijd of de gasfles van het juiste type is voor het uit te voeren laswerk.

Bewaar en gebruik cilinders altijd in een rechtopstaande en veilige positie.

Alle cilinders en drukregelaars die bij laswerkzaamheden worden gebruikt, moeten met zorg worden behandeld.

Zorg ervoor dat de elektrode, elektrodehouder of andere elektrisch "hete" onderdelen nooit een cilinder raken.

Houd uw hoofd en gezicht uit de buurt van de uitlaat van het flesventiel wanneer u het flesventiel opent.

Zet de cilinder altijd veilig vast en verplaats hem nooit terwijl de regelaar en slangen zijn aangesloten.

Gebruik een geschikte trolley voor het verplaatsen van cilinders.

Controleer regelmatig alle aansluitingen en verbindingen op lekkage.

Volle en lege cilinders moeten gescheiden worden opgeslagen.

Beschadig of wijzig nooit een cilinder

VEILIGHEIDSinSTRUCTIES

Brand bewustzijn



Het snij- en lasproces kan ernstige brand- of explosierisico's met zich meebrengen.
Het snijden of lassen van verzegelde containers, tanks, vaten of pijpen kan explosies veroorzaken.
Vonken van het las- of snijproces kunnen brand en brandwonden veroorzaken.
Controleer en risicobeoordeling dat het gebied veilig is voordat u gaat snijden of lassen.

Ventileer alle ontvlambare of explosieve dampen van de werkplek.

Verwijder alle brandbare materialen uit de buurt van het werkgebied. Bedek indien nodig brandbare materialen of containers met goedgekeurde deksels (volgens de instructies van de fabrikant) als deze niet uit de directe omgeving kunnen worden verwijderd.

Knip of las niet op plaatsen waar de atmosfeer ontvlambaar stof, gas of vloeistofdamp kan bevatten.

Zorg dat u altijd de juiste brandblusser bij de hand heeft en weet hoe u deze moet gebruiken.

Hete delen



Houd er altijd rekening mee dat materiaal dat wordt gesneden of gelast, erg heet wordt en houdt die warmte aanzienlijk vast lange tijd, wat ernstige brandwonden kan veroorzaken als de juiste PBM niet worden gedragen. Raak geen heet materiaal of onderdelen met blote handen aan.

Zorg altijd voor een afkoelperiode voordat u werkt aan recent gesneden of gelast materiaal.

Gebruik de juiste geïsoleerde lashandschoenen en kleding om hete onderdelen te hanteren om brandwonden te voorkomen.

Geluidsbewustzijn



Het snij- en lasproces kan geluid genereren dat blijvende gehoorschadiging kan veroorzaken.

Lawaai van snij- en lasapparatuur kan het gehoor beschadigen.

Bescherm uw oren altijd tegen lawaai en draag goedgekeurde en geschikte gehoorbescherming als het geluidsniveau hoog is zijn hoog. Raadpleeg uw lokale specialist als u niet zeker weet hoe u moet testen op geluidsniveaus.

RF-verklaring



Apparatuur die voldoet aan richtlijn 2014/30/EU betreffende elektromagnetische compatibiliteit (EMC) en de technische vereisten van EN60974-10 zijn ontworpen voor gebruik in industriële gebouwen en niet voor woningen gebruik waar elektriciteit wordt geleverd via het openbare laagspanningsdistributiesysteem.

Er kunnen zich moeilijkheden voordoen bij het verzekeren van elektromagnetische compatibiliteit van klasse A voor systemen die op woonlocaties zijn geïnstalleerd vanwege geleide en uitgestraalde emissies.

In het geval van elektromagnetische problemen is het de verantwoordelijkheid van de gebruiker om de situatie op te lossen. Het kan nodig zijn om de apparatuur af te schermen en geschikte filters op de netvoeding aan te brengen.

LF-verklaring



Raadpleeg het typeplaatje op de apparatuur voor de voedingsvereisten.

Door de verhoogde absorptie van de primaire stroom uit het stroomnet, hoog vermogen systemen zijn van invloed op de kwaliteit van de stroom die door het netwerk wordt geleverd. Bijgevolg moeten op deze systemen aansluitbeperkingen of maximale impedantievereisten worden toegepast die door het netwerk op het openbare netwerkaansluitpunt zijn toegestaan.

In dit geval is het de verantwoordelijkheid van de installateur of de gebruiker om ervoor te zorgen dat de apparatuur kan worden aangesloten, eventueel in overleg met het elektriciteitsbedrijf.

VEILIGHEIDSinSTRUCTIES

Materialen en hun verwijdering



Lasapparatuur is vervaardigd met door BSI gepubliceerde normen die voldoen aan de CE-vereisten voor materialen die geen giftige of giftige materialen bevatten die gevaarlijk zijn voor de gebruiker. Gooi het apparaat niet bij het normale afval.



Dat stelt de Europese richtlijn 2012/19/EU betreffende afgedankte elektrische en elektronische apparatuur elektrische apparaten die het einde van hun levensduur hebben bereikt, moeten apart worden ingezameld en getourneerd naar een milieuvriendelijke recyclinginstallatie voor verwijdering.

Raadpleeg voor meer gedetailleerde informatie de HSE-website www.hse.gov.uk

Inhoud van het Jasic Max Plasma-pakket

De volgende artikelen worden bij elk model meegeleverd in uw nieuwe Jasic MAX-productverpakking.

Wees voorzichtig bij het uitpakken en controleer of alle artikelen aanwezig en onbeschadigd zijn.

Als u schade constateert of er artikelen ontbreken, neem dan eerst contact op met de leverancier en vóórdat u het product installeert of gebruikt.

Vermeld het productmodel, de serienummers en de aankoopdatum in het informatiegedeelte aan de binnenkant van de voorpagina van deze gebruiksaanwijzing.

Jasic Max Cut MC-125

- MC-125 Stroombron
- UPH-160 Plasmatoorts 6m
- Werkspanningskabel
- USB-stick met gebruiksaanwijzing

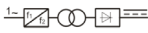
Jasic Max Cut MC-160

- MC-160 Stroombron
- UPH-160 Plasmatoorts 6m
- Werkspanningskabel
- USB-stick met gebruiksaanwijzing



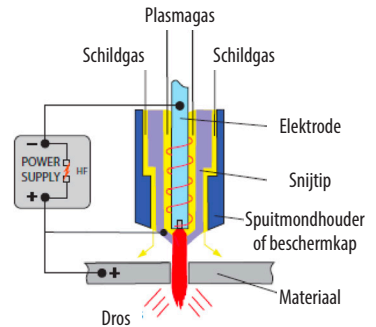
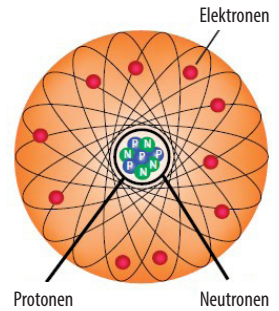
Let op: De inhoud van het pakket kan variëren, afhankelijk van de locatie in het land en het gekochte pakketonderdeelnummer.

BESCHRIJVING VAN SYMBOLEN

	Lees deze gebruiksaanwijzing zorgvuldig door voor gebruik.
	Waarschuwing tijdens gebruik.
	Eenfasige statische frequentieomvormer-transformatorgelijkrichter.
	Het symbool geeft de eenfasige of driefasige wisselstroomvoeding en de nominale frequentie aan.
	Kan worden gebruikt in een omgeving met een hoog risico op elektrische schokken.
IP	IP Beschermingsgraad, zoals IP23S.
U₁	Nominale AC-ingangsspanning (met tolerantie $\pm 15\%$).
I_{1max}	Nominale maximale ingangsstroom.
I_{1eff}	Maximale effectieve ingangsstroom.
X	Inschakelduur, de verhouding tussen de gegeven tijdsduur en de volledige cyclustijd.
U₀	Nullastspanning, open circuitspanning van de secundaire wikkeling.
U₂	Belastspanning.
H	Isolatieklasse.
	Gooi elektrisch afval niet weg met ander huishoudelijk afval. Bescherm ons milieu.
	Waarschuwing voor risico op elektrische schokken.
A	Stroomeenheid "A"
	Indicator oververhittingsbeveiliging.
	Indicator overstroombeveiliging.
	Standaard snijmodus
	Garen snijden
	Schakelen tussen snijmodi
	Gastesttestindicator
	Gastesttestknop
	2T- en 4T-toortstriggermodi

WAT IS PLASMA?

- Plasma wordt doorgaans beschreven als de vierde aggregatietoestand (vast, vloeibaar, gas en plasma).
- Als je gas tot een extreem hoge temperatuur verhit, ontstaat plasma in de vierde toestand. De energie begint de gasmoleculen uiteen te vallen en de atomen beginnen te splitsen. Normale atomen bestaan uit protonen en neutronen in de kern, omgeven door een wolk van elektronen. In plasma scheiden de elektronen zich van de kern. Zodra de warmte-energie de elektronen uit het atoom loslaat, beginnen de elektronen snel te bewegen. De elektronen zijn negatief geladen en laten hun positief geladen kernen achter. Deze positief geladen kernen staan bekend als ionen. Wanneer de snel bewegende elektronen botsen met andere elektronen en ionen, komen er enorme hoeveelheden energie vrij. Deze energie geeft plasma zijn unieke status en ongelooflijke snijkracht.
- Plasma is een gas dat tot een extreem hoge temperatuur is verhit en geïoniseerd, waardoor het elektrisch geleidend wordt. Een voorbeeld van natuurlijk plasma is bliksem.
- Bij plasmaboogsnijden, gutsen en lassen wordt plasma gebruikt om een elektrische boog over te brengen op het werkstuk. Het elektrisch geleidende gas draagt de energie van de plasmastroombron via een plasmatoorts over op het te snijden materiaal.
- De basisprincipes van het plasmaboogsnijproces zijn te zien in de illustratie. Het basisprincipe is dat de boog wordt gevormd tussen de elektrode en het werkstuk door het plasmagas en de elektrische boog door een kleine opening in de koperen punt te persen. Dit verhoogt de snelheid en temperatuur van het plasma dat de punt verlaat. De temperatuur van het plasma bedraagt meer dan 15.000 °C en de snelheid kan die van het geluid benaderen. Deze plasmagasstroom, in combinatie met de hoge temperatuur, zorgt ervoor dat een diep doordringende plasmastraal door het werkstukmateriaal snijdt en tegelijkertijd gesmolten materiaal van de snede wordt weggeblazen.
- Het proces verschilt van het autogeenproces doordat het plasmaproces werkt door de hogetemperatuurboog te gebruiken om het te snijden metaal te smelten. Bij het autogeenproces oxideert de zuurstof het te snijden metaal en smelt de warmte van de exotherme reactie het metaal. In tegenstelling tot het autogeenproces kan het plasmaproces dus worden gebruikt om metalen te snijden, inclusief metalen die beschermende vuurvaste oxiden vormen, zoals aluminium, roestvrij staal, non-ferrometalen en gietijzer.
- De uitgangsstroom (ampère) van de voeding bepaalt de snijdikte en de snelheid van de plasmamachine.
- Hoewel het primaire doel van plasmasnijden het scheiden van metaal is, wordt plasmagutsen gebruikt om metalen tot een gecontroleerde diepte en breedte te verwijderen.
- Plasmamachines bestaan uit een voeding, een startcircuit voor de boog, een plasmatoorts en een persluchttoevoer.
- Gelijkstroom (DC) met rechte polariteit wordt gebruikt voor plasmasnijden, waarbij de elektrode - negatief is en de punt/het werkstuk + positief.



PRODUCTOVERZICHT

De Jasic plasmasnijinvertermachines zijn ontworpen als geïntegreerde, draagbare snijvoedingen met de meest geavanceerde IGBT-invertertechnologie op het gebied van vermogenslektronica.

Kenmerken van de Jasic Max Cut MC-125 & MC-160 producten:

- IGBT plasmasnij-inverter
- Op wiel gemonteerd, gemakkelijk te manoeuvreren
- Variabele snijregeling
- HF-vrije ontsteking
- LED-displaypaneel
- Eenvoudige bediening met soepel en nauwkeurig snijden
- Drukregelaar op het achterpaneel
- Optionele CNC-interface* (geschikt voor de meeste snijtafels)



Productdetails

De machine maakt gebruik van hoogwaardige componenten van toonaangevende merken met een hoge betrouwbaarheid en maakt gebruik van geavanceerde invertertechnologie met een inverterfrequentie van meer dan 20 kHz, wat helpt om de afmetingen en het gewicht van de plasmamachine te verminderen. Ook is er een vermindering van magnetische verliezen en weerstandsverliezen, wat de snij-efficiëntie verbetert en energiebesparende voordelen biedt.

Een ingebouwde ontwerpfunctie biedt closed-loop feedbacktechnologie die een stabiele snijstroom levert, zelfs bij een netspanningsfluctuatie van $\pm 15\%$.

De constante pilootboogtechnologie is voorzien van contactloze HF-vrije ontsteking. De Max Cut 125 en 160, samen met de UPH-160 plasmatoorts, bieden een uitstekende boogontsteking die gemakkelijk door roestige en geverfde metalen, ferrometalen en non-ferrometalen snijdt. Dit verlengt de levensduur van de elektrode en het mondstuk van de snijtoorts.

Uitstekende dynamische eigenschappen, hoge boogstijfheid, een glad snijoppervlak en hoge snijprestaties.

De stroomopwaartse functie is beschikbaar wanneer de boog is ontstoken om te snijden, wat de impact van de boogontsteking kan verminderen.

De snijstroom van de Max Cut 125 en 160 kan nauwkeurig worden ingesteld met een naadloze aanpassing via de vooringestelde stroomfunctie. Hierdoor kan de machine worden gebruikt om werkstukken van verschillende diktes te snijden.

Lage stroom wordt gebruikt bij het snijden van dunne platen en hoge stroom bij het snijden van dikke platen om een goede snijkwaliteit en energiebesparing te garanderen.

Met beveiligingsfunctie tegen over-/onderspanning, thermische oververhitting en lage gasdruk in de machine; gascontrole en 2T/4T-functie.

Ook leverbaar met de optionele CNC-functie, die een geautomatiseerde interface biedt met onder andere starten/stoppen op afstand, een signaal voor booginstelling (OK om te bewegen) en een gedeelde boogspanningsuitgang voor een toortshoogteregelaar, waardoor de machine geschikt is voor aansluiting op de meeste CNC-snijtafels met een 180°-snijtoorts.

Sollicitatie

Economisch en praktisch met perslucht als plasmagasbron. De plasmasnijder heeft een breed scala aan toepassingen, met name voor het snijden van metalen platen van koolstofstaal, gelegeerd staal, roestvrij staal, gegalvaniseerd staal, koper en aluminium, enz. Hij kan breed worden ingezet in diverse industrieën die metaal snijden, zoals de productie van ketels en drukvaten, de productie van chemische containers, de installatie en bouw van energiecentrales, de metaalindustrie, chemische technologie, de lucht- en ruimtevaart, de productie en bouw van auto's en voertuigen.

PRODUCTDETAILS EN TOEPASSING

Geavanceerde digitale besturingsmodus

De Jasic plasmasnijmachines MC-125 en MC-160 zijn voorzien van intelligente MUC digitale besturingstechnologie en alle belangrijke functies worden uitgevoerd via software. De plasmasnijmachine met digitale besturing biedt vele verbeteringen in functionaliteit en prestaties ten opzichte van traditionele plasmasnijmachines. Met PWM-technologie en krachtige IGBT's wordt de gelijkspanning, die wordt gelijkgericht van een 50Hz/60Hz ingangswisselspanning, omgezet naar een hoogspanning van 30K~50kHz wisselspanning. De spanning wordt verlaagd en gelijkgericht om de gelijkstroomvoeding voor het snijden te leveren. Deze invertertechnologie zorgt voor een machine die kleiner en veel lichter is dan de traditionele machine. Deze technologie zorgt voor een hoog rendement en een schakelfrequentie die buiten het hoorbare bereik ligt.

Goede consistentie en stabiele prestaties

Bij traditionele machines worden de consistentie en prestaties vaak bepaald door de toleranties van de componenten die bij de productie worden gebruikt en omgevingsfactoren zoals temperatuur en vochtigheid. In sommige gevallen kunnen de prestaties van hetzelfde merk en type machine variëren als gevolg van tolerantieverschillen. Een van de kenmerken van digitale besturing is dat deze niet gevoelig is voor veranderingen in deze parameters. De prestaties van de snijmachine worden niet beïnvloed door veranderingen in de parameters van afzonderlijke onderdelen. Daarom zijn de consistentie en stabiliteit van de prestaties van de snijmachine met digitale besturing beter dan die van een traditionele snijmachine.

Krachtige snijprestaties

De Jasic MC-125 en MC-160 zorgen voor sneller en zuiniger snijden van metalen met perslucht als plasmagasbron. De snijnsnelheid is 1,8 keer hoger dan bij autogeen snijden. Deze machines kunnen gemakkelijk en snel staal, roestvrij staal, koper, gietijzer en aluminium snijden. De boog is gemakkelijk te ontsteken en maakt gebruik van een niet-HF-boogontstekingsstechnologie. De nastroomfunctie zorgt voor extra koeling van de toorts na het snijden. De eenvoudige bediening, hoge snijnsnelheid en het gladde snijoppervlak maken het plasmaproces tot een uitstekende snijmethode.

Producteigenschappen

De snijstroom van de MC-125 en MC-160 kan nauwkeurig worden ingesteld met een traploze aanpassing via de voorinstelfunctie. Hierdoor kan de machine worden gebruikt om werkstukken van verschillende diktes te snijden. Lage stroom wordt gebruikt bij het snijden van dunne platen en hoge stroom bij het snijden van dikke platen om een goede snijkwaliteit en energiebesparing te garanderen. Met een beveiligingsfunctie tegen over-/onderspanning, thermische oververhitting en lage gasdruk in de machine; gascontrole en 2T/4T-functie. Ook standaard is de geautomatiseerde interface met start/stop op afstand, een boog-geactiveerd OK-naar-bewegingssignaal en een gedeelde boogspanningsuitgang voor een toortshoogteregelaar, waardoor de machine geschikt is voor aansluiting op de meeste CNC-snijtafels met een 180° snijtoorts. De MC-125 en MC-160 plasmamachine heeft bovendien het extra voordeel dat er een optionele 'geïntegreerde' compressor kan worden gemonteerd, wat het ultieme biedt op het gebied van draagbaar plasmasnijden, zowel in de werkplaats als op locatie.

Sollicitatie

De non-HF-pilootboog van de MC-125 en MC-160, gecombineerd met de UPH-160 plasmatoorts, biedt een uitstekende boogontsteking die gemakkelijk door roestige en geverfde metalen, evenals ferro- en non-ferrometalen, snijdt. Dit verlengt effectief de levensduur van de elektrode en het mondstuk van de plasmasnijtoorts. Het apparaat is breed inzetbaar in diverse industrieën die metaal snijden, zoals de productie van ketels en drukvaten, de productie van chemische containers, de installatie en bouw van energiecentrales, de metaalindustrie, chemische technologie, de lucht- en ruimtevaart, de productie en bouw van auto's en voertuigen.

TECHNISCHE SPECIFICATIES

Parameter	Eenheid	Jasic MC-125 (L312II)	Jasic MC-160 (L316II)
Nominale ingangsspanning	V & Hz	3PH 400V AC $\pm 15\%$ 50/60HZ	3PH 400V AC $\pm 15\%$ 50/60Hz
Nominaal ingangsvermogen	kVA	23	29.2
Nominale ingangsstroom (I _{eff})	A	31	42.5
Nominale ingangsstroom (I _{max})	A	31	33
Snijstroombereik	A	30 ~ 125	30 ~ 160
Nominale open circuit spanning	V	365	320
Nominale uitgangsspanning	V	130	144
Nominale inschakelduur (X) (nominaal bij 40 °C)	%	125A @ 100%	160A @ 60%
Schone snede	mm	30	40
Snijden met scheiding	mm	50	60
Snijden met doorsteek	mm	26	30
Minimale luchtdruk	Bar	5 Bar (73psi)	5 Bar (73psi)
Minimale gasstroom	CFM	7.1 CFM (220 Ltr/min)	7.1 CFM (220 Ltr/min)
Rendement	%	88	89
Vermogen in ruststand	W	<50	<50
Powerfactor	COS Φ	0.77	0.8
Plasmatoorts	-	6m UPH-160	6m UPH-160
Standaard	-	EN60974-1	EN60974-1
Beschermingsklasse	IP	IP21S	IP21S
Isolatieklasse	-	H	H
Boogontsteking	-	Non HF	Non HF
Geluid	Db	<110	<110
Bedrijfstemperatuurbereik	°C	-10 ~ +40	-10 ~ +40
Opslagtemperatuur	°C	-25 ~ +55	-25 ~ +55
Afmetingen (met handgreep)	mm	706 x 349 x 717	706 x 349 x 717
Gewicht	Kg	58	58
Cirkelsnijgeleiderset	-	51868	51868

* MC-125, de aanbevolen minimale hoofdstekker is 415V 32A met een Type C-zekering.

* MC-160, de aanbevolen minimale hoofdstekker is 415V 65A met een Type C-zekering.

Let op: Vanwege variaties in gefabriceerde producten zijn alle genoemde prestatiebeoordelingen, capaciteiten, afmetingen, afmetingen en gewichten slechts bij benadering. De haalbare prestaties en waarden tijdens gebruik zijn afhankelijk van een correcte installatie, toepassing en gebruik, in combinatie met regelmatig onderhoud en service.

INSTALLATIE

Installatie

De eigenaar/gebruiker is verantwoordelijk voor de installatie en het gebruik van deze lasmachine volgens deze gebruiksaanwijzing. Voordat de apparatuur wordt geïnstalleerd, dient de eigenaar/gebruiker een beoordeling te maken van de mogelijke gevaren in de omgeving.

Uitpakken

Controleer de verpakking op eventuele schade. Neem in eerste instantie contact op met uw leverancier als er onderdelen ontbreken of beschadigd zijn. Verwijder de machine voorzichtig en bewaar de verpakking, of in ieder geval totdat de installatie is voltooid.

Heffen

De Jasic MC-125 en MC-160 machine heeft een geïntegreerde handgreep, uitsluitend geschikt voor handmatig tillen. Zorg ervoor dat de machine veilig en stevig wordt opgetild en vervoerd via de hijsogen.

Locatie

De machine moet op een geschikte plaats en in een geschikte omgeving worden geplaatst. Vermijd vocht, stof, stoom, olie of bijtende vloeistoffen of gassen.

Plaats de machine op een veilige, vlakke ondergrond en zorg voor voldoende ruimte rondom de machine voor een natuurlijke luchtstroom.

Gebruik het systeem niet in regen of sneeuw.

Plaats de plasma-voeding in de buurt van een geschikt stopcontact en zorg ervoor dat er minimaal 30 cm ruimte rondom de machine vrij is voor goede ventilatie.

Plaats de machine altijd op een stevige, vlakke ondergrond voordat u deze gebruikt en zorg ervoor dat deze niet kan omvallen. Gebruik de machine nooit liggend, aangezien dit de ventilatiesleuven van het paneel blokkeert.

De meeste metalen, waaronder roestvrij staal, kunnen giftige dampen afgeven bij het lassen of snijden.

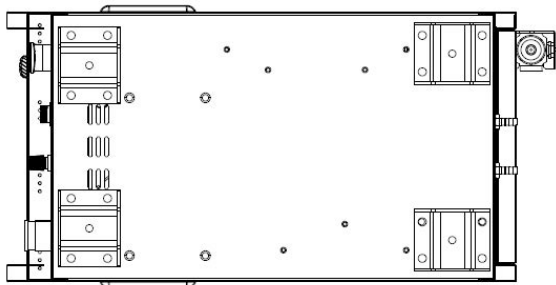
Om de gebruiker en anderen die in de omgeving werken te beschermen, is het belangrijk om voldoende ventilatie in de werkruimte te hebben om ervoor te zorgen dat de luchtkwaliteit voldoet aan alle lokale en nationale normen.



Wielmontage

De basissteun van de MC-125 en MC-160 is geschikt voor wielen. De steun aan de onderkant van de machine kan worden verwijderd en de wielen kunnen op dezelfde positie worden geïnstalleerd.

De afbeelding rechts toont de onderkant van de MC-125 en MC-160 en de locatie waar de wielen worden gemonteerd.



INSTALLATIE



Zorg ervoor dat u geschikte oogbescherming en beschermende kleding draagt voordat u met lassen begint. Neem ook de nodige maatregelen om personen in de lasruimte te beschermen.

Waarschuwing!

De volgende handeling vereist voldoende professionele kennis van elektrische aspecten en uitgebreide veiligheidskennis. Alle aansluitingen moeten worden gemaakt met de stroomtoevoer uitgeschakeld. Een onjuiste ingangsspanning kan de apparatuur beschadigen. Een elektrische schok kan de dood tot gevolg hebben; na het uitschakelen van de machine staan er nog steeds hoge spanningen in de machine. Raak daarom bij het verwijderen van de afdekkingen gedurende ten minste 10 minuten geen van de onder spanning staande onderdelen van de apparatuur aan. Sluit de machine nooit aan op het lichtnet terwijl de panelen verwijderd zijn. De elektrische aansluiting van deze apparatuur moet worden uitgevoerd door gekwalificeerd personeel en moet worden gemaakt met de stroomtoevoer uitgeschakeld. Een onjuiste spanning kan de apparatuur beschadigen.

Aansluiting voor netvoeding

Voordat u de machine aansluit, dient u ervoor te zorgen dat de juiste voeding beschikbaar is.

Details over de machinevereisten vindt u op het specificatieplaatje van de machine of binnen de technische parameters die in de handleiding staan.

De apparatuur moet door een gekwalificeerde en deskundige persoon op het lichtnet worden aangesloten. Zorg er altijd voor dat de apparatuur goed geaard is volgens de lokale normen.

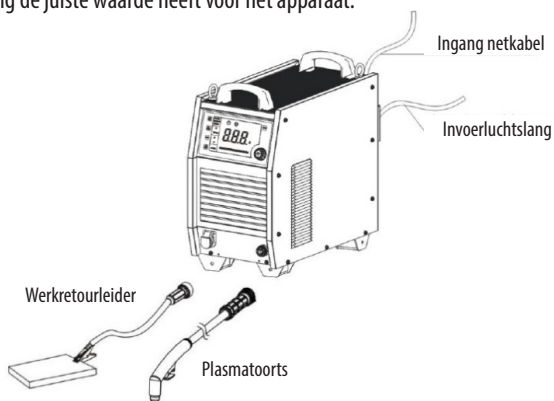
Sluit de machine nooit aan op het lichtnet als de panelen verwijderd zijn.

Waarschuwing!

1. Test met een multimeter of de ingangsspanning binnen het verwachte ingangsspanningsbereik voor het te installeren product valt.
2. Zorg ervoor dat de aan/uit-schakelaar van het lasapparaat is uitgeschakeld.
3. Sluit de draden van de ingangskabel aan op de juiste netstekker en zorg ervoor dat de fase-, nul- en aarddraden correct zijn aangesloten.
4. Voer indien nodig een elektrische test van het apparaat uit.
5. Zorg ervoor dat de zekering van de netvoeding de juiste waarde heeft voor het apparaat.
6. Sluit de netstekker van het apparaat stevig aan op het bijbehorende stopcontact.

Let op!

Als het apparaat moet worden aangesloten op lange verlengsnoeren, gebruik dan een verlengsnoer met een grotere doorsnede om de spanningsval te beperken. Raadpleeg uw elektricien of elektriciteitsleverancier voor de aanbevolen afmetingen.



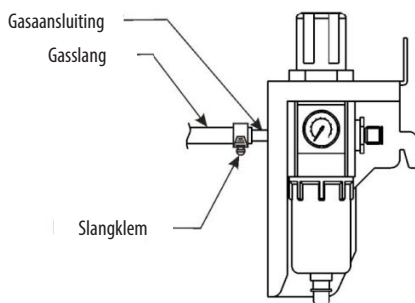
INSTALLATIE



Zorg ervoor dat u geschikte oogbescherming en beschermende kleding draagt voordat u met lassen begint. Neem ook de nodige maatregelen om personen in de lasruimte te beschermen.

Aansluiting voor inlaatlucht (indien u perslucht uit de werkplaats gebruikt).

- De machines uit de Jasic MAX Plasma-serie zijn uitsluitend ontworpen voor gebruik met perslucht (**GEBRUIK GEEN ZUURSTOF of een ander gas**). De vereisten voor de compressor of persluchtcilinder zijn als volgt:
 - Minimale luchtdruk: 5 bar (75 psi)
 - Maximale luchtdruk: 7 bar (87 psi)
 - Minimale luchtstroom: 4,5 CFM (120 l/min)
- Sluit de perslucht met de meegeleverde luchtslang en luchtaansluiting aan op de machine via de inlaataansluiting op het achterpaneel (max. 8 bar).
- De luchtregelaar voor de MC-125 en MC-160 Jasic plasmamachines is op het achterpaneel gemonteerd en volledig instelbaar. Zie pagina 22 voor verdere instructies voor het instellen.
- Al het vocht/water dat door de luchtregelaar is verzameld, wordt afgevoerd door het automatische afvoersysteem van de ingebouwde luchtregelaar.
- Zorg ervoor dat uw compressor uitsluitend droge perslucht levert en de hoeveelheid lucht kan leveren die nodig is om uw plasmasnijmachine volgens de specificaties te laten werken.
- Wij adviseren een minimale luchttoevoer van 120 l/min bij 5 bar (75 psi). Wanneer u een persluchtcilinder of compressor gebruikt, zorg er dan voor dat deze is uitgerust met een geschikte hogedrukregelaar die de druk kan verlagen tot de gewenste waarde.

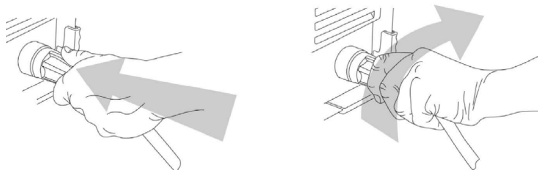


Uitgangsaansluitingen

Werkretourkabel

Steek de stekker van de aardkabel in de DINSE-aansluiting op het voorpaneel van het plasmascherm en draai deze met de klok mee vast.

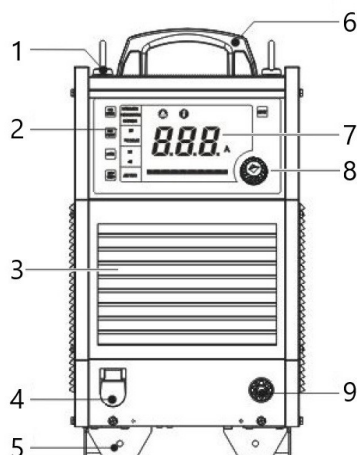
Let op: Controleer de stroomaansluitingen dagelijks om er zeker van te zijn dat ze niet loszitten. Anders kan er vonkvorming optreden bij gebruik onder belasting.



BESCHRIJVING VAN DE MACHINE

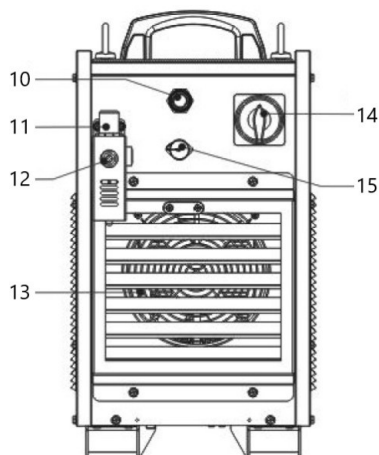
Vooraanzicht

1. Hijshaak: Maakt veilig hijsen mogelijk. Zorg er altijd voor dat deze hijsogen worden gebruikt wanneer u de machine met een bovenloopkraan hijsst.
2. Bedieningspaneelknop: Verschillende bedieningselementen kunnen via het bedieningspaneel worden bediend. Zie pagina 19 voor meer informatie.
3. Ventilatieopeningen aan de voorzijde, Koelluchtinlaat waardoor de unit de juiste werktemperatuur behoudt.
4. Werkstukretouraansluiting, voor het aansluiten van de werkstukretourkabel en klem op (35/50mm aansluiting).
5. Productsteunvoeten. Hiermee kan de machine direct op de vloer worden geplaatst of kan het wiel eraan worden bevestigd.
6. Producthandgreep
7. Digitaal display,
8. Stroomregeling: Hiermee kan de gebruiker de benodigde stroomsterkte instellen, die vóór en tijdens het snijden op het digitale scherm wordt weergegeven.
9. Toortsaaansluiting, de plasmatoortsaaansluiting (zie pagina 20 voor montage-instructies)



Achteraanzicht

10. Netsnoer
11. Luchtdrukregelaar: Met deze regelknop kunt u de benodigde luchtdruk verhogen of verlagen tot de gewenste druk.
12. Drukmeter: In combinatie met de drukregelaar kunt u met deze meter de benodigde luchtdruk nauwkeurig instellen.
13. Grill van de koelventilator met daarachter een koelventilator.
14. Aan/uit-schakelaar voor de netspanning. Door deze schakelaar met de klok mee of tegen de klok in te draaien, schakelt u de machine in of uit.
15. CNC-bedieningsaansluiting: deze 14-pins aansluiting levert diverse in- en uitgaande signalen waarmee de plasmamachine verbinding kan maken met een CNC-plasmasnijtafel.

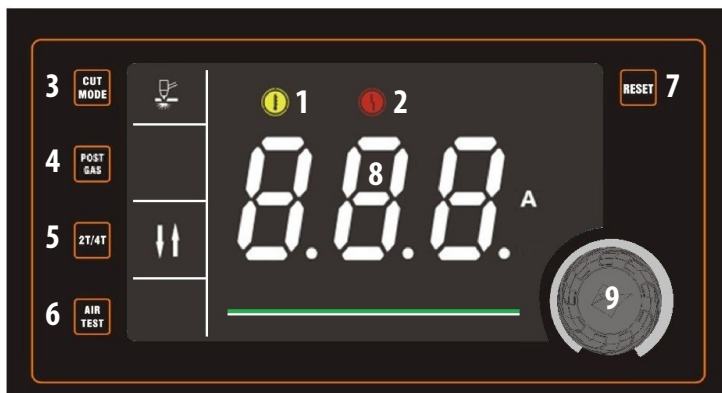


BESCHRIJVING VAN DE MACHINE



Zorg ervoor dat u geschikte oogbescherming en beschermende kleding draagt voordat u met lassen begint. Neem ook de nodige maatregelen om personen in de lasruimte te beschermen.

Bedieningspaneelweergave Jasic Cut MC-125 en MC-160



1. Waarschuwingindicator: Storingsindicator: Als deze led brandt, geeft dit aan dat de temperatuur in de machine te hoog is en dat de machine oververhittingsbeveiliging heeft.
2. Waarschuwingindicator: Als deze led brandt, geeft dit aan dat de voedingsspanning van de machine te hoog of te laag is.
3. Knop Plasmasnijmodus: Hiermee kan de gebruiker schakelen tussen plasmasnijmodi. Door op de snijmodusselectieknop te drukken (wanneer er niet wordt gesneden), schakelt de gebruiker tussen standaard- en meshsnijden.
4. Knop Nagastijd: Door op deze schakelaar te drukken, kan de operator de nagastijd van de perslucht instellen nadat het snijden is gestopt.
5. 2T/4T-toortstrekkervergrendeling: Een handige functie bij het uitvoeren van langere sneden. Tijdens het snijden in de 4T-modus kunt u uw vinger van de toortstrekker halen en blijft de boog branden totdat u de toortstrekker opnieuw indrukt of de plasmaboog van het te snijden materiaal verwijdert.
6. Luchttestknop: Met deze gaskeuzeschakelaar kan de gebruiker de luchtinstelling voor de plasmagasstroom controleren en instellen.
7. Fabrieksresetknop: Door deze knop ingedrukt te houden, wordt het bedieningspaneel in de fabrieksinstellingen gezet.
8. Display: Digitale ampèremeter, geeft de vooraf ingestelde snijstroom en de werkelijke snijstroom weer tijdens het snijden.
9. Stroomregelknop: Stroomregeling waarmee de gebruiker de benodigde stroom kan instellen. De MC-125 is instelbaar tussen 30A en 125A en de MC-160 tussen 30A en 160A.

Plasmasnijden

Controleer of alle aansluitingen naar behoren zijn uitgevoerd. Controleer het volgende voordat u de machine start.

- Controleer of het apparaat goed geaard is volgens de relevante lokale normen.
- Controleer of er geen slechte contacten zijn.
- Controleer of de netvoedingskabel is aangesloten op de juiste ingangsspanning en de juiste spanning.
- Controleer of de plasmatoorts, aansluitkabels en gasslangen in goede staat zijn en niet gedraaid zijn.

GEBRUIKERSINSTELLING



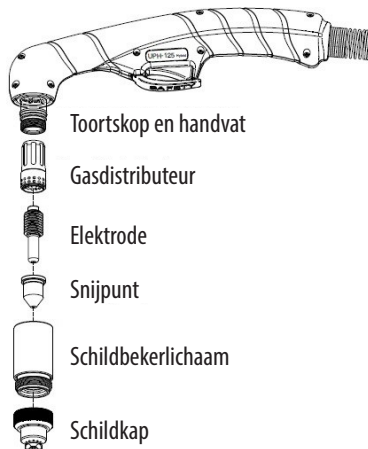
Zorg ervoor dat u geschikte oogbescherming en beschermende kleding draagt voordat u met lassen begint. Neem ook de nodige maatregelen om personen in de lasruimte te beschermen.

Plasmatoorts

De plasmatoorts die bij uw Jasic MAX-machine wordt geleverd, is voorzien van een 'euro-stijl' stroom-/gasaansluiting (in dit geval wordt perslucht gebruikt), een pilotkabel en de pen aansluitingen voor de toortsschakelaar.

De Jasic plasmasnijsystemen en toortsen zijn voorzien van een veiligheidscircuit om letsel bij de operator te voorkomen bij het verwisselen van verbruiksartikelen, enz.

Dit is een eenvoudig ringcircuit dat de elektrische toortsschakelaar verbreekt zodra de borgkap wordt verwijderd, waardoor de machine niet meer kan werken.



Zonder een dergelijk beveiligingscircuit kan de nullastspanning, zoals eerder vermeld, oplopen tot 350 V DC bij de toortskop.

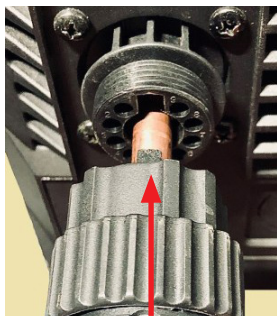


De toortskop bevat een volledige set verbruiksartikelen zoals rechts afgebeeld. Deze verbruiksartikelen bestaan uit een koelbuis, toortselektrode, werveling voor gasdistributie, snijpunt, borgkap en, indien nodig, een afstandsstuk om ervoor te zorgen dat de afstand tussen punt en te snijden materiaal gelijk is. Draai de beschermkap niet te vast aan de toortskop.

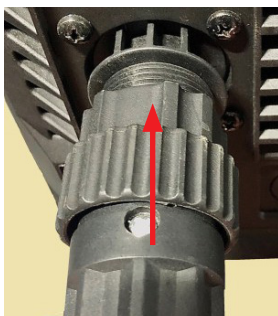
Het monteren van de meegeleverde plasmatoorts

Voor de Jasic MAX plasmamachines geldt dat u de instructies voor het monteren van de toorts (zie hieronder) in acht moet nemen.

- Plaats de stekker van de plasmatoorts in de euroconnectoraansluiting zoals weergegeven in afbeelding 1.
- Druk de toorts aan zoals weergegeven in afbeelding 2.
- Draai de borgmoer met de klok mee totdat deze volledig is aangesloten en vastzit, zoals weergegeven in afbeelding 3.



afbeelding 1



afbeelding 2



afbeelding 3

GEBRUIKERSINSTELLING



Zorg ervoor dat u geschikte oogbescherming en beschermende kleding draagt voordat u met lassen begint. Neem ook de nodige maatregelen om personen in de lasruimte te beschermen.

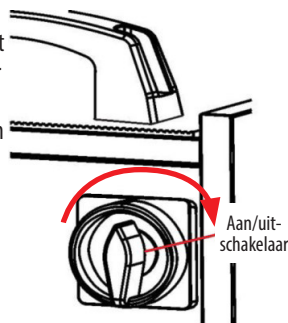
Plasmasnijden

Controleer of alle aansluitingen naar behoren zijn uitgevoerd. Controleer het volgende voordat u de machine start.

- Controleer of het apparaat goed geaard is volgens de relevante lokale normen.
- Controleer of er geen slechte contacten zijn.
- Controleer of de netvoedingskabel is aangesloten op de juiste ingangsspanning en de juiste spanning.
- Controleer of de plasmatoorts, aansluitkabels en gaslangen in goede staat zijn en niet gedraaid zijn.

Operatie

1. Zet de aan/uit-schakelaar op het achterpaneel van het apparaat in de 'AAN'-stand. Het bedieningspaneel licht op, de koelventilator begint te draaien en het apparaat is klaar om normaal te werken. **Let op:** De MC-125/160 beschikt over ingebouwde slimme ventilatortechnologie. Wanneer de stroomtoevoer enige tijd vóór het lassen of snijden wordt ingeschakeld, stopt de ventilator automatisch. Zodra het snijden begint, start de ventilator automatisch.
2. Stel de snijstroom in op basis van de dikte van het te snijden materiaal.
3. Zorg ervoor dat de snijpunt en de gebruikte verbruiksartikelen overeenkomen met de toepassing en de ingestelde snijstroomsterkte op het bedieningspaneel van de machine.
4. Selecteer de gewenste triggermodus via het bedieningspaneel aan de voorzijde: 2T en 4T.
 - 2T continu snijden: Wanneer de hoofdboog dooft door gebrek aan basismateriaal, schakelt de snijmachine de uitvoer automatisch uit. U moet de toortsschakelaar loslaten en opnieuw indrukken om de hulpboog te herstellen en verder te snijden.
 - 4T continu snijden: Wanneer de hoofdboog wordt gedoofd vanwege een gebrek aan basismateriaal, schakelt de snijmachine automatisch over op de pilotbooguitgang. De pilotboog kan dan opnieuw worden ingesteld en het snijden kan worden voortgezet zonder dat de toortstrekker hoeft te worden losgelaten.
5. Selecteer de modus 'mesh cutting' als het materiaal of de toepassing dit vereist.
 - Mesh snijden: Wanneer de hoofdboog dooft door ontbrekende werkstukken, herstelt de snijmachine automatisch de pilotboog en houdt deze gedurende een bepaalde tijd aan. Wanneer de pilotboog het werkstuk raakt en de hoofdboog ontsteekt, kan het snijden worden voortgezet. In de mesh snijmodus schakelt de machine automatisch over naar de 2T-modus (4T is niet beschikbaar).
6. Controleer de luchtdruk door de purge/run-schakelaar op purge te zetten om de juiste druk in te stellen.
7. Druk nogmaals op de luchtdrukschakelaar om de machine in de gereedmodus te zetten. In de luchtdrukcontrole-/testmodus gaat de bijbehorende led branden.
8. Afhankelijk van de toepassing en de instellingen van de verbruiksartikelen, brengt u de koperen nozzle van de plasmatoorts op een afstand van ongeveer 2 mm tussen de koperen nozzle (punt) van de toorts en het werkstuk en drukt u vervolgens op de toortsknop. Voor andere snij-/gutsmodi, zie 'Snijmodi' op pagina 24 en toortsinstellingen op pagina 28.
9. Nadat de boog is ontstoken, begint het snijden en kunt u de toorts met een normale snelheid over het te snijden materiaal bewegen.



Let op: De elektrode en het mondstuk slijten sneller als de gebruiker de trekker te lang ingedrukt houdt in de pilotboogmodus voordat er wordt gesneden. Houd de tijd tussen het snijden en het starten van de pilotboog altijd zo kort mogelijk.

GEBRUIKERSINSTELLING

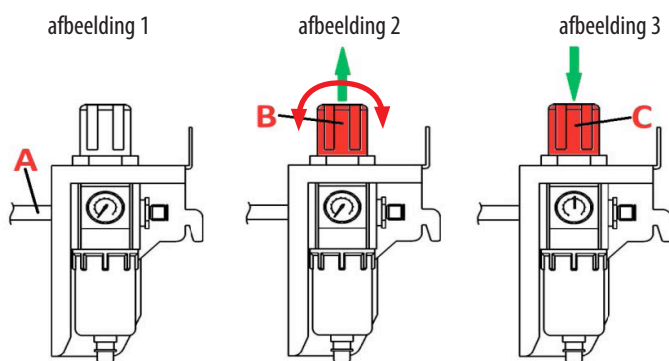


Zorg ervoor dat u geschikte oogbescherming en beschermende kleding draagt voordat u met lassen begint. Neem ook de nodige maatregelen om personen in de lasruimte te beschermen.

Let op: De volgende handelingen mogen uitsluitend door een bevoegde exploitant worden uitgevoerd.

Luchtdruk instelling

De externe luchtdrukregelaar is gemonteerd op het achterpaneel van de MAX-machine en wordt alleen gebruikt wanneer perslucht uit de werkplaats is aangesloten. Het controleren en testen van de luchtkwaliteit dient periodiek te gebeuren, aangezien afstelling vaak nodig kan zijn. Dit proces is eenvoudig uit te voeren met behulp van de onderstaande instructies:



1. Zorg ervoor dat de plasmatoorts goed vastzit (zie pagina 20).
2. Sluit de persluchttoevoer van de werkplaats aan op de machine via de luchtregelaar (A) op het achterpaneel (afbeelding 1).
3. Sluit de machine aan op het lichtnet en schakel de machine in (aan op het achterpaneel van de machine) (zie pagina 16).
4. Afhankelijk van het bedieningspaneel van uw machine activeert u de testluchtoptie. Deze activeert vervolgens de luchtspoeling om de luchtstroom door de machine en de plasmatoorts te starten (zie pagina 19 voor meer informatie).
5. Til met uw vingers de drukregelknop (B) van de drukregelaar omhoog om deze te 'ontgrendelen' (zie afbeelding 2).
6. Pas nu (indien nodig) de luchtdruk aan door de knop (B) met de klok mee te draaien om de luchtdruk te verhogen of tegen de klok in om de druk te verlagen. Deze druk wordt weergegeven op de drukmeter.
7. Wanneer de juiste luchtdruk is ingesteld op de drukmeter, drukt u de instelknop (B) in afbeelding 3 omlaag om deze te vergrendelen.

Let op:

- Al het water dat door de luchtregelaar is opgevangen, wordt afgevoerd via de automatische aftap van de regelaar wanneer de luchtleiding is aangesloten.
- Zorg er altijd voor dat uw persluchttoevoer schoon en droog is. Dit kunt u bereiken door indien nodig luchtfilters en luchtdrogers te installeren.
- Vanwege condensvorming in de toevoerleidingen van de compressor is het een goed idee om altijd een luchtfilter en/of luchtdroger in de uitlaat (aansluitpunt) van de plasmamachine te monteren.

BEDIENING



Zorg ervoor dat u geschikte oogbescherming en beschermende kleding draagt voordat u met lassen begint. Neem ook de nodige maatregelen om personen in de lasruimte te beschermen.

Werking voortgezet

Normale snijmodus



Normaal snijden - deze modus wordt het meest gebruikt voor het starten van de rand of voor het doorboren.

Houd bij het snijden aan de rand de toorts loodrecht op de rand van het te snijden materiaal, met de snijpunt dicht bij (maar niet rakend aan) de rand van het werkstuk op het punt waar de snede moet beginnen.

Houd de trekker ingedrukt en beweeg de toorts, zodra de pilotboog is geactiveerd, langzaam over het materiaal totdat de snijboog is geactiveerd. Vervolgens kan de snijbeweging beginnen. Over het algemeen is de snijrichting naar de gebruiker gericht.

Om te stoppen met snijden, laat u gewoon de toortsknop los.

Als de plasmatoorts echter van het materiaal wordt weggetrokken of als u het materiaal dat wordt gesneden aan het einde van de snijlijn bereikt en van de plaat af loopt, stopt de plasmasnijboog automatisch. Om de plasmaboog opnieuw te starten, moet u de toortsknop loslaten om de knop opnieuw in te drukken. Bij het snijden van roosters of geperforeerd materiaal is de volgende optie aan te raden.

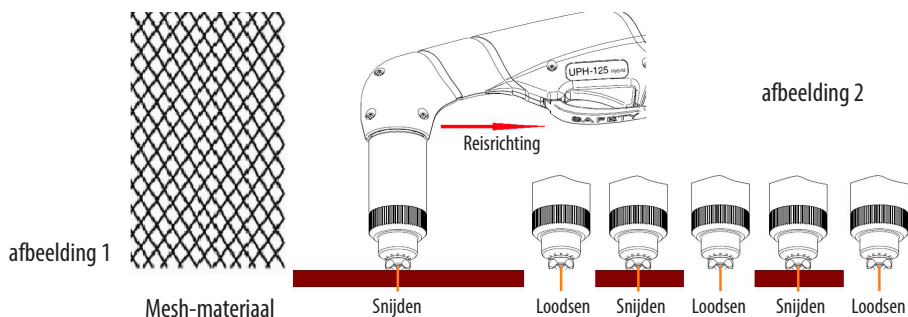
Geperforeerde snijmodus (mesh snijden)



Geperforeerd snijden - Deze instelling is ideaal als u gaas, raster of geperforeerd materiaal snijdt (zoals afbeelding 1 hieronder laat zien) waarbij er openingen zijn tussen het te snijden materiaal.

Tijdens het snijden in de 'normale' modus schakelt de plasmaboog automatisch uit als er geen metaal wordt gevonden om het elektrische circuit te sluiten. Door de machine over te schakelen naar de geperforeerde snijmodus blijft de plasmaboog ingeschakeld, anders moet u de trekker steeds opnieuw loslaten/indrukken om de plasmaboog opnieuw te starten.

In de geperforeerde snijmodus en wanneer u snijdt in de loopprijsing zoals weergegeven in afbeelding 2 hieronder, schakelt het plasmaboogcircuit van de toorts automatisch tussen de pilotmodus en de snijmodus, afhankelijk van of uw toorts zich boven het materiaal bevindt of niet.



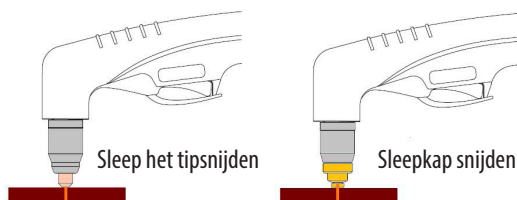
BEDIENING - SNIJMODI



Zorg ervoor dat u geschikte oogbescherming en beschermende kleding draagt voordat u met lassen begint. Neem ook de nodige maatregelen om personen in de lasruimte te beschermen.

Wijzen van snijden

De onderstaande afbeeldingen tonen twee verschillende manieren waarop de operator met de plasmatoorts materiaal kan snijden met verschillende verbruiksartikelen. Zie pagina 30-31 voor een volledig overzicht van de keuzemogelijkheden voor verbruiksartikelen voor de meegeleverde plasmatoorts.



Sleep het tipsnijden

Snijden met een sleeppunt is het proces waarbij de punt van de brander langs het werkstuk wordt getrokken om het metaal te snijden. Dit is vaak de gemakkelijkste manier om te snijden met minimale warmte-inbreng, maar meestal alleen bij snijstromen van 40/45 ampère en lager. Deze techniek werkt het beste wanneer het te snijden materiaal 5 mm of dunner is. Snijden met een sleeppunt vereist een sleeppunt en u moet ervoor zorgen dat de uitgangsstroomsterkte van de plasmamachine overeenkomt met de stroomsterkte van de snijpunt.

Het kan vaak nuttig zijn om een niet-geleidend richtliniaal te gebruiken om een rechte snede te behouden.

Drag Shield-dop snijden

Met de sleepkap kunt u dezelfde techniek gebruiken, maar dan met de snijpunt geïsoleerd (afgeschermd) van het te snijden materiaal. Met een sleepkap kunt u de toorts (via de sleepkap) op het werkstuk laten rusten met een optimale afstand van 2 tot 3 mm, zonder dat de snijpunt het materiaal raakt bij stroomsterktes van 40 ampère en hoger. (Bij het snijden met meer dan 40 ampère zal contact van de punt met het werkmateriaal de snijkwaliteit en de levensduur van de slijtdelen negatief beïnvloeden).

Wanneer u begint met slepen, plaatst u de punt/dop van de toorts op het werkstuk en begint u de toorts over het werkstuk te slepen (bewegen). Begin altijd met de toorts zo ver mogelijk van u af en snijd vervolgens door de toorts naar u toe te trekken. Zorg er daarbij voor dat u de toorts tijdens het snijproces rechtop ten opzichte van het te snijden materiaal houdt.

Zorg er tijdens het slepen voor dat u een soepele en constante snij snelheid aanhoudt om een schone, precieze snede te maken.

De belangrijkste voordelen van sleepsnijden zijn:

- Veel gemakkelijker voor de operator, omdat er geen afstand hoeft te worden aangehouden tussen de snijpunt en het werkstuk. U kunt het uiteinde van de plasmatoorts eenvoudig langs een sjabloon of een rechte rand slepen. Dit proces zorgt doorgaans voor een nauwkeurigere snede.
- Slepnd snijden produceert minder spatten en terugslag en verlengt de levensduur van de voorste toortsonderdelen.
- Beste snijkwaliteit voor materiaal van 5 mm of dunner.

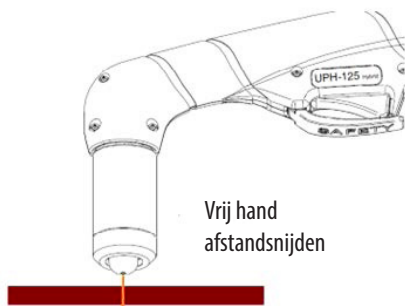
BEDIENING - SNIJMODI



Zorg ervoor dat u geschikte oogbescherming en beschermende kleding draagt voordat u met lassen begint. Neem ook de nodige maatregelen om personen in de lasruimte te beschermen.

Wijzen van snijden

De volgende pagina's tonen verschillende manieren waarop de operator met verschillende verbruiksartikelenconfiguraties materiaal kan snijden met de plasmatoorts. Zie pagina's 28-31 voor een volledig overzicht van de keuzemogelijkheden voor verbruiksartikelen voor de UPH-160 plasmatoorts.



Stand-off snijden

De stand-off snijtechniek houdt in dat de punt van de toorts 3 tot 4 mm van het werkstuk wordt gehouden om een optimale snede te bereiken.

Voor stand-off snijden is een snijpunt nodig. Zorg ervoor dat de uitgangsstroomsterkte van de plasmamachine overeenkomt met de stroomsterkte van de punt.

Afhankelijk van de toepassing kan de gebruiker ervoor kiezen om de toorts met de vrije hand van de plaat te houden of een afstandsg geleider te gebruiken om de toorts op een vaste hoogte van de plaat te houden. Er zijn ook rolgeleiders en cirkelsnijgeleidersets verkrijgbaar, die zeer nuttig kunnen zijn bij het maken van de gewenste sneden.

Om te beginnen met snijden, plaatst u de toorts ongeveer 3 tot 4 mm boven het werkstuk en begint u met het trekken van de punt over het werkstuk.

Begin altijd met de toorts zo ver mogelijk van u af en snijd vervolgens door de toorts naar u toe te trekken.

Zorg ervoor dat u de toorts tijdens het snijproces rechtop ten opzichte van het te snijden materiaal houdt.

Zorg er tijdens het snijden voor dat u een soepele en constante snij snelheid aanhoudt om een schone en nauwkeurige snede te maken.

Er zijn 3 belangrijke redenen waarom plasmamachine-operators de stand-off-techniek verkiezen boven het slepen van de punt.

- Dit zorgt voor een soepelere beweging van de brander boven het te snijden materiaal, zonder dat een deel van de brander het materiaal raakt.
- U kunt de brander comfortabel neerzetten tijdens het contouren of het volgen van een bepaald patroon.
- Doordat de snijpunt het materiaal niet raakt, wordt terugslag van gesmolten materiaal voorkomen.

BEDIENING - SNIJMODI



Zorg ervoor dat u geschikte oogbescherming en beschermende kleding draagt voordat u met lassen begint. Neem ook de nodige maatregelen om personen in de lasruimte te beschermen.

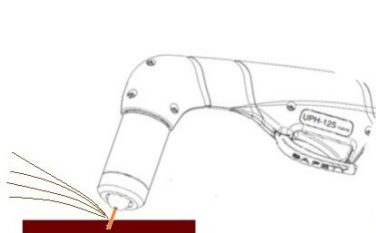
Snijmethoden

Piercing

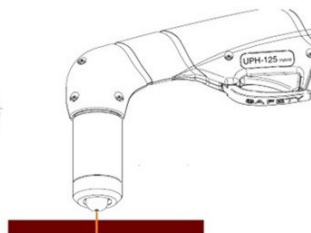
Wanneer u uw snede niet vanaf de rand van het materiaal begint, zult u waarschijnlijk het materiaal doorboren bij het starten van de snede. Dit is het proces waarbij snel een gat in het werkstuk wordt gemaakt. Doorboren is vaak slechts een begingat dat wordt gebruikt om een 'cirkelvormige' snede in het materiaal te maken. U kunt standaard snijpunten gebruiken voor het doorboren, maar zorg er wel voor dat het uitgangsvermogen van de plasmamachine overeenkomt met het ampère van de snijpunt. De dikte van het te doorboren materiaal moet binnen het juiste ampèregebied vallen voor de machine en de geïnstalleerde snijpunt. Als het materiaal iets dikker is dan de doorboorcapaciteit van de machine, kunt u een gat voorboren en uw snede behandelen als een beginsnede aan de rand.

Er zijn twee verschillende technieken voor het doorboren, afhankelijk van de dikte van het werkstuk. Als het werkstuk dunner is dan 2 mm plaatmetaal, kan de brander in een hoek van 90° (loodrecht) ten opzichte van het te snijden materiaal worden gehouden, waarbij de snijpunt of branderstandaard het werkstuk raakt of er ongeveer 2 mm vanaf is (dit kan afhankelijk zijn van de configuratie van het slijtdeel dat u hebt geïnstalleerd). Begin met het instellen van de hulpboog en zodra de hulpboog/hoofdsnijboog het werkstuk binnendringt, behoudt u uw normale snijhoogte. Het snijproces kan dan beginnen.

Als het te snijden materiaal dikker is dan 2 mm, moet de toorts in een hoek van 30 tot 60° worden gehouden, ongeveer 2 tot 3 mm boven het werkstuk. Zorg ervoor dat de teruggeblazen deeltjes weg worden geleid van de toortspunt, de gebruiker en eventuele omstanders. Begin met het creëren van de pilootboog en beweeg de toorts, wanneer deze overgaat, met een soepele, langzame rollende beweging naar een hoek van 90° (loodrecht). Op dit punt zou de doorsteek moeten zijn gemaakt (zo niet, houd de toorts dan stil totdat de vonken van de snijboog de onderkant van het werkstuk verlaten). Nu de doorsteek is gemaakt, kan het snijproces beginnen.



afbeelding 1



afbeelding 2

Let op:

- Soms kan het voorboren van een gat worden uitgevoerd als u materiaal wilt snijden dat dicht bij de maximale snijdikte van de plasmamachine ligt. Dit stelt de operator in staat om met een 'rand'-snijding te beginnen in plaats van te piercen.
- Pictureren resulteert wel in een kortere levensduur van verbruiksartikelen dan bij snijden met een rand-start.

BEDIENING - SNIJMODI



Zorg ervoor dat u geschikte oogbescherming en beschermende kleding draagt voordat u met lassen begint. Neem ook de nodige maatregelen om personen in de lasruimte te beschermen.

Gutsen

Gutsen creëert een gladde, schone, holle groef in het te gutsen materiaal, die vaak lasklaar is. Dit proces wordt voornamelijk gebruikt voor het verwijderen van lasnaden of het gutsen van de achterkant.

Met de Jasic Cut MC-125 en MC-160 vereist het gutsproces specifieke verbruiksartikelen, waaronder de gutschuit en de beschermkap die specifiek zijn voor het gutsen. Zie pagina 28 voor de storingstabel van de plasmatoorts.

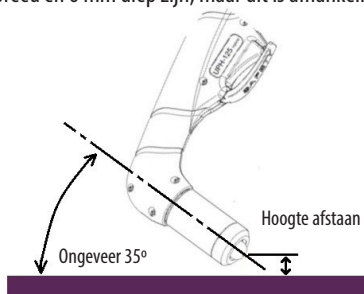
Om te beginnen met gutsen, houdt u de punt van de toorts ongeveer 15 mm van het werkstuk, in een hoek van ongeveer 20° - 40° ten opzichte van het oppervlak. Activeer de pilotboog en beweeg de punt langzaam dichterbij het werkstuk totdat de hoofdboog is overgegaan.

Zodra de hoofdboog is ingesteld, trekt u de punt terug tot de afstand van het werkstuk tot de punt ongeveer 4 tot 6 mm bedraagt. Zorg ervoor dat de gutschuit van de toorts gedurende het hele gutsproces een hoek van ongeveer 30 tot 40 graden houdt.

Om een smalle U-groef in het werkstuk te creëren, moet de gebruiker een constante, gelijkmatige bewegingssnelheid aanhouden. Met deze techniek zal de gecreëerde guts ongeveer 6 mm breed en 6 mm diep zijn, maar dit is afhankelijk van het profiel van de gutschuit.

Om een bredere groef te creëren, kunt u de plasmatoorts in een halvbolvormige beweging heen en weer bewegen, terwijl u een constante, soepele bewegingssnelheid behoudt. De gecreëerde guts zal breder zijn, maar minder diep.

Vanwege de aard van het gutsproces zijn loodafdekkingen, gutsdeflectoren en toortsafdekkingen enkele accessoires die de apparatuur die bij het gutsproces wordt gebruikt, helpen beschermen. Gutsen kan op alle geleidende materialen worden uitgevoerd.



Afschuining

Afschuinen stelt u in staat de rand van een vlakke plaat of buis te kantelen voor een diepere laspenetratie.

Dit proces wordt normaal gesproken gebruikt voor materialen van 9 mm of dikker.

U kunt standaard snijpunten gebruiken voor het afschuinen, maar zorg er ook hier voor dat u de juiste stroomsterkte van de plasmamachine gebruikt die past bij de gebruikte snijpunten.

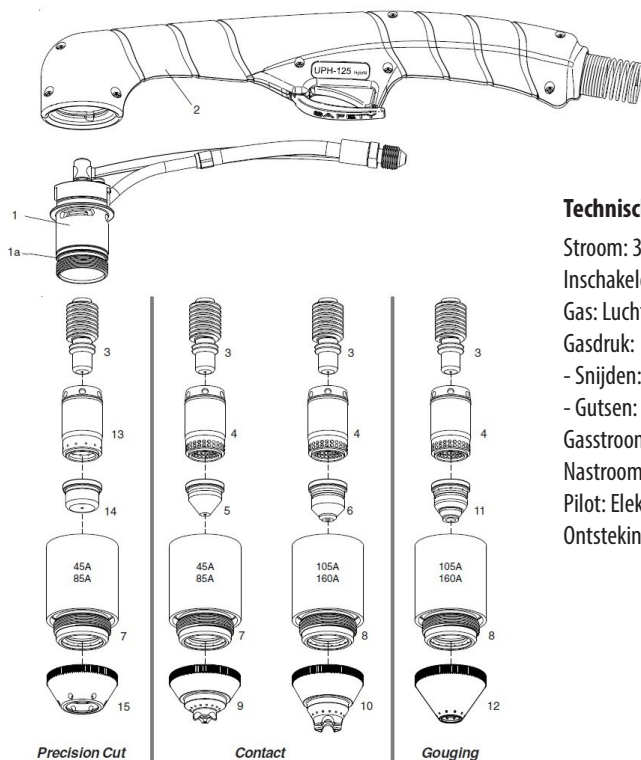
Zorg ervoor dat de dikte van het af te schuinen materiaal binnen het ampèragebereik valt van de plasmamachine en de snijpunt die u gaat gebruiken.

Als u handmatig afschuint, kan een rol en/of hoekgeleider nuttig zijn om het consistente afschuivingsvlak en de gewenste hoek te behouden, die meestal wordt bepaald door het ontwerp van de lasverbinding. De industriestandaard hoekbereiken liggen over het algemeen tussen 15 en 45°. De snijpunt bevindt zich normaal gesproken tussen 3 en 6 mm van het werkstuk. Afschuivingsrolgeleidersets (zoals links en hierboven afgebeeld) kunnen ook zeer nuttig zijn bij het creëren van de gewenste schuine sneden.



DEFECTIE VAN VERBRUIKSARTIKELN VOOR HANDZAKKEN

De Jasic MAX MC-125 plasmamachine wordt geleverd met de 6 m lange UPH-160 85° plasma-handtoorts (artikelnr. 03921CX). De 12 m lange UPH-160 85° plasma-handtoorts is artikelnr. 03926CX.



Technische gegevens van de toorts

Stroom: 30-160 Ampère

Inschakelduur: 160 Ampère bij 60%

Gas: Lucht/N₂

Gasdruk:

- Snijden: 72-87 PSI (5,0-6,0 bar)

- Gutsen: 40-46 PSI (3,0-3,5 bar)

Gasstroom bij 160 A: 850 SCFH (420 lpm)

Nastroomtijd: 45 sec.

Pilot: Elektrode tot punt (22-25)

Ontsteking: Blow Apart (zonder HF)



Let op:

De Jasic Plasma MC-125 heeft een uitgangsstroom van 125 ampère en de meegeleverde plasmatoorts is de UPH-160 met een stroomsterkte van 160 ampère.

Houd er bij het bestellen van vervangende snijpunten rekening mee dat de maximaal te gebruiken punt de snijpunt van 125 ampère is (artikelnr. 51425).

De MAX Cut 125-set wordt geleverd met de volgende verbruiksartikelen: artikelnr. BLKITUPH160/125A.

Bij het snijden van dunner materiaal kunt u ervoor kiezen om kleinere snijpunten te gebruiken. Zorg ervoor dat de snijpunt die u gebruikt, overeenkomt met de stroomsterkte op de uitgangsstroomregelaar op het bedieningspaneel aan de voorzijde.

De UPH-160 cirkelgeleiderset is artikelnr. 51868.

De UPH-160 rechte lijngeleiderset is artikelnr. 51865.

De UPH-160 schuine snijgeleiderset is artikelnr. 51866.

Let op: De bovenstaande configuratie mag alleen worden gebruikt op de Jasic MAX MC-125 plasmamachine

DEFECTIE VAN VERBRUIKSARTIKELN VOOR HANDZAKKEN

De Jasic Max MC-125 Plasma Machine UPH-160 Handbrander



Artikelnummer	Onderdeelnr.	Omschrijving	Pack Qty
1	03900	UPH-160 85° toortskop	1
1A	03900.60	O-ring toortskop	1
2	05505	Handgreep met schakelaar	1
3	52678	Elektrode	5
4	60039	Swirling	1
5	51420	Snijpunt 45A	10
5	51421	Snijpunt 65A	10
5	51422	Snijpunt 85A	10
5	51425	Snijpunt 105 - 125A	10
7	60311TA	Behuizing beschermkap 45-85A	1
8	60311TB	Behuizing beschermkap 105-160A	1
9	51916T	Handkap (afscherming) 45-85A	1
10	51917T	Handkap (afscherming) 100-160A	1
11	51424G	Gutspunt 105-125A	10
12	51919G	Gutskap beschermkap	1
13	60033	Swirling - Preciesnede (afscherming)	5
14	51428	Snijpunt 30-45A - Preciesnede	10
15	51915	Deflector, Preciesnede	10
N/A	51868	Cirkelsnijgeleiderset	1
N/A	51886	Afschuiningssnijgeleiderset	1
N/A	51865	Snijset voor rechte lijnen	1
N/A	BLKITUPH160/45A	Verbruiksartikelenpakket 45 Ampère	1
N/A	BLKITUPH160/65A	Verbruiksartikelenpakket 65 Ampère	1
N/A	BLKITUPH160/85A	Verbruiksartikelenpakket 85 Ampère	1
N/A	BLKITUPH160/105A	105 Amp Verbruiksmateriaalpakket	1
N/A*	BLKITUPH160/125A	125 Amp Verbruiksmateriaalpakket	1

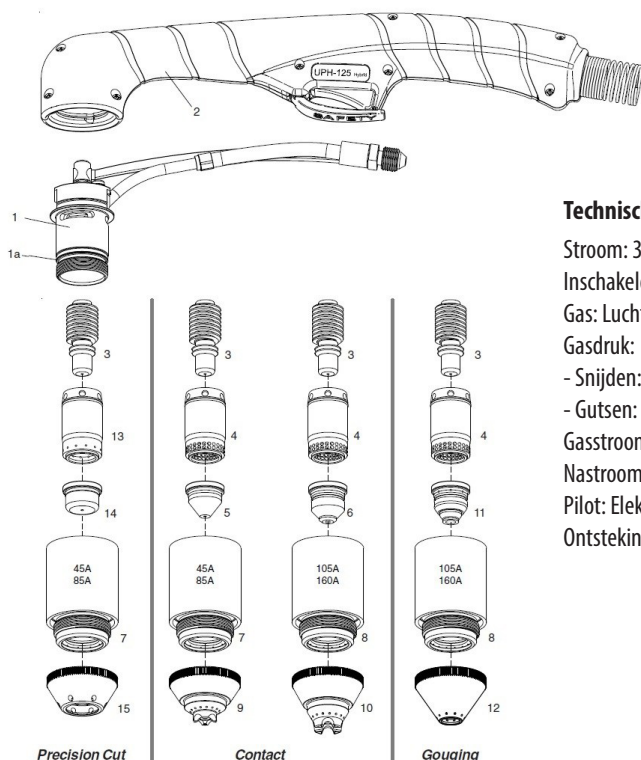
* Deze verbruiksartikelen set wordt bij aankoop van het plasmatoorts-/machinepakket meegeleverd.

Let op: Draai de schildbeker alleen met de hand vast wanneer u deze op de toortskop monteert. Draai de beker niet te vast. Als u weerstand voelt bij het monteren van de beker, controleer dan of alle schroefdraad in orde is of of de O-ring van de toortskop gesmeerd moet worden voordat u verdergaat. Tijdens het gebruik van de plasmatoorts stroomt er een kleine stroom perslucht door de opening tussen de schildbeker en de toortshendel. Dit is normaal. Probeer de schildbeker niet te vast te draaien of te forceren om de opening te verkleinen of te sluiten, aangezien u de toortskop kunt beschadigen en daardoor geen of onregelmatige start van de pilootboog kunt ervaren, wat ook schade aan interne componenten kan veroorzaken.

Let op: Een verbruiksartikelenpakket bevat de snijpunt van de juiste maat, elektrode, gasverdeler, afschermkap en de afschermkap.

DEFECTIE VAN VERBRUIKSARTIKELN VOOR HANDZAKKEN

De Jasic MAX MC-160 plasmamachine wordt geleverd met de 6 m lange UPH-160 85° plasma-handtoorts (artikelnr. 03921CX). De 12 m lange UPH-160 85° plasma-handtoorts is artikelnr. 03926CX.



Technische gegevens van de toorts

Stroom: 30-160 Ampère

Inschakelduur: 160 Ampère bij 60%

Gas: Lucht/N₂

Gasdruk:

- Snijden: 72-87 PSI (5,0-6,0 bar)

- Gutsen: 40-46 PSI (3,0-3,5 bar)

Gasstroom bij 160 A: 850 SCFH (420 lpm)

Nastroomtijd: 45 sec.

Pilot: Elektrode tot punt (22-25)

Ontsteking: Blow Apart (zonder HF)



Let op:

De Jasic Plasma MC-160 heeft een uitgangsstroom van 160 ampère en de meegeleverde plasmatoorts is de UPH-160 met een stroomsterkte van 160 ampère.

Houd er bij het bestellen van vervangende snijpunten rekening mee dat de maximaal te gebruiken punt de snijpunt van 160 ampère (artikelnr. 51426) is.

De MAX Cut 160-set wordt geleverd met de volgende verbruiksartikelen: artikelnr. BLKITUPH160/160A.

Bij het snijden van dunner materiaal kunt u ervoor kiezen om kleinere snijpunten te gebruiken. Zorg ervoor dat de snijpunt die u gebruikt, overeenkomt met de stroomsterkte op de uitgangsstroomregelaar op het bedieningspaneel aan de voorzijde.

De UPH-160 cirkelgeleiderset is artikelnr. 51868.

De UPH-160 rechte lijngeleiderset is artikelnr. 51865.

De UPH-160 schuine snijgeleiderset is artikelnr. 51866.

Let op: De bovenstaande configuratie mag alleen worden gebruikt op de Jasic MAX MC-160 plasmamachine

DEFECTIE VAN VERBRUIKSARTIKELN VOOR HANDZAKKEN

De Jasic Max MC-160 Plasma Machine UPH-160 Handbrander



Artikelnummer	Onderdeelnr.	Omschrijving	Pack Qty
1	03900	UPH-160 85° toortskop	1
1A	03900.60	O-ring toortskop	1
2	05505	Handgreep met schakelaar	1
3	52678	Elektrode	5
4	60039	Swirling	1
5	51420	Snijpunt 45A	10
5	51421	Snijpunt 65A	10
5	51422	Snijpunt 85A	10
5	51425	Snijpunt 105 - 125A	10
5	51426	Snijpunt 160A	10
7	60311TA	Behuizing beschermkap 45-85A	1
8	60311TB	Behuizing beschermkap 105-160A	1
9	51916T	Handkap 45-85A	1
10	51917T	Handkap 100-160A	1
11	51424G	Gutspunt 105-125A	10
11	51425G	Gutspunt 160A	10
12	51919G	Gutskap	1
13	60033	Swirling - Preciesnede (Hand)	5
14	51428	Snijpunt 30-45A - Preciesnede	10
15	51915	Deflector, Preciesnede	10
N/A	51868	Cirkelsnijgeleiderset	1
N/A	51886	Afschuiningssnijgeleiderset	1
N/A	51865	Snijset voor rechte lijnen	1
N/A	BLKITUPH160/45A	45 Amp verbruiksartikel Pakket	1
N/A	BLKITUPH160/65A	65 Amp Verbruiksmateriaal Pakket	1
N/A	BLKITUPH160/85A	85 Amp Verbruiksmateriaal Pakket	1
N/A	BLKITUPH160/105A	105 Amp Verbruiksmateriaal Pakket	1
N/A	BLKITUPH160/125A	125 Amp Verbruiksmateriaal Pakket	1
N/A*	BLKITUPH160/160A	160 Amp Verbruiksmateriaal Pakket	1

* Deze verbruiksartikelen set wordt bij aankoop van het plasmatoorts-/machinepakket meegeleverd.

Let op: Draai de schildbeker alleen met de hand vast wanneer u deze op de toortskop monteert. Draai de beker niet te vast. Als u weerstand voelt bij het monteren van de beker, controleer dan of alle schroefdraad in orde is of of de O-ring van de toortskop gesmeerd moet worden voordat u verdergaat. Tijdens het gebruik van de plasmatoorts stroomt er een kleine stroom perslucht door de opening tussen de schildbeker en de toortshendel. Dit is normaal. Probeer de schildbeker niet te vast te draaien of te forceren om de opening te verkleinen of te sluiten, aangezien u de toortskop kunt beschadigen en daardoor geen of onregelmatige start van de pilootboog kunt ervaren, wat ook schade aan interne componenten kan veroorzaken.

Let op: Een verbruiksartikelpakket bevat de snijpunt van de juiste maat, elektrode, gasverdeler, afschermbekeer en de afschermkap.

ALGEMENE SNIJINFORMATIE



Zorg ervoor dat u geschikte oogbescherming en beschermende kleding draagt voordat u met lassen begint. Neem ook de nodige maatregelen om personen in de lasruimte te beschermen.

Opmerkingen voor het snijden

1. Raak het hete werkstuk niet met blote handen aan om verbranding te voorkomen.
2. Het wordt aanbevolen om de boog niet in de lucht aan te steken als dat niet nodig is, omdat dit de levensduur van de elektrode en het mondstuk van de toorts verkort.
3. Het wordt aanbevolen om te beginnen met snijden vanaf de rand van het werkstuk, tenzij penetratie nodig is.
4. Zorg ervoor dat de spat tijdens het snijden van de onderkant van het werkstuk komt. Als de spat van boven naar boven komt, wijst dit er over het algemeen op dat het werkstuk niet volledig is doorsneden. Dit kan te wijten zijn aan een aantal factoren, waaronder onvoldoende snijstroom, een verkeerde configuratie van de verbruiksartikelen, een lage luchtdruk/luchtstroom of een te snelle beweging van de snijbrander.
5. Voor het snijden van een rond werkstuk of om nauwkeurig te snijden, is een stencilbord of ander gereedschap nodig.
6. Het is aan te raden de snijbrander tijdens het snijden omhoog te trekken.
7. Houd het mondstuk van de snijbrander rechtop boven het werkstuk en controleer of de boog met de snijlijn meebeweegt. Buig de kabel niet te veel, stap er niet op en druk er niet op om de luchtstroom te beperken. De snijbrander kan verbranden als de luchtstroom te laag is. Houd de snijkabel uit de buurt van scherpe randen.
8. Wanneer het werkstuk bijna is afgesneden, verlaag dan de snijsnelheid en laat de toortsschakelaar los om te stoppen met snijden.
9. Controleer de verbruiksartikelen van de toorts regelmatig om de levensduur te verlengen.
10. Zorg er altijd voor dat de juiste verbruiksartikelen in de toorts zijn geplaatst. Onjuiste artikelen kunnen schade aan de toorts of machine veroorzaken.
11. Het wordt aanbevolen om een toorts met een maximale lengte van 6 meter te gebruiken. Een te lange toortskabel kan de prestaties van deze snijmachine, zoals het ontsteken van de boog, beïnvloeden, omdat de interne weerstand van de kabel de uitgangsspanning vermindert.

Let op:

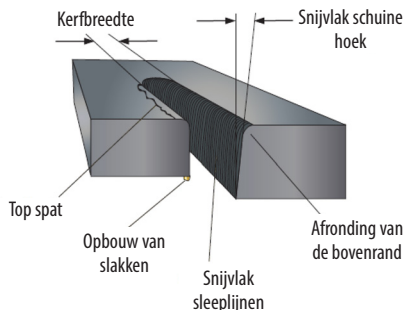
- Uw luchttoevoer moet vrij zijn van vocht, water, olie of andere verontreinigingen. Overmatig water of olie kan dubbele boogvorming, overmatige slijtage van de elektrode/punt of zelfs defecten aan de toortskop veroorzaken. Verontreinigingen kunnen ook leiden tot een slechte snijkwaliteit.
- Zorg ervoor dat u bij het starten van de boog de pilotboogtijd tot een minimum beperkt om overmatige slijtage van de snijpunt te voorkomen.
- Draai de elektrode niet te vast bij het monteren van een nieuwe set verbruiksartikelen. Te vast draaien kan de schroefdraad van de kop beschadigen, waardoor de punt niet goed past.
- Gebruik alleen het meegeleverde of aanbevolen smeermiddel of vet voor de O-ring van uw plasmatoortskop. Het gebruik van een verkeerd smeermiddel, dat niet bestand is tegen hoge temperaturen, kan schade aan de plasmatoortskop veroorzaken.

SNIJKWALITEIT

Het plasmaproces snijdt door het materiaal te smelten. Een kenmerkend kenmerk is de grotere mate van smelten richting de bovenkant van het metaal, wat resulteert in een slechte haaksheid van de snijkant, een afgeronde bovenrand of een afgeschuinde rand.

De snijkwaliteit kan vaak afhangen van de instellingen en uw toepassingsparameters, zoals de toortshoogte, snijsnelheden en persluchtdruk, en van het vermogen van de gebruiker om deze tijdens het snijproces te handhaven.

Om de snijkwaliteit beter te begrijpen, is het raadzaam om de kenmerken van de voltooide snede nauwkeurig te bekijken. De afbeelding hiernaast verduidelijkt dit.



Snij- of toortshoek

Wanneer u met een plasmatoorts snijdt, moet u de toorts in het algemeen loodrecht op het te snijden stuk houden.

Afstand houden

De afstand tussen de snijbranderpunt en het werkstuk tijdens het snijproces heeft invloed op de afschuiningshoeken. Hoe groter de afstand, hoe groter de afschuiningshoek. Kleinere handmatige snijsystemen (meestal 40 ampère en minder) zijn doorgaans ontworpen om de punt over de plaat te slepen. Voor handmatige snijsystemen met een hogere ampère kunt u een sleepschild, een afstandsgeleider of een snijgeleider gebruiken om een consistente afstand tussen de punt en het werkstuk te behouden voor de beste resultaten.

Breedte kerf

Tijdens plasmasnijden blijft er een holte achter in het te snijden materiaal, de zogenaamde snede.

Afschuiningshoek

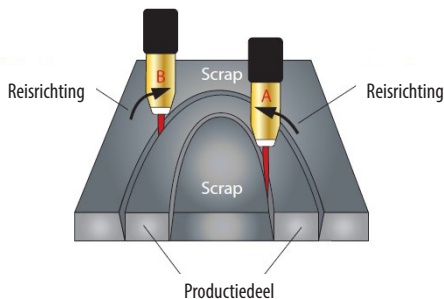
Bij een ideale snede is de afschuiningshoek of hoek van het snijvlak perfect haaks.

Het plasmasnijproces resulteert in een kleine hoek, een afschuiningshoek genoemd, aan zowel de snij- als de afvalzijde van het werkstuk. Daarom is de snijrichting belangrijk. Wanneer het plasmagas stroomt, ontstaat er een wervelende beweging wanneer het de opening van de snijpunt verlaat. Deze werveling vindt over het algemeen met de klok mee plaats, waardoor de ene kant van het te snijden materiaal haakser is dan de andere. Dit betekent dat het zeer belangrijk is om rekening te houden met de bewegingsrichting ten opzichte van het te snijden werkstuk.

Op de afbeelding hiernaast wordt een cirkelvormig object gesneden. De binnensnede (A) wordt tegen de klok in gemaakt en de buitensnede (B) met de klok mee.

Onthoud dus dat als u een cirkelvormige snede maakt en van plan bent het ronde binnenstuk als uw voltooide werkstuk te behouden, u met de klok mee moet werken. Als u van plan bent het stuk te behouden waaruit de cirkel is gesneden, werk dan tegen de klok in.

De Jasic EVO-serie plasmamachines biedt optionele cirkelsnijgeleiders aan om u te helpen bij het snijden van cirkels.



SNIJKWALITEIT

Dros

De vorming van slak aan de onderkant van de plaat kan worden veroorzaakt wanneer snijparameters zoals snelheid, stroomsterkte, boogspanning, gasdruk/-stroom en het type gas niet correct zijn voor het te snijden metaaltype en de dikte.

Meestal zijn onjuiste snijsnelheden de oorzaak van overmatige slakvorming. Hoge snijsnelheden kunnen leiden tot slak bij hoge snelheid, die zeer moeilijk te verwijderen is zonder te slijpen. Slak bij lage snelheid kan eenvoudig worden verwijderd met een borstel of boorhamer.

Afronding van de bovenrand

Dit is wanneer de bovenrand van het snijvlak is geërodeerd en niet haaks is, wat ontstaat tijdens het plasmasnijproces. Dit komt meestal voor bij het snijden met een te hoge stroomsterkte of een te grote afstand.

Dit kan een veelvoorkomend probleem zijn bij het snijden van dikke materialen.

Typische snijsnelheden

Snijsnelheden kunnen variëren afhankelijk van het uitgangsvermogen van de stroombron, de kwaliteit van de snijtafel, de materiaaldikte, het te snijden metaaltype en de vaardigheden van de operator.

De snijsnelheid wordt aangegeven door het snijvlak van de boog dat onder de plaat zichtbaar is. Deze boog wordt als volgt aangegeven:

A. Een rechte boog staat loodrecht op het werkstukoppervlak. Deze boog wordt over het algemeen aanbevolen voor de beste snede met luchtplasma op roestvrij staal of aluminium.

B. De voorloopboog is in dezelfde richting gericht als de snijrichting van de toorts. Een voorloopboog van vijf graden wordt over het algemeen aanbevolen voor luchtplasma op zacht staal.

C. De naloopboog is in de tegenovergestelde richting gericht als de snijrichting van de toorts.

De onderstaande snelheden dienen slechts als richtlijn voor onze Jasic-handsnijsystemen die werken met perslucht, voor het snijden van zacht staal met de vermelde uitgangsstroomsterktes. Zorg ervoor dat de gemonteerde snijpunt overeenkomt met de vermelde ampèrages.

Materiaal dikte	45A	65A	85A	105A	125A	160A	Luchtdruk (bar/psi)
	(mm/min)						
1.0mm	5000	6000	7000	8000	9000	10000	5 - 6 / 72 - 87
1.5mm	4000	5000	6000	7000	8000	9000	5 - 6 / 72 - 87
2.0mm	3000	4000	5000	6000	7000	8000	5 - 6 / 72 - 87
3.0mm	2000	3000	3500	4500	5500	6500	5 - 6 / 72 - 87
4.0mm	1500	2200	2800	3500	4200	5000	5 - 6 / 72 - 87
5.0mm	100	1800	2200	2800	3500	4200	5 - 6 / 72 - 87
6.0mm	800	1500	1800	2300	2800	3500	5 - 6 / 72 - 87
8.0mm	600	1200	1500	1800	2200	2800	5 - 6 / 72 - 87
10.0mm	400	900	1200	1500	1800	2200	5 - 6 / 72 - 87
12.0mm	-	700	900	1200	1500	1800	5 - 6 / 72 - 87
15.0mm	-	500	700	900	1200	1500	5 - 6 / 72 - 87
20.0mm	-	-	500	700	900	1200	5 - 6 / 72 - 87
25.0mm	-	-	350	500	700	900	5 - 6 / 72 - 87
30.0mm	-	-	-	400	500	700	5 - 6 / 72 - 87
35.0mm	-	-	-	300	400	500	5 - 6 / 72 - 87
40.0mm	-	-	-	-	300	400	5 - 6 / 72 - 87

STORING VAN DE UPM-160 MACHINETOORTS

De Jasic Plasma Machine Toorts Optie: UPM-160 6m Euro - Artikelnummer 03931CX
UPM-160 12m Euro - Artikelnummer 03936CX

Technische gegevens van de toorts

Stroom: 30-160 Ampère

Inschakelduur: 160 Ampère bij 60%

Gas: Lucht/N₂

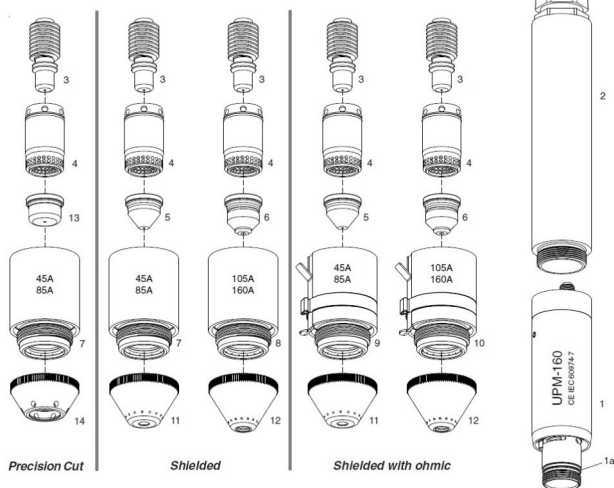
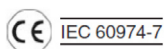
Gasdruk: Snijden: 72-87 PSI (5,0-6,0 bar)

Gasstroom bij 160 A: 850 SCFH (420 lpm)

Nastroomtijd: 45 sec.

Pilot: Elektrode tot punt (22-25)

Ontsteking: Blow Apart (zonder HF)



Let op:

Draai de schildbeker alleen met de hand vast wanneer u deze op de toortskop monteert. Draai deze beker niet te vast. Als u weerstand voelt bij het monteren van de beker, controleer dan of alle schroefdraad in orde is of of de O-ring van de toortskop gesmeerd moet worden voordat u verdergaat.

Bij gebruik van de plasmatoots stroomt er een kleine stroom perslucht door de opening tussen de schildbeker en de toortshendel. Dit is normaal.

Probeer de schildbeker niet te vast aan te draaien of te forceren om de opening te verkleinen of te sluiten, aangezien u hierdoor de toortskop kunt beschadigen en als gevolg daarvan geen of onregelmatige start van de pilootboog kunt ervaren, wat ook schade aan interne componenten kan veroorzaken.

Let op: De bovenstaande configuratie kan worden gebruikt voor de MC-125 en MC-160 Jasic plasmamachines

STORING VAN DE UPM-160 MACHINETOORTS

De Jasic Max MC-160 Plasma Machine UPM-160 Handbrander



Artikelnummer	Onderdeelnr.	Omschrijving	Pack Qty
1	03910	UPM-160 180° branderkop	1
1A	03900.60	O-ring branderkop	1
2	03916	Positioneringsbuis van glasvezel	1
3	52678	Elektrode	5
4	60039	Swirling	1
5	51420	Snijpunt 45A	10
5	51421	Snijpunt 65A	10
5	51422	Snijpunt 85A	10
6	51425	Snijpunt 105 - 125A	10
6	51426	Snijpunt 160A	10
7	60311TA	Behuizing met afschermkap 45-85A	1
8	60311TB	Behuizing met afschermkap 105-160A	1
9	60311TA	Behuizing met afschermkap, 45-85A ohm	1
10	60311THB	Behuizing met afschermkap, 105-160A ohm	1
11	60311THA	Afschermkap (machine) 45-85A	1
12	60311THB	Afschermkap (machine) 105-160A	1
13	60033	Swirling - Preciesnede (handmatig)	5
14	51428	Snijpunt 30-45A - Preciesnede	10

Let op: Draai de schildbeker alleen met de hand vast wanneer u deze op de toortskop monteert. Draai deze beker niet te vast.

Als u weerstand voelt bij het monteren van de beker, controleer dan of alle schroefdraad in orde is of of de O-ring van de toortskop gesmeerd moet worden voordat u verdergaat.

Bij gebruik van de plasmatoorts stroomt er een kleine hoeveelheid perslucht door de opening tussen de schildbeker en de toortshendel. Dit is normaal.

Probeer de schildbeker niet te vast aan te draaien of te forceren om de opening te verkleinen of te sluiten. Dit kan de toortskop beschadigen en als gevolg daarvan geen of onregelmatige start van de pilootboog veroorzaken, wat ook schade aan interne componenten kan veroorzaken.

CNC-AFSTANDBEDIENINGSAANSLUITING

Jasic MAX MC-125 & MC-160 Plasma CNC-aansluitingen

14-pins CNC-besturingsaansluitingsindeling

Pin 3: Starten/Stoppen op afstand

Pin 4: Starten/Stoppen op afstand

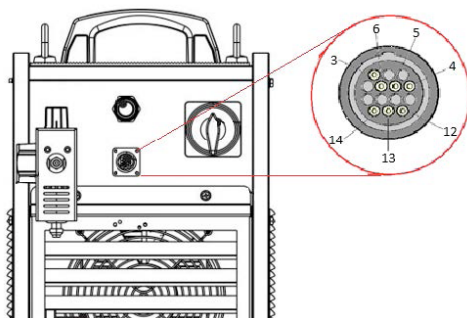
Pin 5: Signaaluitgang voor verdeelde boog -

Pin 6: Signaaluitgang voor verdeelde boog +

Pin 13: Aardverbinding

Pin 12: OK om signaal te verplaatsen

Pin 14: OK om signaal te verplaatsen



Signaal	Type	Beschrijving	Pinnummer
OK om te bewegen signaal (boogoverdrachtssignaal om de snijtafeltoortsbeweging te starten)	Uitvoer	Uitgang, geeft het OK om te bewegen signaaluitgang, wat normaal gesproken een open, droog contact sluiting is wanneer de plasmaboog wordt overgedragen	Pin 12 & 14
Startsignaal (plasmaboog starten)	Invoer	Input, waarvoor een normaal open 'droog' contact nodig is om het plasma te activeren	Pin 3 & 4
Gedeelde boogsignaaluitgang *	Uitvoer	Uitgangsspanning, die de uitgangsspanning voor de verdeelde boog (OCV) levert voor een plasmatoortshoogteregelaar (THC). De fabrieksopties voor de verdeelde spanning zijn 50:1, 30:1 en 20:1. **	Pin 5 & 6
Aarde	-	Aardaansluiting	Pin 13

Het onderdeelnummer van de 14-pins CNC-stekker is: 51006273

* Controleer vóór elke CNC-installatie altijd de interne instelling voor de verdeelde boog om er zeker van te zijn dat deze correct is ingesteld voor uw THC-tafelcontroller en installatie!

** De fabrieksinstelling voor de spanning van de verdeelde boog is 50:1



De volgende handeling vereist voldoende vakkennis over elektrische aspecten en uitgebreide veiligheidskennis. Zorg ervoor dat de voedingskabel van de machine losgekoppeld is van de netvoeding en wacht 5 minuten voordat u de afdekkingen van de machine verwijdert.

Om de verdeelde boogspanning van het Jasic Plasma zo in te stellen dat deze compatibel is met de Torch Height Controller (THC) van een CNC-tafel, moet u een technicus de afdekkingen van de MC-125 of MC-160 plasmamachines laten verwijderen, de DIP-schakelaar zoeken en de link omzetten naar de gewenste instelling die overeenkomt met de toortshoogteregelaar die op uw snijtafel is geïnstalleerd.

Voor meer informatie of hulp kunt u contact opnemen met uw leverancier.

ONDERHOUD



De volgende handeling vereist voldoende professionele kennis van elektrische aspecten en uitgebreide veiligheidskennis. Zorg ervoor dat de voedingskabel van de machine is losgekoppeld van het elektriciteitsnet en wacht 5 minuten voordat u de afdekkingen van de machine verwijdt.

Om te garanderen dat de machine efficiënt en veilig werkt, moet deze regelmatig worden onderhouden. Operators moeten de onderhoudsmethoden en middelen voor het bedienen van de machine begrijpen. Deze gids moet klanten in staat stellen om eenvoudig onderzoek en bescherming zelf uit te voeren. Probeer het storingspercentage en de reparatietijden van de machine te verminderen om de levensduur te verlengen.

Periode	Onderhoudsartikel
Dagelijks onderzoek	Controleer de staat van de machine, netkabels, laskabels en aansluitingen. Controleer op eventuele waarschuwingsindicatoren en de werking van de machine.
Maandelijks onderzoek	Haal de stekker uit het stopcontact en wacht minimaal 5 minuten voordat u de kap verwijdt. Controleer de interne verbindingen en draai ze indien nodig vast. Reinig de binnenkant van de machine met een zachte borstel en een stofzuiger. Zorg ervoor dat u geen kabels verwijdt of componenten beschadigt. Zorg ervoor dat ventilatieroosters vrij zijn. Plaats de afdekkingen voorzichtig terug en test het apparaat. Dit werk moet worden uitgevoerd door een voldoende gekwalificeerd, competent persoon.
Jaarlijks examen	Voer een jaarlijkse onderhoudsbeurt uit inclusief een veiligheidscontrole volgens de norm van de fabrikant (EN 60974-1). Dit werk moet worden uitgevoerd door een voldoende gekwalificeerd, competent persoon.

Let op:

Gebruik geen perslucht om vuil/stof uit de voeding of de compressor te blazen.

- Uw luchttoevoer moet vrij zijn van vocht, water, olie of andere verontreinigingen. Overmatig water of olie kan dubbele boogvorming, overmatige slijtage van de elektrode/punt of zelfs defecten aan de toortskop veroorzaken. Verontreinigingen veroorzaken ook een slechte snijkwaliteit en een kortere levensduur van de slijtdelen.
- Zorg ervoor dat u bij het starten van de hulpboog de tijd van de hulpboog tot een minimum beperkt om overmatige slijtage van de snijpunt te voorkomen.
- Draai de elektrode niet te vast bij het plaatsen van een nieuwe set slijtdelen. Te vast draaien kan de schroefdraad van de kop beschadigen, waardoor de punt niet goed past.
- Gebruik alleen het meegeleverde of aanbevolen smeermiddel of vet voor de O-ring van uw plasmatoortskop. Het gebruik van een verkeerd smeermiddel, dat niet bestand is tegen hoge temperaturen, kan schade aan de plasmatoortskop veroorzaken.

PROBLEEMOPLOSSING



De volgende handeling vereist voldoende vakkennis over elektrische aspecten en uitgebreide veiligheidskennis. Zorg ervoor dat de voedingskabel van de machine losgekoppeld is van de netvoeding en wacht 5 minuten voordat u de afdekkingen van de machine verwijdt.

Voordat las- en snijmachines de fabriek verlaten, worden ze grondig gecontroleerd. Er mag niet aan de machine worden geknoeid of er mag niets aan worden gewijzigd. Onderhoud moet zorgvuldig worden uitgevoerd. Als er een draad losraakt of kwijtraakt, kan dit potentieel gevaarlijk zijn voor de gebruiker!

Er staan gevaarlijke spanningen in deze plasmavoeding. Alleen professioneel opgeleid onderhoudspersoneel mag de machine repareren!

Zorg ervoor dat de stroom is losgekoppeld voordat u aan de machine werkt. Wacht na het uitschakelen altijd 5 minuten voordat u de panelen verwijdt.

Beschrijving van de fout	Mogelijke oorzaak
De netschakelaar is ingeschakeld, maar de stroomindicator brandt niet.	Controleer of de ingangsspanning is ingeschakeld.
	Controleer de ingangsspanningszekering.
	Controleer de stekker en aansluitingen van de ingangskabel.
	Controleer de werking en continuïteit van de aan/uit-schakelaar.
De primaire schakelaar is ingeschakeld, maar de koelventilator werkt niet.	Controleer of de ventilator niet geblokkeerd is door vuil.
	Controleer de werking van de ventilator.
	Controleer de ventilatortoevoer.
Er stroomt geen lucht bij de toorts wanneer een van de toortsknoppen is ingedrukt of de luchtschakelaar is geactiveerd.	Controleer de compressor.
	Controleer alle aansluitingen en fittingen van de inlaatlucht.
	Interne verbinding is losgekoppeld of los.
	Controleer de werking van de purge-schakelaar.
De oververhittingsfoutcode brandt.	Machine wordt buiten de inschakelduur bediend. Laat de machine afkoelen en het apparaat wordt automatisch gereset.
	Ventilator werkt niet - controleer of er een blokkade is die de ventilator blokkeert.
Er gebeurt niets als de plasmatoortsschakelaar gesloten is	Controleer en test de plasmatoorts en de leidingen (schakelcircuit).
De pilootboog start niet wanneer de toortsschakelaar wordt geactiveerd.	Gasdruk naar de machine te laag.
De pilootboog dooft kort na het ontsteken	Controleer en vervang de verbruiksartikelen van de toorts.
	Controleer en stel de luchtdruk af.
	Controleer en tap indien nodig waterresten af in het filter van de regelaar op het achterpaneel.
Pilotboog is AAN, maar de snijboog wordt niet tot stand gebracht	Werkkabel niet aangesloten op het werkstuk of beschadigd/kapot.
	Controleer en vervang de verbruiksartikelen van de toorts.
Het paneel geeft E30 weer wanneer de stroomstoringindicator op het paneel oplicht.	Controleer of de ingangsspanning te laag is.
	Als de ingangsspanning binnen de specificaties valt en het alarm blijft aanhouden, neem dan contact op met een erkende technicus.
Panel displays E80 when low pressure indicator on the panel illuminates.	Controleer of de gastoevoerleiding is aangesloten op de gasbron en geopend is.
	Controleer of de gastoevoerleiding lekt en controleer de inlaatdruk.

PROBLEMEN OPLOSSEN - PROBLEMEN MET PLASMASNIJDEN

De juiste installatie, toepassing en bediening van plasmasnijapparatuur kan vele manuren en kosten besparen, wat u de beloofde snijkwaliteit en een langere levensduur van verbruiksartikelen oplevert.

Problemen met de snijkwaliteit of een slechte levensduur van verbruiksartikelen zijn over het algemeen de meest voorkomende problemen bij plasmasnijsystemen en worden vaak veroorzaakt door hetzelfde. Bijvoorbeeld: een lage of te hoge luchtdruk, een lage luchtstroom, water of olie in de toevoerleiding zorgen allemaal voor een slechte snijkwaliteit en voortijdige slijtage van verbruiksartikelen. Het is vaak moeilijk om snijproblemen te diagnosticeren zonder inzicht in het gebruik en de instellingen van de machine. Er zijn verschillende vragen die u zich moet stellen om het beste advies te kunnen geven. Hieronder vindt u een aantal tips om u te helpen bij het verkrijgen van een consistent goede snijkwaliteit:

- Zorg ervoor dat uw netvoeding geschikt is voor de specificaties van de plasmasnijmachine.
- Zorg ervoor dat de geleverde gassen of lucht voldoen aan de eisen van de plasmamachine.
- Zorg ervoor dat de ampère-instelling van uw plasmamachine overeenkomt met de ampère van de snijpunten.
- Reinig en onderhoud de plasmamachine en de toorts regelmatig. Het is belangrijk dat de operator de toorts controleert op tekenen van verontreiniging of versleten verbruiksartikelen.

Probleem	Mogelijke oorzaak	Voorgestelde actie
Overmatig gebruik van verbruiksartikelen (korte levensduur van verbruiksartikelen)	Lage luchtdruk of lage luchtstroom (of te hoge luchtstroom)	Controleer op een lage luchtdruk naar de plasmamachine (een lage luchtstroom kan worden veroorzaakt door een lange luchtslang met een kleine binnendiameter of lekkages). Zorg ervoor dat uw compressor is ingesteld om de juiste CFM te leveren, zoals beschreven in de handleiding van het plasma, en dat u dit niveau tijdens het snijden kunt handhaven (overweeg andere apparatuur die op dezelfde lijn wordt gebruikt).
	Verontreinigd gas of overmatig vocht in de luchttoevoer	Gebruik geschikte luchtfilters of luchtdrogers en onderhoud de apparaten zoals vereist volgens de gebruikershandleiding. Als u een compressor gebruikt, zorg er dan voor dat de ontvanger regelmatig wordt afgetapt.
	Slepend snijden met hoge ampère	Raadpleeg de reserveonderdelen voor de toorts in deze handleiding voor het juiste gebruik van de snijpunten en hun ampère
	Slepend snijden van de snijpunt tegen de metalen rechte rand	Zorg ervoor dat u een niet-metalen rechte rand gebruikt om de toorts langs de brander te geleiden
	Overmatig sturen	Door de pilootboog in stand te houden, zullen de verbruiksartikelen veel sneller eroderen dan bij het snijden. Houd het pilootproces tot een minimum beperkt.
Slechte snijkwaliteit	Onjuiste snijsnelheid	Raadpleeg de snijgeleidertabel (pagina 35) voor de juiste instellingen voor het te snijden materiaal.
	Snijstroomsterkte onjuist	
	Afstandshoogte onjuist	
	Gebruik van onjuiste toortsverbruiksartikelen	Raadpleeg de uitsplitsing van plasma-reserveonderdelen op pagina 28 van deze gebruikershandleiding voor de juiste configuratie van verbruiksartikelen voor de toepassing.
	Versleten verbruiksartikelen	Controleer en vervang indien nodig
	Plasma levert onvoldoende output	Laat een technicus de uitgangsstroom van het plasma controleren om er zeker van te zijn dat deze aan de vraag voldoet
	Onjuiste luchtdruk of luchtstroom naar de machine	Controleer de specificaties van de luchtbehoefte van de machine. Raadpleeg pagina 22 in deze gebruikershandleiding om te controleren of de luchttoevoer voldoet aan de minimale vereisten.

PROBLEMEN OPLOSSEN - PROBLEMEN MET PLASMASNIJDEN

Veelvoorkomende klachten over plasmasnijden met betrekking tot slechte snijkwaliteit of overmatige slijtage van verbruiksartikelen

Bij het oplossen van problemen met de snijprestaties van plasmasnijmachines wordt het probleem vaak geassocieerd met de instellingen, de toepassing of de installatie van de machine.

Sommige operators maken zich zorgen over overmatige/vroegtijdige slijtage van de verbruiksartikelen. Dit kan worden veroorzaakt door een aantal factoren. Hieronder worden de meeste oorzaken voor te snelle slijtage van verbruiksartikelen genoemd.

- Vocht in de lucht, veroorzaakt door de compressor
- Lage luchtdruk en/of lage luchtstroom
- De snijpunt tegen een metalen rechte rand slepen
- Het gebruik van de verkeerde configuratie voor de toepassing
- Versleten afstandhouder voor contactsnijden... gatafmeting is vergroot, enz.
- Overmatige slijtage van de opening van de punt, vergroting van de punt bij de nominale stroom veroorzaakt onjuiste gasstroom
- Overmatige slijtage van de elektrode, wat leidt tot voortijdige slijtage van de opening van de snijpunt
- Lange toevoerluchtslang met een te kleine interne (ID) boring!
- Onjuiste afstand tussen de snijpunt en het te snijden materiaal
- Onjuiste doorsteekmethode of snijspatten die terugslaan en de snijpunt/elektrode raken

Om een doel te helpen vaststellen, kunt u het volgende overwegen:

- Lengte van de plasmatoortskabel?
- Komt de vooraf ingestelde stroomsterkte op het bedieningspaneel van de machine overeen met de snijpunt die in de toorts is geïnstalleerd?
- Komt de werkelijke stroomsterkte tijdens het snijden overeen met de vooraf ingestelde stroomsterkte (gebruik een ampèremeter met stroomtang)?
- Zijn de verbruiksartikelen verkleurd, bijvoorbeeld zwart? Zo ja, dan kan een lage luchtstroom de oorzaak zijn.
- Is de netvoeding naar de betreffende machine gecontroleerd door een elektricien?
- Welk materiaal wordt er gesneden? Is het materiaal geschikt voor het plasmaproces?
- Wat is de dikte van het te snijden materiaal? Is dit materiaal te dik voor de gebruikte plasmamachine?
- Lengte van de gemiddelde snede? Wordt de inschakelduur van de machine of de plasmatoorts overschreden?
- Gebruikt u een metalen rechte snede om mee te snijden?
- Kan de snijpunt het te snijden materiaal raken (zelfs per ongeluk)
- **Mogelijkheden van de compressor:**
 - Luchtdruk naar de machine? (Is dit gecontroleerd of gewoon geraden?)
 - De ingestelde luchtdruk op de plasmamachine (tijdens stand-by en tijdens het snijden) en daalt de luchtdruk?
- **Is de snit van het materiaal:**
 - Recht, ruw of schuin
 - Zit er veel slib aan de onderkant van het te snijden materiaal?

PROBLEMEN OPLOSSEN - PROBLEMEN MET PLASMASNIJDEN

Veelvoorkomende klachten over plasmasnijden met betrekking tot slechte snijkwaliteit of overmatige slijtage van verbruiksartikelen

Bij het vaststellen van de oorzaak van storingen bij plasmamachines, blijkt uit mijn ervaring dat dit vaak te maken heeft met gebruikersfouten met betrekking tot de installatie van verbruiksartikelen, de toepassing of de machine.

Samengevat, hier zijn de meest populaire tips voor plasmasnijden:

- Gebruik altijd de juiste configuratie van verbruiksartikelen.
- Zorg er altijd voor dat de luchttoevoer correct is ingesteld op de meter. Een te lage of te hoge luchttoevoer heeft invloed op de snijkwaliteit en de levensduur van de verbruiksartikelen.
- Het gebruik van een verkeerde stroomsterkte-instelling voor de snijpuntgrootte heeft ook invloed op de snijkwaliteit en de levensduur van de verbruiksartikelen.
- Als u tijdens het snijden met een blootliggende punt in contact komt, zullen uw verbruiksartikelen snel kapot gaan of slijten. Normaal gesproken is een spanning onder de 30 ampère de enige manier om contact te maken met een snijpunt!

Dubbele boogvorming

Dubbele boogvorming is een fenomeen dat de levensduur van verbruiksartikelen tijdens het snijden kan beïnvloeden en zorgt ervoor dat de snijpunt in het plasmacircuit blijft. De snijpunt mag alleen elektrisch actief zijn in het circuit tijdens de pilootboogvorming en wanneer de hoofdsnijboog is ingeschakeld, fungeert de snijpunt slechts als geleider van de plasmastroom. Als de punt echter tijdens het snijden weer in het circuit wordt gebracht, zal de snijstroomsterkte de snijpunt beschadigen en kunnen veel van de hierboven aangegeven waarschuwingpunten mogelijk dubbele boogvorming veroorzaken.

Dit kan worden veroorzaakt door een te hoge pilootstroom, hoewel deze zeer hoog moet zijn om de punt snel te beschadigen, aangezien de snijstroom veel hoger is dan de pilootstroom (een stroomtang moet altijd worden gebruikt om de uitgaande snijstromen te controleren, hoewel u voor het controleren van de pilootboogstroom de machine in moet gaan, en hiervoor de vaardigheden van een gekwalificeerde technicus nodig zijn).

Wat ook erg belangrijk is om te overwegen, is het gebruik van de juiste snijpuntmaat in verhouding tot het snijvermogen en de materiaaldikte, enz.

Bij de Cut MC-125 & MC-160 machines is het assortiment toortsverbruiksartikelen van de UPH-125 en de UPH-160 behoorlijk uitgebreid.

Ten eerste heeft u de keuze om de machine uit te rusten met 3 verschillende verbruiksartikelen:

- a) Afstandsverbruiksartikelen,
- b) Standaard sleepverbruiksartikelen en
- c) Verlengde sleepverbruiksartikelen.

Stem vervolgens de snijpunt af op het snijvermogen en de materiaaldikte van de machine. Zie pagina 28 tot en met 31 voor meer informatie.

MATERIALEN EN HUN VERWIJDERING

De apparatuur is vervaardigd met materialen die geen giftige of giftige materialen bevatten die gevaarlijk zijn voor de operator.

Wanneer de apparatuur wordt afgedankt, moet deze worden gedemonteerd, waarbij de componenten worden gescheiden op basis van het soort materiaal.

Gooi het apparaat niet bij het normale afval. De Europese richtlijn 2002/96/EG betreffende afgedankte elektrische en elektronische apparatuur stelt dat elektrische apparatuur die het einde van zijn levensduur heeft bereikt, gescheiden moet worden ingezameld en moet worden ingeleverd bij een milieuvriendelijke recyclingfaciliteit.

Jasic heeft een relevant recyclingsysteem dat voldoet aan de voorschriften en in het VK is geregistreerd bij het milieuhagenschap. Onze registratiereferentie is WEEMM3813AA.

Om te voldoen aan de WEEE-regelgeving buiten het Verenigd Koninkrijk dient u contact op te nemen met uw leverancier.

ROHS-CONFORMITEITSVERKLARING

Hierbij bevestigen wij dat het bovengenoemde product geen van de beperkte stoffen bevat zoals vermeld in EU-richtlijn 2011/65/EU in concentraties boven de limieten zoals daarin gespecificeerd.

Disclaimer: Houd er rekening mee dat deze bevestiging naar ons beste weten en overtuiging is gegeven. Niets hierin vertegenwoordigt en/of kan worden geïnterpreteerd als garantie in de zin van de toepasselijke garantiewetgeving.

EG-CONFORMITEITSVERKLARING



EU Declaration of Conformity

The manufacture 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
ROHS2.0:	2011/65/EU
Annex 11 of RoHS2	2015/863
Eco Design Requirements for Welding Equipment Pursuant 2009/125/EC	2019/1784

Inspections in compliance with the following standards were applied:

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

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

Wilkinson Star Model
MC-125
MC-160

Jasic Model
CUT 125 L312II
CUT 160 L316II

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:



Manufacture

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

Signature:

Shenzhen Jasic Technology Co Ltd

Position: Deputy Director of INTL Business

Date: 11th Feb. 2025



Company Stamp

Company Stamp

Authorized representative established within the EU: JTE S.R.L Via Fogazzaro CAP 36030 Calogno (VI) Vicenza Italy

GARANTIEVERKLARING

Alle nieuwe Jasic-lasmachines, plasmasnijders en multiprocesapparaten die door Jasic worden verkocht, hebben een garantie van 5 jaar na de aankoopdatum aan de oorspronkelijke eigenaar, die niet overdraagbaar is, tegen defecten als gevolg van defecte materialen of productie. De originele factuur is documentatie voor de standaard garantieperiode. De garantieperiode is gebaseerd op een enkel ploegenrooster.

Defecte eenheden worden door het bedrijf in onze werkplaats gerepareerd of vervangen. Het bedrijf kan ervoor kiezen om de aankoopprijs (verminderd met eventuele kosten en afschrijvingen door gebruik en slijtage) terug te betalen. Het bedrijf behoudt zich het recht voor om de garantievoorwaarden op elk moment met ingang voor de toekomst te wijzigen.

Een voorwaarde voor de volledige garantie is dat producten worden gebruikt in overeenstemming met de meegeleverde gebruiksaanwijzing. Het naleven van de relevante installatie- en eventuele wettelijke vereisten, aanbevelingen en richtlijnen en het uitvoeren van de onderhoudsinstructies die in de bedieningshandleiding staan vermeld. Dit moet worden uitgevoerd door een voldoende gekwalificeerde, competente persoon.

In het onwaarschijnlijke geval van een probleem, moet dit worden gemeld aan het technische ondersteuningsteam van Jasic om de claim te beoordelen.

De klant heeft geen aanspraak op bruikleen of vervangende producten tijdens reparaties.

Het volgende valt buiten de garantie:

- Gebreken door natuurlijke slijtage
- Het niet in acht nemen van de bedienings- en onderhoudsinstructies
- Aansluiting op een verkeerde of defecte netvoeding
- Overbelasting tijdens gebruik
- Alle wijzigingen die aan het product zijn aangebracht zonder voorafgaande schriftelijke toestemming
- Softwarefouten door onjuiste bediening
- Alle reparaties die zijn uitgevoerd met niet-goedgekeurde reserveonderdelen
- Eventuele transport- of opslagschade
- Directe of indirecte schade evenals eventuele gederfde inkomsten vallen niet onder de garantie
- Uitwendige schade zoals brand of schade door natuurlijke oorzaken b.v. overstroming

OPMERKING: Onder de garantievoorwaarden vallen lastoortsen, hun verbruiksonderdelen, aandrijfrollen en geleidebuizen van de draadaanvoereenheid, werkstukkeuze en -klemmen, elektrodehouders, verbindingen- en verlengkabels, net- en stuurkabels, stekkers, wielletjes, koelvloeistof enz. zijn gedekt met een garantie van 3 maanden.

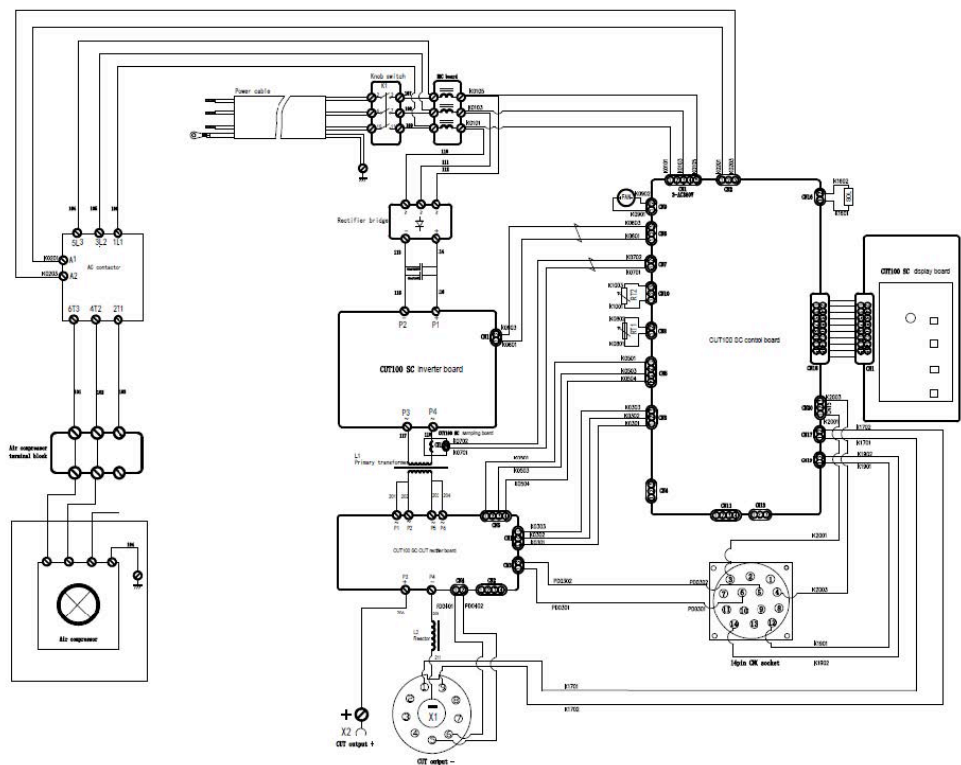
Jasic is in geen geval verantwoordelijk voor uitgaven of uitgaven/kosten van derden of enige indirecte of gevolgschade/kosten.

Jasic zal een factuur indienen voor alle reparatiewerkzaamheden die buiten de garantie vallen. Een offerte voor eventuele reparatiewerkzaamheden die niet onder de garantie vallen, wordt opgemaakt voordat er reparaties worden uitgevoerd.

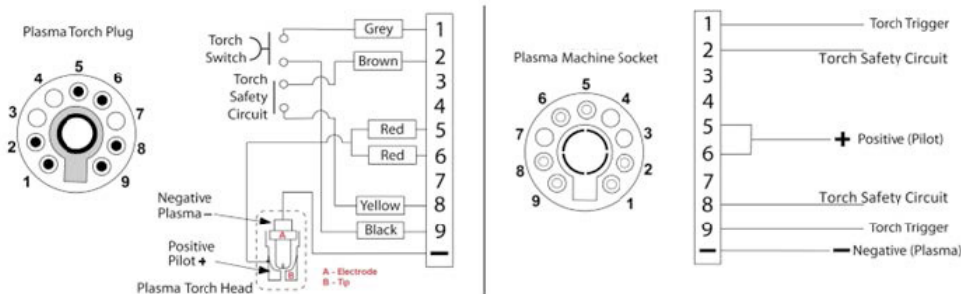
De beslissing over reparatie of vervanging van het/de defecte onderdeel(en) wordt genomen door Jasic. De vervangen onderdelen blijven eigendom van Jasic.

De garantie strekt zich alleen uit tot de machine, de accessoires en onderdelen die zich binnenin bevinden. Er wordt geen andere garantie gegeven of geïmpliceerd. Er wordt geen garantie gegeven of geïmpliceerd met betrekking tot de geschiktheid van het product voor een bepaalde toepassing of gebruik.

SCHEMATISCH



Plasmatoortsaansluiting



[illegible]

[illegible]

[illegible]



Wilkinson Star Limited

Shield Drive
Wardley Industrial Estate
Worsley
Manchester
UK
M28 2WD

+44(0)161 793 8127

www.jasic.co.uk

