



KRAFTURINN Í INVERTER TÆKNI



# JM-500SYN

## Rekstrarhandbók



# NÝJA VARA ÞÍN

---

Þakka þér fyrir að velja þessa Jasic vöru.

Þessi vöruhandbók hefur verið hönnuð til að tryggja að þú fáið sem mest út úr nýju vörunni þinni. Gakktu úr skugga um að þú sért fullkomlega meðvitaður um upplýsingarnar sem gefnar eru með því að huga sérstaklega að öryggisráðstöfunum í öryggisbæklingnum (skannaðu QR kóða hér að neðan). Upplýsingarnar munu hjálpa til við að vernda þig og aðra gegn hugsanlegum hættum sem þú gætir lent í.

Gakktu úr skugga um að þú framkvæmir daglegt og reglubundið viðhaldseftirlit til að tryggja margra ára áreiðanlegan og vandræðalausan rekstur.

Vinsamlegast hringdu í Jasic dreifingaraðilann ef svo ólíklega vill til að vandamál komi upp.

Vinsamlega skráðu hér fyrir neðan upplýsingarnar frá vörunni þinni þar sem þær verða nauðsynlegar vegna ábyrgðar og til að tryggja að þú fáið réttar upplýsingar ef þú þarft aðstoð eða varahluti.

## Dagsetning keypt

---

Hvaðan

---

Raðnúmer

---

(Raðnúmerið er venjulega staðsett efst eða neðan á vélinni)

**Fyrirvari:** Þótt allt hafi verið reynt til að tryggja að upplýsingarnar í þessari handbók séu tæmandi og nákvæmar, er ekki hægt að taka ábyrgð á neinum villum eða vanrækslu. Vinsamlegast athugið að vörur eru háðar stöðugri þróun og geta breyst án fyrirvara. Farðu á [jasic.co.uk](http://jasic.co.uk) til að sjá nýjustu handbækur.

**Athugið:** Öryggisupplýsingabæklinginn má finna á netinu með því að skanna QR kóðann hér að neðan



**Eftirsöluskjöl, þar á meðal leiðbeiningar um suðuferli, má finna á [www.jasic.co.uk](http://www.jasic.co.uk)**

Þessa handbók ætti ekki að afrita eða afrita nema með skriflegu leyfi Wilkinson Star Limited.

# INNIHALD

---

Nýja varan þín	2
Innihald	3
Vörulýsing	4
Stýringar	5
Stjórnborð	7
Uppsetning	8
Stjórnborð	10
Rekstrarfærribreytur	13
Aðgerð (MIG/MAG)	14
Viðhald	20
Bilanagreining	21
Villukóðar	22
Efni og förgun þeirra	23
RoHS samræmisyfirlýsing	23
Yfirlýsing um ábyrgð	24
Samræmisyfirlýsing	25
Skýringar	26

---

# VÖRULÝSING



Jasic MIG 500 Synergic er öflugt MIG/MAG samvirkt suðukerfi og hentar vel til notkunar við erfiðustu aðstæður. Stafrænar stýringar og skjár gera það auðvelt í notkun.

Það hefur innbyggt samverkandi forrit fyrir ýmsa algenga víra og efni og er útbúinn öflugum IGBT íhlutum, stafrænum mælum og fjölvinnslumöguleikum. Byður upp á framúrskarandi suðueiginleika og harðgerða, áreiðanlega afköst.

Vélin er einnig með sjálfgreiningarvarnarkerfi sem veita mikla áreiðanleika.

## LYKIL ATRIDÐI

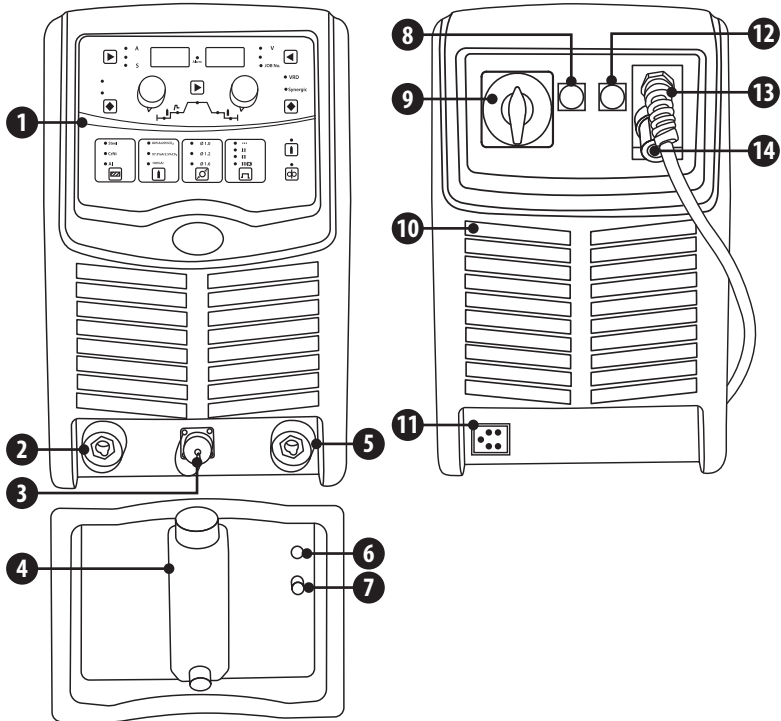
- IGBT margferla inverter
- Samvirkt MIG/MAG, Lift TIG og MMA
- DSP stafræn tækni fyrir besta suðuafköst
- 4 rúlla vírfóðrunareining
- Hentar fyrir 0,8, 1,0, 1,2 og 1,6 mm suðuvír
- Auðveldar færíbreytustillingar fyrir rekstraraðila
- Samvirkar línur fyrir algeng efni og vírþvermál
- Sjálfsgreiningarkerfi
- Endurgjöf kóðunarstýringar á vírveitukerfi
- Afl og stöðu LED
- Innbyggt vatnskælikerfi
- Inverter vagn tekur gasflösku í fullri stærð
- AVR rafall vingjarnlegur

## TÆKNILEGAR UPPLÝSINGAR

Inntaksspenna	400 +/- 20% 3P
leff (A)	28.7
Inntaksstyrkur (kVA)	24.2
Spennustillingarsvið (V)	15.5 - 50
Núverandi svið (A)	MIG 60 - 500 MMA 30 - 500
VRD spenna MMA (V)	15
Vinnuferli @ 40°C	500A @ 50%
Óálagsspenna (V)	80
Virhraði (m/mín)	1.5 - 22
Skilvirkni (%)	89
Idle State Power	<50
Power Factor	0.92
Verndar-/einangrunarflokkur	IP23S/F
Mál (LxBxH mm)	1020 x 505 x 1390
Þyngd (Kg)	129

**Vinsamlegast athugið:** Vegna breytinga á framleiddum vörum eru allar kröfur um frammistöðueinkunnir, getu, mælingar, mál og þyngd sem tilgreind eru aðeins áætluð. Afköst og einkunnir sem hægt er að ná í notkun getur verið háð rétttri uppsetningu, notkun og notkun ásamt reglulegu viðhaldi og þjónustu.

# STÝRINGAR



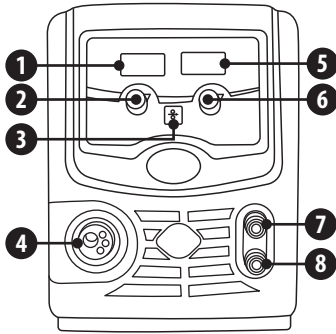
## Framhlíð

1. Stjórnborð
2. „+“ Úttakstengi: Til að tengja MMA rafskautshaldari
3. Innstunga fyrir stýrisnúru: Til að tengja vírfóðureininguna
4. Kælivökvaflíiefni
5. „-“ Úttakstengi: Til að tengja vinnuklemmuna
6. Kæliir stýriöryggi
7. Kæliir aflvísir

## Baksýn

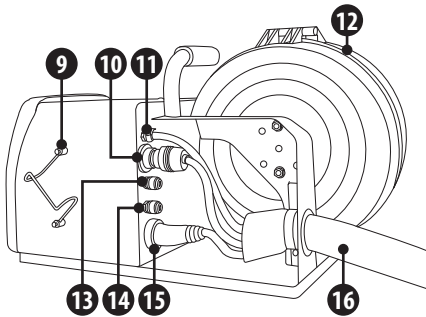
8. Hugbúnaðarviðmótstengi
9. Aflrofi
10. Kælivifta
11. Innstunga fyrir vatnskæliir
12. Innstunga fyrir vírveitu
13. Inntaksrafmagnssnúra
14. „+“ Úttakstengi: Til að tengja við vírveitueininguna

# STÝRINGAR



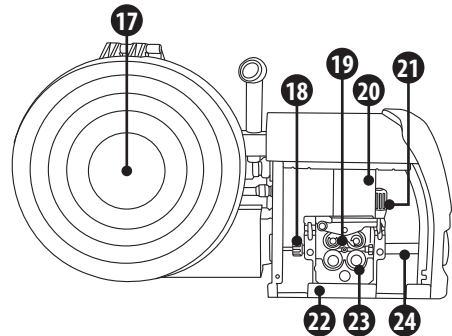
## Vírveitingaeining að framan

1. Stafrænn skjár
2. Virhraðastýring
3. Wire tommu hnappur
4. Euro stíl MIG kyndill tengi
5. Stafrænn skjár
6. Spennustýring
7. MIG kyndill kælivöskvaskilatenging
8. Tengi fyrir MIG kyndil kælivökva



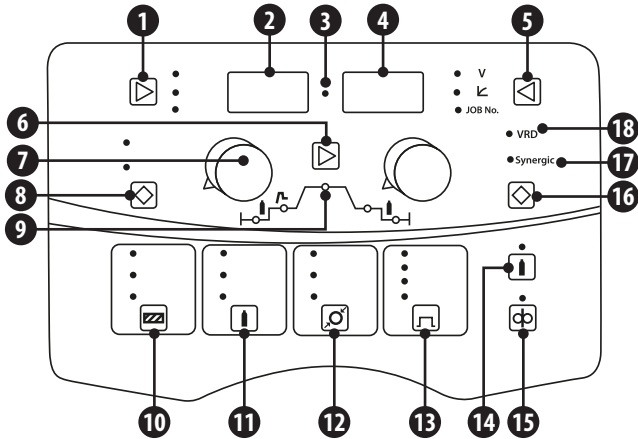
## Vírveitingaeining frá hlið

9. MIG blyshaldari
10. Stjórnsnúra frá aflagjafa
11. Tengi fyrir hlífðargas
12. Kápa fyrir suðuvír
13. Kælivöskvatenging (rauð)
14. Kælivöskvatenging (blá)
15. '+/-'Suðusnúrutenging
16. Samtengingarsnúra



17. Vírspólahaldari og strekkjari
18. Inntaksvirstýri
19. Þrýstirúllusamsetning
20. Virmótör og girkassi
21. Drifrúllustrekkjari
22. 4 Rúlludrifinn vírmatarsamstæða
23. Virmatarrúlla og festihmeta
24. Millistykki fyrir úttak

# STJÓRNBOÐ



1. Valhnappur fyrir magnara, vírhraða eða efnisþykkt og tíma
2. Stafrænn skjár
3. Viðvörðunarávísir
4. Stafrænn skjár
5. Valhnappur fyrir spennu, bogakraft (Inductance í MIG ham og bogakraftur í MMA ham) og vinnugeymslu
6. Færibreytuvalhnappur
7. Snúningskóðari: Til að framkvæma stillingar
8. Ferlisvalsrofi
9. Stillingar suðufæribreyta
10. Efnisvalshnappur
11. Hnappur til að velja gastegund
12. Valhnappur fyrir þvermál vír
13. Valhnappur fyrir kyndilkveikju
14. Gashreinsunarhnappur
15. Wire tommu hnappur
16. Samvirkur valhnappur
17. Vísir fyrir samvirkniham
18. VRD vísir (lýsir þegar kveikt er á VRD)

# UPPSETNING

## Að pakka niður

Athugaðu umbúðirnar fyrir merki um skemmdir.

Fjarlægðu vélna varlega og geymdu umbúðirnar þar til uppsetningu er lokið.

## Staðsetning

Vélin ætti að vera staðsett í viðeigandi stöðu og umhverfi. Gæta skal þess að forðast raka, ryk, gufu, olíu eða ætandi lofttegundir.

Settu á öruggan, jafnan flöt og tryggðu að það sé nægilegt bil í kringum vélna til að leyfa náttúrulegt loftflæði.

## Inntakstengingar

Áður en vélin er tengd skaltu ganga úr skugga um að rétt framboð sé til staðar. Upplýsingar um kröfur vélarinnar er að finna á gagnaplötu vélarinnar eða í tæknigögnum sem sýnd eru í handbókinni.

Búnaðurinn ætti að vera tengdur af viðeigandi hæfum aðila. Gakktu úr skugga um að búnaðurinn sé alltaf með rétta jarðtengingu.

Aldrei skal tengja vélna við rafmagn með spjöld fjarlægð.

## Úttakstengingar

### Pólun rafskauts

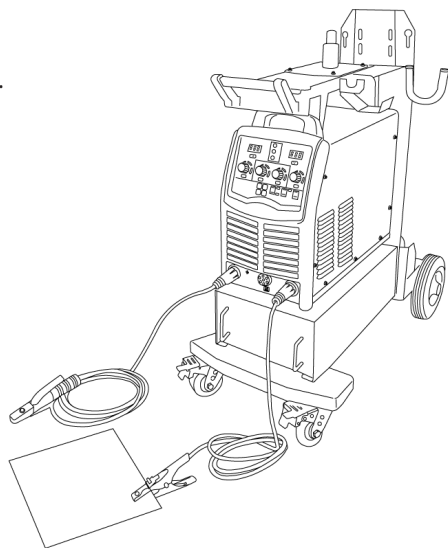
Almennt þegar notaðar eru handvirkar ljósbogasúðarafskaut er rafskautshaldarinn tengdur við jákvæðu skautið og verkið aftur í neikvæða skautið. Skoðaðu alltaf gagnablað rafskautsframleiðandans ef þú hefur einhverjar efasemdir.

Þegar vélin er notuð til TIG-suðu ætti TIG-kyndillinn að vera tengdur við neikvæða skautið og verkið aftur í jákvæða tengið.

### MMA suðu

Stingdu kapalstungunni með rafskautshaldaranum í „+“ innstunguna á framhlið suðuvélarinnar og hertu hana réttssælis.

Stingdu kapalstungunni á vinnuafurtsnúrunni í „-“ innstunguna á framhlið suðuvélarinnar og hertu hana réttssælis.



**Vertu viss um að vera í augnhlífum, hlífðarfatnaði og öllum nauðsynlegum persónuhlífum.**

**Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda fólk sem er á svæðinu.**



# UPPSETNING

## Gasval

Metal active gas welding (MAG): Notar argon (Ar) í bland við ákveðið magn af CO<sub>2</sub>/O<sub>2</sub> sem hlífðargas og er það venjulega notað í skammhlaupsflutningi og úðaflutningi. Það getur átt við um flatstöðusuðu, lóðréttu stöðusuðu, loftsuðu og allsstaðarsuðu og er aðallega notað til að suða kolefnisstál, hástyrkt lágblendi stál og ryðfríu stáli. Suðuvélmenni nota aðallega MAG ferlið.

Málmóvirk gassuðu (MIG): Notar Argon (Ar), Helium (He) eða Ar-He blöndur sem hlífðargas og það er aðallega notað til að suða ál og málmblöndur þess.

CO<sub>2</sub> (koltvísýring) gashlífðarbogasúðu (CO<sub>2</sub> suðu): Það notar CO<sub>2</sub> sem hlífðargas og er venjulega notað í kúluflutningi og skammhlaupsflutningi til að útfæra suðu. Það er hægt að nota til að suða í mismunandi stöðum. Samanborið við aðrar suðuaðferðir hefur CO<sub>2</sub> suðu marga kosti, þó að hún framleiði meira skvett, er CO<sub>2</sub> suðu mikið notuð til almennrar málsuðu.

## MIG Welding

Stingdu logsuðubrennsluni í „Euro tengi fyrir kyndil í MIG“ úttaksinnstungunni á framhlið vírveitueiningarinnar og hertu það.

Stingdu hraðstungunni á samtengisnúrustettinu í „+“ úttakið á suðuvélinni og herðu hana réttssælis (passaðu til að tengja hina endatenginguna við aftan á víramatareiningunni).

Stingdu snúrunni fyrir vinnuafursnúruna í „-“ úttakstöngina á framhlið suðuvélarinnar og hertu hana réttssælis.

Veldu vírstærð þína og settu vírspóluna á snældamillistykki víramatareiningarinnar. Vírsnældan er með núningsbremsu sem er stillanleg til að tryggja hámarks hemlun. Ef nauðsyn krefur er hægt að stilla með því að snúa stóra innsexlyklinum inni í opna enda vírvindunnar. Snúningur réttssælis mun herða bremsuna. Rétt stilling mun leiða til þess að ummál vindunnar heldur ekki lengra en 15-20 mm eftir að kyndillinn er sleppt þannig að vírinn á vindunni er slakur, en ekki of mikið, þar sem hann mun detta af vindunni.

Gashlykið ætti að vera búið viðeigandi gasjafnara. Tengdu meðfylgjandi gasslönguna við gasinntakið á bakhlið vélarinnar og síðan við úttak gasjafnarans. Hlífðargas veitir suðusvæðinu vernd. Það er mjög mikilvægt að tryggja að þú hafir nóg gasflæði.

Gakktu úr skugga um að mötunarrúllstærðin sem nærir suðuvírinn á drifrúllunni passi við snertioddinn á logsuðubrennslunni og suðuvirstærðinni sem notaður er. Losaðu þrýstiarml vífóðrunar til að þræða vírinn í gegnum stýrisrörið og inn í drifrúllugrópinn og stilltu síðan þrýstiarmlinn og tryggðu að vírinn renni ekki þegar hann er borinn í gegnum kyndillinn. (Of mikill þrýstingur mun leiða til aflögunar á vír sem hefur áhrif á vífóðrun).

Ýttu á vírtommuhnaðinn til að þræða vírinn út úr kyndlinum í gegnum snertioddinn.

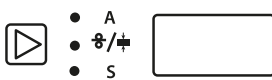
Þú ert nú tilbúinn til að hefja MIG-suðu.



# STJÓRNBOÐ

## Stafrænn skjár - Núverandi dálkbreytur velja svæði

- Núverandi
- Virfæðisraði
- Grunnmálmur þykkt



Núverandi dálkbreytur innihalda 4 stillanlegar færíbreytur:

Straumur (A), vírspennuhraði (m/mín) eða efnisþykkt grunnmálms (mm)\* og tími (s)

**Vinsamlega athugið:** Á JM-500SYN er sjálfgefna verksmiðjustillingin stillt á vírstraum, ef þú krefst þess að aðlögunin sé efnisþykkt þá þarftu að fara í bakgrunnsvmyndina til að breyta sjálfgefna

Straum/spennu dálkbreytur sýna mælira sýna kerfisupplýsingar, raunverulegan suðustraum/spennu og innihald dálkabreytanna.

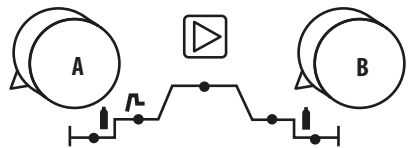
Rekstraradili getur valið þær færíbreytur sem óskað er eftir með því að ýta á valtakann, samsvarandi ljósdíóða kviknar síðan til að gefa til kynna hvaða færíbreyta er valin. Á meðan mun innihald valinnar færíbreytu birtast á mælinum.

**Vinsamlegast athugið:** Skjámælirinn sýnir raunverulegan straum/spennu þegar suðustraumsúttak er eða aðalrafrásin er tengd. Til að stilla færíbreytu ættu notendur að láta samsvarandi LED blikka með því að ýta á valtakann.

## Stillingarskífa fyrir færíbreytur

Allar suðufæríbreytur eru stilltar með því að stilla sýndar stýrispennumælisskífur A eða B. Stillingarvísirinn segir notendum að skífan virki þegar samsvarandi færíbreytuljósdíóða í núverandi dálki eða spennusúlu blikkar. Skífa A mun venjulega gera breytingar

á vinstri skjánum og skífa B mun venjulega gera breytingar á hægri skjánum. Í samvirkri stillingu, eftir valinni færíbreytu, mun vinstri skífan gera breytingar á báðum skjánum.



## Val á suðustillingu

- Suðuferlisstillingarsvæðið er þar sem þú getur
- valið hvaða af 4 suðustillingum sem er:
  - DC MIG/MAG
  - MMA

Rekstraradili getur valið suðustillingu sem óskað er eftir með því að ýta á valtakann, samsvarandi ljósdíóða kviknar í samræmi við val þitt.

**Vinsamlega athugið:** Valin ljósdíóða suðustillingar mun blikka við suðu (þegar suðustraumsúttak er).

## Stafrænn skjár - færíbreytur spennu dálks velja svæði

- Spenna
- Bogaeinkenni
- Starf nr



Spennusúlufæríbreyturnar innihalda 3 stillanlegar breytur:

Spenna (V), Bogaeinkenni (-/+) (Inductance í MIG/MAG og Arce force í MMA ham) og minnisverk að innkalla og vista upplýsingar

## Kveikja á vali á rekstrarham

- Kyndillstillingarsvæði spjaldsins er þar
- sem stjórnaðinn getur valið hvaða af 4
- kveikjustillingunum sem er, punktsuðu, 2T, 4T og forritað 4T. Notendur geta valið æskilegan
- kveikjuaðgerðarham með því að ýta á valtakann, samsvarandi ljósdíóða kviknar þegar ákveðinn kveikjuaðgerðarhamur er valinn.

**Vinsamlegast athugið:** Þessar aðgerðir eiga ekki við í MMA ham.

# STJÓRNBOÐ

## Gashreinsunarhnappur



Þetta svæði inniheldur íhluti eins og gasathugunarykil og gasflæði LED. Þegar ýtt er

- á gasathugunartakkann þegar gasið mun flæða, ýttu aftur á hnappinn til að stöðva gasflæðið.

Gasflæðið stöðvast sjálfkrafa eftir 20 sekúndur.

Gasflæðisljósið kviknar á meðan gashreinsunin er virk.

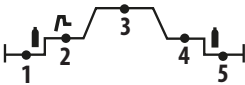
**Vinsamlegast athugið:** Notendur geta stöðvað gasflæði með því að ýta á kyndilinn í gasathugunarstillingu.

## Val á suðufæribreytum

Þetta svæði á spjaldinu er þar sem þú getur valið hinar ýmsu breytur suðuferlisins.

Þessar breytur innihalda:

1. Forflæðistími
2. Upphafleg færíbreyta
3. Hámarksbreytur
4. Gígfullingarfæríbreyta
5. Tími eftir flæði



## Samvirkur valhnappur

• Synergic Þessi hnappur gerir notandanum kleift að kveikja eða slökkva á samvirknihamnum.



Samvirkni þýðir að þegar ein stilling er stillt t.d. spenna eða efnisþykkt til dæmis munu aðrar stillingar eins og straumur eða vírhraði einnig breytast.

Á JM-500SYN vélinni er fjöldinn allur af forstilltum stillingum sem hugbúnaðurinn breytir til að veita bestu mögulegu suðu.

## Valsvæði virþvermáls

Valkostir suðuvír í þvermál innihalda solid vír af:

- Ø 1.0 Ø1.0mm
- Ø 1.2 Ø1.2mm
- Ø 1.6 Ø1.6mm



Stjórnandinn getur valið þvermál virsins sem óskað er eftir með því að ýta á valttakkann og samsvarandi ljósdíóða kviknar síðan til að gefa til kynna hvaða þvermálsstærð vír er valinn.

**Vinsamlegast athugið:** Þessi aðgerð á ekki við í MMA ham.

## Wire Tomma hnappur



Þegar ýtt er á virtommuhnappinn mun fõðrunarmótorinn innan vírfõðrunareiningarinnar leiða suðuvírinn í gegnum linerinn á kyndlinum þar til hann kemur í gegnum suðuoddinn.

Virtommu LED-ljósið kviknar þegar ýtt er á virtommuhnappinn.

Notendur geta valið færíbreytuna sem óskað er eftir með því að ýta á valttakkann, samsvarandi ljósdíóða kviknar síðan til að gefa til kynna hvaða færíbreyta er valin.

Í sumum tilfellum til að velja færíbreytur sem þú vilt sýna eða stilla, gætu notendur þurft að velja annað val í gegnum núverandi dálk eða spennusálk.

## VRD vísir LED

• VRD Þegar MMA hamur er valinn mun VRD ljósið kvikna til að gefa til kynna að VRD sé Kveikt og opið hringrásarspenna þín (OCV) hefur lækkað í 15V.

# STJÓRNBOÐ

## Base Metal Selecting Zone

- Steel Þessi stýring gerir þér kleift að velja grunnmálmvalkosti sem innihalda kolefnisstál, ryðfrítt stál og ál.
- CrNi Notendur geta valið þann grunnmálm sem óskað er eftir með því að ýta á valtakkan, samsvarandi ljósdíóða kviknar síðan til að gefa til kynna hvers konar grunnmálmur er valinn.
- Al



## Gasvalssvæði

Þessi stjórn gerir þér kleift að velja suðugasvalkosti sem innihalda:

- 80%Ar20%CO<sub>2</sub> • 80% Ar+20% CO<sub>2</sub>
- 97.5%Ar2.5%CO<sub>2</sub> • 97% Ar+2.5% CO<sub>2</sub>
- 100%Ar • 100% Ar



Rekstraráðili getur valið viðeigandi hlífðargas með því að ýta á valtakkan þar til viðeigandi samsvarandi ljósdíóða kviknar til að gefa til kynna hvaða tegund hlífðargass er valin.

**Vinsamlegast athugið:** Þessi aðgerð á ekki við í MMA ham.

## Að vista suðuverk í gegnum vinnslunúmerið

Fyrir einfalda og skilvirka stjórnun suðuforrita er JM-500SYN vélin búin 20 rásum (0 ~ 19) til að geyma almennt MIG/MAG, samverkandi MIG/MAG og MMA suðuforrit.

Rás geymir röð allra færíbreytna í suðuforriti sem þú hefur búið til.

Tökum til dæmis almennt MIG/MAG, suðuforrit inniheldur færíbreytur eins og grunnmálmgerð, gasgerð, virðvermál, kveikjuaðgerð, forflæðisgastíma, upphafsstraum, upphafsspennu, toppstraum, þykkt grunnmálms, ljósboga eiginleiki, toppspenna, gígstraumur, gígspenna og gastími eftir flæði. Allar þessar breytur er síðan hægt að vista á tómri rás til notkunar í framtíðinni.

Rásir eru auðkenndar með rásnúmerum og vinnurásin þýðir rásin sem er í notkun.

## Til að búa til/geyma suðuforrit

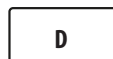
Ýttu fyrst á hnapp „A“ þar til ljósdíóða verknr. kviknar sem gefur til kynna að þú hafir farið inn á rásina stjórnunarhamur.

**Vinsamlegast athugið:** Þegar kveikt er á vélinni mun hún virka í verksnúmerinu sem síðast var notað áður en slökkt var á vélinni og þetta rásnúmer mun nú birtast á stafræna spennuskjánum 'D'; ef engin verk hafa verið geymd áður þá er verknr. O birtist.

Á þessum tíma geta notendur breytt vinnurásarnúmerinu með því að stilla stjórnskfuna. (C)

Með því að velja rásnúmerið sem óskað er eftir ýttu á hnappinn 'A' eða á einhvern annan takka og Job No. LED slokknar og rásarstjórnunarstillingin verður hætt, héð geturðu síðan stillt færíbreyturnar eftir þörfum (Efnisgerð, gastegund, málmpykk osfrv.) og þegar þú ert ánægður með stillingarnar skaltu einfaldlega framkvæma suðu og stillingarnar verða sjálfkrafa vistaðar á þeirri rás sem þú hefur valið.

**Vinsamlegast athugaðu:** Ef þú stillir færíbreyturnar og framkvæmir suðu án þess að skipta yfir í nýtt rásnúmer mun það skrifa yfir færíbreyturnar sem þú hafðir geymt í þeirri rás.



- V
- A
- JOB No.
- B
- VRD



# STJÓRNBOÐ

Til að forðast þetta er mælt með því að þú úthlutar rás sem þú munt nota fyrir almenna suðu til að forðast að tapa áður geymdum forritum.

## Til að rifja upp áður geymt suðuforrit

Ýttu fyrst á hnapp „A“ þar til ljósdíóða verknr. kviknar sem opnar rásarstjórnunarstillinguna.

Þetta mun sýna á stafræna skjánum núverandi verknúmer sem verið er að nota, snúið síðan stýriskifunni 'C' þar til þú hefur valið viðkomandi verknúmer, þegar það hefur verið valið skaltu einfaldlega ýta á hnappinn 'A' aftur til að fá aðgang að fyrra vistað suðuforriti.

**Vinsamlega athugið:** Þegar kveikt er á vélinni mun hún virka á þeirri rás sem síðast var notuð áður en slökkt var á vélinni og þetta rásnúmer mun nú birtast á skjámælinum fyrir spennu dálkfæríbreytur).

## REKSTFRÆÐUR

Parameter	Eining	
<b>MMA</b>		
Suðustraumsvið	A	30 ~ 500
Bogakraftstraumsvið	A	0 ~ 250
Bogakveikjustraumsvið	A	0 ~ 250
Bogakveikjutími	ms	500
<b>MIG/MAG</b>		
Forflæðistími	Seconds	0 ~ 1
Tími eftir flæði	Seconds	0 ~ 10
Rekstrarhamur		<b>MMA</b> <b>DC MIG/MAG</b> <b>Samvirkt MIG/MAG</b>
Hraðasvið vírstraums	m/min	1.5 ~ 22
Suðustraumsvið	A	69 ~ 500
Grunnmálmur þykkt	mm	1.2 ~ 29.5
Suðuspennusvið	V	10 ~ 50
Inductance svið	-	-10 ~ +10

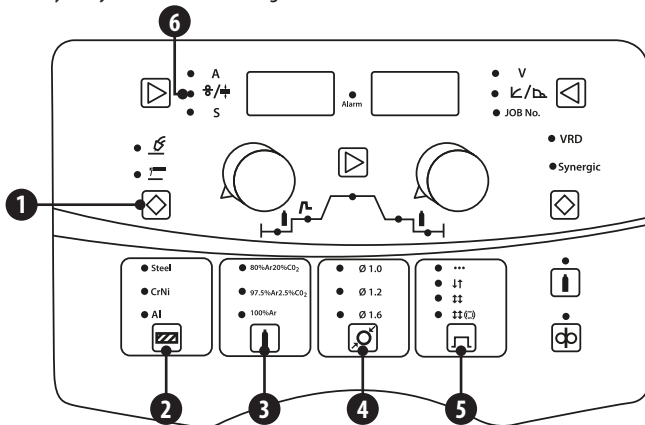
**Vinsamlegast athugið:** Vegna breytinga á framleiddum vörum eru allar kröfur um frammistöðueinkunnir, getu, mælingar, mál og þyngd sem tilgreind eru aðeins áætluð. Afköst og einkunnir sem hægt er að ná í notkun getur verið háð rétttri uppsetningu, notkun og notkun ásamt reglulegu viðhaldi og þjónustu.

# AÐGERÐ (MIG/MAG)

## Rekstur stjórnborðs og uppsetning

Eftir að kveikt er á vélinni verður kerfið í því virkniástandi sem var notað síðast þegar slökkt var á vélinni. Ef notendur vilja halda áfram upprunalegu suðuverkefninu er engin þörf á að gera neinar breytingar, heldur áfram að suða eins og áður. Hins vegar, ef notendur vilja breyta suðuverkefninu eða suðuleiðbeiningunum, ættu þeir að gera allar breytingar með því að nota stjórnborðið.

Ráðlögð aðgerðaskref fyrir stjórnborðið eru eins og hér að neðan.



- 1. Veldu suðustillingu:** Veldu suðustillingu sem þú vilt með því að ýta á valtakann í suðustillingarvalsæðinu ef þörf krefur.
- 2. Veldu grunnmálmerð:** Veldu æskilega grunnmálmerð með því að ýta á valtakann í grunnmálvalsæðinu ef þörf krefur.
- 3. Veldu gastegund:** Veldu þá gastegund sem þú vilt með því að ýta á valtakann á gasvalsæðinu ef þörf krefur (forstillt í samræmi við valið efni).
- 4. Veljið þvermál suðuvírs:** Veldu þvermál suðuvírs sem óskað er eftir með því að ýta á valtakann í vírvalsæðinu ef þörf krefur.
- 5. Veldu kveikjuaðgerðastillingu:** Veldu æskilegan aðgerðaham með því að ýta á valtakann í valsæði kveikjuaðgerðahams ef þörf krefur.
- 6. Veldu efnisþykkt:**\* Veldu viðeigandi efnisþykktarstillingu sem passar við grunnefnið sem verið er að soðið með því að ýta á nauðsynlegan valtakka þar til ljósdíóðan kviknar og nota síðan færribreytustillingarskifuna til að stilla efnisþykktina sem sýnd er á vinstri stafraena skjánum.

\* **Vinsamlegast athugaðu:** Þú þarft að opna undirvalmyndina (sjá síðu 18) og tryggja að þú hafir valið efnisþykktarvalkost frekar en vírstraumhraða (þegar þú velur 6 hér að ofan).

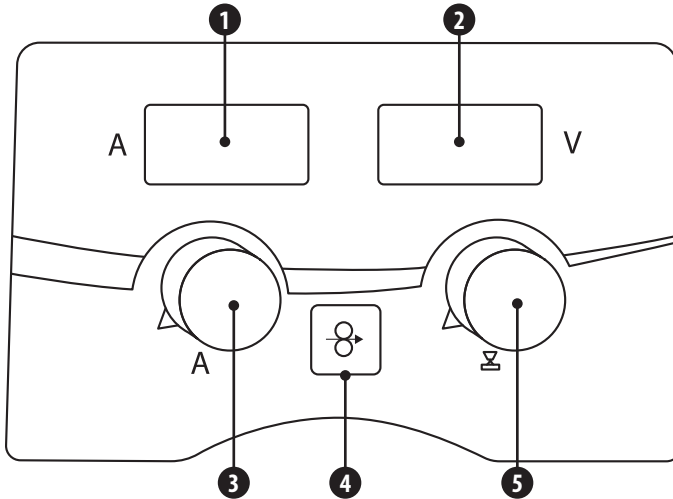
## Veldu færribreytuna sem á að skoða eða breyta

Ef nauðsyn krefur, veldu hlutann sem færribreytan sem á að skoða tilheyrir, með því að ýta á valtakann í færribreytum suðuferlisins velja svæði og veldu síðan þessa færribreytu með því að ýta á valtakann í núverandi dálki færribreytur velja svæði eða spennu dálk færribreytur velja svæði og núverandi gildi þessarar færribreytu mun birtast á núverandi dálki eða spennu dálki færribreytum sýna mæli. Notendur geta breytt þessari færribreytu með því að stilla stjórnskifuna þegar samsvarandi færribreytuljósdíóða blikkar.

# AÐGERÐ (MIG/MAG)

## Notkun og uppsetning stjórnborðs vírstraumseininga

Þegar búið er að setja upp vélina hefur stjórnandinn getu til að gera nokkrar suðustillingar í gegnum vírveitingaborðið. Þessar stillingar koma í gegnum kraftmælana tvo (3 og 5), straumstýrisskífuna og spennuskerðingarskífuna. Hér að neðan er útskýrt hvernig notandinn getur nýtt sér þessar stýringar.



- 1. Rafmagnsmælir:** Stafræni straummælirinn mun sýna stjórnanda „forstillta“ straumstyrkinn við uppsetningu sem samsvarar samvirkniforritinu sem verið er að stilla eða nota, til dæmis ef þú breytir grunnefnisþykktinni mun straummagnið sem birtist einnig breytast til að endurspeglar muninn á forritinu.
- 2. Stafrænn spennumælir:** Stafræni spennuskerðingarskjárinn mun sýna stjórnanda klippingarspennuna sem hefur verið stillt með spennuskerðingarmagnimælinum (5).
- 3. Stýriskifa fyrir straumstyrk:** Stýriskifan fyrir straumskerðingu mun stilla vírstraumhraða og spennu innan setts samvirkniferfis í samræmi við óskir þínar, það er mikilvægt að muna að að stilla þessa stýringu mun ekki bara breyta vírmeiðsluhraðanum, hún mun einnig stilla suðuspennuna.
- 4. Vírtoimmuhappur:** Vírtoimmuhappurinn „stundar“ mun leiða vírinn í gegnum fóðrið á kyndlinum þar til hann kemur í gegnum suðuoddinn.
- 5. Stýriskifa fyrir spennuskerðingu:** Spennuskerfa (staðsett á vírveitueiningunni) er hægt að nota til að finstillta spennubreytuna í samvirknu forriti sem þú hefur sett upp. Með því að snúa skífunni réttisælis muntu auka spennuna um að hámarki 9,9V; þetta mun gefa þau áhrif að hafa minni vír og lengri bogalengd. Aftur á móti mun það að snúa skífunni rangsælis draga úr spennunni um að hámarki -9,9V; þetta mun gefa þau áhrif að hafa meiri vír og styttri bogalengd. Þegar skjárinn sýnir 0.0 ertu í hefðbundinni samvirknistillingu.

**Vinsamlegast athugið:** Þegar venjulegur MIG/MAG hamur er í gangi mun spennuskjárinn sýna forstillta og raunverulega suðuspennu.

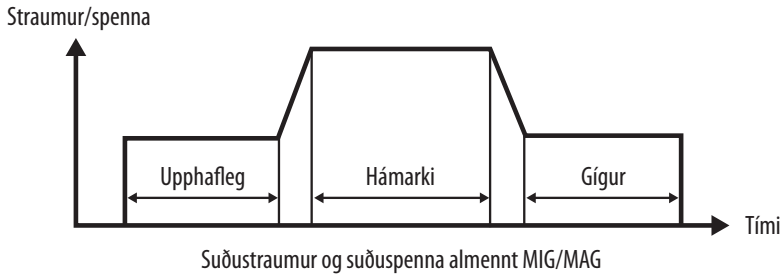
# AÐGERÐ (MIG/MAG)

## MIG/MAG suðuhamur - færíbreytur í MIG

Það eru 5 stillanlegar breytur í hefðbundinni MIG/MAG suðu, nefnilega forflæðistími, hámarksstraumur, gígstraumur, gígspenna og eftirrennslistími.

Aðrar suðufæríbreytur er aðeins hægt að stjórna í gegnum stjórnborðið á aflugafahlutanum.

Veldu suðustillingu sem þú vilt, grunnmálmgerð, gasgerð, suðuviragerð og vinnsluham áður en aðgerð er á færíbreytum.







- 1. Forflæðistími:** Hann er staðsettur á „pre segment-voltage column-time (s)“ og notendur geta stillt það í samræmi við eigin tæknilegar kröfur.
- 2. Hámarksstraumur:** Hann er staðsettur við „hámarkshluta-straum-súlu-straum (A)“. Þar sem hámarksstraumur, hámarks hraði og þykkt grunnmálms eru víxlverkandi breytur, ef annar þeirra er breytilegur, verður hinum tveimur breytt. Almenn geta notendur valið einn af þremur til að starfa í samræmi við eigin tæknikröfur eða rekstrarvenjur, og láta hinar tvær færíbreyturnar eftir í huga.
- 3. Gígstraumur:** Hann er staðsettur við „gíghluta-straum-súlu-straum (A)“ og það er breytilegt eftir breytingum á gíghraðanum. Þess vegna er óþarfi að stilla þessa færíbreytu þegar gíghraði er rétt stilltur.
- 4. Gígspenna:** Hún er staðsett á „gíghluta-spennu súluspennu (V)“ og hún er breytileg eftir breytingum á gígstraumi eða gíghraða. Þessa breytu er hægt að stilla sjálfstætt innan ákveðins sviðs.
- 5. Eftirflæðistími:** Hann er staðsettur á „eftirsettum hluta-spennu dálktíma (s)“ og notendur geta stillt það í samræmi við eigin tæknilegar kröfur.



# AÐGERÐ (MIG/MAG)

## Kyndill trigger aðgerðir

Stilling- ar nr.	Aðgerð	Kveikja á kyndill og straumferill
1	<p><b>1T/blettsuðustilling:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Ýttu á kyndilinn: Kveikt er í ljósboganum og straumurinn hækkar að forstilltu gildinu.</li> <li>Þegar punktsuðutíminn er liðinn lækkar straumurinn smám saman og ljósbogi hættir.</li> </ol> <p><b>Vinsamlegast athugið:</b> Blettsuðutími er 1/10 af hallatíma.</p>	
2	<p><b>Venjulegur 2T hamur:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Ýttu á kyndilinn: Kveikt er í boga og straumur hækkar smám saman.</li> <li>Slepptu kyndilinn: Straumur lækkar smám saman og bogi hættir.</li> <li>Ef kveikjarinn er notaður aftur áður en ljósboginn hættir mun straumurinn smám saman hækka aftur í stöðu 2.</li> </ol>	
3	<p><b>Venjulegur 4T hamur:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Ýttu á kyndilinn: Kveikt er í boga og straumur nær upphafsgildi.</li> <li>Slepptu því: Straumurinn hækkar smám saman.</li> <li>Ýttu á það aftur: Straumur lækkar niður í stýribogastraumsgildi.</li> <li>Slepptu því: Arc stoppar.</li> </ol>	
4*	<p><b>Forritaður 4T hamur:</b></p> <p>Þegar ýtt er á kyndilinn slær ljósboginn við upphafsstraum/spennu. Þegar kveikjan er sleppt hallar straumurinn/spennan inn yfir "hallann þinn í tíma" til að passa við toppsuðustrauminn/spennuna sem þú hefur stillt. Ef ýtt er á gikkinn aftur mun straumurinn/spennan minnka smám saman til að mæta „gígstraumnum“ sem þú hefur stillt. Þegar kveikjan er sleppt slokknar boginn.</p>	

\* Það fer eftir fastbúnaðinum sem er uppsettur í vörinni þinni, þessi eiginleiki gæti ekki verið til staðar.

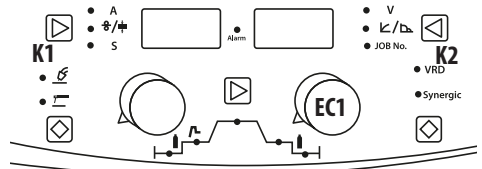
# UNDIRVALSFUNCTIÓNS



**Vinsamlegast farðu varlega þegar þú opnar innri færíbreytur undirvalmyndarinnar sem eru notaðar í verksmiðju kvörðun og aðlögun fyrir sérstök forrit eða kröfur. Að stilla verksmiðjustillingar færíbreytur getur leitt til rekstrarbilunar á vélinni!**

## Farið í undirvalmyndarstillingu

1. Byrjaðu með vélna í slökktu stöðunni
2. Ýttu á og haltu hnappinum K2 inni og kveiktu síðan á vélinni þar til stafrænu mælarnir sýna „001 CAL“ slepptu síðan K2 hnappinum, þú ert núna í undirvalmyndinni.
3. Ýttu á hnappinn K1 til að skipta á milli valmyndarliða (eins og sýnt er hér að neðan).
4. Snúðu hægri stýriskifunni EC1 til að stilla valda færíbreytu.
5. Með því að ýta á K2 vistarðu og hættrir í undirvalmyndinni.



Mat-seðill nr.	Skilgreining færíbreytu	Færigildi	Athugas-emnd
P1	Raunveruleg straumkvörðun	Vinsamlegast hafðu samband við staðbundna Jasic þjónustuver	 Gerðu það ekki breyta!
P2	Sýna núverandi kvörðun		
P3	Raunveruleg spennukvörðun		
P4	Sýna forstillta spennukvörðun		
P5	Virspennuhraði eða efnisþykkt birtist Verksmiðjuforstilling er 0 (þráðarhraði)	0 = virspennuhraði 1 = efnisþykkt	
P6	Metraeining og ensk eining Verksmiðjuforstilling er 0 (mæling)	0 = Metraeining 1 = Enska eining	
P7	Hitastig inverter - Stafræni skjámælirinn sýnir hitastigið	Aðstaða fyrir Jasic þjónustumiðstöð á staðnum til að athuga nákvæmni hitastigs inverteisins	
P8	Kvörðun hámarkshraða á vír	Vinsamlegast hafðu samband við staðbundna Jasic þjónustuver	 Gerðu það ekki breyta!
P9	Lágmarks kvörðun vírstraumhraða		
P10	Val á stafrænum vírfóðri eða eftirlíkingu vírfóðrara Verksmiðjuforstilling er 0 (notað fyrir verksmiðjuþrófanir)	0: stafræn vírveita 1: líkja eftir vírgjafa	
P11	VRD virkjunarrofi Verksmiðjuforstilling er 1 (VRD ON)	0 = VRD OFF 1 = VRD ON	
P12	Vatnskælir virkni 0 = slekkur á kælidælnni og tengdum aðgerðum hennar 1 = kveikir á kælikerfinu og tengdum aðgerðum þess	Verksmiðjuforstilling er 1 Veldu 0 ef notaður er loftkældur MIG kyndill Veldu 1 ef notaður er vatnskældur MIG kyndill	

**Vinsamlegast athugið:** Það fer eftir uppsettum fastbúnaði og aldri vélarinnar, sumar forstillingar frá verksmiðju geta verið frábrugðnar því sem sýnt er hér að ofan.

# AÐGERÐ (MIG/MAG)

## MIG Ferli Lýsing

MIG ferlið var fyrst fengið einkaleyfi fyrir suðu á áli árið 1949 í Bandaríkjunum. Ferlið notar varmann sem myndast við rafþega sem myndast á milli beins neyslúvirkskauts og vinnustykkisins. Þessi bogi er varinn með gasi til að koma í veg fyrir oxun suðunnar.

Í MIG ferlinu er óvirkt hlífðargas notað til að vernda rafskautið og suðulaugina gegn mengun og auka ljósbogann. Upphaflega var þetta gas helíum. Snemma á fimmta áratugnum varð ferlið vinsælt í Bretlandi til að suða ál með því að nota argon sem hlífðargas. Þróun í notkun mismunandi lofttegunda leiddi til MAG ferlisins. Þetta er þar sem aðrar lofttegundir voru notaðar, til dæmis koltvísýringur og stundum kalla notendur ferlið sem CO<sub>2</sub> suðu. Lofttegundum eins og súrefni og koltvísýringi var bætt við og eru virkir þættir í óvirka gasið til að bæta suðuafköst. Þó að MAG ferlið sé í almennri notkun í dag er það enn nefnt MIG suðu þó tæknilega séð sé þetta ekki rétt.

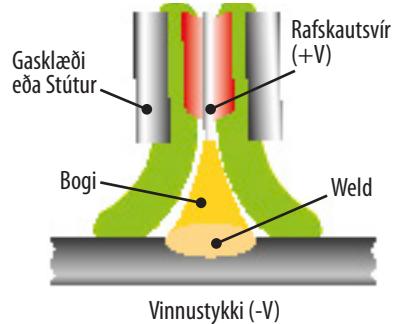
Ferlið byrjaði að sanna sig sem valkostur við rafskaut (MMA) og TIG

(GTAW) sem býður upp á mikla framleiðni og útfellingu. Ferlið hjálpar einnig til við að draga úr suðugöllum frá auknu stoppi/byrjun sem notuð er í MMA. Hins vegar þarf suðumaðurinn að hafa góða þekkingu á því kerfi sem sett er upp til að ná fullnægjandi suðu.

Rafskauts MIG byssan er venjulega +VE og vinnuávoxtunin er venjulega -VE. Hins vegar þurfa ákveðnir rekstrarþræðir stundum það sem er kallað ófug pólun, þ.e. rafskaut -VE vinna +VE. Dæmigert fyrir þessar gerðir af viru eru kjarnavírar sem notaðir eru í harðri frammi eða mikilli útfellingu og gaslausum notkun.

## Dæmigert suðusvið

Þvermál vír (mm)	DIP Flutningur		Spray Transfer	
	Núverandi (A)	Spenna (V)	Núverandi (A)	Spenna (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



# VIÐHALD



Eftirfarandi aðgerð krefst nægrar fagþekkingar á rafmagnspáttum og alhliða öryggisþekkingu. Gakktu úr skugga um að inntakssnúra vélarinnar sé aftengd frá rafmagninu og bíðið í 5 mínútur áður en vélarhlífarnar eru fjarlægðar.

Til að tryggja að vélin virki á skilvirkan og öruggan hátt verður að viðhalda henni reglulega. Rekstraraðilar ættu að skilja viðhaldsaðferðir og aðferðir við notkun vélarinnar. Þessi handbók ætti að gera viðskiptavinum kleift að framkvæma einfalda skoðun og vernd sjálfur. Reyndu að draga úr bilanatíðni og viðgerðartíma vélarinnar til að lengja endingartímann.

Tímabil	Viðhaldshlutur
Dagleg skoðun	Athugaðu ástand vélarinnar, rafmagnssnúru, suðukaplar og tengingar. Athugaðu hvort viðvörðunarvísar og notkun vélarinnar séu til staðar.
Mánaðarleg skoðun	Aftengdu rafmagnið og bíddu í að minnsta kosti 5 mínútur áður en hlífín er fjarlægð. Athugaðu innri tengingar og hertu ef þörf krefur. Hreinsaðu vélina að innan með mjúkum burstu og ryksugu. Gætið þess að fjarlægja ekki snúru eða valda skemmdum á íhlutum. Gakktu úr skugga um að loftræstigrill séu skýr. Skiptu varlega um hlífarnar og prófaðu eininguna. <b>Þessi vinna ætti að vera unnin af hæfum aðila með viðeigandi hæfi.</b>
Árspróf	Framkvæma árlega þjónustu sem felur í sér öryggisathugun í samræmi við staðla framleiðanda (EN 60974-1). <b>Þessi vinna ætti að vera unnin af hæfum aðila með viðeigandi hæfi.</b>

## ÞJÓNUSTUÁÆTLUNARSKRÁ

Dagsetning	Tegund þjónustuverks sem unnið er	Þjónuð af	Gjaldlagi fyrir næstu skoðun

# BILANAGREINING

Áður en vélar eru sendar frá verksmiðjunni hafa þær þegar verið skoðaðar ítarlega. Ekki ætti að fíka í vélinni eða breyta henni. Viðhald verður að fara fram vandlega. Ef einhver vir losnar eða misfarist getur það verið hættulegt notandanum!

Aðeins fagmenntað viðhaldsfólk ætti að gera við vélna!

Gakktu úr skugga um að rafmagnið sé aftengt áður en unnið er að vélinni. Bíddu alltaf í 5 mínútur eftir að slökkt er á rafmagninu áður en spjöldin eru fjarlægð.

Lýsing á bilun	Möguleg orsök
Slökkt er á stafræna skjánum og viftan virkar ekki	Ekki hefur verið kveikt á frumveituspennu eða inntaksöryggi hefur sprungið
	Slökkt er á inntaksrofi fyrir suðuafgjafa
	Lausar tengingar að innan
Kveikt er á stafræna skjánum en viftan er ekki í gangi	Viftublöð vélarinnar gætu verið fast
	Vifta vélarinnar gæti ekki verið virk
	Athugaðu raflögn og framboðsspennu til viftunnar
Virmótor snýst ekki þegar kveikjurofi MIG kyndilsins er ýtt niður	Þráðarhraði kannski stilltur á núll
	Athugaðu framboð á vírveitumótor
	Mótor PCB gæti verið gallað
Suðustraumur minnkar við suðu	Léleg tenging vinnuleiðara við verkstykkið
TIG rafskaut bráðnar þegar bogi er sleginn	TIG kyndill er tengdur við (+) VE tengi
Ekkert gasflæði þegar kveikjarofa MIG kyndilsins er ýtt niður	Tómur gaskútur
	Slökkt er á gasjafnara
	Gasslangan er stífluð eða skorin
	Kveikjusnúra er aftengd eða rofi/snúra er biluð
Erfitt að kveikja í ljósboganum	Suðuspennan er of lág eða vírmatarhraði er stilltur of hátt
Rafskautshaldarinn verður mjög heitur	Málstraumur rafskautshaldarans er minni en raunverulegur vinnustraumur hans, skiptu honum út fyrir hærri nafnstraumgetu
Of mikil skvetta í MMA suðu	Úttakspólunartengingin er röng, skiptu um pólun
Önnur bilun	Hafðu samband við birgjann þinn
Ofhitunar LED kviknar	Ófullnægjandi kæli loft. Látið vélna kólna, hún fer sjálfkrafa í gang aftur
	Kælivífta er ekki í gangi
Vir heldur áfram að streyma í gegn þegar MIG kyndilrofanum er sleppt	Kveikjustillingarofinn er stilltur á 4T frekar en 2T
	Bilaður MIG kyndilrofi

# VILLUKÓÐAR

Ef vélin bílar mun villukóði birtast, vinstri skjárinn sýnir „Err“ og hægri skjárinn „---“ (villukóðanúmer).

Hér að neðan er listi yfir merkingu villukóða og suðuaðgerð verður ekki möguleg.

Villumelding	Möguleg orsök	Möguleg lausn
000	Yfirstraumur eða bilaður aflhlutar	Endurræstu vélna; ef ofstraumsvilla er enn til staðar, vinsamlegast hafðu samband við staðbundna Jasic þjónustuver
001	Lág netspenna Bilun í aukaafgjafa	Vélin mun hefjast aftur þegar rafmagnsspennan er komin í eðlilegt horf
		Láttu viðurkenndan rafvirkja athuga rafmagnið
		Skiptu um stjórnborð eða aukaspenni
002	Ofhitunarvörn (varmarofi)	Vélin ætti að jafna sig sjálfkrafa eftir að vélin hefur kólnað. Ekki slökkva á vélinni
003	Ofhitavörn (hitavandamál)	Vélin ætti að jafna sig sjálfkrafa eftir að vélin hefur kólnað. Ekki slökkva á vélinni
004	Bilun í flæði kælivökva	Athugaðu kælivökvastig innan kælitanksins
		Athugaðu hvort vatnið flæði
		Athugaðu hvort loftlásar eða takmarkanir séu til staðar
005	Vatnskælir ofhitnar	Kælivökvinn hefur ofhitnað. Hættu að suða þar til ofninn hefur kólnað
		Athugaðu að kælirinn sé rétt tengdur
		Athugaðu kælivökvastig innan kælitanksins
		Athugaðu hvort vatnið flæðir og að það séu engir loftlásar eða takmarkanir
008	Samskiptabilun í virveitu	Athugaðu allar leiðslur og tengingar
		Þú gætir verið í undirvalmyndinni
		Ef villan er enn til staðar, vinsamlegast hafðu samband við staðbundna Jasic þjónustuver
009	Samskiptabilun á aukastjórnborði	Vinsamlegast hafðu samband við staðbundna Jasic þjónustuver

# EFNI OG FÖRGUN ÞEIRRA

---

Búnaðurinn er framleiddur úr efnum sem innihalda engin eitruð eða eitruð efni sem eru hættuleg rekstraraðilanum.

Þegar búnaðurinn er farinn ætti að taka hann í sundur og aðskilja íhluti í samræmi við tegund efna.

Ekki farga búnaðinum með venjulegum úrgangi. Evróputilskipun 2002/96/EB um raf- og rafeindabúnaðarúrgang segir að rafbúnaði sem lokið er endingartíma skuli safnað sérstaklega og skilað á umhverfissamhæfða endurvinnslustöð.

Jasic er með viðeigandi endurvinnslukerfi sem er í samræmi og skráð í Bretlandi hjá umhverfisstofnuninni.

Skráningarviðmiðun okkar er WEEMM3813AA.

Til þess að uppfylla reglur um raf- og rafeindabúnaðarúrgang utan Bretlands ættir þú að hafa samband við birgjann þinn.

# ROHS SAMRÆMISYFIRLÝSING

---

Við staðfestum hér með að ofangreind vara inniheldur ekki nein af þeim takmörkuðu efnum sem skráð eru í tilskipun ESB 2011/65/ESB í styrk yfir þeim mörkum sem þar eru tilgreind.

**Fyrirvari:** Vinsamlegast athugaðu að þessi staðfesting er gefin eftir bestu vitund okkar og trú. Ekkert hér táknað og/eða má túlka sem ábyrgð í skilningi gildandi ábyrgðarlaga.

# YFIRLÝSING UM ÁBYRGÐ

---

Allar nýjar Jasic suðuvélar, plasmaskera og fjölvinnslueiningar sem Jasic selur skulu vera ábyrg fyrir upprunalegum eiganda, óframseljanlegar, gegn bilun vegna gallaðra efna eða framleiðslu í 5 ár frá kaupdegi. Upprunalegur reikningur er skjöl fyrir staðlaða ábyrgðartímann. Ábyrgðartíminn er byggður á einu vaktmynstri.

Gallaðar einingar skal gera við eða skipta út af fyrirtækinu á verkstæði okkar. Félagið getur valið að endurgreiða kaupverðið (að frádregnum kostnaði og afskriftum vegna notkunar og slits). Fyrirtækið áskilur sér rétt til að breyta ábyrgðarskilyrðum hvenær sem er með gildi til framtíðar.

Forsenda fullrar ábyrgðar er að vörur séu notaðar í samræmi við meðfylgjandi notkunarleiðbeiningar. Fylgdu viðeigandi uppsetningu og hvers kyns lagalegum kröfum, ráðleggingum og leiðbeiningum og framkvæmdu viðhaldsleiðbeiningarnar sem sýndar eru í notendahandbókinni. Þetta ætti að vera framkvæmt af viðeigandi hæfum, hæfum einstaklingi.

Ef svo ólíklega vill til vandamála ætti að tilkynna þetta til tækniþjónustu Jasic til að fara yfir kröfuna.

Viðskiptavinurinn á ekki tilkall til að lána eða skipta um vörur á meðan viðgerðir eru gerðar.

Eftirfarandi fellur utan gildissviðs ábyrgðarinnar:

- Gallar vegna náttúrulegs slits
- Ekki er farið eftir notkunar- og viðhaldsleiðbeiningum
- Tenging við rangt eða bilað rafmagn
- Ofhleðsla við notkun
- Allar breytingar sem gerðar eru á vörunni án fyrirfram skriflegs samþykkis
- Hugbúnaðarvillur vegna rangrar notkunar
- Allar viðgerðir sem eru gerðar með óviðurkenndum varahlutum
- Allar skemmdir á flutningi eða geymslu
- Beint eða óbeint tjón sem og hvers kyns tekjutap falla ekki undir ábyrgðina
- Ytri skemmdir eins og eldur eða skemmdir af náttúrulegum orsökum t.d. flóð

**ATHUGIÐ:** Samkvæmt skilmálum ábyrgðarinnar eru logsuðubrennslur, rekstrarhlutir þeirra, drifrúllur fyrir víramataræiningu og stýrisrör, snúrur fyrir vinnuafur og klemmur, rafskautahaldarar, tengi- og framlengingarsnúrir, rafmagns- og stýrisnúrir, innstungur, hjól, kælivökvi osfrv. eru með 3 mánaða ábyrgð.

Jasic skal í engu tilviki bera ábyrgð á neinum kostnaði þriðja aðila eða kostnaði/kostnaði eða óbeinum eða afleiddum kostnaði/kostnaði.

Jasic mun leggja fram reikning fyrir hvers kyns viðgerðarvinnu sem framkvæmd er utan gildissviðs ábyrgðarinnar. Tilboð fyrir viðgerðir sem ekki eru í ábyrgð verður hækkuð áður en viðgerð fer fram.

Ákvörðun um viðgerð eða endurnýjun á gölluðum hlut(um) er tekin af Jasic. Hlutirnir sem skipt er um eru áfram eign Jasic.

Ábyrgðin nær aðeins til vélarinnar, fylgihluta hennar og hluta sem eru í henni. Engin önnur ábyrgð er tjáð eða gefið í skyn. Engin ábyrgð er sett fram eða gefið í skyn varðandi hæfni vörunnar fyrir tiltekna notkun eða notkun.



# EB SAMKVÆMIYFIRLÝSING

Framleiðandinn, eða löglegur fulltrúi hans Wilkinson Star Limited, lýsir því yfir að búnaðurinn sem lýst er hér að neðan sé hannaður og framleiddur í samræmi við eftirfarandi tilskipanir ESB:

- Lágspennutilskipun (LVD), nr.: 2014/35/ESB
- Tilskipun um rafsegulsamhæfi (EMC), nr.: 2014/30/ESB

Og skoðaður samkvæmt eftirfarandi

ESB - viðmið

- EN 60 974-1:2012

- EN 60 974-10:2014+A1

Allar breytingar eða breytingar á þessum vélum af óviðkomandi aðila gera þessa yfirlýsingu ógilda.

## **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](http://www.jasic.co.uk)**

Nóvember 2022 2. Tölublað