



MOC W TECHNOLOGII INVERTER



JM-200CS

Instrukcja Obsługi



TWÓJ NOWY PRODUKT

Dziękujemy za wybranie tego produktu Jasic.

Niniejsza instrukcja obsługi została zaprojektowana tak, aby zapewnić maksymalne wykorzystanie możliwości nowego produktu. Upewnij się, że jesteś w pełni zaznajomiony z dostarczonymi informacjami, zwracając szczególną uwagę na środki ostrożności zawarte w broszurze bezpieczeństwa (zeskanuj kod QR poniżej). Informacje te pomogą chronić siebie i innych przed potencjalnymi zagrożeniami, na które możesz się natknąć.

Upewnij się, że przeprowadzasz codzienne i okresowe kontrole konserwacyjne, aby zapewnić lata niezawodnej i bezproblemowej pracy.

Zadzwoń do swojego dystrybutora Jasic w mało prawdopodobnym przypadku wystąpienia problemu.

Zapisz poniżej szczegółowe informacje dotyczące produktu, ponieważ będą one wymagane do celów gwarancyjnych oraz w celu uzyskania prawidłowych informacji w przypadku konieczności uzyskania pomocy lub części zamiennych.

Data Zakupu

Skąd

Numer Seryjny

(Numer seryjny zwykle znajduje się na górze lub na spodzie maszyny)

Zastrzeżenie: Chociaż dołożono wszelkich starań, aby informacje zawarte w niniejszym podręczniku były kompletne i dokładne, nie ponosimy odpowiedzialności za jakiegokolwiek błędy lub pominięcia. Należy pamiętać, że produkty podlegają ciągłemu rozwojowi i mogą ulec zmianie bez powiadomienia. Odwiedź jasic.co.uk, aby zobaczyć najbardziej aktualne instrukcje.

Uwaga: broszurę informacyjną dotyczącą bezpieczeństwa można znaleźć w Internecie, skanując poniższy kod QR



Dokumenty posprzedażowe, w tym przewodniki po procesach spawania, można znaleźć na stronie www.jasic.co.uk

Niniejsza instrukcja nie powinna być kopiowana ani powielana bez pisemnej zgody Wilkinson Star Limited.

ZAWARTOŚĆ

| | |
|---------------------------------------|----|
| Twój nowy produkt | 2 |
| Zawartość | 3 |
| Specyfikacja produktu | 4 |
| Sterownica | 5 |
| Panel sterowania | 6 |
| Instalacja | 8 |
| Utrzymanie | 10 |
| Rozwiązywanie problemów | 11 |
| Materiały i ich utylizacja | 12 |
| Deklaracja zgodności z dyrektywą RoHS | 12 |
| Oświadczenie gwarancyjne | 13 |
| Deklaracja zgodności | 14 |
| Uwagi | 15 |

SPECYFIKACJA PRODUKTU



Inwertorowe spawarki Jasic Compact MIG posiadają: został zaprojektowany jako zintegrowany i przenośny zasilacz spawalniczy jednostki. Włączenie najbardziej zaawansowanej technologii inwertera IGBT energoelektronika z łatwą obsługą i regulacją dzięki przyjaznemu interfejsowi użytkownika.

Unikalna konstrukcja elektryczna i konstrukcja kanału powietrznego w tej serii maszyn może przyspieszyć rozpraszanie ciepła urządzenia zasilającego, a także poprawić cykl pracy maszyn. Skuteczność odprowadzania ciepła przez kanał powietrzny może skutecznie zapobiegać uszkodzeniu urządzeń zasilających i obwodów sterujących przez pył pochłaniany przez wentylator, a tym samym znacznie poprawia się niezawodność maszyny.

Cała maszyna jest spójna i opływowa. Przednie i tylne panele są naturalnie zintegrowane w sposób o dużym promieniu. Panel przedni i tylny maszyny oraz uchwyt są pokryte gumowym olejem, dzięki czemu maszyna ma miękką teksturę, która jest ciepła i wygodna w trzymaniu.

KLUCZOWE CECHY

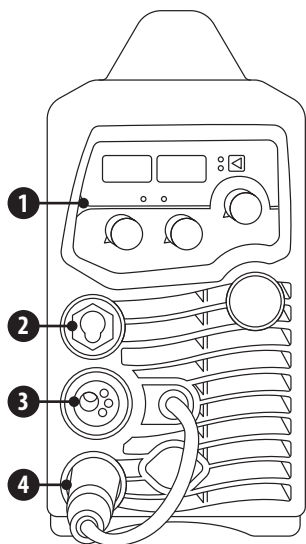
- Zaawansowana kontrola synergiczna (parametry impulsów dobierane są automatycznie)
- IGBT MIG/MAG/MMA/Lift TIG multiproces
- Samodostosowująca się funkcja wypełniania krateru
- Wzmacniacz cyfrowy i woltomierz
- Częstotliwość robocza wykracza poza zakres audio, znacznie zmniejszając zanieczyszczenie hałasem;
- Łatwe zajarzenie łuku, mniej odprysków, stabilny prąd i doskonale kształtowanie ściegu spawalniczego
- Nadaje się do drutu spawalniczego 0,6, 0,8 i 1,0 mm
- Kompaktowy rozmiar, lekki i nowoczesny design
- Kontrola spalania
- Może spawać elektrody do 4mm
- Przyjazny dla generatora AVR

DANE TECHNICZNE

| | | |
|-------------------------------|--------------------|---------|
| Napięcie wejściowe | AC 230V - 50/60 Hz | |
| I _{eff} (A) | 21 | |
| Moc wejściowa (kVA) | MIG 8 | MMA 9.4 |
| Zakres regulacji napięcia (V) | 11 - 28 | |
| Zakres prądu (A) | 10 - 200 | |
| Cykl pracy przy 40°C | 200A @ 35% | |
| Napięcie bez obciążenia (V) | 53 | |
| Rozmiar szpuli drutu | ø 200mm | |
| Efektywność (%) | 84 | |
| Moc w stanie spoczynku | <50 | |
| Współczynnik mocy | 0.7 | |
| Klasa ochrony/izolacji | IP21S/F | |
| Wymiary (DxSxW mm) | 485 x 185 x 370 | |
| Waga (kg) | 12.8 | |

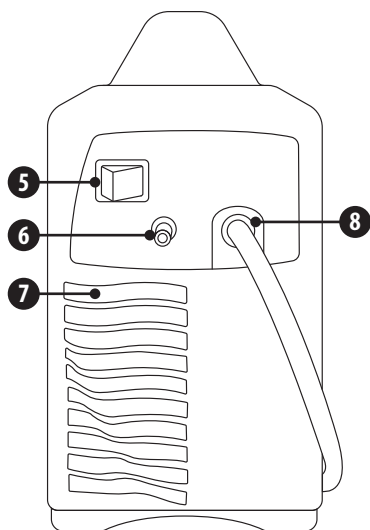
Uwaga Ze względu na różnice w produkowanych produktach wszystkie podane oceny wydajności, pojemności, wymiary, wymiary i masy są jedynie przybliżone. Osiągalna wydajność i oceny podczas użytkowania mogą zależeć od prawidłowej instalacji, aplikacji i użytkowania oraz regularnej konserwacji i serwisu.

STEROWNICA



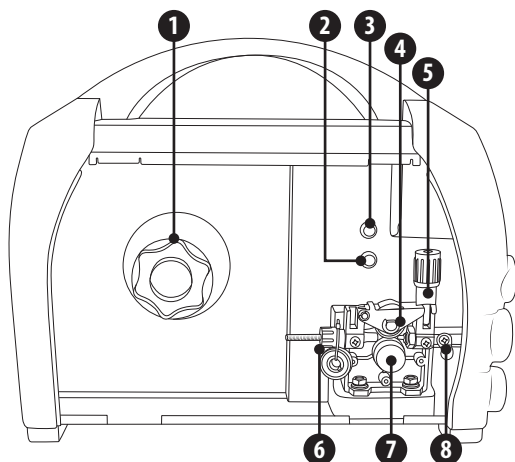
Przedni Widok

1. Panel sterowania
2. „-” Zacisk wyjściowy
3. Gniazdo Euro dla palnika
4. „+” Zacisk wyjściowy



Widok z Tyłu

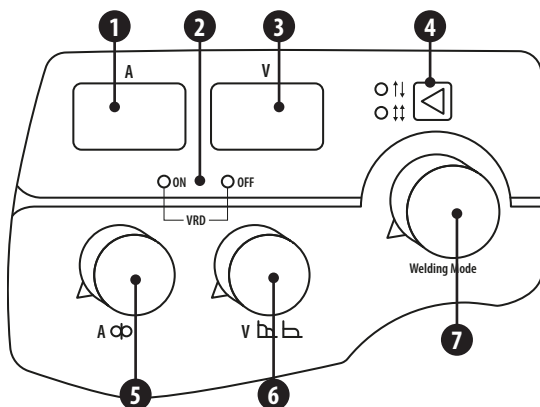
5. Przycisk zasilania
6. Przyłącze wlotu gazu
7. Wentylator chłodzący
8. Wejściowy kabel zasilający



Widok z boku

1. Uchwyt i napinacz szpuli drutu
2. Przycisk cała drutu
3. Przycisk usuwania gazu
4. Zespół rolki dociskowej
5. Napinacz rolki napędowej
6. Prowadnica drutu wlotowego
7. Rolka podająca drut i nakrętka mocująca
8. Adapter zasilania wylotowego

PANEL STEROWANIA



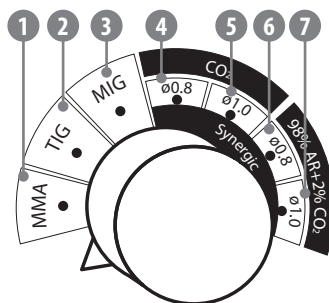
1. Cyfrowy wyświetlacz natężenia prądu
2. Wskaźnik VRD
3. Cyfrowy wyświetlacz napięcia
4. Przełącznik wyboru 2T/4T
5. Regulacja natężenia prądu i prędkości podawania drutu
6. Pokrętko regulacji napięcia, siły łuku i czasu opadania prądu
7. Przełącznik wyboru trybu spawania

Pokrętko trybu spawania to 7-pozycyjny przełącznik, który umożliwia użytkownikowi wybór różnych procesów spawania.

1. MMA - Pozycja procesu spawania elektrodą otuloną
2. TIG - Podnieś pozycję procesu spawania TIG
3. MIG - Standardowa pozycja procesu spawania MIG

Tryb synergiczny MIG:

4. C02/0,8 — W tej pozycji wprowadzono synergiczny tryb MIG dla drutu spawalniczego o średnicy 0,8 mm, gdy jest on używany z gazem C02
5. C02 / 1.0 - W tej pozycji wszedłeś w tryb synergiczny MIG dla drutu spawalniczego o średnicy 1,0 mm, gdy jest używany z gazem C02
6. 98% Ar + 2% C02 / 0,8 - W tej pozycji weszliśmy w tryb synergiczny MIG dla drutu spawalniczego o średnicy 0,8 mm, gdy jest on używany z mieszanką gazów 98% argonu i 2% C02
7. 98% Ar + 2% C02 / 1,0 - W tej pozycji wszedłeś w tryb synergiczny MIG dla drutu spawalniczego o średnicy 1,0 mm, gdy jest używany z mieszanką 98% Argonu i 2% C02



Wbudowane sterowanie synergiczne jest używane w tym Jasic MIG 200CS, w którym napięcie jest regulowane w zależności od prędkości podawania drutu, więc w trybie synergicznym napięcie i prędkość podawania drutu są połączone, a zmiana pokrętki prędkości podawania drutu zmienia każdą charakterystykę w -dotrzymanie krzywej zgrzewania.

Regulacja pokrętki napięcia zmniejsza napięcie, ale także odpowiednio dostosuje prędkość podawania drutu.

PANEL STEROWANIA

Wyświetlacze cyfrowe w Jasic MIG 200CS mają wiele zastosowań, jak opisano poniżej:

A - Aktualne okno wyświetlacza

B - Okno wyświetlania napięcia



Podczas spawania w oknie wyświetlacza prądu wyświetlana jest praktyczna wartość prądu spawania. W oknie wyświetlacza napięcia wyświetlana jest praktyczna wartość napięcia spawania. W trybie czuwania okna wyświetlają się w następujący sposób.

| Tryb spawania | Aktualne okno wyświetlacza | Okno wyświetlania napięcia |
|---------------|---|--------------------------------------|
| MMA | Zaprogramowany prąd (A) | Napięcie VRD (V) / siła łuku (A/MS)* |
| MIG | Wstępnie ustawiona prędkość podawania drutu (m/min) | Zaprogramowane napięcie (V) |
| TIG | Wstępnie ustawiony prąd (A) | Czas opadania (S) |

* Wyświetla napięcie VRD, gdy nie obracasz pokrętki regulacji napięcia, i wyświetla siłę łuku podczas obracania pokrętki regulacji napięcia.

Ustawienia parametrów systemu

Ta maszyna domyślnie używa grupy parametrów spawania, które są powszechnie używane. Jeśli użytkownik chce zmienić te parametry, może to zrealizować, zmieniając parametry systemu.

Metoda zmiany parametru systemowego jest następująca:

1. Naciśnij przycisk przełącznika 2T/4T na panelu i nie zwalniasz go. Następnie włącz wyłącznik zasilania spawarki.
2. Gdy w oknie wyświetlacza pojawi się „--- ---”, zwolnij przycisk przełącznika 2T/4T, aby wejść do interfejsu regulacji parametrów systemu.
3. Wybierz tryb spawania, który wymaga regulacji, obracając przełącznik wyboru trybu spawania, wybierz numer parametru za pomocą pokrętki regulacji prądu i wybierz wartość parametru za pomocą pokrętki regulacji napięcia.

Proszę zapoznać się z poniższą tabelą, aby zapoznać się z zawartością parametrów systemowych.

| | MMA | MIG | TIG |
|----|---|--------------------------------------|----------------------------|
| P1 | Prąd zapłonu (A) | Prędkość wypełniania krateru (m/min) | Prąd początkowy (A) |
| P2 | Czas zapłonu (S) | Napięcie wypełniania krateru (V) | Prąd łuku pilota (A) |
| P3 | Ustawienie wydajności (A) | Czas opadania (S) | Czas narastania (S) |
| P4 | Przywróć ustawienia domyślne (0:Nie; 1:Tak) | Czas wstępnego wypływu (S) | Czas wstępnego wypływu (S) |
| P5 | | Czas wypływu (S) | Czas wypływu (S) |

4. Po zakończeniu regulacji parametrów ponownie naciśnij przycisk przełącznika 2T/4T, aby zapisać parametry systemu.
5. Następnie urządzenie przechodzi w tryb czuwania.

INSTALACJA

Rozpakowywanie

Sprawdź opakowanie pod kątem uszkodzeń.

Ostrożnie wyjmij maszynę i zachowaj opakowanie do czasu zakończenia instalacji.

Lokalizacja

Maszyna powinna być umieszczona w odpowiednim miejscu i środowisku. należy uważać, aby uniknąć wilgoci, pyłu, para, olej lub gazy korozyjne.

Ustaw na bezpiecznej, równej powierzchni i upewnij się, że wokół maszyny jest odpowiedni prześwit, aby umożliwić naturalny przepływ powietrza.

Połączenia Wejściowe

Przed podłączeniem maszyny należy upewnić się, że dostępne jest odpowiednie zasilanie. Szczegóły dotyczące wymagań maszyny można znaleźć na tabliczce znamionowej maszyny lub w danych technicznych przedstawionych w instrukcji.

Sprzęt powinien być podłączony przez odpowiednio wykwalifikowaną osobę kompetentną. Zawsze upewnij się, że sprzęt ma odpowiednie uziemienie.

Nigdy nie należy podłączać urządzenia do zasilania z usuniętymi panelami.

Połączenia Wyjściowe

Polaryzacja Elektrody

Ogólnie rzecz biorąc, podczas używania elektrod do ręcznego spawania łukowego uchwyt elektrody jest podłączony do zacisku dodatniego, a praca powraca do zacisku ujemnego. W przypadku jakichkolwiek wątpliwości należy zawsze zapoznać się z arkuszem danych producenta elektrody.

W przypadku używania urządzenia do spawania metodą TIG, palnik TIG należy podłączyć do zacisku ujemnego, a praca powrócić do zacisku dodatniego.

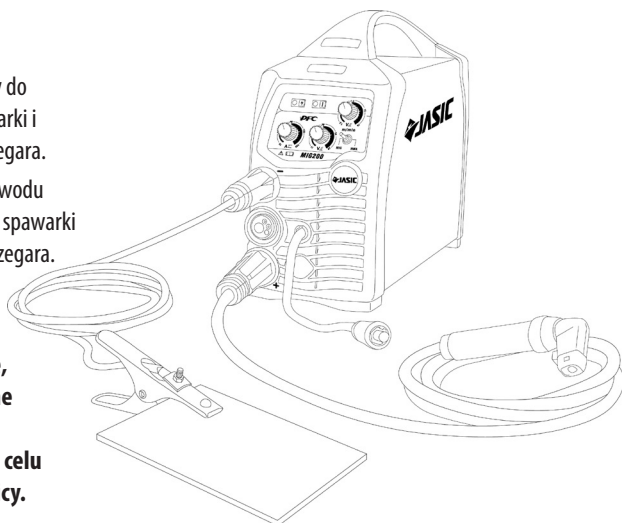
Spawanie MMA

Włóż wtyczkę kabla z uchwytem elektrody do gniazda „+” włączone przedni panel spawarki i dokręć go zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

Włóż wtyczkę przewodu powrotnego przewodu roboczego do gniazda „-” na przedni panel spawarki i dokręć go zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

Pamiętaj, aby nosić okulary ochronne, odzież ochronną i wszystkie niezbędne środki ochrony osobistej.

Podejmij również niezbędne środki w celu ochrony osób przebywających w okolicy.



INSTALACJA

Spawanie metodą MIG

Włóż palnik spawalniczy do gniazda wyjściowego „Euro złącza dla palnika w MIG” na przednim panelu urządzenia i dokręć go.

Włóż wtyczkę kabla wleczonego (A) do zacisku wyjściowego „+” spawarki i dokręć ją zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

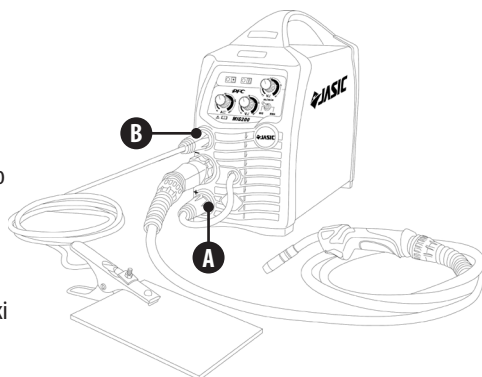
Włóż wtyczkę przewodu powrotnego przewodu roboczego (B) do zacisku wyjściowego „-” na panelu przednim spawarki i dokręć ją zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

Załóż drut spawalniczy na adapter wrzeciona.

Podłączyć butlę wyposażoną w reduktor gazu do wlotu gazu na tylnym panelu maszyny za pomocą węża gazowego. Upewnij się, że rozmiar rowka w pozycji podawania na rolce napędowej odpowiada rozmiarowi końcówki prądowej palnika spawalniczego i rozmiarowi używanego drutu.

Zwolnij ramię dociskowe podajnika drutu, aby poprowadzić drut przez rurkę prowadzącą do rowka rolki napędowej, a następnie wyreguluj ramię dociskowe, upewniając się, że drut nie ślizga się. (Zbyt duży nacisk spowoduje zniekształcenie drutu, co wpłynie na podawanie drutu).

Naciśnij przycisk wysuwania drutu, aby wyprowadzić drut z palnika przez końcówkę prądową. Jesteś teraz gotowy do rozpoczęcia spawania metodą MIG.



Bezgazowe samoosłonowe spawanie MIG

Włóż palnik spawalniczy do gniazda wyjściowego „Euro złącza dla palnika w MIG” na przednim panelu urządzenia i dokręć go.

Wtyczkę przewodu powrotnego roboczego (C) włożyć do zacisku wyjściowego „+” spawarki i dokręcić zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

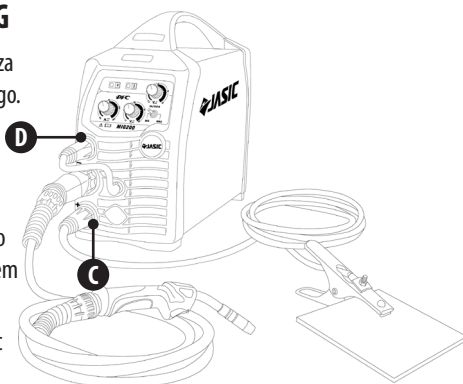
Włóż wtyczkę kabla wleczonego (D) do zacisku wyjściowego „-” na przednim panelu spawarki i dokręć ją zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

Zamontuj szpulę drutu na adapterze wrzeciona, upewniając się, że rozmiar rowka w pozycji podawania na rolce napędowej odpowiada rozmiarowi końcówki prądowej palnika spawalniczego i rozmiarowi używanego drutu.

Zwolnij ramię dociskowe podajnika drutu, aby poprowadzić drut przez rurkę prowadzącą do rowka rolki napędowej.

Wyreguluj ramię dociskowe, upewniając się, że drut nie przesuwają się. (Zbyt duży nacisk spowoduje zniekształcenie drutu, co wpłynie na podawanie drutu).

Naciśnij przycisk wysuwania drutu, aby wyprowadzić drut z palnika przez końcówkę prądową. Teraz możesz rozpocząć bezgazowe spawanie MIG.



UTRZYMANIE



Poniższa operacja wymaga odpowiedniej wiedzy zawodowej w zakresie aspektów elektrycznych i wszechstronna wiedza na temat bezpieczeństwa. Upewnij się, że kabel wejściowy urządzenia jest odłączony od zasilania elektrycznego i odczekaj 5 minut przed zdjęciem osłon urządzenia.

Aby zagwarantować sprawną i bezpieczną pracę maszyny, należy ją regularnie konserwować. Operatorzy powinni rozumieć metody konserwacji i środki obsługi maszyny. Ten przewodnik powinien umożliwiać klientom samodzielne przeprowadzenie prostego badania i zabezpieczenia. Spróbuj zmniejszyć liczbę usterek i czasy naprawy maszyny, aby wydłużyć żywotność.

| Okres | Przedmiot Konserwacji |
|--------------------|--|
| Codzienne badanie | Sprawdź stan maszyny, przewodów zasilających, spawalniczych i połączeń. Sprawdź, czy nie ma żadnych wskaźników ostrzegawczych i działania maszyny. |
| Badanie miesięczne | Odłącz od zasilania i odczekaj co najmniej 5 minut przed zdjęciem pokrywy. Sprawdź połączenia wewnętrzne i dokręć w razie potrzeby. Wyczyść wnętrze maszyny miękką szczotką i odkurzaczem. Uważaj, aby nie usunąć żadnych kabli ani nie uszkodzić komponentów. Upewnij się, że kratki wentylacyjne są czyste. Ostrożnie załóż osłony i przetestuj urządzenie. Prace te powinny być wykonywane przez odpowiednio wykwalifikowaną osobę kompetentną. |
| Badanie roczne | Przeprowadzić coroczny przegląd obejmujący kontrolę bezpieczeństwa zgodnie z normą producenta (EN 60974-1). Prace te powinny być wykonywane przez odpowiednio wykwalifikowaną osobę kompetentną. |

ZAPIS HARMONOGRAMU USŁUG

| Data | Rodzaj przeprowadzonych prac serwisowych | Obsługiwane przez | Termin płatności następnego sprawdzenia |
|------|--|-------------------|---|
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Zanim maszyny zostaną wysłane z fabryki, zostały dokładnie sprawdzone. Maszyna nie powinna być manipulowana lub zmieniana. Konserwację należy przeprowadzać ostrożnie. Jeśli jakkolwiek przewód poluzuje się lub zostanie źle umieszczony, może być potencjalnie niebezpieczny dla użytkownika!

Tylko profesjonalny personel konserwacyjny powinien naprawiać maszynę!

Upewnij się, że zasilanie jest odłączone przed rozpoczęciem pracy na maszynie. Zawsze odczekaj 5 minut po wyłączeniu zasilania przed zdjęciem paneli.

| Opis usterki | Możliwa przyczyna |
|---|--|
| Dioda zasilania jest wyłączona, a wentylator nie działa | Pierwotne napięcie zasilające nie zostało włączone lub przepalił się bezpiecznik wejściowy |
| | Przełącznik wejściowy źródła prądu spawania jest wyłączony |
| | Luźne połączenia wewnętrznie |
| Dioda LED błędu świeci, a wentylator pracuje | Urządzenie znajduje się w stanie ochrony przed przegrzaniem. Może powrócić automatycznie po schłodzeniu spawarki |
| | Sprawdź przychodzące zasilanie sieciowe, aby upewnić się, że jest w zakresie 230 V +/- 15% |
| Silnik podajnika drutu nie obraca się, gdy spust palnika MIG jest wciśnięty | Prędkość podawania drutu może być ustawiona na zero |
| | Sprawdź zasilanie silnika podajnika drutu |
| | Płytkę drukowaną silnika może być uszkodzona |
| Prąd spawania zmniejsza się podczas spawania | Słabe połączenie przewodu roboczego z obrabianym przedmiotem |
| Elektroda TIG topi się po zajarzeniu łuku | Palnik TIG jest podłączony do zacisku (+) VE |
| Brak przepływu gazu po naciśnięciu spustu uchwyty MIG | Pusta butla gazowa |
| | Regulator gazu jest wyłączony |
| | Wąż gazowy jest zablokowany lub przecięty |
| | Przewód przełącznika spustu palnika jest odłączony lub przełącznik/przewód jest uszkodzony |
| Trudno zapalić łuk | Napięcie spawania jest zbyt niskie lub prędkość podawania drutu jest zbyt wysoka |
| Uchwyt elektrody bardzo się nagrzewa | Prąd znamionowy uchwyty elektrody jest mniejszy niż jego rzeczywisty prąd roboczy, należy go zastąpić wyższym prądem znamionowym |
| Nadmierne odpryski podczas spawania MMA | Połączenie polaryzacji wyjściowej jest nieprawidłowe, zmień polaryzację |
| Inne usterki | Skontaktuj się z dostawcą |
| Zapala się dioda LED przegrzania | Niewystarczające powietrze chłodzące. Pozwól urządzeniu ostygnąć, automatycznie uruchomi się ponownie |
| | Wentylator chłodzący nie działa |
| Drut przechodzi dalej po zwolnieniu przełącznika uchwyty MIG | Przełącznik trybu wyzwolenia jest ustawiony na 4T zamiast 2T |
| | Wadliwy przełącznik palnika MIG |
| Kod błędu „Err 0” na wyświetlaczu | Zadziałało zabezpieczenie nadprądowe - wyłącz i włącz zasilanie maszyny |
| Kod błędu „Err 1” na wyświetlaczu | Napięcie wejściowe sieci jest zbyt niskie - sprawdź zasilanie sieciowe |
| Kod błędu „Err 2” na wyświetlaczu | Zabezpieczenie przed przegrzaniem — pozwól urządzeniu ostygnąć |
| Kod błędu „Err 3” na wyświetlaczu | Ochrona przed przeciążeniem - wyłącz i ponownie włącz maszynę |

MATERIAŁY I ICH UTYLIZACJA

Sprzęt jest wyprodukowany z materiałów, które nie zawierają żadnych toksycznych ani trujących materiałów, które są niebezpieczne dla operatora.

W przypadku złomowania sprzętu należy go zdemontować oddzielając elementy zgodnie z rodzajem materiałów.

Nie wyrzucaj urządzenia wraz z normalnymi odpadami. Dyrektywa Europejska 2002/96/WE w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego stanowi, że sprzęt elektryczny, który osiągnął kres swojej żywotności, musi być zbierany oddzielnie i zwracany do przyjaznego dla środowiska zakładu recyklingu.

Jasic posiada odpowiedni system recyklingu, który jest zgodny i zarejestrowany w Wielkiej Brytanii w agencji ochrony środowiska. Nasz numer rejestracyjny to WEEMM3813AA.

Aby zachować zgodność z przepisami WEEE poza Wielką Brytanią, należy skontaktować się ze swoim dostawcą.

DEKLARACJA ZGODNOŚCI ROHS

Niniejszym potwierdzamy, że wyżej wymieniony produkt nie zawiera żadnej z wymienionych substancji objętych ograniczeniami w Dyrektywie UE 2011/65/UE w stężeniach powyżej określonych w niej limitów.

Zastrzeżenie: Należy pamiętać, że to potwierdzenie jest podane zgodnie z naszą najlepszą obecną wiedzą i przekonaniem. Nic w niniejszym dokumencie nie stanowi i/lub nie może być interpretowane jako gwarancja w rozumieniu obowiązującego prawa gwarancyjnego.

OŚWIADCZENIE GWARANCYJNE

Wszystkie nowe spawarki, przecinarki plazmowe i jednostki wieloprotocowe Jasic sprzedawane przez Jasic będą objęte gwarancją na rzecz pierwotnego właściciela, nieprzenoszalną, na wypadek awarii z powodu wadliwych materiałów lub produkcji przez okres 5 lat od daty zakupu. Oryginał faktury jest dokumentacją za standardowy okres gwarancyjny. Okres gwarancji opiera się na systemie jednozmianowym.

Wadliwe jednostki zostaną naprawione lub wymienione przez firmę w naszym warsztacie. Firma może zdecydować się na zwrot ceny zakupu (pomniejszonej o wszelkie koszty i amortyzację z tytułu użytkowania i zużycia). Firma zastrzega sobie prawo do zmiany warunków gwarancji w dowolnym momencie ze skutkiem na przyszłość.

Warunkiem pełnej gwarancji jest eksploatacja produktów zgodnie z dostarczoną instrukcją obsługi. Przestrzeganie odpowiedniej instalacji oraz wszelkich wymagań prawnych, zaleceń i wytycznych oraz wykonywanie instrukcji konserwacji przedstawionych w instrukcji obsługi. Powinno to być wykonane przez odpowiednio wykwalifikowaną, kompetentną osobę.

W mało prawdopodobnym przypadku wystąpienia problemu należy to zgłosić zespołowi wsparcia technicznego Jasic w celu rozpatrzenia roszczenia.

Klient nie ma prawa do wypożyczenia lub wymiany produktów podczas wykonywania napraw.

Gwarancja nie obejmuje:

- Wady wynikające z naturalnego zużycia
- Nieprzestrzeganie instrukcji obsługi i konserwacji
- Podłączenie do nieprawidłowego lub wadliwego zasilania sieciowego
- Przeciążenie podczas użytkowania
- Wszelkie modyfikacje wprowadzone do produktu bez uprzedniej pisemnej zgody
- Błędy oprogramowania spowodowane nieprawidłową obsługą
- Wszelkie naprawy wykonywane przy użyciu niezatwierdzonych części zamiennych
- Wszelkie uszkodzenia transportowe lub magazynowe
- Gwarancja nie obejmuje szkód bezpośrednich lub pośrednich, a także utraty zarobków
- Uszkodzenia zewnętrzne, takie jak pożar lub uszkodzenia spowodowane przyczynami naturalnymi, m.in. powódź

UWAGA: Zgodnie z warunkami gwarancji palniki spawalnicze, ich części eksploatacyjne, rolki napędowe podajnika drutu i

rukki prowadzące, kable i zaciski powrotne pracy, uchwyty elektrod, kable przyłączeniowe i przedłużające, przewody zasilające i sterujące, wtyczki, kółka, płyn chłodzący itp. objęte są 3 miesięczną gwarancją.

Jasic w żadnym wypadku nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek wydatki lub wydatki/koszty osób trzecich lub jakiegokolwiek pośrednie lub wtórne wydatki/koszty.

Jasic przedstawi fakturę za wszelkie prace naprawcze wykonane poza zakresem gwarancji. Wycena wszelkich napraw nieobjętych gwarancją zostanie podana przed wykonaniem jakichkolwiek napraw.

Decyzję o naprawie lub wymianie wadliwej(ych) części podejmuje Jasic. Wymienione części pozostają własnością Jasic.

Gwarancja obejmuje tylko maszynę, jej akcesoria i części znajdujące się w jej wnętrzu. Żadna inna gwarancja nie jest wyrażona ani dorozumiana. Żadna gwarancja nie jest wyrażona ani dorozumiana w odniesieniu do przydatności produktu do określonego zastosowania lub użytkowania.

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

Producent lub jego przedstawiciel prawny Wilkinson Star Limited oświadcza, że opisane poniżej urządzenie zostało zaprojektowane i wyprodukowane zgodnie z następującymi dyrektywami UE:

- Dyrektywa niskonapięciowa (LVD), nr: 2014/35/UE
- Dyrektywa kompatybilności elektromagnetycznej (EMC), nr: 2014/30/UE

I sprawdzone zgodnie z następującymi

UE - Normy

- EN 60 974-1:2012

- EN 60 974-10:2014+A1

Wszelkie przeróbki lub zmiany w tych maszynach przez osoby nieuprawnione unieważniają niniejszą deklarację.

Wilkinson Star Model

ZXJM-200CS

Jasic Model

MIG 200 N229

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

Listopad 2022 Wydanie 2