



DE KRACHT IN INVERTERTECHNOLOGIE



JM-500SYN

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	7
Installatie	8
Controlepaneel	10
Operationele parameters	13
Bediening (MIG / MAG)	14
Onderhoud	20
Probleemoplossen	21
Foutcodes	22
Materialen en hun verwijdering	23
RoHS-conformiteitsverklaring	23
Garantieverklaring	24
Conformiteitsverklaring	25
Opmerkingen	26

PRODUCTSPECIFICATIE



De Jasic MIG 500 Synergic is een krachtig MIG/MAG synergetisch lassysteem en geschikt voor gebruik in de meest veeleisende situaties. De digitale bedieningselementen en het display maken het gemakkelijk te gebruiken.

Het heeft synergetische programma's ingebouwd voor een reeks veelgebruikte draden en materialen en is uitgerust met krachtige IGBT-componenten, digitale meters en multiprocesmogelijkheden. Biedt uitstekende laseigenschappen en robuuste, betrouwbare prestaties.

De machine heeft ook zelfdiagnostische beveiligingsystemen die extreme betrouwbaarheid bieden.

BELANGRIJKSTE KENMERKEN

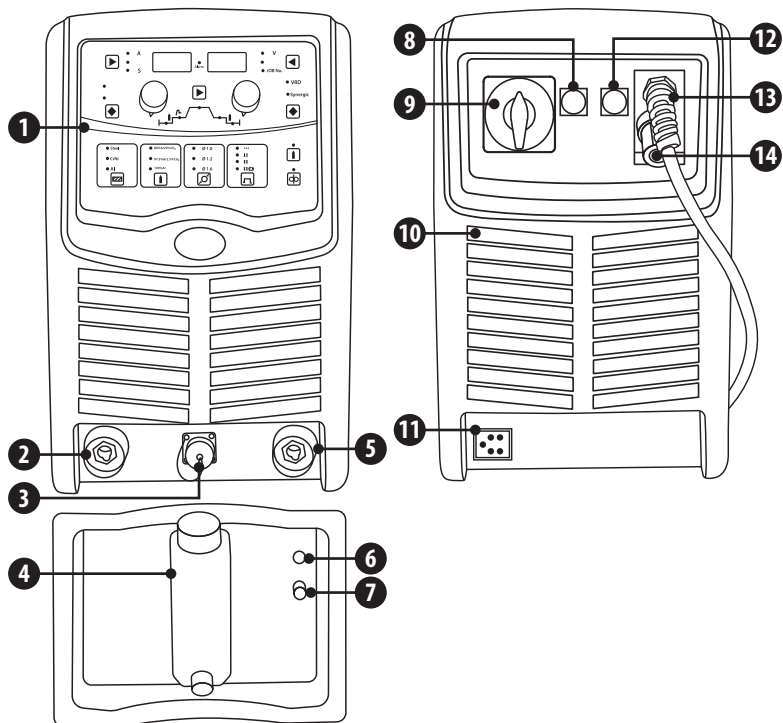
- IGBT multiproces-omvormer
- Synergetische MIG/MAG, Lift TIG en MMA
- DSP digitale technologie voor optimale lasprestaties
- Draadaanvoerenheid met 4 rollen
- Geschikt voor 0,8, 1,0, 1,2 en 1,6 mm lasdraad
- Eenvoudige parameterinstellingen voor de operator
- Synergetische curven voor gangbare materialen en draaddiameters
- Zelfdiagnostisch systeem
- Encoder feedback controle van draadaanvoersysteem
- Voedings- en status-LED's
- Geïntegreerd waterkoelsysteem
- Omvormerwagen neemt gasflus op ware grootte mee
- AVR generator vriendelijk

TECHNISCHE DATA

Ingangsspanning	400 +/- 20% 3P
lef (A)	28.7
Ingangsvermogen (kVA)	24.2
Spanningsaanpassingsbereik (V)	15.5 - 50
Stroombereik (A)	MIG 60 - 500 MMA 30 - 500
VRD-spanning MMA (V)	15
Inschakelduur @ 40°C	500A @ 50%
Nullastspanning (V)	80
Draadsnelheid (m/min)	1.5 - 22
Efficiëntie (%)	89
Inactieve staat macht	<50
Krachtfactor	0.92
Beschermings-/isolatieklasse	IP23S/F
Afmetingen (LxBxH mm)	1020 x 505 x 1390
Gewicht (kg)	129

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



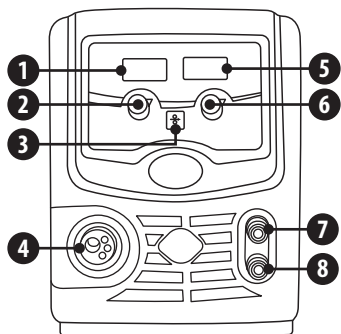
Vooraanzicht

1. Controlepaneel
2. "+" Uitgangsaansluiting: Om de MMA-elektrodehouder aan te sluiten
3. Aansluiting stuurkabel: Voor het aansluiten van de draadaanvoerunit
4. Koelvloestofvuller
5. "-" Uitgangsklem: om de werkklem aan te sluiten
6. Koeler stuurzekerung
7. Stroomindicator koeler

Achteraanzicht

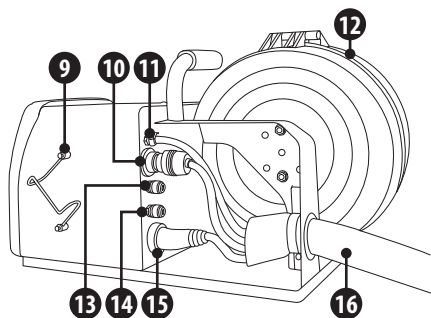
8. Software-interface-aansluiting
9. Aan/uit-schakelaar
10. Koelventilator
11. Waterkoeler aansluiting
12. Aansluiting draadaanvoerenheid
13. Ingangskabel:
14. "+" Uitgangsklem: Voor aansluiting op de draadaanvoerunit

BEDIENING



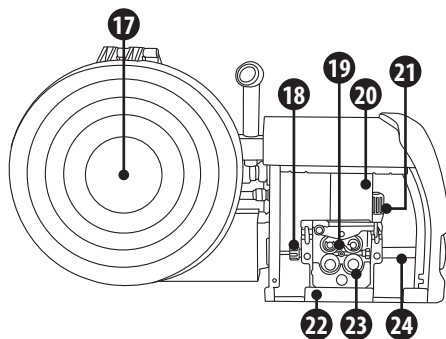
Vooranzicht draadaanvoereenheid

1. Digitaal beeld
2. Draadsnelheidsregeling
3. Draad inch knop
4. MIG-toortsconnector in eurostijl
5. Digitaal beeld
6. Spanningsregeling:
7. MIG toorts koelvloeistof retouraansluiting
8. MIG toorts koelvloeistof toevoeraansluiting



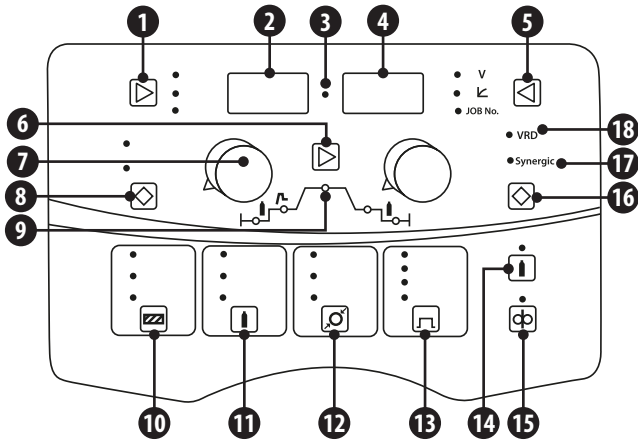
Zijaanzicht draadaanvoereenheid

9. MIG-toortshouder
10. Besturingskabel van stroombron
11. Schildgas aansluiting
12. Afdekking lasdraadspoel
13. Koelvloeistof aansluiting (Rood)
14. Koelvloeistof aansluiting (Blauw)
15. '+ 'Laskabel aansluiting
16. Interconnectie kabel



17. Draadspoelhouder en spanner
18. Inlaat draadgeleider
19. Aandrukrol montage
20. Draadaanvoermotor en versnellingsbak
21. Aandrijfrol spanner
22. 4 Roll drive draadaanvoereenheid
23. Draadaanvoerrol en borgmoer
24. Uitgangsvoedingsadapter

CONTROLEPANEEL



1. Keuzeknop voor Ampère, Draadsnelheid of materiaaldikte en tijd
2. Digitaal beeld
3. Alarmindicator:
4. Digitaal beeld
5. Keuzeknop voor spanning, Arc Force (Inductantie in MIG-modus en Arc Force in MMA-modus) en taakopslag
6. Parameterkeuzeknop:
7. Draai-encoder: Voor het uitvoeren van aanpassingen
8. Proceskeuzeschakelaar
9. Lassen Parameter instellingen:
10. Materiaalkeuzeknop
11. Selectieknop gastype
12. Keuzeknop draaddiameter
13. Selectieknop toortstrigger
14. Gaszuiveringsknop
15. Draad inch knop
16. Synergische selectieknop
17. Indicator synergische modus
18. VRD-indicator (licht op wanneer VRD aan is)

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

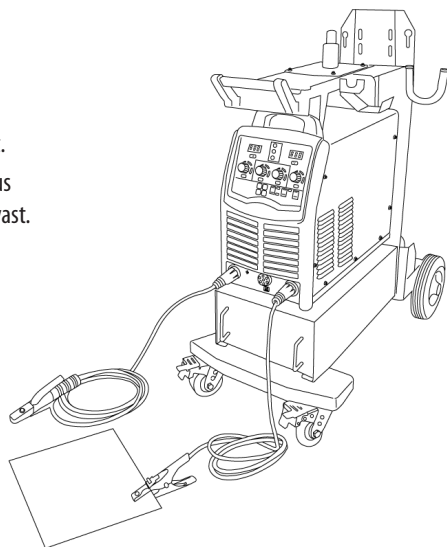
In het algemeen wordt bij het gebruik van handmatige booglaselektroden de elektrodehouder verbonden met de positieve pool en het werkstuk terug naar de negatieve pool. Raadpleeg bij twijfel altijd het gegevensblad van de elektrodefabrikant.

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

Gasselectie

Metaalactief gaslassen (MAG): Gebruikt argon (Ar) gemengd met een bepaalde hoeveelheid CO₂/O₂ als beschermgas en wordt meestal gebruikt bij kortsluitingsoverdracht en sproei-overdracht. Het kan van toepassing zijn op lassen met vlakke positie, lassen in verticale positie, lassen boven het hoofd en lassen in alle posities en wordt voornamelijk gebruikt voor het lassen van koolstofstaal, laaggelegeerd staal met hoge sterkte en roestvrij staal. Lasrobots gebruiken meestal het MAG-proces.

Metaalineret gaslassen (MIG): gebruikt argon (Ar), helium (He) of Ar-He-mengsels als beschermgas en wordt voornamelijk gebruikt voor het lassen van aluminium en zijn legeringen.

CO₂ (kooldioxide) gas afgeschermd booglassen (CO₂-lassen): Het gebruikt CO₂ als beschermgas en wordt meestal gebruikt bij bolvormige overdracht en kortsluiting om lassen te implementeren. Het kan worden gebruikt om in verschillende posities te lassen. In vergelijking met andere lasmethoden heeft CO₂-lassen veel voordelen, hoewel het meer spatten produceert, wordt CO₂-lassen veel gebruikt voor algemeen lassen van metalen constructies.

MIG-lassen

Steek de lastoorts in de "Euro-connector voor toorts in MIG"-uitgang op het voorpaneel van de draadaanvoereenheid en draai deze vast.

Steek de snelstekker van de verbindingkabelset in de "+"-uitgang van het lasapparaat en draai deze rechtsom vast (zorg ervoor dat de andere eindaansluiting op de achterkant van de draadaanvoerunit wordt aangesloten).

Steek de stekker van de werkretourkabel in de "-"-uitgangsklem op het voorpaneel van het lasapparaat en draai deze rechtsom vast.

Kies uw draadmaat en plaats de draadspool op de spindeladapter van de draadaanvoerunit. De draadspindel is voorzien van een frictierem die verstelbaar is om een optimale remming te garanderen. Indien nodig kunt u afstellen door de grote inbusleutel in het open uiteinde van de draadspoelnaaf te draaien. Door rechtsom draaien wordt de rem strakker. Een juiste afstelling zal ertoe leiden dat de omtrek van de haspel niet verder dan 15-20 mm voortduurt nadat de toortsschakelaar is losgelaten, zodat de draad op de haspel slap hangt, maar niet te veel, zodat hij van de haspel valt.

De gasfles moet zijn uitgerust met de juiste gasregelaar. Sluit de meegeleverde gasslang aan op de gasinlaat op het achterpaneel van de machine en vervolgens op de uitlaat van de gasregelaar. Beschermgas biedt bescherming aan het lasgebied. Zorgen voor voldoende gasstroom is erg belangrijk.

Zorg ervoor dat de maat van de groef van de invoerrol die de lasdraad op de aandrijfrol zal voeren, overeenkomt met de maat van de contacttip van de lastoorts en de maat van de lasdraad die wordt gebruikt. Laat de drukarm van de draadaanvoer los om de draad door de geleidingsbuis en in de aandrijfrolgroef te leiden en pas vervolgens de drukarm aan, zodat de draad niet wegglijdt bij het door de toorts voeren. (Te veel druk zal leiden tot draadvervorming wat de draadaanvoer zal beïnvloeden).

Druk op de draad-inch-knop om de draad door de contacttip uit de toorts te halen.

U bent nu klaar om te beginnen met MIG-lassen.



CONTROLEPANEEL

Digitaal display - Huidige kolomparameters die zone selecteren

- Huidig
- Draadaanvoersnelheid     
- Dikte van basismetaal

De huidige kolomparameters omvatten 4 instelbare parameters:

Stroom (A), Draadaanvoersnelheid (m/min) of materiaaldikte van basismetaal (mm)* en Tijd (s)

Let op: Op de JM-500SYN is de standaard fabrieksinstelling ingesteld op draadaanvoer. Als u de aanpassing wilt als materiaaldikte, moet u het achtergrondmenu openen om de standaardinstelling te wijzigen.

De weergavemeters van de stroom-/spanningskolomparameters zullen systeeminformatie, de werkelijke lasstroom/spanning en de inhoud van de kolomparameters weergeven.

De operator kan de gewenste parameters selecteren door op de selectietoets te drukken, de bijbehorende LED gaat dan branden om aan te geven welke parameter is geselecteerd. Ondertussen wordt de inhoud van de geselecteerde parameter weergegeven op de meter.




Let op: De displaymeter geeft de actuele stroom/spanning weer wanneer er lasstroom is of het hoofdstroomcircuit is aangesloten. Om een parameter aan te passen, moeten de gebruikers de bijbehorende LED laten knipperen door op de selectietoets te drukken.

Draaiknop voor parameteraanpassing

Alle lasparameters worden ingesteld door de getoonde regelpotentiometers A of B aan te passen. De aanpassingsindicator vertelt gebruikers dat de wijzerplaat effectief is wanneer de corresponderende parameter-LED in de huidige kolom of spanningskolom knippert. Draaiknop A maakt

over het algemeen aanpassingen aan het linkerscherm en draaiknop B maakt over het algemeen aanpassingen aan het rechterscherm. In synergetische modus, afhankelijk van de geselecteerde parameter, maakt de linker draaiknop aanpassingen op beide displays.

Selectie lasmodus

-  In het gebied van de lasprocesmodus kunt u een
-  van de 4 lasmodi selecteren:
 -  DC MIG/MAG
 - MMA

De operator kan de gewenste lasmodus selecteren door op de selectietoets te drukken, de bijbehorende LED zal oplichten volgens uw selectie.

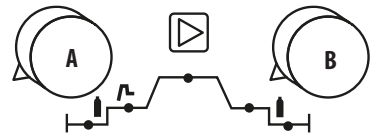
Let op: De geselecteerde lasmodus-LED knippert tijdens het lassen (wanneer er lasstroom wordt afgegeven).

Digitaal display - Spanningskolomparameters die zone selecteren



- Spanning 
 - boogkarakteristiek 
 - Taak nr 
-    
- JOB No. 

De parameters van de spanningskolom omvatten 3 instelbare parameters:

Spanning (V), boogkarakteristiek (-/+ (inductantie in MIG/MAG en Arce force in MMA-modus) en geheugentaak oproepen en opslaan van info



Selectie van activeringsmodus

-  In het gebied met de toortsmodus van het paneel
-  kan de operator een van de 4 activeringsmodi
-  selecteren: puntlassen, 2T, 4T en geprogrammeerd
-  4T. Gebruikers kunnen de gewenste trigger-bedieningsmodus selecteren door op de selectietoets te drukken, de bijbehorende LED gaat branden wanneer een bepaalde trigger-bedieningsmodus is geselecteerd.

Let op: deze functies zijn niet van toepassing in de MMA-modus.

CONTROLEPANEEL

Gaszuiveringsknop



Dit gebied bevat componenten zoals gascontrolesleutel en gasstroom-LED. Wanneer de gascontroletoets wordt

- ingedrukt zodra het gas stroomt, drukt u nogmaals op de knop om de gasstroom te stoppen.

De gasstroom stopt automatisch na 20 seconden.

De gasstroom-LED gaat branden terwijl de gasspoeling actief is.

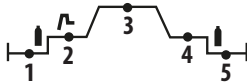
Let op: gebruikers kunnen de gasstroom stoppen door op de toortsschakelaar te drukken in de gascontrolemodus.

Selectie lasparameters

In dit gedeelte van het paneel kunt u de verschillende parameters van het lasproces selecteren.

Deze parameters omvatten:

1. Voorstroomtijd
2. Initiële parameter
3. Piekparameters
4. Kratervulparameter
5. Tijd na de stroom



Synergische selectieknop

- Synergic Met deze knop kan de gebruiker de synergetische modus AAN of UIT zetten.



Synergisch betekent dat wanneer een enkele instelling wordt aangepast, bijvoorbeeld de spanning of materiaaldikte, andere instellingen zoals stroom of draadsnelheid ook veranderen.

Op de JM-500SYN-machine zijn er een groot aantal vooraf geconfigureerde instellingen die door de software worden gewijzigd om de best mogelijke las te leveren.

Selectiezone draaddiameter

- $\varnothing 1,0$ Opties voor lasdraaddiameters omvatten massieve draad van:
- $\varnothing 1,2$ $\varnothing 1.0\text{mm}$
- $\varnothing 1,6$ $\varnothing 1.2\text{mm}$



$\varnothing 1.6\text{mm}$

De operator kan de gewenste draaddiameter selecteren door op de selectietoets te drukken en de bijbehorende LED gaat dan branden om aan te geven welke draaddiameter is geselecteerd.

Let op: deze functie is niet van toepassing in de MMA-modus.

Draad Inch-knop



Wanneer u op de draad-inch-knop drukt, voert de toevoermotor in de draadaanvoerenheid de lasdraad door de voering van de toorts totdat deze door de laspunt komt.

De draad-inch-LED gaat branden wanneer op de draad-inch-knop wordt gedrukt.

Gebruikers kunnen de gewenste procesparameter selecteren door op de selectietoets te drukken, de bijbehorende LED gaat dan branden om aan te geven welke parameter is geselecteerd.

In sommige gevallen moeten gebruikers mogelijk een tweede keuze maken via de huidige kolom of spanningskolom om de parameters te selecteren die u wilt weergeven of aanpassen.

VRD-indicatielampje

- VRD Wanneer de MMA-modus is geselecteerd, gaat het VRD-lampje branden om aan te geven dat VRD AAN is en dat uw nullastspanning (OCV) is teruggebracht tot 15V.

CONTROLEPANEEL

Basismetaal Selectie Zone

- **Steel** Met deze bediening kunt u de basismetaloopties selecteren, waaronder koolstofstaal, roestvrij staal en aluminium.
- **CrNi**
- **Al** Gebruikers kunnen het gewenste basismetaal selecteren door op de selectietoets te drukken, de bijbehorende LED gaat dan branden om aan te geven welk soort basismetaal is geselecteerd.



Gasselectiezone

Met deze regeling kunt u lasgasopties selecteren, waaronder:

- **80%Ar20%CO₂** • 80% Ar+20% CO₂
- **97.5%Ar2.5%CO₂** • 97% Ar+2.5% CO₂
- **100%Ar** • 100% Ar



De operator kan het gewenste beschermgas selecteren door op de selectietoets te drukken totdat de vereiste bijbehorende LED gaat branden om aan te geven welk type beschermgas is geselecteerd.

Let op: deze functie is niet van toepassing in de MMA-modus.

Lasopdrachten opslaan via de opdrachtnummermodus

Voor een eenvoudig en effectief beheer van lasprogramma's is de JM-500SYN-machine uitgerust met 20 kanalen (0 ~ 19) voor het opslaan van algemene MIG/MAG-, synergetische MIG/MAG- en MMA-lasprogramma's.

Een kanaal slaat een reeks van alle parameters op in een lasprogramma dat u hebt gemaakt.

Neem bijvoorbeeld algemene MIG/MAG, een lasprogramma omvat parameters zoals basismetalaatype, gastype, draaddiameter, activeringsmodus, pre-flow gastijd, initiële stroom, initiële spanning, piekstroom, dikte van basismetaal, boog karakteristiek, piekspanning, kraterstroom, kraterspanning en gasnastroomtijd. Al deze parameters kunnen vervolgens worden opgeslagen in een leeg kanaal voor toekomstig gebruik.

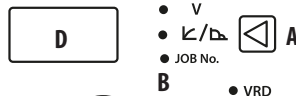
Kanalen worden aangegeven met kanaalnummers en het werkkanaal betekent het kanaal dat momenteel wordt gebruikt.

Om een lasprogramma aan te maken/op te slaan

Druk eerst op knop 'A' totdat de LED Taaknr. oplicht, wat aangeeft dat u in de kanaalbehermodus bent gekomen.

Let op: De machine werkt bij het inschakelen in de Job No laatst gebruikt voordat de machine werd uitgeschakeld en dit kanaalnummer wordt nu weergegeven op het digitale spanningsdisplay 'D', als er eerder geen jobs zijn opgeslagen, dan is Job No. 0 wordt weergegeven.

Op dit moment kunnen gebruikers het werkkanaalnummer wijzigen door de bedieningsknop aan te passen. (C)



Met het gewenste kanaalnummer geselecteerd, druk op knop 'A' of een andere toets en de Job No. LED gaat uit en de kanaalbehermodus wordt verlaten, vanaf hier kunt u de parameters naar wens aanpassen (materiaaltype, gastype, metaaldikte enz.) en als u tevreden bent met de instellingen, voert u gewoon een las uit en de instellingen worden automatisch opgeslagen in het kanaal dat u zojuist hebt geselecteerd.



Let op: Als u de parameters aanpast en een las uitvoert zonder naar een nieuw kanaalnummer te gaan, overschrijft het de parameters die u in dat kanaal had opgeslagen.

CONTROLEPANEEL

Om dit te voorkomen, is het raadzaam een kanaal toe te wijzen dat u voor algemeen lassen zult gebruiken om te voorkomen dat eerder opgeslagen programma's verloren gaan.

Een eerder opgeslagen lasprogramma oproepen

Druk eerst op knop 'A' totdat de LED Taaknr. oplicht die toegang geeft tot de kanaalbeheermodus.

Dit toont in het digitale display het huidige jobnummer dat wordt gebruikt, draai vervolgens aan de bedieningsknop 'C' totdat u het gewenste jobnummer hebt geselecteerd. Eenmaal geselecteerd, drukt u nogmaals op knop 'A' om toegang te krijgen tot het eerder opgeslagen lasprogramma.

Let op: De machine werkt bij het inschakelen in het kanaal dat het laatst werd gebruikt voordat de machine werd uitgeschakeld en dit kanaalnummer wordt nu weergegeven op de weergavemeter van de spanningskolomparameters).

OPERATIONELE PARAMETERS

Parameter	Eenheid	
MMA		
Lasstroombereik	A	30 ~ 500
Stroombereik boogkracht	A	0 ~ 250
Boogontstekingsstroombereik	A	0 ~ 250
Boog ontstekingstijd	ms	500
MIG/MAG		
Voorstroomtijd	Seconds	0 ~ 1
Tijd na de stroom	Seconds	0 ~ 10
Operatie modus		MMA DC MIG / MAG Synergische MIG / MAG
Draadaanvoersnelheidsbereik	m/min	1.5 ~ 22
Lasstroombereik	A	69 ~ 500
Dikte van basismetaleel	mm	1.2 ~ 29.5
Lasspanningsbereik	V	10 ~ 50
Inductiebereik	-	-10 ~ +10

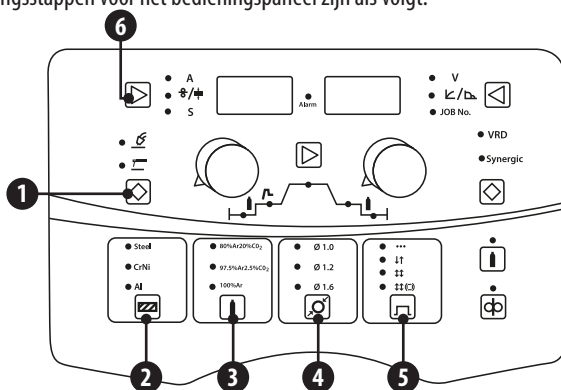
Let op: vanwege variaties in gefabriceerde producten zijn alle geclaimde prestatiebeoordelingen, capaciteiten, afmetingen, afmetingen en gewichten slechts bij benadering. Haalbare prestaties en classificaties bij gebruik kunnen afhangen van correcte installatie, toepassingen en gebruik, samen met regelmatig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

BEDIENING (MIG / MAG)

Bediening en configuratie van het bedieningspaneel

Nadat de machine is ingeschakeld, bevindt het systeem zich in de functionele status die de laatste keer was dat de machine werd uitgeschakeld. Als gebruikers de oorspronkelijke lastaak willen voortzetten, is het niet nodig om aanpassingen te maken, gewoon doorgaan met lassen zoals voorheen. Als gebruikers echter de lastaak of lasinstructie willen wijzigen, moeten ze wijzigingen aanbrengen via het bedieningspaneel.

De aanbevolen bedieningsstappen voor het bedieningspaneel zijn als volgt.



- 1. Selecteer de lasmodus:** Selecteer indien nodig de gewenste lasmodus door op de selectietoets in de lasmodusselectiezone te drukken.
- 2. Selecteer het basismetaaltype:** Selecteer het gewenste basismetaaltype door indien nodig op de selectietoets in de selectiezone basismetaal te drukken.
- 3. Selecteer de gassoort:** Selecteer de gewenste gassoort door eventueel op de selectietoets in de gaskeuzezone te drukken (vooraf ingesteld volgens gekozen materiaalsoort).
- 4. Selecteer de lasdraaddiameter:** Selecteer indien nodig de gewenste lasdraaddiameter door op de selectietoets in de draadselectiezone te drukken.
- 5. Selecteer de activeringsmodus:** Selecteer indien nodig de gewenste bedrijfsmodus door op de selectietoets te drukken in de selectiezone van de activeringsmodus.
- 6. Selecteer de materiaaldikte:*** Selecteer de gewenste materiaaldikte-instelling die overeenkomt met het basismateriaal dat wordt gelast door op de gewenste selectietoets te drukken totdat de LED gaat branden en gebruik vervolgens de parameterinstelknop om de materiaaldikte aan te passen die wordt weergegeven in het linker digitale display.

* **Let op:** u moet het submenu openen (zie pagina 18) en ervoor zorgen dat u de optie materiaaldikte hebt geselecteerd in plaats van de optie draadaanvoersnelheid (bij selectie van 6 hierboven).

Selecteer de parameter die moet worden bekeken of gewijzigd

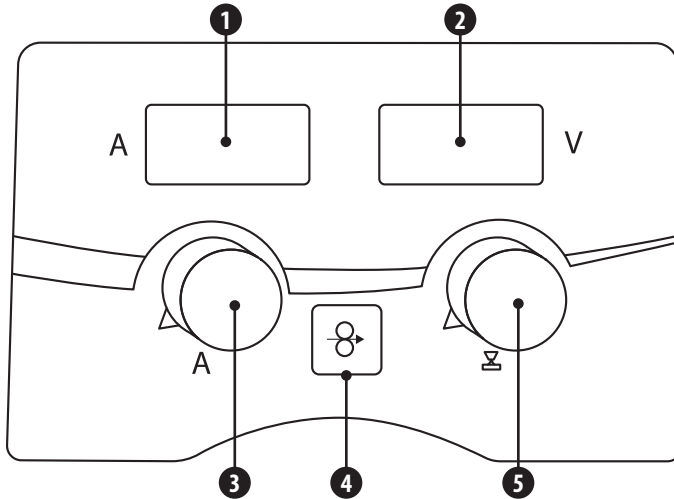
Selecteer indien nodig het segment waartoe de te bekijken parameter behoort, door op de selectietoets te drukken in de lasprocesparameters zone selecteren en selecteer vervolgens deze parameter door op de selectietoets te drukken in de huidige kolom parameters selecteren zone of spanning kolomparameters selecteren zone en de huidige waarde van deze parameter wordt weergegeven op de weergavemeter van de huidige kolom of spanningskolom. Gebruikers kunnen deze parameter wijzigen door de bedieningsknop aan te passen wanneer de bijbehorende parameter-LED knippert.

BEDIENING (MIG / MAG)

Bediening en configuratie van het bedieningspaneel van de draadaanvoereenheid

Nadat de machine is ingesteld, heeft de operator de mogelijkheid om enkele lasaanpassingen te maken via het paneel van de draadaanvoereenheid.

Deze aanpassingen komen via de twee potentiometers (3 en 5), de stroomsterkte-regelknop en de spannings-trim-regelknop. Hieronder wordt uitgelegd hoe de gebruiker van deze bedieningselementen kan profiteren.



- 1. Digitale ampèremeter:** op het display van de digitale ampèremeter wordt tijdens het instellen de 'vooraf ingestelde' stroomsterkte weergegeven die overeenkomt met het synergetische programma dat wordt ingesteld of gebruikt, bijvoorbeeld als u de dikte van het basismateriaal wijzigt, verandert de weergegeven stroomsterkte ook om het programmaverschil weer te geven .
- 2. Digitale spanningstrimmer:** Het digitale spanningstrimdisplay toont de operator de trimspanning die is ingesteld via de spanningstrimpotentiometer (5).
- 3. Stroomsterkteregelknop:** De stroomsterkte-trimregelknop past de draadaanvoersnelheid en het voltage binnen het ingestelde synergetische programma aan volgens uw gewenste vereisten. Het is belangrijk om te onthouden dat het aanpassen van deze knop niet alleen de draadaanvoersnelheid zal veranderen, maar ook de lasspanning.
- 4. Draad-inch-knop:** De 'kortstondige' draad-inch-knop voert de draad door de voering van de toorts totdat deze door de laspunt komt.
- 5. Regelknop voor spanningsafsnijding:** De spanningsafsnijding (bevindt zich op de draadaanvoereenheid) kan worden gebruikt om de spanningsparameter nauwkeurig af te stemmen binnen een synergetisch programma dat u hebt ingesteld. Door de draaiknop rechtersom te draaien verhoog je de spanning met maximaal 9,9V; dit geeft het effect van minder draad en een langere booglengte. Als u de knop daarentegen tegen de klok in draait, wordt de spanning met maximaal -9,9V verlaagd; dit geeft het effect van meer draad en een kortere booglengte. Wanneer het display 0.0 aangeeft, bevindt u zich in de standaard synergetische instelling.

Let op: In de standaard MIG/MAG-modus toont de spanningsweergave de vooraf ingestelde en daadwerkelijke lasspanning.

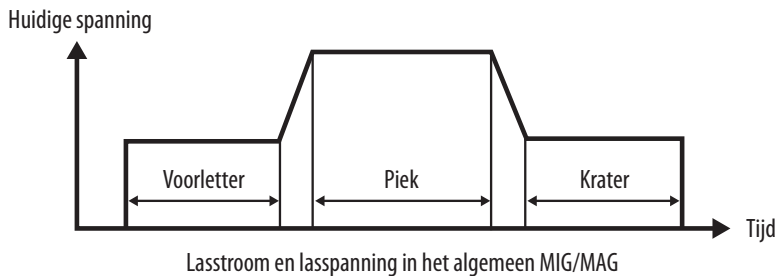
BEDIENING (MIG / MAG)

MIG / MAG-lasmodus - parameters in MIG

Bij standaard MIG/MAG-lassen zijn er 5 instelbare parameters, namelijk voorstroomtijd, piekstroom, kraterstroom, kraterspanning en nastroomtijd.

Andere lasparameters kunnen alleen worden bediend via het bedieningspaneel op het voedingsgedeelte.

Selecteer de gewenste lasmodus, het basismetalaaltype, het gastype, het lasdraadtype en de bedieningsmodus voordat u parameters bedient.



- 1. Pre-flow tijd:** Deze bevindt zich op "pre segment-voltage column-time (s)" en gebruikers kunnen deze instellen volgens hun eigen technische vereisten.
- 2. Piekstroom:** Deze bevindt zich op "pieksegmentstroomkolomstroom (A)". Aangezien piekstroom, pieksnelheid en dikte van basismetalaal op elkaar inwerkende parameters zijn, zullen de andere twee veranderen als een van hen varieert. Over het algemeen kunnen gebruikers een van de drie kiezen om te werken volgens hun eigen technische vereisten of bedieningsgewoonten, waarbij de andere twee parameters buiten beschouwing blijven.
- 3. Kraterstroom:** deze bevindt zich op "kratersegment-stroomkolom-stroom (A)" en varieert met de verandering van de kratersnelheid. Daarom is het niet nodig om deze parameter in te stellen als de kratersnelheid correct is ingesteld.
- 4. Kraterspanning:** deze bevindt zich op "kratersegment-spanningskolom-spanning (V)" en varieert met de verandering van de kraterstroom of kratersnelheid. Deze parameter kan binnen een bepaald bereik onafhankelijk worden aangepast.
- 5. Nastroomtijd:** deze bevindt zich op "postposed segment-voltage column-time (s)" en gebruikers kunnen deze instellen volgens hun eigen technische vereisten.

BEDIENING (MIG / MAG)

Toortstriggerfuncties

Modus Nr.	Operatie	Werking van de toortstrigger en stroomcurve
1	1T/Puntlassen modus: 1. Druk op de toortsschakelaar: de boog wordt ontstoken en de stroom stijgt tot de vooraf ingestelde waarde. 2. Wanneer de puntlastijd om is, daalt de stroom geleidelijk en stopt de boog. Let op: de puntlastijd is 1/10 van de upslope-tijd.	
2	Standaard 2T-modus: 3. Druk op de toortsschakelaar: de boog wordt ontstoken en de stroom stijgt geleidelijk. 4. Laat de toortsschakelaar los: de stroom daalt geleidelijk en de boog stopt. 5. Als de toortsschakelaar opnieuw wordt bediend voordat de boog stopt, zal de stroom geleidelijk weer stijgen naar status 2.	
3	Standaard 4T-modus: 6. Druk op de toortsschakelaar: de boog wordt ontstoken en de stroom bereikt de beginwaarde. 7. Laat het los: Stroom stijgt geleidelijk. 8. Druk er nogmaals op: de stroom daalt tot de pilootboogstroomwaarde. 9. Laat het los: boog stopt.	
4*	Geprogrammeerde 4T-modus: Wanneer de toortsschakelaar wordt ingedrukt, slaat de boog toe met initiële stroom/spanning. Wanneer de trekker wordt losgelaten, stijgt de stroom/spanning over uw "helling in de tijd" om overeen te komen met de pieklaststroom/-spanning die u hebt ingesteld. Als u nogmaals op de trekker drukt, wordt de stroom/spanning geleidelijk verlaagd om te voldoen aan de "kraterstroom" die u hebt ingesteld. Wanneer de trekker wordt losgelaten, dooft de boog.	

* Afhankelijk van de firmware die in uw product is geïnstalleerd, is deze functie mogelijk niet aanwezig.

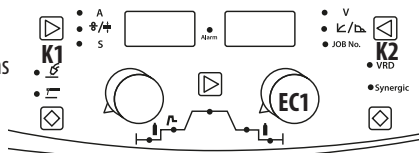
SUBMENU FUNCTIES



Wees voorzichtig bij het openen van de interne parameters van het submenu die op de fabriek worden toegepast kalibratie en afstelling voor speciale toepassingen of vereisten. Het aanpassen van in de fabriek ingestelde parameters kan leiden tot een storing in de werking van de machine!

Submenumodus openen

1. Begin met de machine in de uitgeschakelde stand
2. Houd de knop K2 ingedrukt en zet vervolgens de machine AAN totdat de digitale meters "001 CAL" aangeven en laat vervolgens de K2-knop los, u bent nu in het submenu.
3. Druk op de knop K1 om tussen menu-items te wisselen (zoals hieronder weergegeven).
4. Draai aan de rechter bedieningsknop EC1 om de geselecteerde parameter aan te passen.
5. Door op K2 te drukken, wordt de submenumodus opgeslagen en verlaten.



Men-unr.	Parameterdefinitie	Parameterwaarde	Opmerking
P1	Werkelijke huidige kalibratie	Neem contact op met uw plaatselijke Jasic-servicecentrum	 Alsjeblieft niet veranderen!
P2	Huidige kalibratie weergeven		
P3	Werkelijke spanningskalibratie		
P4	Weergave vooraf ingestelde spanningskalibratie		
P5	Weergegeven draadaanvoersnelheid of materiaaldikte Fabrieksinstelling is 0 (draadaanvoersnelheid)	0 = draadaanvoersnelheid 1 = materiaaldikte	
P6	Metrische eenheid en Engelse eenheid Fabrieksinstelling is 0 (metrisch)	0 = metrische eenheid 1 = Engelse eenheid	
P7	Temperatuur van omvormer - De digitale displaymeter geeft de temperatuur weer	Een faciliteit voor het lokale Jasic-servicecentrum om de nauwkeurigheid van de omvormertemperatuur te controleren	
P8	Kalibratie maximale draadaanvoersnelheid	Neem contact op met uw plaatselijke Jasic-servicecentrum	 Alsjeblieft niet veranderen!
P9	Minimale kalibratie draadaanvoersnelheid		
P10	Selectie digitale draadaanvoerunit of simulatiedraadaanvoer Fabrieksinstelling is 0 (gebruikt voor fabriekstests)	0: digitale draadaanvoer 1: simuleer draadaanvoer	
P11	VRD-activeringschakelaar Fabrieksinstelling is 1 (VRD AAN)	0 = VRD UIT 1 = VRD AAN	
P12	Waterkoeler functie 0 = schakelt de koelpomp en de bijbehorende functies uit 1 = schakelt het koelsysteem en de bijbehorende functies in	Fabrieksinstelling is 1 Selecteer 0 als u een luchtgekoelde MIG-toorts gebruikt Selecteer 1 als u een watergekoelde MIG-toorts gebruikt	

Let op: Afhankelijk van de geïnstalleerde firmware en de leeftijd van de machine, kunnen sommige fabrieksinstellingen afwijken van wat hierboven wordt weergegeven.

BEDIENING (MIG / MAG)

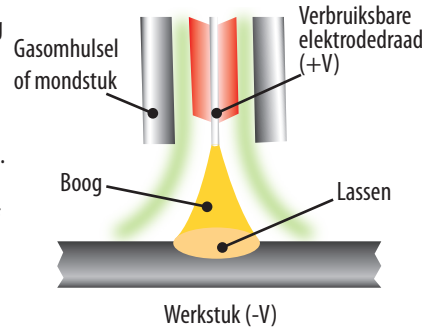
MIG-procesbeschrijving

Het MIG-proces werd voor het eerst gepatenteerd voor het lassen van aluminium in 1949 in de VS. Het proces maakt gebruik van de warmte die wordt gegenereerd door een elektrische boog die wordt gevormd tussen een blanke verbruikbare draadelektrode en het werkstuk. Deze boog wordt afgeschermd door een gas om oxidatie van de las te voorkomen.

In het MIG-proces wordt een inert beschermgas gebruikt om de elektrode en het smeltbad te beschermen tegen vervuiling en de boog te verbeteren. Oorspronkelijk was dit gas helium. In het begin van de jaren vijftig werd het proces populair in het Verenigd Koninkrijk voor het lassen van aluminium met argon als beschermgas. Ontwikkeling in het gebruik van verschillende gassen resulteerde in het MAG-proces. Hier werden andere gassen gebruikt, bijvoorbeeld kooldioxide, en soms noemen gebruikers het proces CO₂-lassen. Gassen zoals zuurstof en kooldioxide werden toegevoegd en zijn actieve bestanddelen van het inerte gas om de lasprestaties te verbeteren. Hoewel het MAG-proces tegenwoordig algemeen wordt gebruikt, wordt het nog steeds MIG-lassen genoemd, hoewel dit technisch gezien niet correct is.

Het proces begon zichzelf te bewijzen als een alternatief voor de elektrode (MMA) en TIG (GTAW) met een hoge productiviteit en hoge afzettingssnelheden. Het proces helpt ook om eventuele lasdefecten als gevolg van de toegenomen stop/starts die in MMA worden gebruikt, te verminderen. De lasser moet echter een goede kennis hebben van het systeem dat is opgezet om bevredigende lassen te bereiken.

Het elektrode-MIG-pistool is normaal gesproken +VE en de werkretour is normaal gesproken -VE. Bepaalde verbruiksdraden vereisen echter soms de zogenaamde omgekeerde polariteit, d.w.z. Elektrode -VE werk +VE. Typisch voor dit type draad zijn gevulde draden die worden gebruikt in toepassingen met harde oppervlakken of hoge depositie en gasloze toepassingen.



Ypische lasbereiken

Draaddiameter (mm)	DIP-overdracht		Spuitoverdracht	
	Stroom (A)	Spanning (V)	Stroom (A)	Spanning (V)
0.6	30 ~ 80	15 ~ 18	n/a	n/a
0.8	45 ~ 180	16 ~ 21	150 ~ 250	25 ~ 33
1.0	70 ~ 180	17 ~ 22	230 ~ 300	26 ~ 35
1.2	60 ~ 200	17 ~ 22	250 ~ 400	27 ~ 35
1.6	100 ~ 280	18 ~ 22	250 ~ 500	30 ~ 40

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 digitale display 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
Het digitale display is AAN, maar de ventilator draait niet	De ventilatorbladen van de machine zijn mogelijk vastgelopen
	De machineventilator is mogelijk niet functioneel
	Controleer de bedrading en de voedingsspanning naar de ventilator
De draadaanvoermotor draait niet wanneer de MIG-toortsschakelaar wordt ingedrukt	Draadaanvoersnelheid misschien op nul gezet
	Controleer de voeding naar de draadaanvoermotor
	Motorprintplaat is mogelijk defect
Lasstroom vermindert tijdens het lassen	Slechte werkkabelverbinding met het werkstuk
TIG-elektrode smelt wanneer de boog wordt ontstoken	TIG-toorts is aangesloten op de (+) VE-aansluiting
Geen gasstroom wanneer de MIG-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
Moelijk om de boog te ontsteken	De lasspanning is te laag of de draadaanvoersnelheid is te hoog ingesteld
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
Oververhitting LED brandt	Onvoldoende koellucht. Laat de machine afkoelen, hij start automatisch weer
	Koelventilator draait niet
Draad gaat door als de MIG-toortsschakelaar wordt losgelaten	De schakelaar voor de triggermodus is ingesteld op 4T in plaats van 2T
	Defecte MIG-toortsschakelaar
Geen koelvloeistofstroom	De machine heeft een boog nodig om de koelunit te starten. Sla een boog en controleer opnieuw

FOUTCODES

In het geval van een machinestoring wordt een foutcode weergegeven, het linkerdisplay toont "Err" en het rechterdisplay toont "---" (foutcodenummer).

Hieronder vindt u een lijst met de betekenissen van de foutcodes en is lassen niet mogelijk.

Foutcode	Mogelijke oorzaak	Mogelijke oplossing
000	Overstroom of defecte voedingscomponenten	Start de machine opnieuw; als de overstroomfout nog steeds bestaat, neem dan contact op met uw lokale Jasic-servicecentrum
001	Lage netspanning Storing in de hulpvoeding	De machine wordt hervat wanneer de netspanning weer normaal is
		Laat een gekwalificeerde electricien de netvoeding controleren
		Vervang de besturingskaart of hulptransformator
002	Oververhittingsbeveiliging (thermische schakelaar)	De machine zou automatisch moeten herstellen nadat de machine is afgekoeld. Schakel de machine niet uit!
003	Oververhittingsbeveiliging (temperatuurprobleem)	De machine zou automatisch moeten herstellen nadat de machine is afgekoeld. Schakel de machine niet uit!
004	Storing in koelvloeistofstroom	Controleer het koelvloeistofpeil in de koeltank
		Controleer of het water stroomt
		Controleer op luchtsluizen of beperkingen
005	Waterkoeler oververhit	De koelvloeistof is oververhit. Stop met lassen totdat de radiator is afgekoeld
		Controleer of de koeler correct is aangesloten
		Controleer het koelvloeistofpeil in de koeltank
		Controleer of het water stroomt en of er geen luchtsluizen of beperkingen zijn
008	Communicatiefout draadaanvoer	Controleer alle kabels en aansluitingen
		Mogelijk bevindt u zich in het submenu
		Als de fout nog steeds bestaat, neem dan contact op met uw lokale Jasic-servicecentrum
009	Communicatiefout hulpbesturingskaart	Neem contact op met uw plaatselijke Jasic-servicecentrum

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 registratiereferentie 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

ZXJM-500SYN

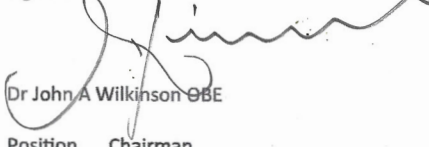
Jasic Model

MIG 500S (N398)

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