



DE KRACHT IN INVERTERTECHNOLOGIE



JM-452S

Gebuikershandleiding



# UW NIEUWE PRODUCT

---

Bedankt dat u voor dit Jasic-product hebt gekozen.

Deze producthandleiding is ontworpen om ervoor te zorgen dat u het meeste uit uw nieuwe product haalt. Zorg ervoor dat u volledig op de hoogte bent van de verstrekte informatie en let vooral op de veiligheidsmaatregelen in het veiligheidsboekje (Scan QR-code hieronder). De informatie helpt u uzelf en anderen te beschermen tegen de mogelijke gevaren die u kunt tegenkomen.

Zorg ervoor dat u dagelijkse en periodieke onderhoudscontroles uitvoert om jarenlang betrouwbaar en probleemloos gebruik te garanderen.

Bel uw Jasic-distributeur in het onwaarschijnlijke geval dat zich een probleem voordoet.

Noteer hieronder de details van uw product, aangezien deze nodig zijn voor garantiedoeleinden en om ervoor te zorgen dat u de juiste informatie krijgt als u hulp of reserveonderdelen nodig heeft.

## Aankoopdatum

---

## Waarvan

---

## Serienummer

---

(Het serienummer bevindt zich normaal gesproken aan de boven- of onderkant van de machine)

**Disclaimer:** Hoewel alles in het werk is gesteld om ervoor te zorgen dat de informatie in deze handleiding volledig en nauwkeurig is, kan geen aansprakelijkheid worden aanvaard voor eventuele fouten of weglatingen. Let op: producten zijn onderhevig aan voortdurende ontwikkeling en kunnen zonder voorafgaande kennisgeving worden gewijzigd. Bezoek [jasic.co.uk](http://jasic.co.uk) voor de meest actuele handleidingen.

**Let op:** het veiligheidsinformatieboekje is online te vinden door de onderstaande QR-code te scannen



**After Sales-documenten, inclusief handleidingen voor lasprocedures, zijn te vinden op [www.jasic.co.uk](http://www.jasic.co.uk)**

Deze handleiding mag niet worden gekopieerd of gereproduceerd zonder schriftelijke toestemming van Wilkinson Star Limited.

# INHOUD

---

Uw nieuwe product	2
Inhoud	3
Productspecificatie	4
Bediening	5
Controlepaneel	7
Installatie	9
Onderhoud	13
Probleemoplossen	14
Materialen en hun verwijdering	15
RoHS-conformiteitsverklaring	15
Garantieverklaring	16
Conformiteitsverklaring	17
Opmerkingen	18

---

# PRODUCTSPECIFICATIE



De serie MIG-inverter lasmachines van Jasic zijn ontworpen als geïntegreerde en draagbare lasvoedingen. Integratie van de meest geavanceerde IGBT-invertertechnologie in vermogenselektronica met eenvoudige bediening en afstelling dankzij de gebruiksvriendelijke gebruikersinterface.

De afzonderlijke serie Jasic MIG biedt een- en driefasige inverterstroombronnen met een aparte draadaanvoerunit. Het is een serie die MIG-, MMA- en gasloze zelfbeschermde lasopties kan bieden. Met de draadaanvoerverbindingen kan er in een grote radius gelast worden.

Het systeem heeft een terugkoppeling met gesloten lus die een constante uitgangsspanning regelt, waardoor het kan werken met een brede tolerantie voor netfluctuaties binnen  $\pm 15\%$ . Ze hebben een traploos instelbare lasspanning en -stroom voor uitstekende laseigenschappen. Het gebruik van een uniek regelcircuit voor dynamische laseigenschappen in MIG zorgt voor een stabiele boog, weinig spatten, een uitstekend lasuiterlijk en een hoge lasefficiëntie.

De ingebouwde hoge inverterfrequentie vermindert het volume en het gewicht van de lasser aanzienlijk en de grote vermindering van magnetisch en weerstandsverlies verbetert de lasefficiëntie en het energiebesparende effect. De schakelfrequentie ligt buiten het audio bereik, waardoor geluidsoverlast bijna wordt geëlimineerd.

## BELANGRIJKSTE KENMERKEN

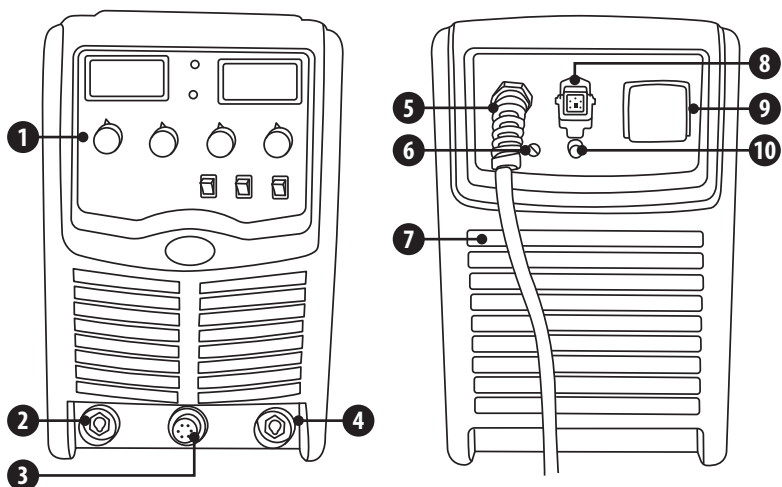
- IGBT MIG/MAG MMA-omvormer
- Digitale versterker & voltmeter
- Hoge inschakelduur
- Draadaanvoereenheid met 4 rollen
- Geavanceerde besturingscircuits
- Geschikt voor 0,8, 1,0, 1,2 en 1,6 mm lasdraad
- Controle terugbranden & draadaanvoer
- 2T/4T-triggerfunctie
- Voedings- en status-LED's
- Gascontrolefunctie
- Variabele inductantie
- Omvormerwagen neemt gasfles op ware grootte mee
- AVR generator vriendelijk

## TECHNISCHE DATA

Ingangsspanning	AC 400V - 50/60 Hz
lef (A)	27
Ingangsvermogen (kVA)	18.7
Spanningsaanpassingsbereik (V)	15 - 40
Stroombereik (A)	MIG 60 - 450 MMA 30 - 400
Inschakelduur @ 40°C	400A @ 100%
Nullastspanning (V)	65
Draadsnelheid (m/min)	1 - 18
Efficiëntie (%)	85
Kranchfactor	0.91
Beschermings-/isolatieklasse	IP21S/F
Afmetingen (LxBxH mm)	1020 x 505 x 1460
Gewicht (kg)	108

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

# BEDIENING



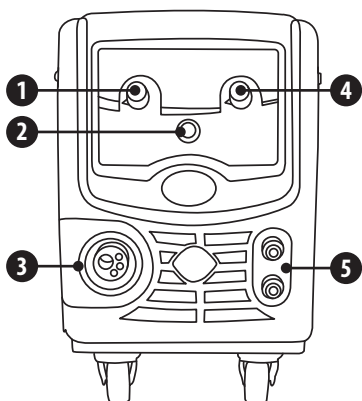
## Vooraanzicht

1. Controlepaneel
2. "+" Uitgangsklem: De lasaansluiting voor de verbindingkabel voor de WFU
3. Aansluiting stuurkabel: Voor het aansluiten van de draadaanvoerunit
4. "-" Uitgangsklem: om de werkklem aan te sluiten

## Achteraanzicht

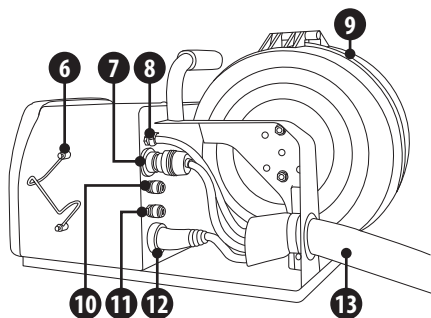
5. Ingangsstroomkabel
6. Burnback controle
7. Koelventilator
8. Hulpcontactdoos:
9. Aan/uit-schakelaar
10. Stuurzekering: Vermogen 5 amp

# BEDIENING



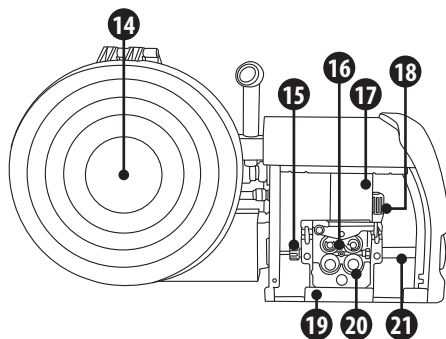
## Vooranzicht draadaanvoereenheid

1. Draadsnelheidsregeling
2. Draad inch knop
3. MIG-toortsconnector in eurostijl
4. Spanningsregeling:
5. MIG-toortskoelmiddelaansluitingen



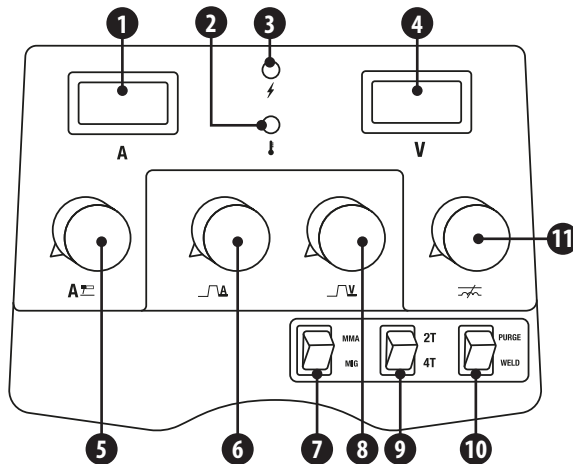
## Zijaanzicht draadaanvoereenheid

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



14. Draadspoelhouder en spanner
15. Inlaat draadgeleider
16. Aandrukrol montage
17. Draadaanvoermotor en versnellingsbak
18. Aandrijfrol spanner
19. 4 Roll drive draadaanvoereenheid
20. Draadaanvoerrol en borgmoer
21. Uitgangsvoedingadapter

# CONTROLEPANEEL



1. Digitale ampèremeter
2. Oververhittingsindicator: wanneer deze brandt, is de temperatuur in de machine te hoog en heeft de machine een oververhittingsbeveiligingsstatus;
3. Aan/uit-indicator: Wanneer verlicht geeft aan dat de machine aan staat
4. Digitale voltmeter
5. Stroomregelknop: de stroomsterkteknop die alleen wordt gebruikt met MMA en past de hoeveelheid lasstroom aan die door de stroombron wordt geleverd
6. Kraterstroomregelknop: Voor de functie, zie pagina 8
7. Moduskeuzeschakelaar: om te schakelen tussen MIG- en MMA-lasmodi
8. Kraterspanningsregelaar: Voor de functie, zie pagina 8
9. 2T/4T keuzeschakelaar: Met deze optie kan de gebruiker schakelen tussen 2T (2 takt) 4T (4 takt/grendel). In de 2T-modus zal de las starten en doorgaan terwijl de trekker wordt ingedrukt. In de 4T-modus kunt u, zodra de lasboog is begonnen, de trekker loslaten en het lassen gaat door totdat de trekker weer wordt geactiveerd
10. Gaszuiveringsschakelaar: Met deze schakelaar kunt u het gas activeren, waardoor de operator de gasstroom kan controleren en meten
11. Inductorregeling: een variabele inductantieregeling om de operator een nauwkeurigere uitvoer in MIG . te geven

# CONTROLEPANEEL

## Instelling kraterstroomregeling

Kratercontrole is het vermogen om de krater die achterblijft aan het einde van de las te verminderen of te elimineren. Met de regeling van de kraterstroom kunt u een onafhankelijke instelling instellen voor de draadaanvoersnelheid en het voltage dat moet worden gebruikt aan het einde van de las (deze instellingen worden doorgaans ingesteld op lagere waarden dan de hoofdlasdraadaanvoer en het voltage ingesteld via de draad voedingseenheid) om het vullen van de krater bij het afwerken van de las mogelijk te maken. Meestal worden de waarden ingesteld op ongeveer 55% ~ 65% van de belangrijkste lasstroomwaarden.

### De kraterstroomregeling werkt alleen in de 4T-toortstriggerfunctie.

In de volgende stappen wordt uitgelegd hoe u de kraterstroomregelaars instelt en gebruikt.

1. Selecteer 4T op de Trigger Select Mode-schakelaar (A)
2. Stel een waarde in met behulp van de kraterstroomknop op het voorpaneel van de stroombron (B). Deze draaiknop regelt de hoeveelheid draadaanvoersnelheid die aan het einde van de las wordt geleverd.
3. Stel een waarde in met behulp van de kraterspanningsknop op het voorpaneel van de stroombron (C). Deze draaiknop regelt de hoeveelheid spanning die aan het einde van de las wordt toegepast.

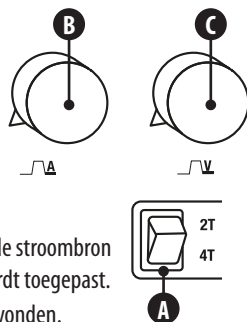
Test de kraterstroominstellingen door te lassen totdat de gewenste kraterinstelling is gevonden.

**Let op:** vergeet niet om aandacht te besteden aan de 4T-triggerselectie.

Dit betekent dat het indrukken van de MIG-toortsschakelaar (1e aanraking) de lascyclus start. Als u de toortsschakelaar loslaat (2e aanraking) kunt u doorgaan met lassen zonder de toortsschakelaar ingedrukt te houden, opnieuw aan de schakelaar trekken (3e aanraking) en ingedrukt houden. Als u deze omlaag zet, kunnen de instellingen voor de kraterstroom actief worden en kunt u de laskrater vullen. Als u de toortsschakelaar loslaat (4e aanraking) wordt het lassen beëindigd.

\* Als de instelling van de kraterstroom te hoog is, d.w.z. te heet en de krater niet vult, verlaag dan de instelling en test opnieuw.

\* Als de instelling van de kraterstroom niet warm genoeg is en het lassen is te koud met steken en spatten, verhoog dan de instellingen en test opnieuw.





# INSTALLATIE

---

## Uitpakken

Controleer de verpakking op tekenen van beschadiging.

Verwijder de machine voorzichtig en bewaar de verpakking totdat de installatie is voltooid.

## Plaats

De machine moet op een geschikte plaats en in een geschikte omgeving worden geplaatst. Voorzichtigheid is geboden om vocht, stof, stoom, olie of corrosieve gassen te vermijden.

Plaats op een veilige, vlakke ondergrond en zorg voor voldoende vrije ruimte rond de machine om een natuurlijke luchtstroom mogelijk te maken.

## Ingangsaansluitingen

Voordat u de machine aansluit, moet u ervoor zorgen dat de juiste voeding beschikbaar is. Details van de machinevereisten zijn te vinden op het typeplaatje van de machine of in de technische gegevens in de handleiding.

De apparatuur moet worden aangesloten door een gekwalificeerd, competent persoon. Zorg er altijd voor dat de apparatuur goed is geaard.

Sluit de machine nooit aan op het elektriciteitsnet als de panelen zijn verwijderd.

## Uitgangsaansluitingen

### Elektrode polariteit

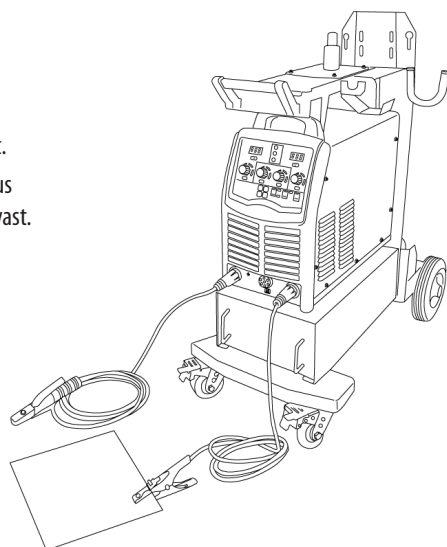
In het algemeen wordt bij het gebruik van handmatige booglaselektroden de elektrodehouder verbonden met de positieve pool en het werkstuk terug naar de negatieve pool. Raadpleeg bij twijfel altijd het gegevensblad van de elektrodefabrikant.

Bij gebruik van de machine voor TIG-lassen moet de TIG-toorts worden aangesloten op de negatieve pool en het werkstuk moet terugkeren naar de positieve pool.

### MMA-lassen

Steek de kabelstekker met elektrodehouder in de "+"-bus op het voorpaneel van het lasapparaat en draai deze rechtsom vast.

Steek de kabelstekker van de werkstukretourleiding in de "-"-bus op het voorpaneel van het lasapparaat en draai deze rechtsom vast.



**Zorg ervoor dat u oogbescherming, beschermende kleding en alle benodigde PBM draagt. Neem ook de nodige maatregelen om de in het gebied aanwezige personen te beschermen.**

# INSTALLATIE

## Gasselectie

Metaalactief gaslassen (MAG): Gebruikt argon (Ar) gemengd met een bepaalde hoeveelheid CO<sub>2</sub>/O<sub>2</sub> als beschermgas en wordt meestal gebruikt bij kortsluitingsoverdracht en sproei-overdracht. Het kan van toepassing zijn op lassen met vlakke positie, lassen in verticale positie, lassen boven het hoofd en lassen in alle posities en wordt voornamelijk gebruikt voor het lassen van koolstofstaal, laaggelegeerd staal met hoge sterkte en roestvrij staal. Lasrobots gebruiken meestal het MAG-proces.

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

CO<sub>2</sub> (kooldioxide) gas afgeschermd booglassen (CO<sub>2</sub>-lassen): Het gebruikt CO<sub>2</sub> als beschermgas en wordt meestal gebruikt bij bolvormige overdracht en kortsluiting om lassen te implementeren. Het kan worden gebruikt om in verschillende posities te lassen. In vergelijking met andere lasmethoden heeft CO<sub>2</sub>-lassen veel voordelen, hoewel het meer spatten produceert, wordt CO<sub>2</sub>-lassen veel gebruikt voor algemeen lassen van metalen constructies.

## MIG-lassen

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

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

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

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

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

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

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

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



# INSTALLATIE

## Trolley Montage Instructie

Controleer de verpakking van de trolley op tekenen van schade. Verwijder voorzichtig alle componenten, controleer en bewaar de verpakking totdat de montage is voltooid.

### Trolleyset bestaat uit

1 x Basiseenheid (gemonteerd)	2 x Cilinderriemen	1 x Ondersteuning voor draadaanvoerwiel	
1 x Draadaanvoer steunarm	2 x Plankbeugels	1 x Cilinderondersteuning	1 x Draadaanvoer ext beugel
2 x M4 Schroeven	8 x M5 Schroeven	4 x M6 Schroeven	12 x M10 Schroeven

## Trolley Montage Instructie

1. Plaats de basiseenheid op een vlakke ondergrond
2. Lokaliseer de cilindersteun en gebruik de M10-schroef om aan de basiseenheid te bevestigen



3. Plaats de stroombron op de basiseenheid en zorg dat de beugels op de basis overeenkomen met de beugels op de basiseenheid. Gebruik 4 x M5-schroeven om de stroombron aan de basiseenheid te bevestigen
4. Verwijder de handgrepen van de stroombron



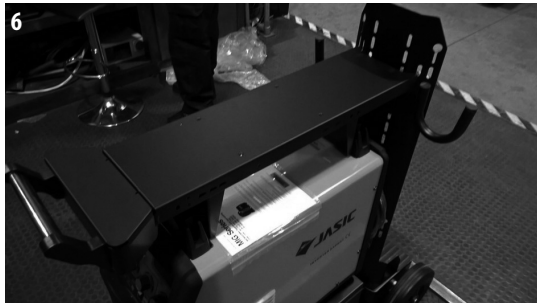
5. Monteer de plankbeugels samen met de handgrepen op de bovenkant van de stroombron met behulp van de originele bouten



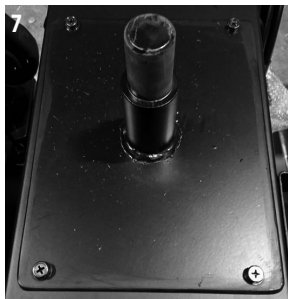
# INSTALLATIE

## Trolley Montage Instructie

1. Plaats de steunplank voor de draadaanvoer op de plankbeugels en gebruik 4 x M5-schroeven om de plank aan de beugels te bevestigen. Gebruik vervolgens 8 x M10-schroeven om de plank aan de cilindersteun te bevestigen



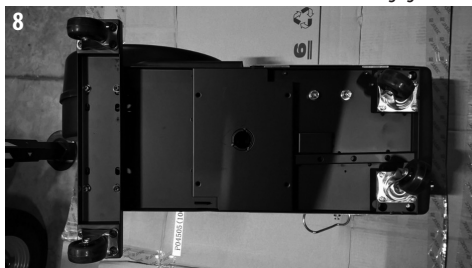
2. Plaats draaibare steun op plank en gebruik 4 x M6 schroeven om aan de plank te bevestigen



4. Bevestig de toortshouder aan de linker- of rechterkant van de plank zoals afgebeeld en gebruik 2 x M4-schroeven om deze te bevestigen



3. Bevestig de zwenkwielen aan de voorkant van de draadaanvoereenheid en bevestig de vaste wielen aan de verlengingsbeugel en bevestig deze aan de achterkant van de draadaanvoereenheid zoals hieronder weergegeven



5. Plaats tot slot de draadaanvoerunit op de zwenksteun, zorg ervoor dat alle schroeven goed zijn vastgedraaid en sluit de verbindingkabel aan



# ONDERHOUD



**De volgende handeling vereist voldoende vakkennis over elektrische aspecten en uitgebreide veiligheidskennis. Zorg ervoor dat de ingangskabel van de machine is losgekoppeld uit het stopcontact en wacht 5 minuten voordat u de machinedeksels verwijdert.**

Om te garanderen dat de machine efficiënt en veilig werkt, moet deze regelmatig worden onderhouden. Operators moeten de onderhoudsmethoden en -middelen voor de bediening van de machine begrijpen. Deze gids moet klanten in staat stellen om eenvoudig zelf onderzoek en beveiliging uit te voeren. Probeer het storingspercentage en de reparatietijden van de machine te verminderen, om zo de levensduur te verlengen.

Punt uit	Onderhoudsitem
Dagelijks onderzoek	Controleer de staat van de machine, netkabels, laskabels en aansluitingen. Controleer op eventuele waarschuwingsindicatoren en de werking van de machine.
Maandelijks examen	Trek de stekker uit het stopcontact en wacht minimaal 5 minuten voordat u het deksel verwijdert. Controleer de interne verbindingen en draai ze indien nodig vast. Reinig de binnenkant van de machine met een zachte borstel en stofzuiger. Zorg ervoor dat u geen kabels verwijdert of schade aan componenten veroorzaakt. Zorg ervoor dat de ventilatieroosters vrij zijn. Plaats voorzichtig de deksels terug en test het apparaat. <b>Deze werkzaamheden dienen te worden uitgevoerd door een voldoende gekwalificeerd vakbekwaam persoon.</b>
Jaarlijks examen	Voer jaarlijks een onderhoudsbeurt uit met daarin een veiligheidscontrole volgens de norm van de fabrikant (EN 60974-1). <b>Deze werkzaamheden dienen te worden uitgevoerd door een voldoende gekwalificeerd vakbekwaam persoon.</b>

## REGISTRATIE SERVICESHEMA

Datum	Type uitgevoerde servicewerkzaamheden	Geserviced door	Volgende controle

# PROBLEEMOPLOSSEN

Voordat machines de fabriek verlaten, zijn ze al grondig gecontroleerd. Er mag niet aan de machine worden geknoeid of gewijzigd. Onderhoud moet zorgvuldig worden uitgevoerd. Als een draad losraakt of misplaatst is, kan dit potentieel gevaarlijk zijn voor de gebruiker!

Alleen professioneel onderhoudspersoneel mag de machine repareren!

Zorg ervoor dat de stroom is losgekoppeld voordat u aan de machine gaat werken. Wacht altijd 5 minuten nadat de stroom is uitgeschakeld voordat u de panelen verwijdert.

<b>Beschrijving van de fout</b>	<b>Mogelijke oorzaak</b>
Het digitale display is UIT en de ventilator werkt niet	De primaire voedingsspanning is niet ingeschakeld of de ingangszekering is doorgebrand
	De ingangsschakelaar van de lasstroombron is uitgeschakeld
	Losse verbindingen intern
Het digitale display is AAN, maar de ventilator draait niet	De ventilatorbladen van de machine zijn mogelijk vastgelopen
	De machineventilator is mogelijk niet functioneel
	Controleer de bedrading en de voedingsspanning naar de ventilator
De draadaanvoermotor draait niet wanneer de MIG-toortsschakelaar wordt ingedrukt	Draadaanvoersnelheid misschien op nul gezet
	Controleer de voeding naar de draadaanvoermotor
	Motorprintplaat is mogelijk defect
Lasstroom vermindert tijdens het lassen	Slechte werkkabelverbinding met het werkstuk
TIG-elektrode smelt wanneer de boog wordt ontstoken	TIG-toorts is aangesloten op de (+) VE-aansluiting
Geen gasstroom wanneer de MIG-toortsschakelaar is ingedrukt	Lege gasfles
	Gasregelaar is uitgeschakeld
	Gasslang is verstopt of doorgesneden
	De kabel van de toortsschakelaar is losgekoppeld of de schakelaar/kabel is defect
Moelijk om de boog te ontsteken	De lasspanning is te laag of de draadaanvoersnelheid is te hoog ingesteld
De elektrodehouder wordt erg heet	De nominale stroom van de elektrodehouder is kleiner dan de werkelijke werkstroom, vervang deze door een hogere nominale stroomcapaciteit
Overmatige spatten bij MMA-lassen	De aansluiting van de uitgangspolariteit is onjuist, verwissel de polariteit!
Andere storing	Neem contact op met uw leverancier
Oververhitting LED brandt	Onvoldoende koellucht. Laat de machine afkoelen, hij start automatisch weer
	Koelventilator draait niet
Draad gaat door als de MIG-toortsschakelaar wordt losgelaten	De schakelaar voor de triggermodus is ingesteld op 4T in plaats van 2T
	Defecte MIG-toortsschakelaar

# MATERIALEN EN HUN VERWIJDERING

---

De apparatuur is vervaardigd met materialen die geen giftige of giftige materialen bevatten die gevaarlijk zijn voor de gebruiker.

Wanneer de apparatuur wordt gesloopt, moet deze worden gedemonteerd, waarbij de componenten worden gescheiden volgens het type materiaal.

Gooi de apparatuur niet weg bij het normale afval. De Europese richtlijn 2002/96/EG betreffende afgedankte elektrische en elektronische apparatuur stelt dat elektrische apparatuur die het einde van zijn levensduur heeft bereikt, apart moet worden ingezameld en teruggebracht naar een milieuvriendelijke recyclingfaciliteit.

Jasic heeft een relevant recyclingsysteem dat voldoet aan en geregistreerd is in het VK bij het milieuagentschap. Onze registratierferentie is WEEMM3813AA.

Om te voldoen aan de WEEE-regelgeving buiten het VK dient u contact op te nemen met uw leverancier.

## ROHS-CONFORMITEITSVERKLARING

---

Hierbij bevestigen wij dat het bovengenoemde product geen van de aan beperkingen onderhevige stoffen bevat zoals vermeld in EU-richtlijn 2011/65/EU in concentraties boven de daarin gespecificeerde limieten.

**Disclaimer:** Houd er rekening mee dat deze bevestiging naar ons beste huidige kennis en overtuiging is gegeven. Niets hierin vertegenwoordigt en/of mag worden geïnterpreteerd als garantie in de zin van de toepasselijke garantiewet.

# GARANTIEVERKLARING

---

Alle nieuwe Jasic-lasers, plasmasnijders en multi-proceseenheden die door Jasic worden verkocht, hebben een garantie aan de oorspronkelijke eigenaar, niet overdraagbaar, tegen defecten als gevolg van defecte materialen of productie gedurende een periode van 5 jaar na de datum van aankoop. De originele factuur is documentatie voor de standaard garantieperiode. De garantieperiode is gebaseerd op een enkelploegenstelsel.

Defecte units worden door het bedrijf in onze werkplaats gerepareerd of vervangen. Het bedrijf kan ervoor kiezen om het aankoopbedrag (minus eventuele kosten en afschrijvingen door gebruik en slijtage) terug te betalen. Het bedrijf behoudt zich het recht voor om de garantievoorwaarden op elk moment voor de toekomst te wijzigen.

Voorwaarde voor de volledige garantie is dat de producten worden bediend in overeenstemming met de meegeleverde gebruiksaanwijzing. Het is acht nemen van de relevante installatie en eventuele wettelijke eisen, aanbevelingen en richtlijnen en het uitvoeren van de onderhoudsinstructies zoals weergegeven in de bedieningshandleiding. Dit moet worden uitgevoerd door een voldoende gekwalificeerde, competente persoon.

In het onwaarschijnlijke geval van een probleem, moet dit worden gemeld aan het technische ondersteuningsteam van Jasic om de claim te beoordelen.

De klant heeft geen aanspraak op leen- of vervangende producten terwijl reparaties worden uitgevoerd.

Het volgende valt buiten de garantie:

- Defecten door natuurlijke slijtage
- Het niet naleven van de bedienings- en onderhoudsinstructies
- Aansluiting op een verkeerde of defecte netvoeding
- Overbelasting tijdens gebruik
- Alle wijzigingen die aan het product zijn aangebracht zonder voorafgaande schriftelijke toestemming
- Softwarefouten door verkeerde bediening
- Eventuele reparaties die zijn uitgevoerd met niet-goedgekeurde reserveonderdelen
- Eventuele transport- of opslagschade
- Directe of indirecte schade en eventuele winstderving vallen niet onder de garantie
- Externe schade zoals brand of schade door natuurlijke oorzaken, b.v. overstroming

**OPMERKING:** Onder de garantievoorwaarden vallen lastoortsen, hun verbruiksonderdelen, aandrijfrollen en geleidebuizen van de draadaanvoereenheid, werkretourkabels en klemmen, elektrodehouders, aansluit- en verlengkabels, net- en besturingskabels, stekkers, wielen, koelvloeistof enz. zijn gedekt met een garantie van 3 maanden.

Jasic is in geen geval verantwoordelijk voor uitgaven of uitgaven/kosten van derden of enige indirecte of gevolgkosten/kosten.

Jasic zal een factuur indienen voor reparaties die buiten de garantie vallen. Voordat reparaties worden uitgevoerd, wordt een offerte opgesteld voor reparaties die niet onder de garantie vallen.

De beslissing over reparatie of vervanging van het (de) defecte onderdeel(en) wordt genomen door Jasic. De vervangen onderdeel(en) blijven eigendom van Jasic.

De garantie geldt alleen voor de machine, de accessoires en onderdelen die erin zitten. Er wordt geen enkele andere garantie uitgedrukt of geïmpliceerd. Er wordt geen garantie gegeven of geïmpliceerd met betrekking tot de geschiktheid van het product voor een bepaalde toepassing of gebruik.



# EG-VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING

De fabrikant, of zijn wettelijke vertegenwoordiger Wilkinson Star Limited, verklaart dat de hieronder beschreven apparatuur is ontworpen en geproduceerd in overeenstemming met de volgende EU-richtlijnen:

- Laagspanningsrichtlijn (LVD), nr.: 2014/35/EU
- Richtlijn elektromagnetische compatibiliteit (EMC), nr.: 2014/30/EU

En geïnspecteerd volgens volgende:

- EU - Normen
- EN 60 974-1:2012
- EN 60 974-10:2014+A1

Elke wijziging of wijziging aan deze machines door een onbevoegde persoon maakt deze verklaring ongeldig.

## **Wilkinson Star Model**

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

December 2021 Nummer 1