



KRAFTEN | INVERTERTEKNIK



JM-452S

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	7
Installation	9
Underhåll	13
Felsökning	14
Material och deras avfallshantering	15
RoHS -efterlevnad	15
Garantiförklaring	16
Försäkran om överensstämmelse	17
Anteckningar	18

PRODUKTSPECIFIKATION



Svetsmaskinernas Jasic MIG -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.

Jasic MIGs separata sortiment erbjuder en- och trefasomformare med en separat trådmatningsenhet. Det är ett sortiment som kan ge MIG, MMA och gaslösa självskärmade svetsalternativ. Med trådmatningsanslutningarna kan den svetsas i en stor radie.

Systemet har en sluten återkopplingskontroll, konstant spänningsutgång som gör det möjligt att arbeta med en stor tolerans mot nätfuktuationer inom $\pm 15\%$. De har kontinuerligt justerbar svetssspänning och ström för att ge utmärkta svetssegenskaper. Att anta en unik svetsdynamisk karakteristikkrets i MIG ger en stabil båge, låga stänk, utmärkt svetsutseende och hög svetsningseffektivitet.

Den inbyggda höga växelriktarfrequensen minskar kraftigt svetsarens volym och vikt och den stora minskningen av magnet- och motståndsförlust förbättrar svetsningseffektiviteten och energibesparande effekten. Växlingsfrekvensen ligger utanför ljudområdet som nästan eliminerar buller.

NYCKELFUNKTIONER

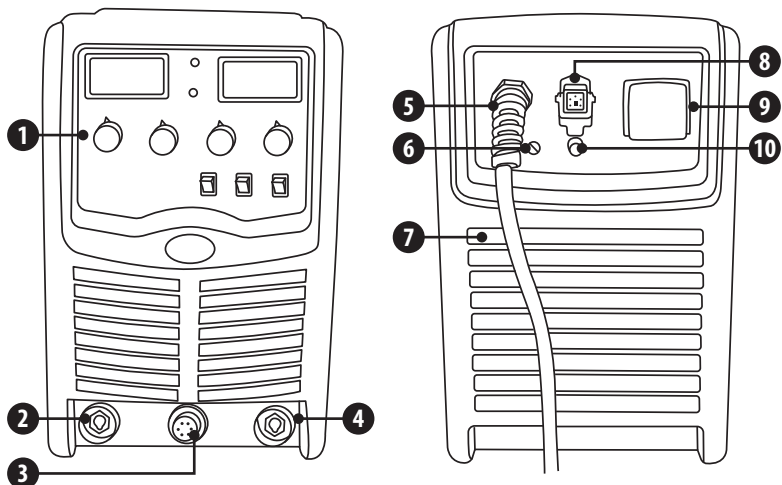
- IGBT MIG/MAG MMA inverter
- Digital förstärkare och voltmeter
- High duty cycle
- 4 rullar trådmatare
- Avancerad styrkrets
- Lämplig för 0,8, 1,0, 1,2 och 1,6 mm svetstråd
- Bränn tillbaka kontrollen och trådinmatning
- 2T/4T utlösarfunktion
- Ström- och status -lysdioder
- Gas kontroll funktion
- Variabel induktans
- Invertervagn tar en gasflaska i full storlek
- AVR -generator vänlig

TEKNISK DATA

Inspänning	AC 400V - 50/60 Hz
leff (A)	27
Ingångseffekt (kVA)	18.7
Spänningsjusteringsområde (V)	15 - 40
Strömområde (A)	MIG 60 - 450 MMA 30 - 400
Driftcykel vid 40 °C	400A @ 100%
Spänning utan belastning (V)	65
Trådhastighet (m/min)	1 - 18
Effektivitet (%)	85
Effektfaktor	0.91
Skydd/isoleringsklass	IP21S/F
Mått (LxBxH mm)	1020 x 505 x 1460
Vikt (kg)	108

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



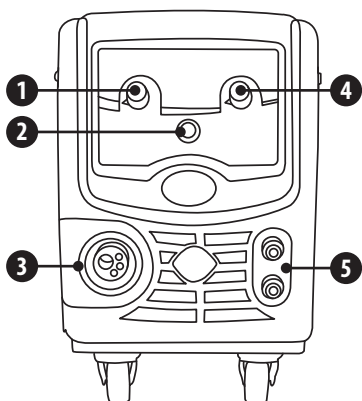
Framifrån

1. Kontrollpanel
2. "+" Utgångsterminal: Svetsanslutningen för sammankopplingskabeln för WFU
3. Kontrollkabeluttag: För anslutning av trådmataren
4. "-" Utgångskontakt: För att ansluta arbetsklämman

Bakifrån

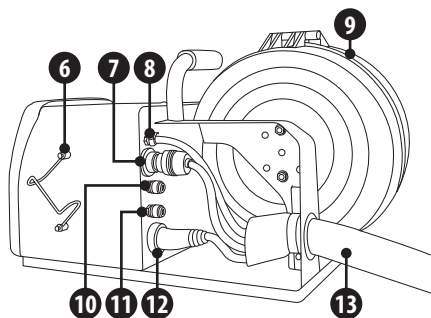
5. Ingång strömkabel
6. Burnback -kontroll
7. Kylfläkt
8. Extra uttag
9. Strömbrytare
10. Styr säkring: Betyg 5 amp

KONTROLLEN



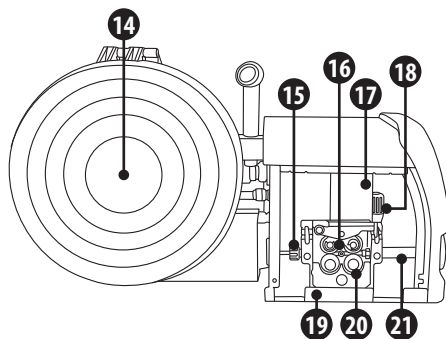
Trådmatningsenhet framifrån

1. Trådhastighetskontroll
2. Wire inch -knapp
3. Euro -stil MIG ficklampa
4. Spänningskontroll
5. MIG brännare kylvätskeanslutningar



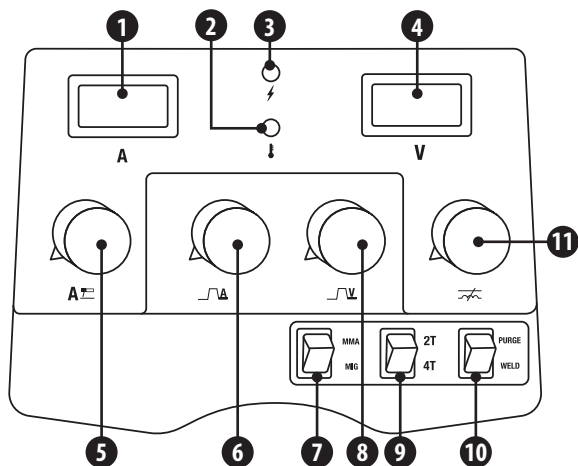
Trådmatarens sidovy

6. MIG ficklampa
7. Styrkabel från strömkälla
8. Skyddsgasanslutning
9. Svetsning av trådrulle
10. Kylvätskeanslutning (röd)
11. Kylvätskeanslutning (blå)
12. '+' Anslutning av svetskabel
13. Anslutningskabel



14. Trådrullhållare och spärrare
15. Inloppsledningsguide
16. Tryckvalsenshet
17. Trådmatningsmotor och växellåda
18. Drivrullspännare
19. 4 Trådmatningsenhet med rulle
20. Trådmatningsrulle och fästmutter
21. Utloppsadapter

KONTROLLPANEL



1. Digital ammeter
2. Överhettningssindikator: När den lyser indikerar temperaturen inuti maskinen för hög och maskinen är överskyddad
3. Strömindikator: När den lyser indikerar maskinen att den är på
4. Digital voltmeter
5. Strömstyr ratt: Strömstyrningsratten som endast används med MMA och justerar mängden svetsström som levereras av strömkällan
6. Kraterströmreglage: För funktion, se sidan 8
7. Lägesväljare: För att växla mellan MIG- och MMA -svetslägen
8. Kraterspänningsreglage: För funktion, se sidan 8
9. 2T/ 4T -omkopplare: Med det här alternativet kan användaren växla mellan 2T (2 -takts) 4T (4 -takts/ spärr). I 2T -läge startar svetsen och fortsätter medan avtryckaren trycks in. I 4T -läge när svetsbågen har börjat kan du sedan släppa avtryckaren och svetsningen fortsätter tills avtryckaren aktiveras igen
10. Gasspolningsomkopplare: Denna omkopplare låter dig aktivera gasen som gör att operatören kan kontrollera och mäta gasflödet
11. Induktorstyrning: En variabel induktansstyrning för att ge operatören en mer exakt utgång i MIG

KONTROLLPANEL

Inställning av kraterströmkontroll

Kraterkontroll är förmågan att minska eller eliminera kratern som lämnas kvar i slutet av svetsen.

Kraterströmkontrollerna låter dig effektivt ställa in en oberoende inställning för trådmatningshastighet och spänning som ska användas i slutet av svetsen, (dessa inställningar kommer vanligtvis att ställas in på lägre värden än huvudsvetsmatningen och spänningen som ställs in via tråden matningsenhet) för att tillåta fyllning av kratern vid avslutningen av svetsen. Normalt är värdena inställda på cirka 55% ~ 65% av huvudsvetsströmvärdena.

Kraterströmstyrningen fungerar endast i 4T -brännarutlösarfunktion.

Följande steg förklarar hur du ställer in och använder kraterströmkontrollerna.

1. Välj 4T på Trigger Select Mode -omkopplaren (A)
2. Ställ in ett värde med kraterströmrvatten på strömkällans frontpanel (B). Denna ratt styr mängden trådmatningshastighet som levereras vid svetsens slut.
3. Ställ in ett värde med kraterspänningsratten på strömkällans frontpanel (C). Denna ratt styr mängden spänning som appliceras vid svetsens slut.

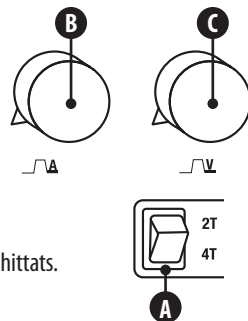
Testa kraterens aktuella inställningar genom att svetsa tills önskad kraterinställning har hittats.

Observera: Kom ihåg att vara uppmärksam på valet av 4T -utlösare.

Det betyder att genom att trycka in MIG -brännaromkopplaren (1: a beröring) startas svetscykeln, genom att släppa brännaromkopplaren (2: a beröring) kan du fortsätta svetsningen utan att hålla ned strömbrytaren, dra i omkopplaren igen (3: e beröring) och hålla kvar den kommer att göra det möjligt för kraterströminställningarna att bli aktiva och låta dig fylla i svetskratern, släppa brännaren (fjärde tryckningen) kommer att avsluta svetsningen.

* Om kraterströmmen är för mycket, dvs för varm och inte fyller kratern, minska inställningen och testa igen.

* Om kraterströmmen inte är tillräckligt varm och svetsningen är för kall med stickningar och stänk, öka inställningarna och testa igen.



INSTALLATION

Uppackning

Kontrollera förpackningen för tecken på skador.

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

Plats

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

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

Ingånganslutningar

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

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

Anslut aldrig maskinen till elnätet när panelerna är borttagna.

Utgånganslutningar

Elektrodpolaritet

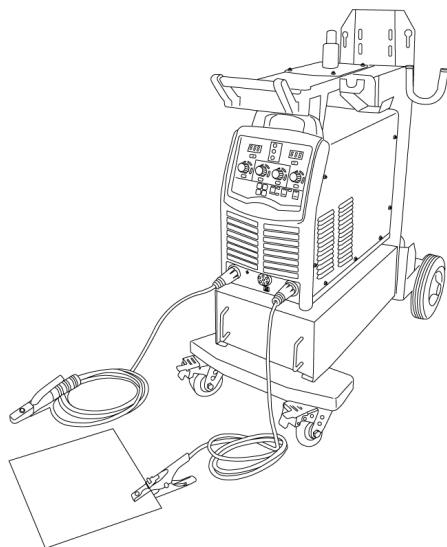
I allmänhet vid användning av manuella bågsvetselektroder är elektrodhållaren ansluten till pluspolen och arbetsreturen till den negativa terminalen. Rådgör alltid med elektrotillverkarens datablad om du är osäker.

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

Gasval

Metallaktiv gassvetsning (MAG): Använder Argon (Ar) blandat med en viss mängd CO₂/O₂ som skyddsgas och används vanligtvis vid kortslutningsöverföring och sprayöverföring. Det kan vara tillämpligt på platt lägesvetsning, vertikal lägesvetsning, svetsning över huvud och svetsning i alla lägen och används huvudsakligen för svetsning av kolstål, höghållfast låglegerat stål och rostfritt stål. Svetsrobotar använder mestadels MAG -processen.

Metall inert gas svetsning (MIG): Använder Argon (Ar), Helium (He) eller Ar-He blandningar som skyddsgas och den används huvudsakligen för svetsning av aluminium och dess legeringar.

CO₂ (koldioxid) gasskärmad bågsvetsning (CO₂ -svetsning): Den använder CO₂ som skyddsgas och används vanligtvis vid globulär överföring och kortslutningsöverföring för att genomföra svetsning. Den kan användas för att svetsa i olika lägen. Jämfört med andra svetsmetoder har CO₂ -svetsning många fördelar, även om det ger fler stänk, används CO₂ -svetsning i stor utsträckning för allmän metallsvetsning.

MIG -svetsning

Sätt in svetsbrännaren i utgången "Euro -kontakt för brännare i MIG" på trådmatarens enhet och dra åt den.

Sätt i snabbkontakten för anslutningskabelnsatsen i svetsmaskinens "+" uttag och dra åt den medurs (se till att ansluta den andra ändanslutningen till trådmatarens baksida).

Sätt i arbetsreturledningskontakten i utgången "-" på svetsmaskinens frontpanel och dra åt den medurs.

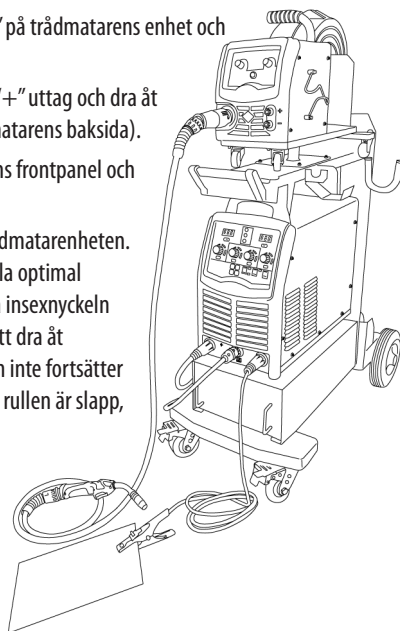
Välj din trådstorlek och placera trådrollen på spindeladaptorn på trådmatarens enhet. Trådspindeln har en friktionsbroms som är justerbar för att säkerställa optimal bromsning. Om det behövs kan du justera genom att vrida den stora insexnyckeln inuti den öppna änden av trådrullnavet. Rotation medurs kommer att dra åt bromsen. Korrekt justering kommer att resultera i att rulleomkretsen inte fortsätter längre än 15-20 mm efter att brännaren har släppts så att tråden på rullen är slapp, men inte för mycket, där den kommer att falla av rullen.

Gasflaskan ska vara utrustad med lämplig gasregulator. Anslut den medföljande gasslangan till gasinloppet på maskinens baksida och sedan till gasregulatorns utlopp. Skyddsgas ger skydd för svetsområdet. Att se till att du har tillräckligt med gasflöde är mycket viktigt.

Se till att matningsrullens spårstorlek som matas svetsstråden på drivrullen matchar kontaktpetsstorleken på svetsbrännaren och den svetsstrådsstorlek som används. Släpp upp tryckarmen på trådmataren för att trä tråden genom styrroret och in i drivrullens spår och justera sedan tryckarmen så att tråden inte glider när den matas genom brännaren. (För mycket tryck leder till trådförvrängning som påverkar trådmatningen).

Tryck på trådtums -knappen för att trä ut tråden från brännaren genom kontaktpetsen.

Du är nu redo att börja MIG -svetsning.



INSTALLATION

Monteringsanvisning för Vagn

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

Vagnskit Innehåller

1 x Basenhet (monterad)	2 x Cylinderremmar	1 x Wire Feed Swivel stöd	1 x Trådmatningsstödarm
2 x Hyllfästen	1 x Cylinderstöd	1 x Wire feed ext fäste	2 x M4 Skruvar
8 x M5 Skruvar	4 x M6 Skruvar	12 x M10 Skruvar	

1. Placera basenheten på en plan yta



2. Leta upp cylinderstödet och använd M10 -skruven för att fästa på basenheten



3. Placera strömkällan på basenheten och matcha fästena på basen med fästena på basenheten. Använd 4 x M5 -skruvar för att fästa strömkällan till basenheten



4. Ta bort handtagen från strömkällan

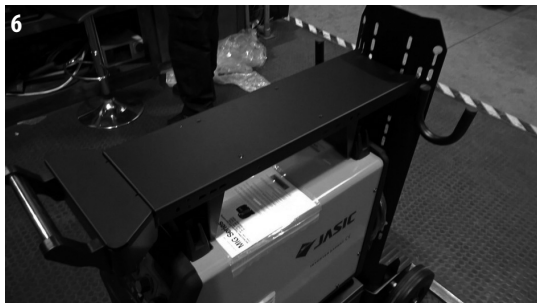
5. Montera hyllfästen ovanpå strömkällan tillsammans med handtagen med de ursprungliga bultarna



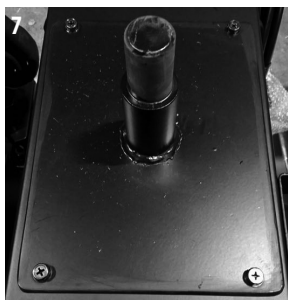
INSTALLATION

Monteringsanvisning för Vagn

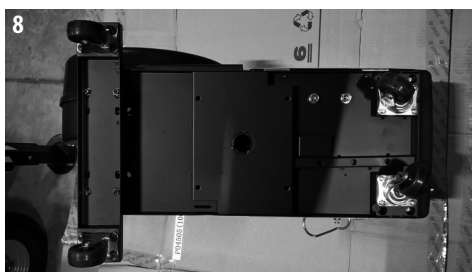
6. Placera trådmatningsstödhyllan ovanpå hyllfästena och använd 4 x M5 -skruvar för att ansluta hyllan till konsolerna. Använd sedan 8 x M10 -skruvar för att fästa hyllan på cylinderstödet



7. Lägg svängbart stöd på hyllan och använd 4 x M6 skruvar att fästa på hyllan



8. Fäst svängbara hjul på frammatningen och fäst fasta hjul på förlängningsfästet som fäster det på trådmatarens bakre ände enligt bilden nedan



9. Fäst facklahållaren antingen på vänster eller höger sida av hyllan enligt bilden och använd 2 x M4 -skruvar för att fästa den



10. Sätt slutligen trådmatarenheten på svängbart stöd, se till att alla skruvar är ordentligt åtdragna och anslut anslutningskabeln



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	Möjlig lösning
Fläkten fungerar inte eller fungerar onormalt under svetsning	Trefas nätkabeln är inte väl ansluten.	Anslut trefas strömkabeln igen eller låt en elektriker kontrollera nätspänningen
	Ingångsfasfel	Lös fassviktsproblemet, låt en elektriker kontrollera nätspänningen
	Ingångsspänningen är låg och under maskintoleransnivå	Vänta tills nätspänningen återhämtar sig eller låt en elektriker kontrollera nätspänningen
Det finns ingen obelastad spänningsutgång, larmindikatorn tänds, displayfönstret visar "Err 000" och summern piper kontinuerligt	Överström eller skador på kraftdelar	Starta om maskinen. Kontakta din leverantör om det fortfarande finns överström
Det finns ingen utmatning utan belastning, larmindikatorn tänds, displayfönstret visar "Err 001" och summern piper	Nätspänningen är för låg	Svetsning kan utföras efter att nätspänningen återhämtat sig
	Nätspänningen är för hög	Koppla bort maskinen med elnätet och anslut den igen efter att nätspänningen återhämtat sig
	Hjälpkraften misslyckas	Byt ut kretskortet för hjälpströmmen
Efter att ha slagit på svetsmaskinen och matat gas matar trådmataren tråd, men det finns ingen ström utgång och larmindikatorn tänds inte	Jordkabeln är inte ansluten till eller inte väl ansluten till arbetsstycket	Anslut kabeln igen eller låt den kontrolleras. Låt en elektriker kontrollera systemet
	Ledningskabeln på trådmataren är ansluten eller inte väl ansluten	Anslut kabeln igen eller låt den kontrolleras. Låt en elektriker kontrollera systemet
	Trådmataren eller svetsbrännaren har misslyckats	Anslut kabeln igen eller låt den kontrolleras. Låt en elektriker kontrollera systemet
Efter att du har slagit på svetsmaskinen och matat gas finns det ström utgång, men trådmataren matar inte tråd	Kabeln till trådmataren är trasig	Reparera eller byt ut kabeln till trådmataren
	Trådmataren är igensatt	Kontrollera och rengör drivsystemet
	Trådmataren misslyckas	Låt en elektriker kontrollera trådmatarenheten och kontrollkabeln
	Styr -kretskortet eller trådmatningskretskortet inuti svetsmaskinen misslyckas	Låt en elektriker kontrollera trådmatarenheten och kretskortet

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 lagringskadorna
- 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

ZXJM-452S

Jasic Model

MIG 400 N361

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