



KRAFTEN | INVERTERTEKNIK



JT-500D

Bruksanvisning



DIN NYA PRODUKT

Tack för att du valde denna Jasic -produkt.

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

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

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

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

Inköpsdatum

Varifrån

Serienummer

(Serienumret finns normalt på maskinens ovansida eller undersida)

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

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

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



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

INNEHÅLL

Din nya produkt	2
Innehåll	3
Produktspecifikation	4
Kontroller	5
Kontrollpanel	6
Installation	7
Kontrollpanel	9
Underhåll	11
Felsökning	12
Material och deras avfallshantering	13
RoHS -efterlevnad	13
Garantiförklaring	14
Försäkran om överensstämmelse	15

PRODUKTSPECIFIKATION



Svetsmaskinernas Jasic TIG -omriktare har utformats som integrerade och bärbara svetsströmförsörjningsenheter. Innehåller den mest avancerade IGBT -invertertekniken inom kraftelektronik med enkel användning och justering tack vare det vänliga användargränssnittet.

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

NYCKELFUNKTIONER

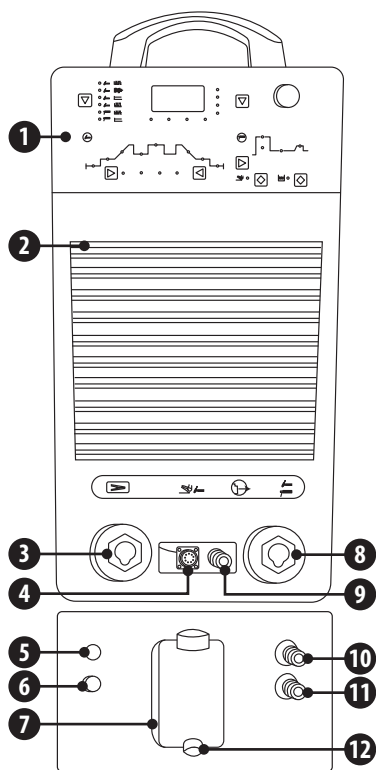
- TIG Pulse AC/DC med digital kontroll
- Programmera minneslagring
- Lätt att använda, intuitiv kontrollpanel
- Tid före efterflöde, upp/ner sluttning
- Pulsinställning
- Pulsfrekvens, pulsdrift, bågkraft, rengöringsbredd
- Fjärrkontrollgränssnitt
- AC -funktion för aluminium och aluminiumlegeringar
- DC TIG -funktion för kolstål,
- koppar och icke-järnmetaller
- Slät bäge och stabil svetsprestanda
- Vattenkyld
- AVR -generator vänlig

TEKNISK DATA

Inspänning	AC 400V - 50/60 Hz	
I _{eff} (A)	23	
Ingångseffekt (kVA)	21.5	
Strömområde (A)	TIG 10 - 500	MMA 10 - 400
Driftcykel vid 40 °C	500A @ 60%	
Spänning utan belastning (V)	74	
Pulsfrekvens (Hz)	AC 70	DC 200
Skydd/isoleringsklass	IP21S/F	
Mått (LxBxH mm)	1080 x 510 x 1180	
Vikt (kg)	128	

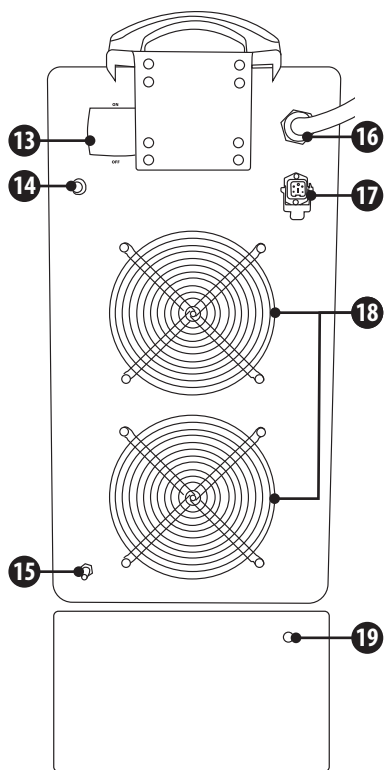
Observera På grund av variationer i tillverkade produkter är alla angivna prestandaklassificeringar, kapacitet, mått, dimensioner och vikter som anges endast ungefärliga. Uppnåelig prestanda och betyg vid användning kan bero på korrekt installation, applikationer och användning tillsammans med regelbundet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

KONTROLLEN



Framifrån

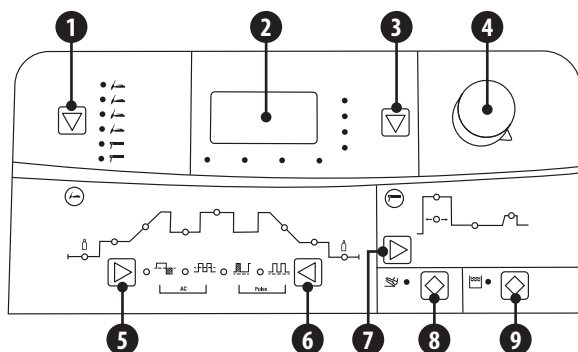
1. Kontrollpanel
2. Luftintagsgrillar
3. Utgång: Anslutning av arbetsreturledning
4. Fjärrkontrollsuttag: 9-polig anslutning av brännaren eller fjärrkontrollens kontakt
5. Strömlampa: Strömindikator för vattenkylare
6. Säkring: Vattenkylars matningssäkring (5 x 20 mm 3A)
7. Vattenkylare: Vattentank med påfyllningslock
8. Utgångsuttag: Anslutningen för TIG-brännaren och MMA-elektrodhållaren
9. Gasanslutning: Utlopp för skyddsgas till TIG-brännare
10. Inloppskylvätskekontakt (röd)
11. Utlopp kylvätskekontakt (blå)
12. Vattentömning: Genom att ta bort locket kan användaren tömma tanken med kylvätska



Bakifrån

13. Strömbrytare
14. Skyddsäkringshållare och lock (5 x 25 mm 5A)
15. Extern markpunkt
16. Ingång strömkabel
17. Vattenkyluttag/uttag endast
18. Kylfläkt
19. Kylare nätslutning

KONTROLLPANEL



1. Svetslägesvalzon: Svetslägesvalzon innehåller indikatorer för svetsläge och väljarknapp. Svetslägen inkluderar AC TIG, AC TIG puls, DC TIG, DC TIG puls, AC och DC MMA.
2. Digital mätare: Visar förinställd och aktuell ström före och under svetsning samt parameterinställningar. Används också för att visa eventuella felmeddelandekoder.
3. Valknapp: Används för att välja olika display- och användaralternativ, inklusive; mätarindikatorer för strömstyrka, sekunder, procent, frekvens och spänning. Utlösarfunktioner samt minnesbesparing/återkallelse.
4. Parameterjusteringsratt: Om du vrider på denna knapp justeras parametern som är markerad på den digitala mätarens display.
5. Tangenter för val av TIG -svetsparametrar: Om du trycker på den här knappen rullar du framåt genom de tillgängliga TIG -alternativen.
6. Tangenter för val av TIG -svetsparametrar: Om du trycker på den här knappen rullar du bakåt genom de tillgängliga TIG -alternativen.
7. Område för val av MMA -parameter: Om du trycker på den här knappen bläddrar du igenom de tillgängliga MMA -alternativen.
8. Val av fjärrkontroll: Genom att trycka på den här knappen ställs strömstyrningen in från panelen eller en fjärrkontroll, till exempel en fotpedal.
9. Vattenkylningsväljarknapp: Använd den här knappen för att slå på/stänga av vattenkylaren.

INSTALLATION

Uppackning

Kontrollera förpackningen för tecken på skador.

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

Plats

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

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

Ingångsanslutningar

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

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

Anslut aldrig maskinen till elnätet när panelerna är borttagna.

Utgångsanslutningar

Elektrodpolaritet

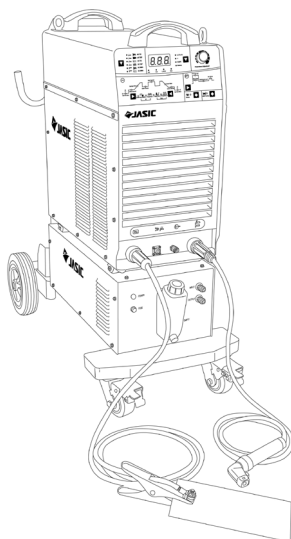
I allmänhet vid användning av manuella bågsvetselektroder är elektrodhållaren ansluten till pluspolen och arbetsreturen till den negativa terminalen. Rådgör alltid med elektrodtilverkarers datablad om du är osäker.

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

MMA-svetsning

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

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



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

INSTALLATION

Gasanslutningar

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

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

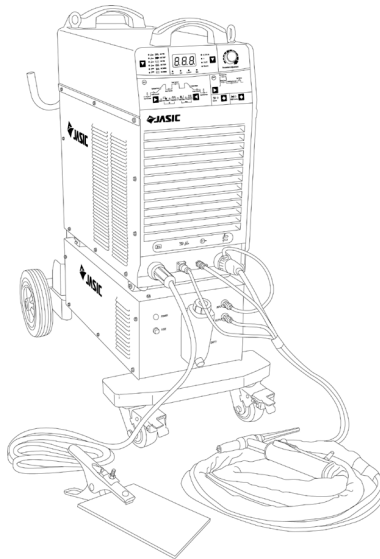
TIG -svetsning

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

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








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

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



KONTROLLPANEL


Svetslägesvalområde

- 
-  Svetslägesknappen låter användaren växla mellan AC fyrkantvåg TIG, AC pulserad TIG, DC TIG, DC pulserad TIG, AC MMA och DC MMA med motsvarande lysdiod tänd.
 -  Men när lysdioden blinkar indikerar detta att svetsning redan har påbörjats i motsvarande svetsläge och att omval av svetsläge inte kan utföras.
 -  Tryck på svetslägesvalsknappen för att välja svetsläge. Det valda svetsläget indikeras av att motsvarande lysdiod lyser endast när svetsströmmen flödar.
 - 
 - 
 - 

Digital mätare och parameterlarmdisplay



0,C 0,H L,V/0,V W,A

- A, S, %, Hz
- V
- 
- Memory

Den digitala mätaren används för att visa funktionella parametrar och felkoder enligt nedan:

Generellt visar den digitala mätaren den förinställda strömmen, tiderna, pulstiden och frekvensen med motsvarande lysdiod A, S, % eller Hz tänd.

Parametrar kan justeras genom att vrida på justeringsratten. Den digitala mätaren visar svetsströmmen under svetsningen och parametrar kan också justeras vid denna tidpunkt. Displayen visar också parametrarnas som justeras och efter 3 sekunder återgår displayen till att visa svetsström.

Tryck på knappen "▼" i den här zonen för att flytta displayen för den digitala mätaren mellan 'A S % Hz', V, triggerläge och jobbåterkallelse med motsvarande lysdiod tänd. 'V' indikerar utspänningen och används också för att välja driftläge för TIG-svetsning "MEMORY" som kan lagra 5 grupper av parametrar och användare kan utföra svetsning bekvämt med dessa parametrar.

Den digitala mätaren visar programvaruversionen efter att maskinen startats och visar den förinställda strömmen 2 sekunder senare.

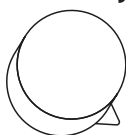
I normalt tillstånd är alla larmdioder släckta. Vid eventuella fel tänds motsvarande lysdiod och den digitala mätaren visar motsvarande felkod.

När "OC" -lampan tänds och den digitala mätaren visar "E-0" eller "E-1" indikerar det att överström uppstår. Starta om maskinen och svetsningen kan fortsätta.

När "LV/OV" -lampan tänds och den digitala mätaren visar "E-2" indikerar det att nätspänningen är för låg eller att den sekundära växelriktarens strömkälla misslyckas. I det tidigare tillståndet kan svetsningen återställas när nätspänningen går in i det normala. Kontakta serviceavdelningen i det senare tillståndet.

När "OH" -lampan tänds och den digitala mätaren visar "E-3" eller "E-4" indikerar det att svetsningen tvingas sluta eftersom maskinens huvudkrets är överhettad. I detta tillstånd är det onödigt att stänga av maskinen, men vänta bara några minuter och sedan kan svetsningen fortsätta.

Parameterjusteringsratt



Denna kontrollratt används för att justera alla justerbara parametrar.

KONTROLLPANEL

Val av fjärrkontroll



Genom att välja fotpedal kan fjärrstyrkan styras genom att trycka på fotpedalen, trycka ned på fotpedalen ökar svetsströmmen och släppa fotpedalen minskar svetsströmmen.

För att aktivera fotreglaget, tryck på kontrollknappen tills motsvarande lysdiod lyser.

Svetsströmmen bör vara inställd på minst 30 ampere (för att undvika att ljusbågen bryts på grund av låg ström) och bör inte vara högre än den förinställda strömmen. Fotreglaget är endast effektivt i TIG-läge.

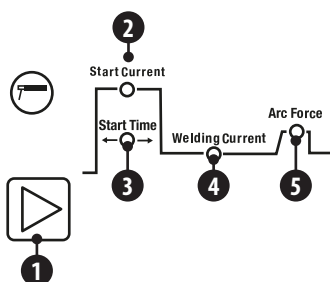
Vattenväljare



Ge användaren möjlighet i TIG-läge att välja antingen luft eller vatten beroende på vilken typ av TIG-brännare som är monterad.

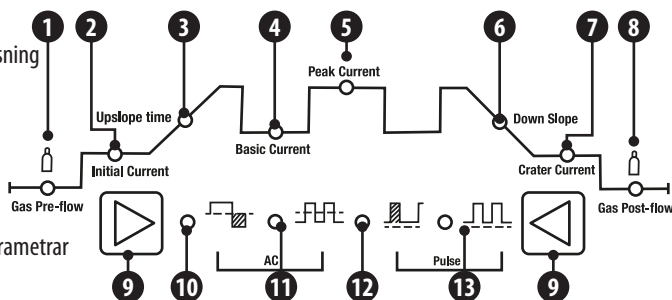
MMA -parametervalsområde

1. MMA parameterväljare
2. Arc tändning (Start) ström
3. Arc tändning (Start) tid
4. Svetsström
5. Arc force ström



TIG -parametervalsområde

1. LED för förflödestid
2. Initial aktuell LED
3. Uppslopnings-tid LED
4. Grundläggande (bakgrund) svetsning aktuell LED (endast pulsläge)
5. Topp svetsström LED
6. Nedgångstid LED
7. Kraterström LED
8. Efterflödestid för gas
9. Tangenter för val av TIG-svetsparametrar
10. AC-balanspunkts-LED
11. AC frekvens LED
12. Puls -LED
13. Pulsfrekvens



Parameter Autosparande

De parametrar som har justerats sparas automatiskt i den parametergrupp som för närvarande används (ingen autosparning kommer att göras om ingen åtgärd utförs efter att parametrar har justerats och maskinen stängts av inom 5 sekunder). När maskinen startas nästa gång är parametrarna i denna parametergrupp bara de parametrar som användes senast. När svetsläget och driftsläget väljs om görs autosparning på 10 sekunder.

UNDERHÅLL



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

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

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

TIDSPLAN FÖR REKORD

Datum	Typ av utfört servicearbete	Betjänas av	Förfallodag för nästa kontroll

FELSÖKNING

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

Endast professionell underhållspersonal ska reparera maskinen!

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

Beskrivning av fel	Möjlig orsak
Strömindikatorn är AV och fläkten fungerar inte	Primärmatningsspänningen har inte slagits PÅ eller ingångssäkring har gått
	Svetsströmkällans ingångsbrytare är avstängd
	Lösa anslutningar internt
Fel -lysdioden lyser och fläkten går	Maskinen är under överhettningsskydd och återställs automatiskt efter att svetsmaskinen har svalnat
	Kontrollera inkommande nätförsörjning för att se till att den är inom 400V +/- 15%
Ingen hög frekvens produceras	Processväljaren är inställd på manuell metallbåge (MMA)
	Brännaravtryckaren är frånkopplad eller strömbrytaren/ledningen är defekt
	Högfrekvent gnistgap för brett eller kortslutet
Svetsström minskar vid svetsning	Dålig anslutning till arbetsstycket
TIG -elektroden smälter när ljusbågen träffas	TIG -facklan är ansluten till (+) VE -terminalen
Inget gasflöde när TIG -brännarutlösaren är intryckt	Tom gasflaska
	Gasregulator är avstängd
	Gasslangen är blockerad eller skuren
	Brännaravtryckaren är frånkopplad eller strömbrytaren/ledningen är defekt
Svårt att tända bågen	Bågens tändström är för låg eller bågändningstiden är för kort
Elektrodhållaren blir mycket varm	Elektrodhållarens märkström är mindre än dess faktiska arbetsström, ersätt den med en högre märkström
Överdriven stänk i MMA -svetsning	Utgångspolaritetsanslutningen är felaktig, byt polaritet
Annat fel	Kontakta din leverantör

MATERIAL OCH DERAS AVFALLSHANTERING

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

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

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

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

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

ROHS DEKLARATION OM ÖVERENSSTÄMMELSE

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

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

GARANTIFÖRKLARING

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

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

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

I det osannolika fallet av ett problem bör detta rapporteras till Jasic's tekniska supportteam för att granska påståendet.

Kunden har ingen anspråk på att låna eller ersätta produkter medan reparationer utförs.

Följande faller utanför garantin:

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

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

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

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

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

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

EG - KONFORMITETS FÖRKLARING

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

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

Och inspekterad enligt följande

EU - Normer

- EN 60 974-1: 2012

- EN 60 974-10: 2014+A1

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

Wilkinson Star Model

ZXJT-500D

Jasic Model

TIG 500 ACDC E312

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



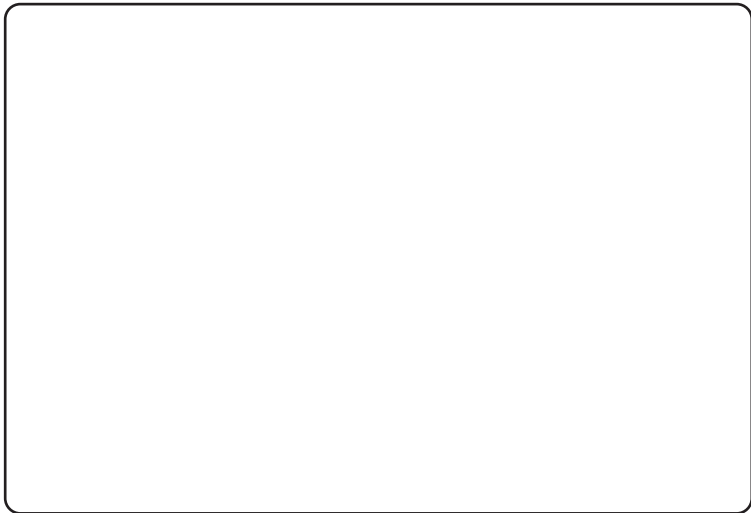
Company stamp



Wilkinson Star Limited

Shield Drive
Wardley Industrial Estate
Worsley
Manchester
UK
M28 2WD

+44(0)161 793 8127



www.jasic.co.uk

December 2021 nummer 1