



MOC W TECHNOLOGII INVERTER



JM-452S

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.

CONTENTS

Twój nowy produkt	2
Zawartość	3
Specyfikacja produktu	4
Sterownica	5
Panel sterowania	7
Instalacja	9
Utrzymanie	13
Rozwiązywanie problemów	14
Materiały i ich utylizacja	15
Deklaracja zgodności z dyrektywą RoHS	15
Oświadczenie gwarancyjne	16
Deklaracja zgodności	17
Uwagi	18

SPECYFIKACJA PRODUKTU



Inwerterowe spawarki Jasic MIG zostały zaprojektowane jako zintegrowane i przenośne zasilacze spawalnicze. Włączenie najbardziej zaawansowanej technologii inwerterowej IGBT w energoelektronice z łatwą obsługą i regulacją dzięki przyjaznemu interfejsowi użytkownika.

Oddzielna oferta Jasic MIG obejmuje jedno- i trójfazowe źródła prądu inwerterowego z oddzielnym podajnikiem drutu. Jest to seria, która umożliwia spawanie MIG, MMA i bezgazowe spawanie samoosłonowe. Dzięki złączom podawania drutu może być używany do spawania w szerokim promieniu.

System posiada wyjście napięciowe ze sprzężeniem zwrotnym w pętli zamkniętej, które pozwala na pracę z szeroką tolerancją na wahania napięcia sieciowego w zakresie $\pm 15\%$. Mają płynną regulację napięcia i prądu spawania, aby zapewnić doskonałe właściwości spawania. Zastosowanie unikalnego obwodu sterowania dynamiczną charakterystyką spawania w metodzie MIG zapewnia stabilny łuk, niski poziom odprysków, doskonały wygląd spoiny i wysoką wydajność spawania.

Wbudowana wysoka częstotliwość falownika znacznie zmniejsza objętość i wagę spawarki, a duża redukcja strat magnetycznych i rezystancyjnych zwiększa wydajność spawania i efekt oszczędzania energii. Częstotliwość przełączania wykracza poza zakres audio, co prawie eliminuje zanieczyszczenie hałasem.

KLUCZOWE CECHY

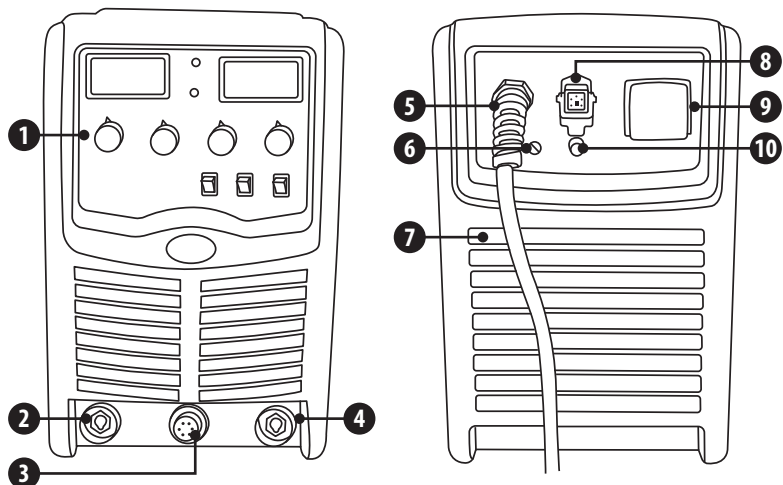
- Inwerter IGBT MIG/MAG MMA
- Wzmacniacz cyfrowy i woltomierz
- Wysoki cykl pracy
- 4-rolkowy podajnik drutu
- Zaawansowane obwody sterujące
- Nadaje się do drutu spawalniczego 0,8, 1,0, 1,2 i 1,6 mm
- Kontrola wypalania i przesuwania drutu
- Funkcja wyzwalania 2T/4T
- Diody LED zasilania i stanu
- Funkcja kontroli gazu
- Zmienna indukcyjność
- Wózek inwertera mieści pełnowymiarową butlę gazową
- Przyjazny dla generatora AVR

DANE TECHNICZNE

Napięcie wejściowe	AC 400V - 50/60 Hz
I_{eff} (A)	27
Moc wejściowa (kVA)	18.7
Zakres regulacji napięcia (V)	15 - 40
Zakres prądu (A)	MIG 60 - 450 MMA 30 - 400
Cykl pracy przy 40°C	400A @ 100%
Napięcie bez obciążenia (V)	65
Prędkość drutu (m/min)	1 - 18
Efektywność (%)	85
Współczynnik mocy	0.91
Klasa ochrony/izolacji	IP21S/F
Wymiary (DxSxW mm)	1020 x 505 x 1460
Waga (kg)	108

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.

STEROWANIA



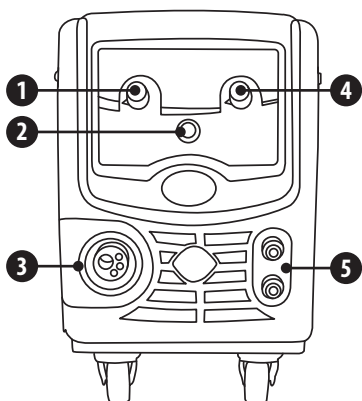
Przedni Widok

1. Panel sterowania
2. „+” Zacisk wyjściowy: złącze spawane dla kabla połączeniowego dla WFU
3. Gniazdo kabla sterującego: Do podłączenia podajnika drutu
4. Zacisk wyjściowy „-”: Do podłączenia zacisku roboczego

Widok z Tyłu

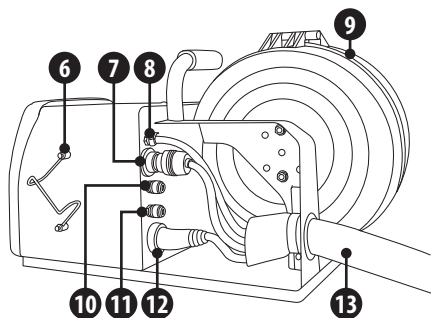
5. Wejściowy kabel zasilający
6. Kontrola wypalania
7. Wentylator chłodzący
8. Gniazdo pomocnicze
9. Przycisk zasilania
10. Bezpiecznik kontrolny: Ocena 5 amp

STEROWANIA



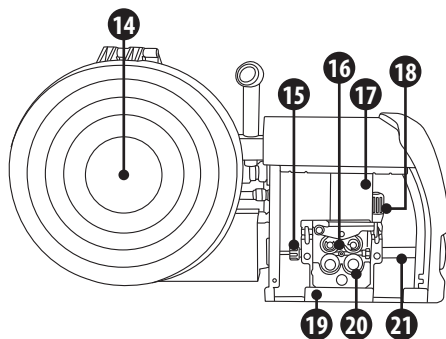
Widok z przodu zespołu podawania drutu

1. Kontrola prędkości drutu
2. Przycisk cała drutu
3. Złącze palnika MIG typu Euro
4. Kontrola napięcia
5. Połączenia chłodziwa palnika MIG



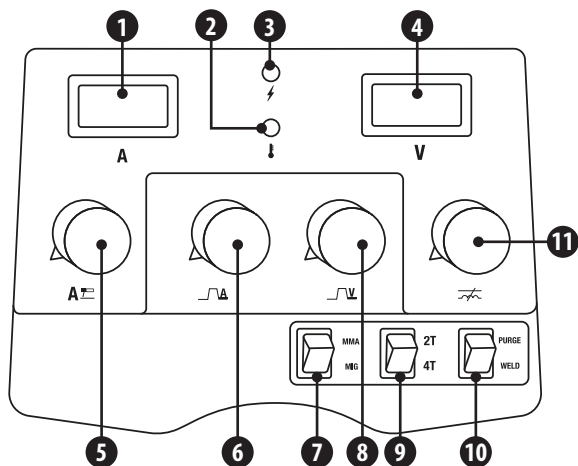
Widok z boku podajnika drutu

6. Uchwyt palnika MIG
7. Kabel sterujący ze źródła zasilania
8. Przyłącze gazu osłonowego
9. Pokrywa szpuli drutu spawalniczego
10. Przyłącze chłodziwa (czerwony)
11. Przyłącze chłodziwa (niebieskie)
12. „+” Połączenie kabla spawalniczego
13. Kabel połączeniowy



14. Uchwyt i napinacz szpuli drutu
15. Prowadnica drutu wlotowego
16. Zespół rolki dociskowej
17. Silnik i przekładnia podajnika drutu
18. Napinacz rolki napędowej
19. Zespół podajnika drutu 4 rolek
20. Rolka podająca drut i nakrętka mocująca
21. Adapter zasilania wylotowego

PANEL STEROWANIA



1. Amperomierz cyfrowy
2. Wskaźnik przegrzania: Gdy świeci, wskazuje, że temperatura wewnątrz urządzenia jest zbyt wysoka i urządzenie jest w stanie ochrony przed przegrzaniem
3. Wskaźnik zasilania: Gdy świeci, oznacza, że urządzenie jest włączone
4. Woltomierz cyfrowy
5. Pokrętko regulacji prądu: Pokrętko natężenia używane tylko z MMA i dostosowuje ilość prądu spawania dostarczanego przez źródło prądu
6. Pokrętko regulacji prądu kraterowego: Funkcja, patrz strona 8
7. Przełącznik wyboru trybu: do przełączania między trybami spawania MIG i MMA
8. Pokrętko regulacji napięcia krateru: Funkcja, patrz strona 8
9. Przełącznik wyboru 2T/4T: Ta opcja umożliwia użytkownikowi przełączanie między 2T (2 suw) 4T (4 suw/zatrask). W trybie 2T spawanie rozpocznie się i będzie kontynuowane, gdy spust jest wciśnięty. Czy w trybie 4T po rozpoczęciu łuku spawalniczego można zwolnić spust, a spawanie będzie kontynuowane do momentu ponownego uruchomienia spustu?
10. Przełącznik oczyszczania gazu: ten przełącznik umożliwia aktywację gazu, co pozwala operatorowi sprawdzić i zmierzyć przepływ gazu
11. Kontrola cewki indukcyjnej: zmienna kontrola indukcyjności, aby zapewnić operatorowi bardziej precyzyjną moc wyjściową w MIG

PANEL STEROWANIA

Ustawienia kontroli prądu krateru

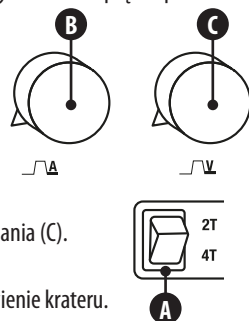
Kontrola krateru to możliwość zmniejszenia lub wyeliminowania krateru, który pozostaje na końcu spoiny.

Sterowanie prądem krateru skutecznie pozwala na ustawienie niezależnego ustawienia prędkości podawania drutu i napięcia, które ma być używane na końcu spawania (ustawienia te są zwykle ustawione na niższe wartości niż główne podawanie drutu spawalniczego i napięcie ustawione za pomocą drutu podajnika), aby umożliwić wypełnienie krateru przy wykańczaniu spoiny. Zazwyczaj wartości są ustawione na około 55% ~ 65% głównych wartości prądu spawania.

Kontrola prądu krateru działa tylko w funkcji wyzwalania palnika 4T.

Poniższe kroki wyjaśniają, jak ustawić i używać kontroli prądu kraterowego.

1. Wybierz 4T na przełączniku trybu wyboru spustu (A)
2. Ustaw wartość za pomocą pokrętki prądu kraterowego na przednim panelu źródła zasilania (B). Pokrętko to steruje prędkością podawania drutu podawanego na końcu spoiny.
3. Ustaw wartość za pomocą pokrętki napięcia krateru na przednim panelu źródła zasilania (C). Pokrętko to kontroluje ilość napięcia przyłożonego na końcu spoiny.



Sprawdź ustawienia prądu krateru przez spawanie, aż zostanie znalezione żądane ustawienie krateru.

Uwaga: Pamiętaj, aby zwrócić uwagę na wybór wyzwalacza 4T.

Oznacza to, że wciśnięcie przełącznika palnika MIG (1. dotyk) rozpocznie cykl spawania, zwolnienie przełącznika palnika (2. dotyk) pozwoli na kontynuowanie spawania bez przytrzymywania przełącznika palnika, ponowne pociągnięcie przełącznika (3. dotyk) i przytrzymanie w dół spowoduje uaktywnienie ustawień prądu krateru i wypełnienie krateru spawalniczego, zwolnienie przełącznika palnika (4. dotknięcie) zakończy spawanie.

* Jeśli ustawienie prądu krateru jest zbyt wysokie, tj. zbyt gorące i nie wypełnia krateru, zmniejsz ustawienie i ponownie przetestuj.

* Jeśli ustawienie prądu krateru nie jest wystarczająco gorące, a spawanie jest zbyt zimne z przeszywającymi i odpryskami, zwiększ ustawienia i ponownie przetestuj.

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.

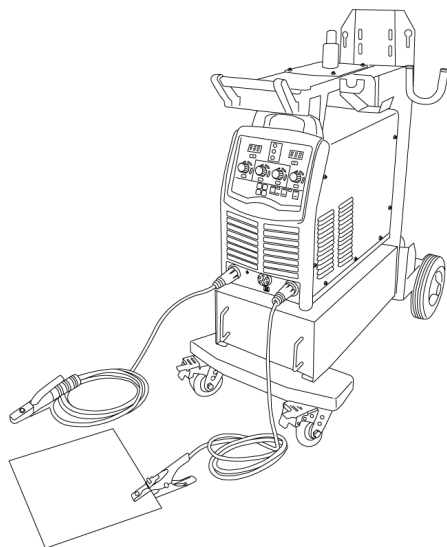
Spawanie MMA

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

Wybór gazu

Spawanie metali w aktywnym gazie (MAG): Jako gaz osłonowy wykorzystuje się argon (Ar) zmieszany z pewną ilością CO₂/O₂ i jest on zwykle stosowany w transferze zwarciovym i natryskowym. Może być stosowany do spawania w pozycji płaskiej, spawania w pozycji pionowej, spawania w pozycji nad głową i spawania we wszystkich pozycjach i jest stosowany głównie do spawania stali węglowej, stali niskostopowej o wysokiej wytrzymałości i stali nierdzewnej. Roboty spawalnicze w większości wykorzystują proces MAG.

Spawanie metali w gazie obojętnym (MIG): Jako gaz osłonowy używa się argonu (Ar), helu (He) lub Ar-He i jest używany głównie do spawania aluminium i jego stopów.

Spawanie łukowe w osłonie gazowej CO₂ (dwutlenek węgla) (spawanie CO₂): jako gaz osłonowy wykorzystuje się CO₂ i jest zwykle używany w przypadku transferu kulistego i transferu zwarciovego w celu wykonania spawania. Może być używany do spawania w różnych pozycjach. W porównaniu z innymi metodami spawania, spawanie CO₂ ma wiele zalet, chociaż powoduje więcej odprysków, spawanie CO₂ jest szeroko stosowane do ogólnego spawania konstrukcji metalowych.

Spawanie metodą MIG

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

Włóż szybko wtyk przewodu połączeniowego do zacisku wyjściowego „+” spawarki i dokręć go zgodnie z ruchem wskazówek zegara (upewnij się, że drugi koniec jest podłączony z tyłu podajnika drutu).

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

Wybierz rozmiar drutu i umieść szpulę drutu na adapterze wrzeczona podajnika drutu.

Wrzeczono drutu zawiera hamulec czarny, który można regulować, aby zapewnić optymalne hamowanie. W razie potrzeby można dokonać regulacji, przekręcając duży klucz imbusowy wewnątrz otwartego końca piasty szpuli drutu. Obrót w prawo dokręci hamulec. Prawidłowa regulacja spowoduje, że obwód szpuli po zwolnieniu spustu palnika będzie kontynuowany nie dalej niż 15-20 mm, dzięki czemu drut na szpuli będzie luźny, ale nie za bardzo, gdzie spadnie z szpuli.

Butla gazowa powinna być wyposażona w odpowiedni regulator gazu.

Podłącz dostarczony wąż gazowy do wlotu gazu na tylnym panelu urządzenia, a następnie do wylotu reduktora gazu. Gaz osłonowy zapewnia ochronę obszaru spawania. Zapewnienie wystarczającego przepływu gazu jest bardzo ważne.

Upewnij się, że rozmiar rowka rolki podającej, która będzie podawać drut spawalniczy na rolce napędowej, odpowiada rozmiarowi końcówki prądowej palnika spawalniczego i rozmiarowi używanego drutu spawalniczego. Zwolnij ramię dociskowe podajnika drutu, aby przewlec drut przez rurkę prowadzącą do rowka rolki napędowej, a następnie wyreguluj ramię dociskowe, upewniając się, że drut nie ślizga się podczas podawania drutu przez palnik. (Zbyt duży nacisk spowoduje zniekształcenie drutu, co wpłynie na podawanie drutu).

Naciśnij przycisk wysuwania drutu, aby wyprowadzić drut z palnika przez końcówkę stykową.

Jesteś teraz gotowy do rozpoczęcia spawania metodą MIG.



INSTALACJA

Instrukcja montażu wózka

Sprawdź opakowanie wózka pod kątem uszkodzeń. Ostrożnie wyjmij wszystkie elementy, sprawdź i zachowaj opakowanie do czasu zakończenia montażu.

Zestaw Wózków Zawiera

1 x Jednostka podstawowa (złożona)	2 x Paski do butli	1 x Podpórka obrotowa podawania drutu		
1 x Ramię podtrzymujące podawanie drutu	1 x Wsparcie cylindra	1 x Wspornik zewnętrzny podajnika drutu		
2 x Wsporniki półek	2 x Śruby M4	8 x Śruby M5	4 x Śruby M6	12 x Śruby M10

1. Umieść jednostkę bazową na płaskiej powierzchni



2. Zlokalizuj wspornik butli i użyj śruby M10, aby przymocować do podstawy



3. Umieść źródło zasilania na podstawie i dopasuj wsporniki na podstawie do wsporników na zespole podstawy. Użyj 4 śrub M5, aby przymocować źródło zasilania do zespołu podstawy



4. Zdejmij uchwyty ze źródła zasilania



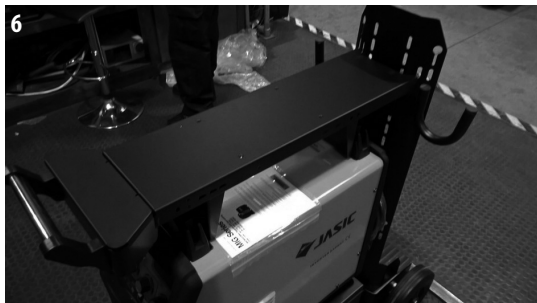
5. Przymocuj wsporniki półki do górnej części źródła zasilania wraz z uchwytyami za pomocą oryginalnych śrub



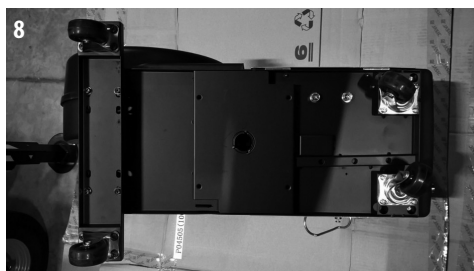
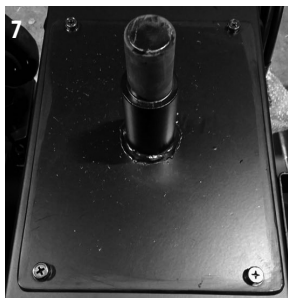
INSTALACJA

Instrukcja montażu wózka

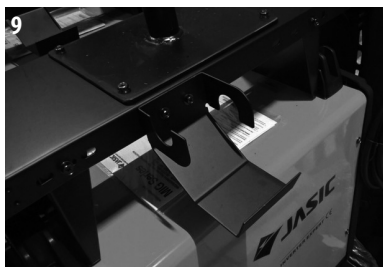
6. Umieść półkę podtrzymującą podajnik drutu na wspornikach półek i użyj 4 śrub M5, aby połączyć półkę ze wspornikami. Następnie użyj 8 śrub M10, aby przymocować półkę do wspornika cylindra



7. Umieść obrotowy wspornik na półce i użyj 4 śrub M6, aby przymocować do półki
8. Zamocuj kółka skrętne z przodu podajnika drutu i przymocuj kółka stałe do wspornika przedłużającego, mocując je do tylnego końca podajnika drutu, jak pokazano poniżej



9. Przymocuj uchwyt palnika do lewej lub prawej strony półki, jak pokazano, i przymocuj go 2 śrubami M4
10. Na koniec umieść podajnik drutu na wsporniku obrotowym, upewnij się, że wszystkie śruby są prawidłowo dokręcone i podłącz kabel połączeniowy



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
Wyświetlacz cyfrowy jest wyłączony, 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
Wyświetlacz cyfrowy jest włączony, ale wentylator nie działa	Łopatki wentylatora maszyny mogą się zaciąć
	Wentylator maszyny może nie działać
	Sprawdź okablowanie i napięcie zasilania wentylatora
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
	Płytką 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

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-452S

Jasic Model

MIG 400 N361

Authorised Representative

Wilkinson Star Limited
Shield Drive, Wardley Industrial Estate,
Worsley, Manchester M28 2WD
Tel 0161 793 8127

Signature

Dr John A Wilkinson OBE

Position Chairman

Manufacturer

Shenzhen Jasic Technology Co LTD
No3 Qinglan, 1st Road
Pingshan District
Shenzhen, China

Signature

Shenzhen Jasic Technology Co LTD

Position

Date



Company stamp

Date



Company stamp



Wilkinson Star Limited

Shield Drive
Wardley Industrial Estate
Worsley
Manchester
UK
M28 2WD

+44(0)161 793 8127



www.jasic.co.uk

Grudzień 2021 Wydanie 1