



DE KRACHT IN INVERTERTECHNOLOGIE



JT-315MWD

Gebruikershandleiding



UW NIEUWE PRODUCT

Bedankt dat u voor dit Jasic-product hebt gekozen.

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 u uzelf en anderen te beschermen tegen de mogelijke gevaren die u kunt tegenkomen.

Zorg ervoor dat u dagelijkse en periodieke onderhoudscontroles uitvoert om jarenlang betrouwbaar en probleemloos gebruik 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. Let op: producten zijn onderhevig aan voortdurende ontwikkeling en kunnen zonder voorafgaande kennisgeving worden gewijzigd. Bezoek jasic.co.uk voor de meest actuele handleidingen.

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



After Sales-documenten, inclusief handleidingen voor lasproces, zijn te vinden op www.jasic.co.uk

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

INHOUD

Uw nieuwe product	2
Inhoud	3
Productspecificatie	4
Bediening	5
Controlepaneel	6
Installatie	7
Controlepaneel	9
Onderhoud	14
Probleemoplossen	15
Foutcodes	16
Materialen en hun verwijdering	17
RoHS-conformiteitsverklaring	17
Garantieverklaring	18
Conformiteitsverklaring	19

PRODUCTSPECIFICATIE



De Jasic TIG-inverter-lasmachines zijn ontworpen als geïntegreerde en draagbare lasvoedingen. Integratie van de meest geavanceerde IGBT-invertertechnologie in vermogenslektronica met eenvoudige bediening en afstelling dankzij de gebruiksvriendelijke gebruikersinterface.

Dit is een geavanceerde digitale AC/DC inverter lasser met complete functies, hoge prestaties en geavanceerde technologie. Het is een multifunctioneel lasapparaat met ACTIG met multigolfttechnologie, DC TIG- en DC-puls TIG-lassen samen met MMA-handlassen en TIG-puntlassen.

De unieke elektrische structuur en het interne luchtkanaalontwerp in de machine kunnen het afvoeren van de warmte die door de stroomapparaten wordt gegenereerd versnellen, waardoor de inschakelduur van de machine wordt verlengd. Dit ontwerp biedt "luchtdichte" bescherming aan gevoelige bedieningselementen die een effectieve stof- en waterdichte prestatie bieden, waardoor de betrouwbaarheid van de machine aanzienlijk wordt verbeterd.

De TIG 315P biedt verbeterde lasprestaties, rijke functie-integratie, hoge efficiëntie, klein formaat, laag gewicht en vele andere functies maken het geschikt voor de lasvereisten van alle soorten lastoepassingen.

BELANGRIJKSTE KENMERKEN

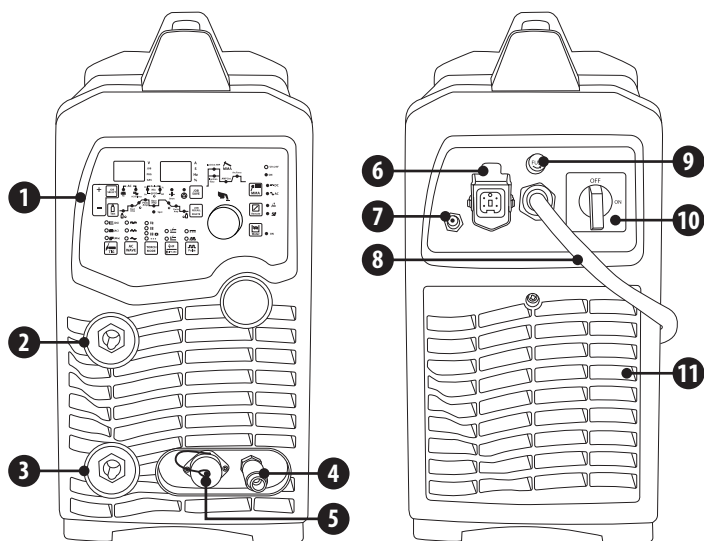
- TIG AC/DC-puls met digitale besturing
- Geheugenopslag programmeren tot 50 sets gegevens
- Microprocessorbesturing van een breed scala aan functies
- Multi wave-opties op AC
- AC/DC TIG hybride functie
- Variabele AC-frequentie
- HF en til TIG
- Afstandsbedieningsinterface
- VRD-functie
- Digitaal beeld
- Intelligent ventilator- en koelerregeling
- Uitstekende laseigenschappen
- MMA-afstandsmogelijkheid
- AVR generator vriendelijk

TECHNISCHE DATA

Ingangsspanning	AC 400V +/-15% - 50/60 Hz	
leff (A)	12.4	
Ingangsvermogen (kVA)	14	
Stroombereik (A)	TIG	MMA
	10 - 315	10 - 270
Inschakelduur @ 40°C	315A @ 30%	270A @ 30%
Nullastspanning (V)	73 (12.4V - VRD)	
Efficiëntie (%)	85	
Inactieve staat macht	<50	
Beschermings-/isolatieklasse	IP21S/F	
Afmetingen (LxBxH mm)	566 x 224 x 405	
Gewicht (kg)	25.5	

Let op Vanwege variaties in gefabriceerde producten zijn alle geclaimde prestatiebeoordelingen, capaciteiten, afmetingen, afmetingen en gewichten slechts bij benadering. Haalbare prestaties en classificaties bij gebruik kunnen afhangen van correcte installatie, toepassingen en gebruik, samen met regelmatig onderhoud en service.

BEDIENING



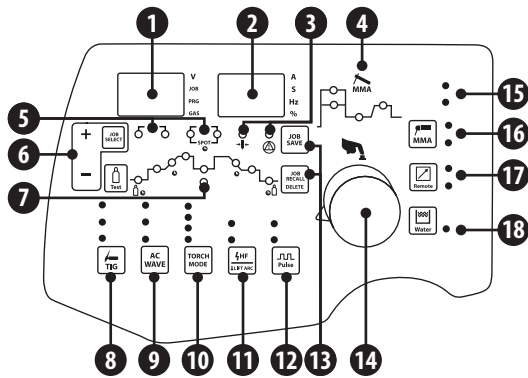
Vooranzicht

1. Controlepaneel
2. "-" Uitgangsklem: om de werkklem aan te sluiten
3. "+" Uitgangsaansluiting: Om de TIG-toorts aan te sluiten
4. Gasuitlaatterminal
5. 9-pins externe verbinding

Achteraanzicht

6. Waterkoeler toevoeruitgang
7. Aansluiting gasinlaat
8. Ingangsstroomkabel:
9. Stuurzekering: 5 ampère
10. Aan/uit-schakelaar
11. Koelventilator

CONTROLEPANEEL



1. Digitale meter: geeft de spanning weer samen met de instellingen voor het aanpassen van parameters en foutcodes
2. Digitale meter: geeft vooraf ingestelde en actuele stroom voor en tijdens het lassen weer en wordt ook gebruikt om instellingen voor parameteraanpassing weer te geven, samen met eventuele foutcodes
3. Keuzeschakelaar voor wolframgrootte en parameteralarmindicator
4. Selectiezone MMA-parameter: door op de instelschakelaar te drukken, hebt u toegang om de hotstart-, stroom- en boogkrachtregeling in de MMA-modus aan te passen
5. AC-frequentie- en balansregeling samen met pulsaanpassings-LED's en tijdcontroles in de spotmodus
6. Opgeslagen taakselectiegebied
7. Parameterselectiegebied: Als u op de instelknop (8) drukt, wordt de LED van de parameter die moet worden aangepast in het selectiegebied geaccentueerd
8. Keuzeschakelaar TIG-lasmodus: De selectiezone van de lasmodus bevat indicatoren voor de lasmodus en een selectietoets. Lasmodi omvatten DC TIG, AC TIG en AC mix.
9. Keuzeschakelaar type AC-golfvorm: kies tussen blokgolf, zaagtand of sinusvormig
10. Vergrendelings-/spotkeuzeschakelaar: gebruik deze keuzeschakelaar om de 2T-, 4T-, cyclus- of spotmodus voor TIG-toortsbesturing te kiezen
11. Keuzeschakelaar TIG-startmodus (contact of contactloze ontsteking): Als u op deze schakelaar drukt, selecteert u ofwel HF-boogstartontsteking of hefboogontsteking in TIG-modus en de bijbehorende indicator gaat branden
12. TIG-standaard of TIG-pulselectieknop
13. Knop Taak opslaan en knop taak oproepen/verwijderen
14. Regelknop/knop aanpassen: door op de regelknop te drukken, kunt u door de machineparameters bladeren en vervolgens op de geselecteerde parameter kunt u de bedieningsknop draaien waarmee u de geselecteerde parameterinstelling kunt aanpassen die te zien is op het digitale display van het bedieningspaneel
15. VRD (spanningsreductieapparaat) indicator
16. MMA-lasmodus AC/DC-keuzeknop en indicatoren
17. Selectie afstandsbediening: Door op deze knop te drukken, wordt de huidige besturing ingesteld vanaf het paneel of een apparaat op afstand, zoals een voetpedaal of een potentiometer op afstand van een TIG-toorts, evenals een afstandsbediening voor MMA Keuzeschakelaar koeling (water of lucht): Met deze schakelaar zal de gemonteerde TIG-waterkoeler in-/uitschakelen en de bijbehorende indicator gaat branden

INSTALLATIE

Uitpakken

Controleer de verpakking op tekenen van beschadiging.

Verwijder de machine voorzichtig en bewaar de verpakking totdat de installatie is voltooid.

Plaats

De machine moet op een geschikte plaats en in een geschikte omgeving worden geplaatst. Voorzichtigheid is geboden om vocht, stof, stoom, olie of corrosieve gassen te vermijden.

Plaats op een veilige, vlakke ondergrond en zorg voor voldoende vrije ruimte rond de machine om een natuurlijke luchtstroom mogelijk te maken.

Ingangsaansluitingen

Voordat u de machine aansluit, moet u ervoor zorgen dat de juiste voeding beschikbaar is. Details van de machinevereisten zijn te vinden op het typeplaatje van de machine of in de technische gegevens in de handleiding.

De apparatuur moet worden aangesloten door een gekwalificeerd, competent persoon. Zorg er altijd voor dat de apparatuur goed is geaard.

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

Uitgangsaansluitingen

Elektrode polariteit

In het algemeen wordt bij het gebruik van handmatige booglaselektroden de elektrodehouder verbonden met de positieve pool en het werkstuk terug naar de negatieve pool. Raadpleeg bij twijfel altijd het gegevensblad van de elektrodefabrikant.

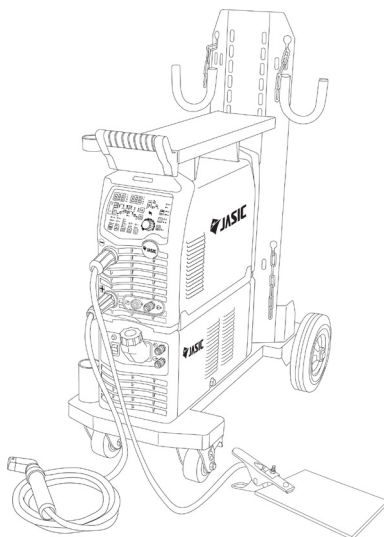
Bij gebruik van de machine voor TIG-lassen moet de TIG-toorts worden aangesloten op de negatieve pool en het werkstuk moet terugkeren naar de positieve pool.

MMA-lassen

Steek de kabelstekker met elektrodehouder in de "+"-bus op het voorpaneel van het lasapparaat en draai deze rechtsom vast.

Steek de kabelstekker van de werkstukretourleiding in de "-"-bus op het voorpaneel van het lasapparaat en draai deze rechtsom vast.

Zorg ervoor dat u oogbescherming, beschermende kleding en alle benodigde PBM draagt. Neem ook de nodige maatregelen om de in het gebied aanwezige personen te beschermen.



INSTALLATIE

Gasaansluitingen

Sluit de gas slang aan op de regelaar/flowmeter op de beschermgasfles en sluit het andere uiteinde aan op de machine.

Let op: Controleer deze stroomaansluitingen dagelijks om er zeker van te zijn dat ze niet los zijn geraakt, anders kunnen er vonken ontstaan bij gebruik onder belasting.

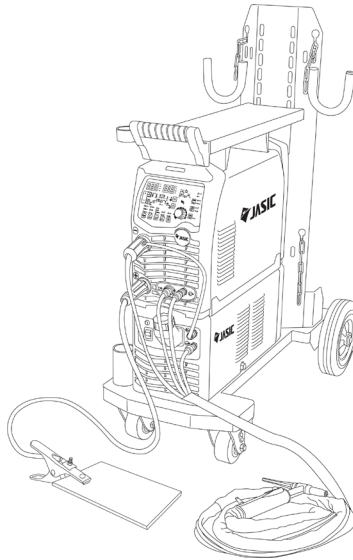
TIG-lassen

Steek de kabelstekker met de werkstuklem in de “+”-aansluiting op het voorpaneel van het lasapparaat en draai deze rechtsom vast.

Steek de kabelstekker van de TIG-toorts in de “-”-aansluiting op het voorpaneel van de machine en draai hem rechtsom vast. Sluit de gassnelkoppeling aan op de uitgang aan de voorzijde van de machine.

Steek de stekker van de toortsschakelaar in de aansluiting op het voorpaneel. Voorbeeld hieronder weergegeven:

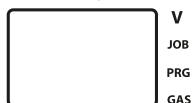
Sluit de gas slang aan op de regelaar/flowmeter op de beschermgasfles en sluit het andere uiteinde aan op de machine.



CONTROLEPANEEL

Het digitale weergavegebied

Dit gebied bevat de weergavemeters, eenheidsparameterwaarden, indicatoreenheden en geeft eventuele foutcodes weer.



Weergave 1

Geeft spanningswaarden, geheugenopslagkanaal en foutcodes weer.

De "V" indicator licht op wanneer de spanning wordt weergegeven.

De "JOB"-indicator licht op wanneer het opslagparameterkanaal is geselecteerd.

De "PRG"-indicator licht op wanneer de parameter is opgeslagen op het kanaal of het kanaal de laatste opslaat opgeslagen informatie.

De indicator "GAS" licht op wanneer de gasschakelaar van de magneetklep is ingeschakeld.

Weergave 2

Geeft vooraf ingestelde en actuele stroomwaarden, tijdstellingen, frequentiewaarden, percentage, foutcodes en indien geselecteerd de grootte van de wolframelektrode weer.

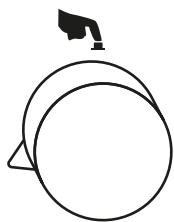
De "A" indicator licht op wanneer er stroom is.

De "S" indicator licht op wanneer een tijdparameter is uitgesteld.

De "Hz"-indicator licht op wanneer een frequentieparameter wordt weergegeven.

De "%"-indicator licht op wanneer een percentageparameter wordt weergegeven.

Parameter Instelling Draaiknop



Deze multifunctionele bedieningsknop wordt gebruikt om door de verschillende parameters van de lasapparatuur te bladeren.

Afhankelijk van het lasproces dat u hebt geselecteerd, kan de operator door aan de bedieningsknop te draaien de vereiste parameters van dat lasproces selecteren. Door vervolgens op de bedieningsknop te drukken, gaat de parameter-LED knipperen. Vervolgens kunt u de gewenste aanpassing maken door aan de bedieningsknop en nogmaals indrukken van de bedieningsknop slaat de instelling op en wordt bevestigd doordat de LED stopt met knipperen en de parameter wordt opgeslagen.

De geselecteerde parameter en parameterwaarden worden weergegeven via de parameter-LED en op de digitale displaymeters en de LED's naast de meter geven aan of de parameter ampère, seconden, mm, %, kHz of Hz is.

Door tijdens het lassen aan de instelknop te draaien, wordt de geselecteerde parameter aangepast.

Keuzeschakelaar TIG-lasmodus



De TIG-lasmodusselectiezone bevat de



TIG-lasmodusindicatoren samen met de



modusselectieschakelaar voor TIG DC, TIG AC en TIG Hybrid (Mix).



Druk op de TIG-moduskeuzetoets om de gewenste TIG-lasmodus te kiezen.

De corresponderende indicator zal oplichten volgens uw selectie.

Keuzeschakelaar MMA-lasmodus



De selectiezone voor de MMA-lasmodus



bevat de indicatoren voor de MMA-lasmodus

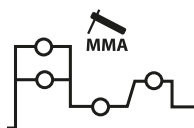
samen met deodusselectieschakelaar voor het selecteren van MMA DC of MMA AC.

Druk op de MMA-modusselectietoets om de gewenste MMA-lasmodus te kiezen en de bijbehorende indicator zal oplichten volgens uw selectie.

Zodra MMA actief is, gaat de VRD-indicator branden om te bevestigen dat VRD actief is en dat OCV 19V is.

CONTROLEPANEEL

Selectiezone MMA-parameters



Dit gebied bevat de MMA-parameters die kunnen worden geselecteerd.

1. Zorg ervoor dat u zich in de MMA-modus bevindt (zoals hierboven beschreven).
2. Door op de instelknop (8) te drukken, circuleert u door de hot start, hot start time, MMA-stroomuitgang en arc force-functies en de bijbehorende indicator zal oplichten volgens uw selectie.

Deze functies zijn niet beschikbaar in de TIG- en TIGP-modi.

VRD-indicator

- $U_0 < 24V$ De VRD-led gaat branden wanneer de machine in de MMA-modus staat en de VRD-functie is ingeschakeld.
- ON Als de VRD-indicator brandt, is de uitgangsspanning lager dan 24V.

Let op: De VRD-led gaat uit wanneer de lasboog tot stand is gebracht.

Selectie afstandsbediening



- Met de afstandsbediening voor selectie kan de gebruiker de huidige bediening selecteren vanaf het voorpaneel of op afstand worden bediend (via de 5-pins bedieningsaansluiting). De bovenste LED geeft aan dat het bedieningspaneel de lasstroomsterkte zal wijzigen, terwijl de 'voetpedaal'-LED en het symbool het mogelijk maken om de stroomsterkte op afstand te regelen vanaf apparaten zoals een TIG-toortsafstandsbediening of met een voetpedaal. U kunt in de MMA-modus ook een stroomregelapparaat op afstand plaatsen dat de stroomsterkte van de stick regelt. Als er een voetpedaal is gemonteerd, zal het indrukken van het voetpedaal de lasstroom verhogen en het loslaten van het voetpedaal zal de lasstroom verlagen.

Om het paneel of de afstandsbediening te activeren, drukt u op de 'remote'-knop totdat de vereiste bijbehorende LED AAN is. De afstandsbediening is effectief voor zowel TIG- als MMA-bediening.

Gastestschakelaar



Wanneer deze knop wordt ingedrukt, wordt de interne gasmagneetklep geactiveerd, waardoor het lasgas door de machine en de toorts kan stromen, zodat u de stroom correct kunt instellen via uw gasregelaar/flowmeter. Bovendien zal "GAS" oplichten in het digitale display. Als u nogmaals op de knop drukt, stopt de gasstroom en gaat de indicator in het display uit.

Als de knop niet wordt ingedrukt om af te sluiten, wordt de gasspoeling na 30 seconden automatisch beëindigd.

Waterkoelerregeling




ON Geeft de gebruiker de optie in TIG-modus om lucht of water te selecteren, afhankelijk van het type 315MWD-pakket en de TIG-toorts die u heeft en is gemonteerd. Druk op de waterknop om de koeler AAN te zetten (zoals afgebeeld), de water-LED en de koeler-LED gaan branden. De waterkoeler start pas als er een lasboog is ontstaan. Als de lasboog is gestopt, blijft de koeler nog een korte tijd draaien. De koeler zal herstarten als de lasboog hersteld is. Wanneer de koelvloeistof bijna op is of niet kan stromen, wordt de foutcode 'err06' weergegeven op de digitale displays en stopt de machine totdat de koelstoring is verholpen.

Let op: Als deze indicator niet brandt, betekent dit dat de machine in de luchtkoelingsmodus staat, wat betekent dat de waterkoeler niet AAN staat en als een watergekoelde TIG-toorts is gemonteerd en wordt gebruikt, is de kans groot dat de toorts oververhit raakt en defect raakt.

CONTROLEPANEEL

TIG Opties Selectie Zone


Deze zone met TIG-opties is onderverdeeld in 5 gebieden, TIG-lasoutputmodus, AC TIG-outputgolfvorm, toortstriggermodusselectie, HF-boogontstekingschakelaar voor ofwel HF-ontsteking of lift TIG-boogstart en TIG-pulsregeling aan/uit die worden beschreven in een beetje meer detail zoals hieronder:

 TIG-lasmodi: TIG DC, TIG AC en TIG Hybrid (Mix). Druk op de 'TIG-modus'-toets om de gewenste lasmodus te selecteren, afhankelijk van uw materiaal en de te lassen toepassing, de bijbehorende LED-indicator gaat branden.








 AC-golfmodus: door op de AC-golfknop te drukken, kunt u door 3 golftypes bladeren die worden gebruikt bij AC-lassen, de selecties zijn blok golf, driehoeksgolf en sinusgolf en afhankelijk van uw selectie zal de bijbehorende LED-indicator oplichten.







 Fakkeltiggerfunctiemodi: 2T, 4T, herhalen en spotten. Druk op de 'mode'-toets om de gewenste lastriggermodus te selecteren en afhankelijk van de door u geselecteerde TIG-toortstriggeroptie zal de bijbehorende LED-indicator oplichten.









 Pulsfunctie: Door op de pulsknop te drukken, worden de TIG-stroompulsfuncties geactiveerd.









 TIG-boogontstekingstype:
(a) Druk op de 'HF'-toets en wanneer de HF (bovenste) indicator AAN is, hebt u de HF-boogontsteking ingeschakeld.
(b) Druk nogmaals op de 'HF'-toets en wanneer de liftboogindicator (onder) AAN is, hebt u de ontsteking van de liftboog geactiveerd. Wanneer u in deze modus het wolfram in contact brengt met het werkstuk, trekt u de toortschakelaar over en tilt u de toorts langzaam op om de boogontsteking te starten.





Grootte wolfraamelektrode

 Om de TIG-wolfraamelektrodegrootte in te stellen, draait u aan de instelknop totdat de elektrode-LED oplicht.
 Druk op de instelknop en de LED zal knipperen, u kunt dan aan de draaiknop draaien totdat de gewenste elektrodegrootte wordt weergegeven op het digitale display, druk vervolgens nogmaals op de draaiknop en de LED stopt met knipperen maar blijft AAN. Het aanpassingsbereik van de wolframgrootte is 1 mm ~ 4 mm.

 Wanneer het geselecteerde wolfram niet overeenkomt met de uitgangsstroom, gaat de waarschuwings-LED branden.

 De machine blijft werken, maar er is een mogelijke verslechtering van het wolfram (ampère te hoog) of moeite met slaan (ampère te laag) als u doorgaat met gebruiken.

Let op: de instellingsgrootte van de wolframselectie is beschikbaar in alle TIG-modi.

CONTROLEPANEEL

Parameterinstellingen opslaan en oproepen



Druk op de taakselectieknop om de taakselectiemodus te openen.

In de taakselectiemodus kunt u vervolgens het bijbehorende taaknummer selecteren door op de taakselectieknop te drukken om omhoog te bladeren of de gastestknop om omlaag te bladeren om een vrije opslagpositie te vinden. Elke positie waarin al een taak is opgeslagen, PRG zal oplichten. Er zijn 50 vacatures beschikbaar.

Stel uw lasparameters (ofwel MMA of TIG) naar behoefte in en sla deze lasinstellingen op in het geselecteerde kanaal door op de taakselectieknop te drukken om het vereiste taaknummer te markeren en druk op de knop "Taak opslaan" om de parameters op te slaan. Het geselecteerde kanaal moet worden weergegeven om de taak op te slaan.



Als u langer dan 5 seconden niet werkt in de modus voor het selecteren/opslaan van taken, wordt de modus voor het selecteren van taken automatisch verlaten.

Wanneer u een taak oproept, drukt u op de taakselectieknop zoals hierboven om het gewenste taaknummer te vinden en drukt u op de taakoproepknop. Hierdoor worden de opgeslagen parameters van die job opgeroepen.

Om de gegevensparameters/taak te verwijderen, houdt u de verwijderknop voor taakherinnering ingedrukt totdat u gedurende 2 seconden een pieptoon hoort. De PRG verdwijnt dan uit het verwijderde jobnummer.

AC-frequentie



De AC-frequentie wordt gebruikt om de boog op AC te variëren en is instelbaar tussen 50 ~ 200Hz. Hoe hoger de frequentie, hoe stijver, smaller en doordringender de lasboog zal bieden.

Lagere frequenties zorgen voor een zachtere boog met minder penetratie.

AC-balans (reiniging)



De AC-balans regelt de hoeveelheid van de AC-cyclus die wordt gebruikt voor reiniging in tegenstelling tot verwarming en is instelbaar tussen 20 ~ 60%.

Hoe meer tijd in de positieve halve cyclus wordt doorgebracht, hoe meer het oppervlak van het basismetaal wordt gereinigd. De meer positieve halve cyclus resulteert in een bredere lasrups en kan de levensduur van de wolframelektrode verkorten. Door de hoeveelheid positieve halve cyclus te verminderen, komt er meer warmte in het werkstuk, waardoor de penetratie toeneemt.

CONTROLEPANEEL

Pulsbediening

Pulsregeling wordt voornamelijk gebruikt om te helpen bij het regelen van de warmte-invoer tijdens het lassen en kan een aantal voordelen bieden bij TIG-lassen, namelijk:



- Regelt de grootte en vloeibaarheid van de plas
- Biedt verhoogde penetratie
- Regeling van de rijsnelheid en verbeterde consistente kwaliteit
- Minder vervorming op dünnere materialen

Met pulsstroomregeling kan de lasstroom continu wisselen tussen twee stroomsterkteniveaus. Tijdens de piekstroom vindt verwarming en fusie plaats en tijdens de achtergrond (basis)stroomperiode vindt afkoeling en stolling plaats.



Pulsfrequentie wordt gemeten in Hz en is het aantal cycli per seconde dat de stroom schakelt tussen piekstroom en achtergrond (basis)stroom instellingen.

Puls kan worden gebruikt in zowel DC TIG- als AC TIG-modi.

Pulsfrequentie


  Gebruik bij het lassen in TIG-pulsmodus de bedieningsknop en draai totdat u naar de Hz-LED navigeert. Druk op de draaiknop en de LED gaat knipperen. Draai vervolgens de draaiknop naar de gewenste frequentie (weergegeven in het display). Druk nogmaals op de draaiknop om de parameter op te slaan en de LED stopt met knipperen. De puls-frequentie kan worden aangepast van 5Hz ~ 200Hz in DC en 0,5Hz ~ 20Hz in AC.

Pulsverhouding (breedte)

  Gebruik bij het lassen in TIG-pulsmodus de bedieningsknop en draai totdat u naar de %-LED navigeert. Druk op de draaiknop en de LED gaat knipperen. Draai vervolgens de draaiknop naar het gewenste verhoudingspercentage (weergegeven in het display). Druk nogmaals op de draaiknop om de parameter op te slaan, de LED stopt met knipperen. De pulsverhouding kan worden aangepast van 5% ~ 95%.

Funcities van de Spotmodus

Spot ON time

 Gebruik bij het lassen in de TIG-spotmodus de bedieningsknop om te navigeren totdat de spot-on-LED oplicht. Druk op de draaiknop en de LED gaat knipperen. Draai vervolgens aan de draaiknop om de gewenste spot ON-tijd in te stellen (weergegeven in het display). Druk nogmaals op de draaiknop om de parameter op te slaan, de LED stopt met knipperen. De spot ON-tijd kan worden aangepast van 0,01 ~ 1 seconden.

Spot UIT-tijd

 Gebruik bij het lassen in de TIG-spotmodus de bedieningsknop om te navigeren totdat de spot-off-LED brandt. Druk op de draaiknop en de LED gaat knipperen. Draai vervolgens aan de draaiknop om de gewenste spot-UIT-tijd in te stellen (weergegeven in het display). Druk nogmaals op de draaiknop om de parameter op te slaan, de LED stopt met knipperen. De spot OFF-tijd kan worden aangepast van 0,5 ~ 5 seconden.

Voorbeeld: De AAN-tijd is ingesteld op 1 seconde en de UIT-tijd op 3 seconden. Wanneer de TIG-toortsschakelaar wordt bediend, is de lasboog 1 seconde aan en vervolgens 3 seconden uit en wordt herhaald totdat de toortsschakelaar wordt losgelaten.

ONDERHOUD



De volgende handeling vereist voldoende vakkennis over elektrische aspecten en uitgebreide veiligheidskennis. Zorg ervoor dat de ingangskabel van de machine is losgekoppeld uit het stopcontact en wacht 5 minuten voordat u de machinedeksels verwijdert.

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

Punt uit	Onderhoudsitem
Dagelijks onderzoek	Controleer de staat van de machine, netkabels, laskabels en aansluitingen. Controleer op eventuele waarschuwingsindicatoren en de werking van de machine.
Maandelijks examen	Trek de stekker uit het stopcontact en wacht minimaal 5 minuten voordat u het deksel verwijdert. Controleer de interne verbindingen en draai ze indien nodig vast. Reinig de binnenkant van de machine met een zachte borstel en stofzuiger. Zorg ervoor dat u geen kabels verwijdert of schade aan componenten veroorzaakt. Zorg ervoor dat de ventilatieroosters vrij zijn. Plaats voorzichtig de deksels terug en test het apparaat. Deze werkzaamheden dienen te worden uitgevoerd door een voldoende gekwalificeerd vakbekwaam persoon.
Jaarlijks examen	Voer jaarlijks een onderhoudsbeurt uit met daarin een veiligheidscontrole volgens de norm van de fabrikant (EN 60974-1). Deze werkzaamheden dienen te worden uitgevoerd door een voldoende gekwalificeerd vakbekwaam persoon.

REGISTRATIE SERVICESHEMA

Datum	Type uitgevoerde servicewerkzaamheden	Geserviced door	Volgende controle

PROBLEEMOPLOSSEN

Voordat machines de fabriek verlaten, zijn ze al grondig gecontroleerd. Er mag niet aan de machine worden geknoeid of gewijzigd. Onderhoud moet zorgvuldig worden uitgevoerd. Als een draad losraakt of misplaatst is, kan dit potentieel gevaarlijk zijn voor de gebruiker!

Alleen professioneel onderhoudspersoneel mag de machine repareren!

Zorg ervoor dat de stroom is losgekoppeld voordat u aan de machine gaat werken. Wacht altijd 5 minuten nadat de stroom is uitgeschakeld voordat u de panelen verwijdert.

Beschrijving van de fout	Mogelijke oorzaak
Het aan/uit-lampje is UIT en de ventilator werkt niet	De primaire voedingsspanning is niet ingeschakeld of de ingangszekering is doorgebrand
	De ingangsschakelaar van de lasstroombron is uitgeschakeld
	Losse verbindingen intern
De storings-LED is AAN en de ventilator draait	De machine heeft een oververhittingsbeveiligingsstatus en zal automatisch herstellen nadat de lasmachine is afgekoeld
	Controleer de binnenkomende netvoeding om er zeker van te zijn dat deze binnen 400V +/- 15% is
Er wordt geen hoge frequentie geproduceerd	Proceskeuzeschakelaar is ingesteld op handmatige metalen boog (MMA)
	De kabel van de toortsschakelaar is losgekoppeld of de schakelaar/kabel is defect
	Hoogfrequente vonkbrug te breed of kortgesloten
Lasstroom vermindert tijdens het lassen	Slechte werkkelverbinding met het werkstuk
TIG-elektrode smelt wanneer de boog wordt ontstoken	TIG-toorts is aangesloten op de (+) VE-aansluiting
Geen gasstroom wanneer de TIG-toortsschakelaar is ingedrukt	Lege gasfles
	Gasregelaar is uitgeschakeld
	Gasslang is verstopt of doorgesneden
	De kabel van de toortsschakelaar is losgekoppeld of de schakelaar/kabel is defect
Moeilijk om de boog te ontsteken	De boogontstekingsstroom is te laag of de boogontstekingstijd is te kort
De elektrodehouder wordt erg heet	De nominale stroom van de elektrodehouder is kleiner dan de werkelijke werkstroom, vervang deze door een hogere nominale stroomcapaciteit
Overmatige spatten bij MMA-lassen	De aansluiting van de uitgangspolariteit is onjuist, verwissel de polariteit!
Andere storing	Neem contact op met uw leverancier

FOUTCODES

Onderhoud moet zorgvuldig worden uitgevoerd. Als een draad losraakt of misplaatst is, kan dit potentieel gevaarlijk zijn voor de gebruiker!

Alleen professioneel onderhoudspersoneel mag de machine onderhouden of repareren!

Zorg ervoor dat de stroom is losgekoppeld voordat u aan de machine gaat werken. Wacht altijd 5 minuten nadat de stroom is uitgeschakeld voordat u de panelen verwijdt.

Fout-code	Categorie	Alarm Methode	Lasser Actie	Oorzaken	Gebruiker maatregelen
Err 1	Oververhit	Geef de foutcode weer, vergezeld van een alarmgeluid, het waarschuwingslampje brandt	Schakel het hoofdcircuit tijdelijk uit	Het hoofdcircuit heeft te lang gewerkt in de mate dat het zijn inschakelduur heeft overschreden	Schakel de machine niet uit. Wacht tot het hoofdcircuit is afgekoeld en hervat dan het lassen
Err 2	Faseverlies		Schakel het hoofdcircuit permanent uit; herstart de machine	Ingangsvermogen probleem	Controleer en repareer invoerprobleem
Err 3	onder spanning		Schakel het hoofdcircuit tijdelijk uit	Netvoeding laag (lager dan 323VAC)	Schakel de machine uit en start deze opnieuw op. Als het probleem blijft bestaan, laat dan de netvoeding controleren door een voldoende gekwalificeerde electricien
Err 4	Overspanning		Schakel het hoofdcircuit tijdelijk uit	Netvoeding hoog (hoger dan 437VAC)	
Err 5	Probleem met besturingskaart		Schakel het hoofdcircuit permanent uit; herstart de machine	Probleem met besturingskaart	Neem contact op met de serviceafdeling van Jasic UK
Err 6	Waterkoeler probleem		Schakel het hoofdcircuit tijdelijk uit	Geen water in de tank of tank is niet goed aangesloten	Voeg water toe aan de tank en controleer of de tank goed is aangesloten
Err 7	Probleem met secundaire inverterkaart		Schakel het hoofdcircuit permanent uit; herstart de machine	Omvormer probleem	Neem contact op met de serviceafdeling van Jasic UK
Err 8	Uitgang overspanning		Schakel het hoofdcircuit permanent uit; herstart de machine	De uitgangskabels zijn te lang	Controleer of de uitgangskabels langer zijn dan 10m. Zo ja, maak dan de uitgangskabels korter en recht om vouwen te voorkomen. Als de laslijnen elkaar kruisen, plaats ze dan parallel
Err 9	Communicatie probleem		Schakel het hoofdcircuit permanent uit; herstart de machine	Probleem met gegevensoverdracht besturingskaart en weergavekaart	Neem contact op met de serviceafdeling van Jasic UK

MATERIALEN EN HUN VERWIJDERING

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

Wanneer de apparatuur wordt gesloopt, moet deze worden gedemonteerd, waarbij de componenten worden gescheiden volgens het type materiaal.

Gooi de apparatuur niet weg 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, apart moet worden ingezameld en teruggebracht naar een milieuvriendelijke recyclingfaciliteit.

Jasic heeft een relevant recyclingsysteem dat voldoet aan en geregistreerd is in het VK bij het milieuagentschap. Onze registratierferentie is WEEMM3813AA.

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

ROHS-CONFORMITEITSVERKLARING

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

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

GARANTIEVERKLARING

Alle nieuwe Jasic-lasers, plasmasnijders en multi-proceseenheden die door Jasic worden verkocht, hebben een garantie aan de oorspronkelijke eigenaar, niet overdraagbaar, tegen defecten als gevolg van defecte materialen of productie gedurende een periode van 5 jaar na de datum van aankoop. De originele factuur is documentatie voor de standaard garantieperiode. De garantieperiode is gebaseerd op een enkelploegenstelsel.

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

Voorwaarde voor de volledige garantie is dat de producten worden bediend in overeenstemming met de meegeleverde gebruiksaanwijzing. Het is acht nemen van de relevante installatie en eventuele wettelijke eisen, aanbevelingen en richtlijnen en het uitvoeren van de onderhoudsinstructies zoals weergegeven in de bedieningshandleiding. 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 leen- of vervangende producten terwijl reparaties worden uitgevoerd.

Het volgende valt buiten de garantie:

- Defecten door natuurlijke slijtage
- Het niet naleven 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 verkeerde bediening
- Eventuele reparaties die zijn uitgevoerd met niet-goedgekeurde reserveonderdelen
- Eventuele transport- of opslagschade
- Directe of indirecte schade en eventuele winstderving vallen niet onder de garantie
- Externe 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, werkretourkabels en klemmen, elektrodehouders, aansluit- en verlengkabels, net- en besturingskabels, stekkers, wielen, 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 gevolgkosten/kosten.

Jasic zal een factuur indienen voor reparaties die buiten de garantie vallen. Voordat reparaties worden uitgevoerd, wordt een offerte opgesteld voor reparaties die niet onder de garantie vallen.

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

De garantie geldt alleen voor de machine, de accessoires en onderdelen die erin zitten. Er wordt geen enkele andere garantie uitgedrukt of geïmpliceerd. Er wordt geen garantie gegeven of geïmpliceerd met betrekking tot de geschiktheid van het product voor een bepaalde toepassing of gebruik.

EG-VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING

De fabrikant, of zijn wettelijke vertegenwoordiger Wilkinson Star Limited, verklaart dat de hieronder beschreven apparatuur is ontworpen en geproduceerd in overeenstemming met de volgende EU-richtlijnen:

- Laagspanningsrichtlijn (LVD), nr.: 2014/35/EU
- Richtlijn elektromagnetische compatibiliteit (EMC), nr.: 2014/30/EU

En geïnspecteerd volgens volgende:

- EU - Normen
- EN 60 974-1:2012
- EN 60 974-10:2014+A1

Elke wijziging of wijziging aan deze machines door een onbevoegde persoon maakt deze verklaring ongeldig.

Wilkinson Star Model

ZXJT-315MWD

Jasic Model

TIG 315 E202

Authorised Representative

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

Signature

Dr John A Wilkinson OBE

Position Chairman

Manufacturer

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

Signature

Shenzhen Jasic Technology Co LTD

Position

Date



Company stamp

Date



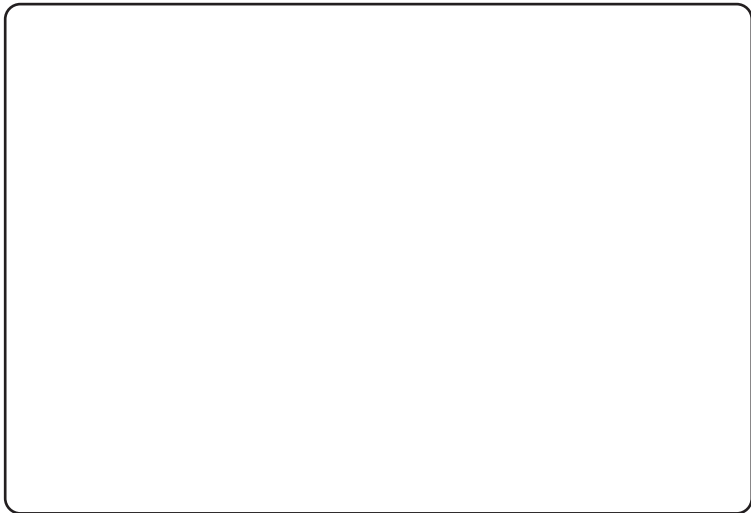
Company stamp



Wilkinson Star Limited

Shield Drive
Wardley Industrial Estate
Worsley
Manchester
UK
M28 2WD

+44(0)161 793 8127



www.jasic.co.uk

November 2022 Nummer 2