



JAUDA INVERTERU TEHNOLOGIJĀ



JM-250P

Operatora Rokasgrāmata



# JŪSU JAUNAIS PRODUKTS

---

Paldies, ka izvēlējāties šo Jasic produktu.

Šī izstrādājuma rokasgrāmata ir izstrādāta, lai nodrošinātu, ka jūs pilnībā izmantojat savu jauno produktu. Lūdzu, pārliecinieties, ka esat pilnībā iepazinies ar sniegto informāciju, īpašu uzmanību pievēršot drošības bukletā ietvertajiem drošības pasākumiem (sk. QR kodu). Šī informācija palīdzēs aizsargāt sevi un citus pret iespējamiem apdraudējumiem, ar kuriem jūs varat saskarties.

Lūdzu, veiciet ikdienas un periodiskas apkopes pārbaudes, lai nodrošinātu gadiem ilgu uzticamību un problēmas bezmaksas darbība.

Lūdzu, zvaniet savam Jasic izplatītājam maz ticamā gadījumā, ja radīsies problēma.

Lūdzu, ierakstiet tālāk informāciju par savu produktu, jo tā būs nepieciešama garantijas nolūkos un lai nodrošinātu pareizu informāciju, ja jums nepieciešama palīdzība vai rezerves daļas.

## Pirkšanas datums

---

## No kurienes

---

## Sērijas numurs

---

(Sērijas numurs parasti atrodas iekārtas augšpusē vai apakšā)

**Atruna:** lai gan ir darīts viss, lai nodrošinātu, ka šajā rokasgrāmatā ietvertā informācija ir pilnīga un precīza, nevar uzņemties atbildību par kļūdām vai izlaidumiem. Lūdzu, ņemiet vērā, ka produkti tiek pastāvīgi pilnveidoti un var tikt mainīti bez brīdinājuma. Apmeklējiet vietni [jasic.co.uk](http://jasic.co.uk), lai skatītu jaunākās rokasgrāmatas.

**Lūdzu, ņemiet vērā:** Drošības informācijas bukletu var atrast tiešsaistē, skenējot tālāk norādīto QR kodu



**Pēcpārdošanas dokumentus, tostarp metināšanas procesa rokasgrāmatas, var atrast vietnē [www.jasic.co.uk](http://www.jasic.co.uk)**

Šo rokasgrāmatu nedrīkst kopēt vai reproducēt bez Wilkinson Star Limited rakstiskas atļaujas.

# SATURS

---

Jūsu jaunais produkts	2
Saturs	3
Produkta specifikācija	4
Vadības ierīces	5
Vadības panelis	6
Uzstādīšana	7
Vadības panelis	9
Spoles pistoles darbība	15
MIG Operation	16
Apkope	19
Problēmu novēršana	20
Materiāli un to iznīcināšana	21
RoHS atbilstības deklarācija	21
Garantijas paziņojums	22
Atbilstības deklarācija	23

---

# PRODUKTA SPECIFIKĀCIJA



Jasic Compact MIG invertoru metināšanas iekārtu klāsts ir veidots kā integrēts un pārnēsājams metināšanas barošanas bloks. Jaudas elektronikā ir iekļauta vismodernākā IGBT invertora tehnoloģija ar vienkāršu darbību un regulēšanu, pateicoties draudzīgam lietotāja interfeisam.

Unikālā elektriskā struktūra un gaisa kanālu dizains šajā mašīnu sērijā var paātrināt jaudas ierīces siltuma izkliedi, kā arī uzlabot iekārtu darba ciklus. Gaisa kanāla siltuma atgrūšanas efektivitāte var efektīvi novērst strāvas ierīču un vadības ķēžu bojājumus, ko izraisa ventilatora absorbēti putekļi, un tādējādi ievērojami uzlabojas iekārtas uzticamība.

Visa iekārta ir saskaņota un racionalizēta. Priekšējie un aizmugurējie paneli ir dabiski integrēti, izmantojot liela radiāna pārejas metodi. Mašīnas priekšējais panelis un aizmugurējais panelis un rokturis ir pārklāti ar gumijas eļļu, tāpēc iekārtai ir mīksta tekstūra, kas jūtas silti un ērti turēt rokās.

## GALVENĀS IEZĪMES

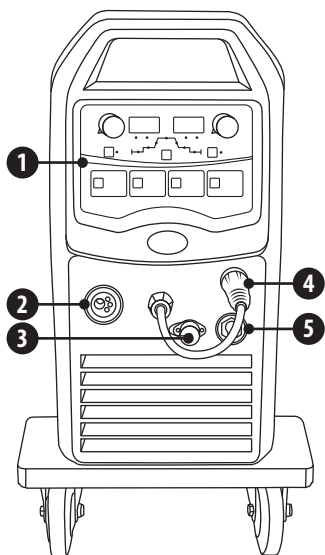
- Kompakts moderns dizains, uzlabota IGBT tehnoloģija
- Trīs metināšanas režīmi ietver MMA, lift TIG, MIG/MAG
- Ir pieejamas tādas funkcijas kā precīza iepriekš iestatīta strāva/spriegums, 2T/4T darbības režīms, sinerģija, gāzes izvēle, stieples diametra izvēle, elektroniskā induktivitātes regulēšana un ventilators pēc pieprasījuma.
- Izmantojot sinerģisko MIG, metināšanas parametrus var automātiski atlasīt, pamatojoties uz stieples padeves ātrumu vai materiāla biezumu
- Četrus ruļļu piedziņas bloks
- DC MMA piemērots plašam elektrodu klāstam MMA
- Viegla loka palaišana, mazs šķakatas, stabila strāva, kas nodrošina labu metinājuma lodītes formu
- Lieliskas metināšanas īpašības
- Automātiska tīkla sprieguma svārstību kompensācija ar automātiskām aizsardzības funkcijām, tostarp pārstrāvu, pārslodzi utt.
- AVR ģeneratoram draudzīgs

## TEHNISKIE DATI

leejas spriegums	230 +/-15% 1P	
Ieff (A)	29.2	
ievades jauda (kVA)	9.13	
Sprieguma regulēšanas diapazons (V)	13.5 - 36	
Pašreizējais diapazons (A)	40 - 250	
VRD sprieguma MMA (V)	15	
Darba cikls @ 40°C	MIG/TIG 250A @ 40%	MMA 220A @ 40%
Bezslodzes spriegums (V)	75	
Vada ātrums (m/min)	1.5 - 16	
Efektivitāte (%)	81	
Dīkstāves valsts vara	<50	
Spēka faktors	0.76	
Aizsardzības/izolācijas klase	IP21S/F	
Izmēri (LxWxH mm)	895 x 455 x 760	
Svars (kg)	49.7	

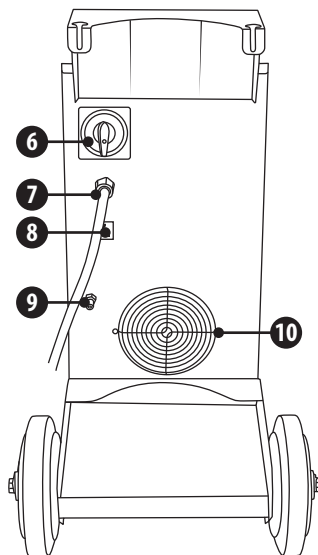
**Lūdzu, ņemiet vērā** saražoto produktu atšķirību dēļ visi norādītie veiktspējas rādītāji, jaudas, izmēri, izmēri un svars ir tikai aptuveni. Sasniedzamā veiktspēja un vērtējumi lietošanas laikā var būt atkarīgi no pareizas uzstādīšanas, lietojuma un lietošanas, kā arī regulāras apkopes un apkopes.

# VADĪBAS IERĪCES



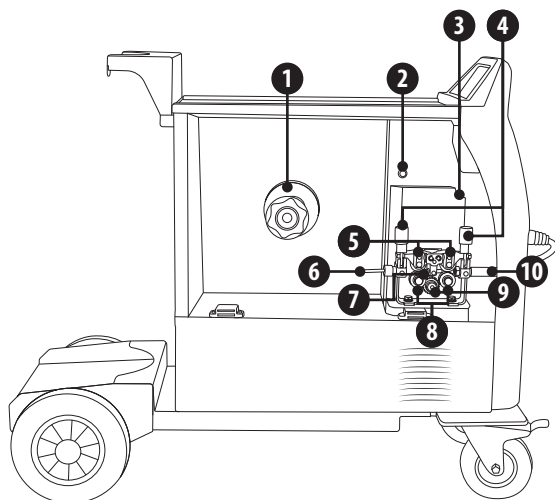
## Skats no priekšas

1. Vadības panelis
2. Eiro izvads MIG kabatas lukturim
3. Spoles pistoles vadības ligzda
4. "+" Izejas spaiļe
5. "-" Izejas terminālis



## Skats no aizmugures

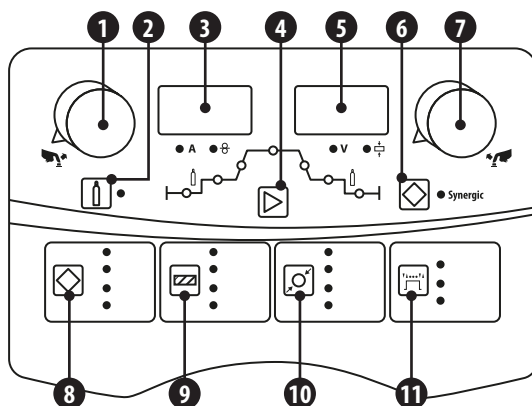
6. Strāvas slēdzis
7. Ievades strāvas kabelis
8. Sildītāja strāvas kontaktligzda (ja ir)
9. Gāzes ieplūdes savienojums
10. Ventilators



## Sāna skats

1. Stieplu spoles turētājs un spriegotājs
2. Vada collu poga
3. Piedziņas bloka padeves motors un pārnesumkārbā
4. Piedziņas ruļļa spriegotājs
5. Spiediena ruļļu montāža
6. Ieplūdes vada vadotne
7. Starpvalu vadotne
8. Stieples padeves veltnis un fiksācijas uzgrieznis
9. Piedziņas pārnesums
10. Izejas padeves adapteris

# VADĪBAS PANELIS



1. Darbības režīms
2. Gāzes attīrīšanas poga
3. Digitālais ampērmets un sistēmas informācijas displejs
4. Parametru izvēles apgabals
5. Digitālais sprieguma un sistēmas informācijas displejs
6. Sinerģiska vadības poga
7. Parametru regulēšanas vadības disks/slēdzis
8. Metināšanas režīma izvēles vadības slēdzis
9. Metināšanas materiāla izvēles vadības slēdzis
10. Metināšanas stieples diametra izvēles vadības slēdzis
11. MIG sprūda režīma izvēles vadības slēdzis

# UZSTĀDĪŠANA

## Izpakošana

Pārbaudiet, vai uz iepakojuma nav bojājumu pazīmju.

Uzmanīgi noņemiet iekārtu un saglabājiet iepakojumu, līdz uzstādīšana ir pabeigta.

## Atrašanās vieta

Mašīna jānovieto piemērotā vietā un vidē. Jāuzmanās, lai izvairītos no mitruma, putekļi, tvaiks, eļļa vai kodīgas gāzes.

Novietojiet uz drošas, līdzenas virsmas un nodrošiniet, lai ap mašīnu būtu pietiekams attālums dabiska gaisa plūsma.

## Ievades savienojumi

Pirms iekārtas pievienošanas jums jāpārlicinās, vai ir pieejams pareizais padeve. Sīkāka informācija par mašīnas prasībām ir atrodama mašīnas datu plāksnītē vai tehniskajos datos, kas norādīti rokasgrāmatā.

Iekārtas pievienošana jāveic atbilstoši kvalificētai kompetentai personai. Vienmēr pārlicinieties, ka iekārtai ir atbilstošs zemējums.

Nekad nepievienojiet iekārtu elektrotīklam ar noņemtiem paneliem.

## Izvides savienojumi

### Elektrodu polaritāte

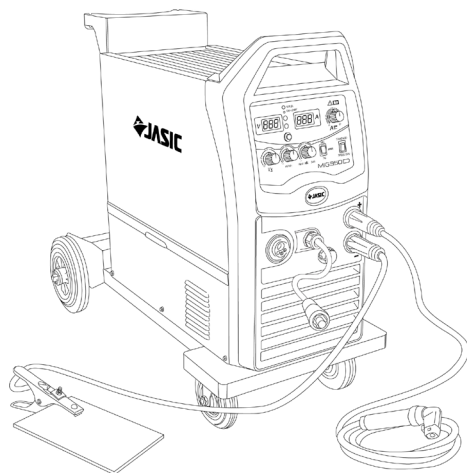
Parasti, izmantojot manuālās loka metināšanas elektrodus, elektrodu turētājs ir savienots ar pozitīvo spaili un darbs atgriežas pie negatīvās spaiļes. Ja rodas šaubas, vienmēr skatiet elektrodu ražotāja datu lapu.

Izmantojot iekārtu TIG metināšanai, TIG degli jāpievieno pie negatīvās spaiļes un darbs jāatgriežas uz pozitīvo spaili.

## MMA metināšana

Ievietojiet kabeļa spraudni ar elektrodu turētāju “+” ligzdā metināšanas iekārtas priekšējo paneli un pievelciet to pulksteņrādītāja virzienā.

Ievietojiet darba atgriešanas vada kabeļa spraudni “-” ligzdā metināšanas iekārtas priekšējo paneli un pievelciet to pulksteņrādītāja virzienā.



**Noteikti valkājiet acu aizsargus, aizsargtērpu un visus nepieciešamos IAL. Veikt arī nepieciešamos pasākumus, lai aizsargātu apkārtņē esošos cilvēkus.**

# UZSTĀDĪŠANA

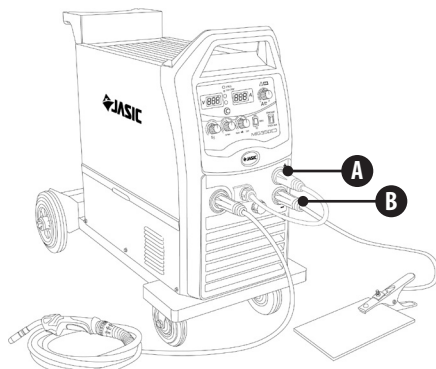
## MIG metināšana

levietojiet metināšanas degli iekārtas priekšējā paneļa izejas līgzdā "Euro savienotājs deglim MIG" un pievelciet to.

levietojiet aizmugurējo kabeļa spraudni (A) metināšanas iekārtas "+" izejas spailē un pievelciet to pulkstenrādītāja virzienā.

levietojiet darba atgriešanas kabeļa spraudni (B) metināšanas iekārtas priekšējā paneļa izejas spailē "-" un pievelciet to pulkstenrādītāja virzienā.

Uzstādiet metināšanas stiepli uz vārpstas adaptera.



Pievienojiet balonu, kas aprīkots ar gāzes regulatoru, ar gāzes ieplūdi mašīnas aizmugurējā panelī ar gāzes šļūteni.

Pārliecinieties, vai rievas izmērs piedziņas ruļļa padeves pozīcijā atbilst metināšanas degļa kontakta uzgaļa izmēram un izmantotā stieples izmēram.

Atlaidiet stieples padevēja spiediena sviru, lai stiepli izvilktu caur virzošo cauruli un piedziņas ruļļa rievā, un pēc tam noregulējiet spiediena sviru, nodrošinot, ka stieple neslid. (Pārāk liels spiediens izraisīs stieples kropļojumus, kas ietekmēs stieples padevi).

Nospiediet stieples collu pogu, lai izvilktu vadu no degļa caur kontakta galu.

Tagad esat gatavs sākt MIG metināšanu.

## Bezgāzes pašaizsargāta MIG metināšana

levietojiet metināšanas degli iekārtas priekšējā paneļa izejas līgzdā "Euro savienotājs deglim MIG" un pievelciet to.

levietojiet darba atgriešanas kabeļa spraudni (C) metināšanas iekārtas "+" izejas spailē un pievelciet to pulkstenrādītāja virzienā.

levietojiet aizmugurējo kabeļa spraudni (D) metināšanas iekārtas priekšējā paneļa izejas spailē "-" un pievelciet to pulkstenrādītāja virzienā.

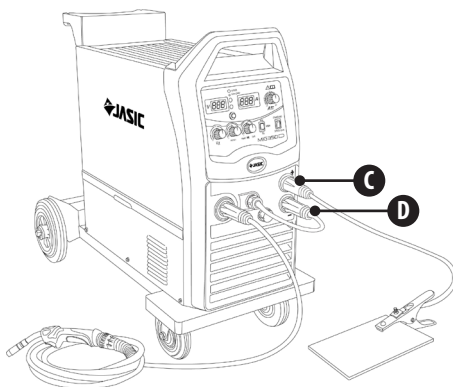
Uzstādiet stieples spoli uz vārpstas adaptera, pārliecinoties, ka rievas izmērs piedziņas ruļļa padeves pozīcijā atbilst metināšanas degļa kontakta uzgaļa izmēram un izmantotā stieples izmēram.

Atlaidiet stieples padevēja spiediena sviru, lai stiepli izvilktu caur virzošo cauruli un piedziņas ruļļa rievā.

Noregulējiet spiediena sviru tā, lai stieple neslidētu. (Pārāk liels spiediens izraisīs stieples kropļojumus, kas ietekmēs stieples padevi).

Nospiediet stieples collu pogu, lai izvilktu vadu no degļa caur kontakta galu.

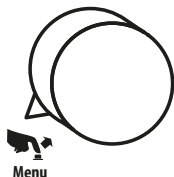
Tagad esat gatavs sākt bezgāzes MIG metināšanu.





# VADĪBAS PANELIS

## Darbības režīma izvēles vadības ripa (1)



Šis vadības disks ir kombinēts rotējošais kodētājs un izvēles spiedpoga. Pašreizējo iestatījumu vai sekundāro izvēlni var pielāgot, pagriežot ripu. Nospiediet izvēlnes izvēles pogu 2 sekundes, lai piekļūtu sekundārajām izvēlnes opcijām, kas tiks parādītas attiecīgajā digitālajā displejā. Pagriežot kodētāju, tiks parādītas atbilstošās opcijas, un šīs opcijas var pielāgot, pēc tam pagriežot "plāksnes biezuma" ciparripu/kodētāju.

## Gāzes pārbaude (2)



- Gāzes pārbaudes pogas indikators. Nospiežot gāzes pārbaudes pogu, tiek atvērta gāzes vārsts, lai nodrošinātu gāzes plūsmu, kas ļauj pārbaudīt un attīrīt metināšanas gāzi. Gāzes vārsts aizveras un plūsma apstājas, kad atlaižat pogu. Gāzes indikators degs, kad vārsts ir ieslēgts.

## Pašreizējo parametru atlasē displejs (3)



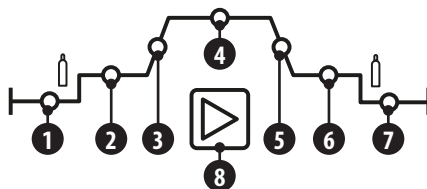
Šis displejs parāda pašreizējos parametrus, sistēmas informāciju un indikatorus. Parametrus, tostarp strāvu (A), stieples padeves ātrumu (m/min) un sekundāro izvēlni, var atlasīt, pagriežot kodētāju.

● A ● ⌘

Var tikt parādīta sistēmas informācija, iepriekš iestatītā un faktiskā metināšanas strāva un sekundārās izvēlnes funkcijas. Iedegsies atbilstošais indikators un tiks parādīta informācija atbilstoši atlasītajiem parametriem. Kad ir metināšanas strāva, tiks parādīta faktiskā metināšanas strāvas vērtība.

## Metināšanas procedūras parametru zonas izvēle (4)

Parametru izvēles poga (8) ļauj rītināt MIG regulējamās procedūras parametrus parastajiem MIG un impulsa MIG režīmiem šādi:



1. P-1: Gāzes priekšplūsmas laiks (diapazons no 0,1 līdz 10 sekundēm, noklusējuma 0,5)
2. P-2: Sākotnējie parametri (diapazons no 40 līdz 250\* ampēriem, noklusējuma 40)
3. P-3: Pacēluma laiks (diapazons no 0,1 līdz 5 sekundēm, noklusējuma 0,1)
4. Maksimālā metināšanas strāva (diapazons no 30 līdz 250 ampēriem)
5. P-4: Krituma laiks (diapazons no 0,1 līdz 5 sekundēm, noklusējuma 0,1)
6. P-5: Galīgie loka parametri un pēciestatīšanas parametrs (diapazons no 40 līdz 250\* ampēriem, noklusējuma 40)
7. P-6: Pēcplūsmas laiks (diapazons no 0,1 līdz 10 sekundēm, noklusējuma 2)
8. Parametru izvēles poga

Parametru izvēles poga (8) ļauj rītināt MIG regulējamās procedūras parametrus parastajiem MIG un impulsa MIG režīmiem šādi:

# VADĪBAS PANELIS

## Sprieguma parametru izvēles zona (5)



● V ● ⚡

Šis displejs parāda sprieguma parametrus, materiāla biezumu un citu sistēmas informāciju. Var tikt parādīta sistēmas informācija, tostarp faktiskais metināšanas spriegums. Parametrus, tostarp spriegumu (V), laiku (S), darba attiecību (%), frekvenci (Hz) un funkciju parametrus var atlasīt, pagriežot kodētāju, savukārt attiecīgā sekundārās izvēles informācija tiks parādīta, pamatojoties uz atlasītajiem parametriem. Kad ir metināšanas strāva, tiks parādīta faktiskā sprieguma vērtība.

## Sinerģiskā režīma slēdzis (6)

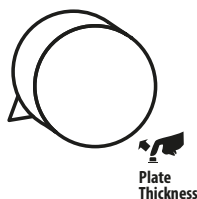


● Synergic

Sinerģiska poga un sinerģijas indikators. Kad tiek nospiesta sinerģiskā poga, tas ļauj iestatīt plāksnes biezumu kopā ar sinerģiskajām programmām, lai tās kļūtu efektīvas, sinerģisks nozīmē, ja tiek pielāgots viens iestatījums, t.i., MIG spriegums vai materiāla biezums, tad attiecīgi mainīsies arī citi iestatījumi, piemēram, strāva vai stieples ātrums. Darbojoties sinerģiskajā režīmā, iedegsies sinerģijas indikators, un, vēlreiz nospiežot pogu, jūs iziet no sinerģiskā režīma.

**Lūdzu, ņemiet vērā:** nospiežot un turot sinerģiskā režīma pogu 7 sekundes, priekšējais panelis tiek atiestatīts uz rūpnīcas noklusējuma iestatījumiem.

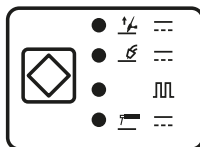
## Parametru regulēšanas skala (7)



Šis vadības disks ir kombinēts rotējošais kodētājs un izvēles spiedpoga. MIG sprieguma regulēšana tiek veikta ar šo skalu, kā arī plāksnes biezuma parametra iestatīšanu (aktīvs tikai sinerģiskajā režīmā) var regulēt, pagriežot šo kodētāju.

MIG sinerģiskā un sinerģiskā impulsa režīmā, lai piekļūtu plāksnes biezumam, nospiediet un turiet pogu 2 sekundes, tiek parādīts plāksnes biezums (diapazons no 0,5 līdz 10 mm) un grieziet ripu, lai pielāgotu, vēlreiz nospiediet un turiet pogu 2 sekundes, lai iestatītu nepieciešamo materiāla biezumu.

## Metināšanas režīma izvēles slēdzis (8)



Metināšanas režīma izvēles zonā ir metināšanas režīma indikatori un izvēles slēdzis.

Var izvēlēties četrus metināšanas režīmus, tostarp Lift TIG DC, MIG/MAG, Pulse MIG/MAG un MMA, nospiežot metināšanas režīma izvēles taustiņu, lai izvēlētos vajadzīgo metināšanas režīmu. Izvēloties, iedegsies atbilstošais indikators.

## Materiāla izvēles zona (9)



● Fe  
● St  
● AlSi  
● AlMg

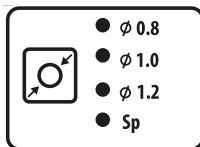
Materiālu indikatori un izvēles poga.

Materiālus, tostarp oglekļa tēraudu, nerūsējošo tēraudu, alumīnija-silīcija sakausējumu un alumīnija-magnija sakausējumu, var izvēlēties, nospiežot atlasē pogu. Atbilstoši izvēlētajam materiālam iedegsies atbilstošais indikators.

**Lūdzu, ņemiet vērā:** šī funkcija nav pieejama Lift TIG un MMA režīmā.

# VADĪBAS PANELIS

## Metināšanas stieples diametra izvēles zona (10)

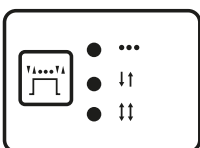


Metināšanas stieples izmēra indikatori un izvēles poga.

Metināšanas stieples, ieskaitot 0,8, 1,0 un 1,2 mm diametru un SP, var izvēlēties, nospiežot atlases pogu. Atbilstoši izvēlētajam metināšanas vadam iedegties atbilstošais indikators.

**Lūdzu, ņemiet vērā:** šī funkcija nav pieejama Lift TIG un MMA režīmā.

## Metināšanas darbības izvēles zona (11)



Lāpas sprūda režīma indikatori un izvēles poga.

Darbības metodes, tostarp spot, 2T un 4T, var izvēlēties, nospiežot pogu. Atbilstošais indikators iedegties atbilstoši izvēlētajai darbības metodei.

**Lūdzu, ņemiet vērā:** MMA režīmā punktveida gaismas diode tiek izmantota arī, lai apstiprinātu, ka VRD ir IESLĒGTS vai IZSLĒGTS. Ja metināšanas režīma izeja ir iestatīta uz MMA, izmantojiet izvēles pogu, lai ieslēgtu VRD vai izslēgtu, kad iedegas vietas LED, tas norāda, ka VRD izeja ir aktīva.

# KĻŪDU KODI

Vadības paneļa digitālajā displejā tiks parādīts kļūdas kods, ja iekārta konstatē iekšēju kļūdu. Tālāk ir norādīti šai iekārtai pieejamie iebūvētie kļūdu kodi.

Kļūdas kods	Bojājuma nosaukums	Apraksts
E-1	Virsstrāva	Nepieņemama metinātāja strāva vai zems piedziņas spriegums
E-2	Pārkarst	Metinātāja invertora temperatūra pārsniedz termiskā darba temperatūru, termosensora defekts
E-3	Stieples padeves kļūme	Stiepļu padeves piedziņa kļūme, stieples padeves motora kļūme vai motora padeves kļūme

# VADĪBAS PANELIS

## Metināšanas funkciju un sekundārās izvēlnes MMA režīma apraksts

Atlasiet MMA režīmu, lai ieslēgtu VRD MMA režīmā, nospiediet un aktivizējiet funkciju "Spot". Ja vietas gaismas diode ir IESLĒGTA, VRD ir aktīvs. (rūpnīcas iestatījums ir IZSLĒGTS VRD).

Sekundārajā izvēlnē ir iekļauta karstās palaišanas strāvas un loka spēka strāvas regulēšana; lai piekļūtu, nospiediet un turiet pogu "Izvēlne" (kreisais), līdz displejā tiek parādīts S, un pēc tam pagrieziet pogu, lai pielāgotu katru funkciju, iestatījumus var pielāgot, pagriežot labās puses pogu "plāksnes biezums".

S - 120

S norāda uz 120A karstās palaišanas strāvu, karstās palaišanas diapazons ir no 0 līdz 150 ampēriem (noklusējums 50)

F - 110

F norāda uz 110 A loka spēka strāvu, loka spēka diapazons ir no 0 līdz 150 ampēriem (noklusējums 50)

## Pacelšanas TIG metināšanas režīms

Režīmā Lift TIG nav pieejamas sekundārās izvēlnes opcijas.

## DC MIG standarta režīms

1. Kreisais kodētājs tiek nospiests, lai atvērtu sekundāro izvēlni, un tiek pagriezts, lai pārslēgtos starp izvēlnes režīmiem, savukārt labais kodētājs ir paredzēts, lai pielāgotu atlasīto sekundāro opciju.
2. Sekundārajā izvēlnē ir iekļauta elektroniskā induktivitāte, krātera laiks, krātera spriegums un vietas laiks.

L - 10

L norāda elektroniskās induktivitātes skalu 10, induktivitātes diapazons ir no -20 līdz +20 (noklusējums 0)

BU - 15.1

BU norāda 15,1 V krātera spriegumu, krātera sprieguma diapazons ir no 5 līdz 30 voltiem (noklusējums 10)

Bt - 115

Bt norāda 115 ms krātera laiku, krātera laika diapazons ir no 50 līdz 300 milisekundēm (noklusējuma 200)

SP - 1.5

Sp norāda 1,5 s momentlaiku, punkta laika diapazons ir no 0,2 līdz 5 sekundēm (noklusējums — 0,5)

## DC MIG sinerģiskais režīms

1. Kreisais kodētājs tiek nospiests un turēts, lai atvērtu sekundāro izvēlni, un tiek pagriezts, lai pārslēgtos starp izvēlnes režīmiem, savukārt labais kodētājs ir paredzēts, lai pielāgotu atlasīto sekundāro opciju.
2. Sekundārajā izvēlnē ir iekļauta elektroniskā induktivitāte, atpakaļdeģšanas laiks, atpakaļdeģšanas spriegums un punktilaiks.

L - 10

L norāda elektroniskās induktivitātes skalu 10, induktivitātes diapazons ir no -20 līdz +20 (noklusējums 0)

BU - 15.1

BU norāda 15,1 V krātera spriegumu, krātera sprieguma diapazons ir no 5 līdz 30 voltiem (noklusējums 10)

Bt - 115

Bt norāda 115 ms krātera laiku, krātera laika diapazons ir no 50 līdz 300 milisekundēm (noklusējuma 200)

SP - 1.5

Sp norāda 1,5 s momentlaiku, punkta laika diapazons ir no 0,2 līdz 5 sekundēm (noklusējums — 0,5)

**Lūdzu, ņemiet vērā:** Spot laiks ir pieejams tikai tad, ja SPOT funkcija ir "ON".

# VADĪBAS PANELIS

## DC MIG impulsu režīms

1. Kreisais kodētājs tiek nospiests, lai atvērtu sekundāro izvēlni, un tiek pagriezts, lai pārslēgtu izvēlnes režīmu, savukārt labais kodētājs ir paredzēts, lai pielāgotu atlasīto sekundāro opciju.
2. Sekundārajā izvēlnē ir iekļauta impulsa frekvence, impulsa jaudas koeficients, elektroniskā induktivitāte un punktlaiks.

F-1 03

F norāda sinerģiskās frekvences regulēšanas skalu, diapazons ir no -10 līdz +10 (sinerģiskā noklusējuma vērtība ir 0)

d-1 -02

D norāda -12% noslodzes koeficientu vai mēroga regulēšanu, diapazons ir no -5,0 līdz +5,0 (sinerģijā noklusējuma vērtība ir 0)

L- 10

L norāda elektroniskās induktivitātes skalu 10, induktivitātes diapazons ir no -20 līdz +20 (noklusējums 0)

SP 15

St norāda uz 1,5 s spot laiku, diapazons ir no 0,2 līdz 5,0 sekundēm (aktīvs tikai tad, ja ir punktteida režīms)

**Lūdzu, ņemiet vērā:** Spot laiks ir pieejams tikai tad, ja SPOT funkcija ir "ON".

## DC MIG impulsa režīms sinerģisks

1. Kreisais kodētājs tiek nospiests un turēts, lai atvērtu sekundāro izvēlni, un tiek pagriezts, lai pārslēgtos starp izvēlnes režīmiem, savukārt labais kodētājs ir paredzēts, lai pielāgotu atlasīto sekundāro opciju.
2. Sekundārajā izvēlnē ir iekļauta impulsa frekvence, impulsa jaudas koeficients, elektroniskā induktivitāte un punktlaiks.

F-1 03

F norāda sinerģiskās frekvences regulēšanas skalu, diapazons ir no -10 līdz +10 (sinerģiskā noklusējuma vērtība ir 0)

d-1 -02

d norāda -12% noslodzes attiecību vai skalas regulēšanu, diapazons ir no -5,0 līdz +5,0 (sinerģijā noklusējuma vērtība ir 0)

L- 10

L norāda elektroniskās induktivitātes skalu 10, induktivitātes diapazons ir no -20 līdz +20 (noklusējums 0)

SP 15

Sp norāda 1,5 s punktlaiķu, diapazons ir no 0,2 līdz 5,0 sekundēm (aktīvs tikai punktteida režīmā)

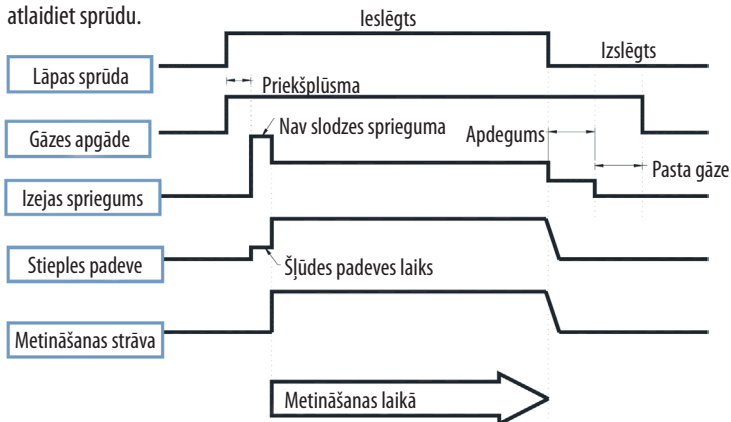
**Lūdzu, ņemiet vērā:** Spot laiks ir pieejams tikai tad, ja SPOT funkcija ir "ON".

# VADĪBAS PANELIS

## Lāpas sprūda darbības režīmi

### 2T darbības režīms

Nospiediet degļa sprūdu, lai aizdedzinātu metināšanas loku, loks nodziest, kad jūs atlaiđiet sprūdu.



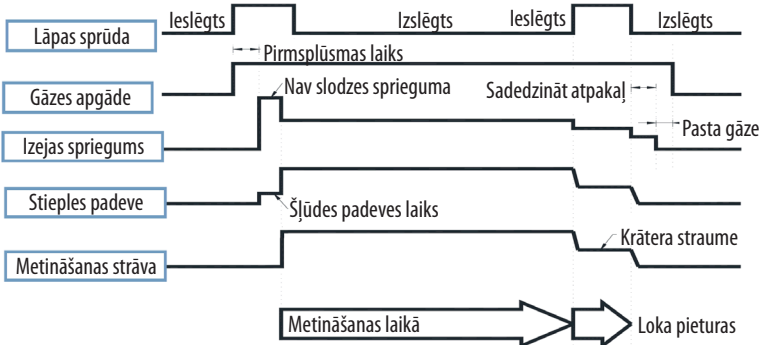
### 4T darbības režīms

Kad tiek nospiesta degļa sprūda, lai sāktu procesu, metināšana sākas un turpina darboties pat pēc degļa sprūda atlaišanas (strāvas un sprieguma iestatīšanas skalas vadības panelī joprojām regulēs metināšanas stāvokli).

Šajā laikā digitālie skaitītāji attiecīgi parādis faktisko strāvu un spriegumu.

Kad degļa sprūda tiek nospiesta vēlreiz, tiek veikta loka apturēšana (metināšanas/krātera strāvas un krātera sprieguma parametri metināšanas iestatījumos var pielāgot metināšanas stāvokli).

Metināšanas process apstājas, kad tiek atlaists degļa sprūda, un sāksies pēcplūsmas gāzes laiks.



### Spot darbības režīms

Punkta metināšanas režīms tiek izmantots tāda paša garuma īsu metināšanas šuvju metināšanai. Nospiežot degļa pogu, tiek aktivizēta laika ķēde, kas sāk un beidz metināšanas procedūru. Kad metināšana ir beigusies, varat atlaist degļa sprūdu.

**Lūdzu, ņemiet vērā:** Punkta laiks ir pieejams tikai tad, ja punktmetināšanas režīms ir "ON".

# SPĪLES PISOLES DARBĪBA



Pirms metināšanas darbības uzsākšanas pārlicinieties, vai jums ir piemērota acu aizsardzība un aizsargierīce apģērbs. Veiciet arī nepieciešamos pasākumus, lai aizsargātu visas personas, kas atrodas metināšanas zonā.

## Spool Gun Welding Mode

Šo mašīnu var izmantot ar mūsu izvēles spoles pistoli (detaļas numurs TSP-250-P), kas ir eiro stila spoles pistole un tiks savienota ar iekārtu, izmantojot Euro izejas savienotāju.

- Pievienojiet spoles pistoles eiro spraudni (MIG) eiro ligzdai.
- Pievienojiet spoles pistoles 9 kontaktu vadības spraudni tai atbilstošajai 9 kontaktu ligzdai, kas atrodas iekārtas priekšējā panelī.
- Pārlicinieties, vai aizmugurējais vads ir pievienots "+" ligzdai iekārtas priekšējā panelī, un pievelciet to pulkstenrādītāja virzienā.
- Ievietojiet darba skavas kabeļa spraudni metināšanas iekārtas priekšējā paneļa "-" ligzdā un pievelciet pulkstenrādītāja virzienā.
- Pievienojiet gāzes šļūteni regulatoram/plūsmas mērītājam, kas atrodas uz aizsarggāzes balona, un otru galu pievienojiet iekārtai.
- Pēc metināšanas vadu pievienošanas, kā aprakstīts iepriekš, jums būs jāpārslēdz aizmugurējā paneļa barošanas slēdzis uz "ON". Izvēlieties MIG, pārslēdzot uz MIG uz MMA/MIG metināšanas režīma slēdzi un izvēloties spoles pistoli, izmantojot standarta/spoles pistoles selektora slēdzi.
- Iestatiet iekārtas spriegumu un stieples padeves ātrumu atbilstoši lietojumam un izmantotajam stieples izmēram. Nodrošiniet atbilstošu metināšanas strāvu atbilstoši veicamā darba biezumam un metināšanas sagatavošanai.
- Uzstādiet savu 1 kg metināšanas stieples spoli pie spoles turētāja un padodiet vadu cauri piedziņas rullītiem, nodrošinot, ka uzstādīto rullīšu izmēri atbilst jūsu stieples veidam un izmēram, pēc tam turpiniet padot vadu caur kontakta galu, lai nodrošinātu pareiza izmēra uzgali.
- Atveriet balona gāzes vārstu, nospiediet degļa sprūdu un noregulējiet gāzes regulatoru, lai iegūtu vēlamo plūsmas ātrumu.
- Noregulējiet "sprieguma vadības pogu" un "stieples padeves ātruma regulēšanas pogu" iekārtas priekšējā panelī, lai iestatītu pareizo metināšanas spriegumu un metināšanas strāvu.
- Nospiediet degļa sprūdu, un tagad var veikt metināšanu.

**Lūdzu, ņemiet vērā:** spoles pistoles opciju var izmantot standarta un impulsa metināšanas režīmos, kā arī visu materiālu izvēli. Spoles pistoles daļas numurs ir TSP-250-P

# MIG OPERĀCIJA

## MIG/MAG standarta vai impulsu metināšanas režīms

**MIG** - Metāla inertās gāzes metināšana, **MAG** - Metāla aktīvā gāzes metināšana, **GMAW** - Gāzes metāla loka metināšana

MIG metināšana tika izstrādāta, lai palīdzētu apmierināt ražošanas prasības kara un pēckara ekonomikā, kas ir loka metināšanas process, kurā nepārtraukts cieta stieples elektrods tiek padots caur MIG metināšanas pistoli un metināšanas baseinā, savienojot abus pamatmateriālus.

Aizsarggāze tiek nosūtīta arī caur MIG metināšanas pistoli, un tā aizsargā šuves baseinu no piesārņojuma, kas arī uzlabo loka veidošanos.

Pievienojiet MIG degļa vadus, kā aprakstīts 8. lpp.

Pārliecinieties, vai ir pievienota piemērota inertās gāzes padeve.

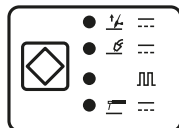
Pārslēdziet aizmugurējā paneļa barošanas slēdzi uz "ON"

iekārta tiek iedarbināta ar ieslēgtu barošanas gaismas diode un darbojas ventilatori.

Atveriet balona gāzes vārstu un noregulējiet gāzes regulatoru, lai iegūtu vēlamu plūsmas ātrumu.

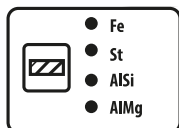
**Atkarībā no jūsu precīzajām MIG metināšanas prasībām varat izpildīt tālāk sniegtos norādījumus, lai iegūtu optimālo iestatījumu.**

## Metināšanas režīms



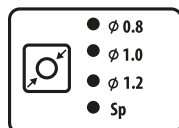
Nospiediet pogu TIG/MIG/MMA, lai izvēlētos MIG vai MIG impulsa metināšanas režīmu. Atbilstošais indikators iedegsies atbilstoši izvēlētajai darbības metodei.

## Materiāla izvēle



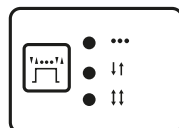
Izvēlieties metināmo materiālu, materiālu izvēle ietver sevi; oglekļa tēraudu (Fe), nerūsējošo tēraudu (St), alumīnija-silīcija sakausējumu un alumīnija-magnija sakausējumu var izvēlēties, nospiežot atlasēs pogu. Atbilstoši izvēlētajam materiālam iedegsies atbilstošais indikators.

## Vada izmērs



Nospiediet stieples izmēra pogu, lai izvēlētos metināšanas stieples izmēru, ko esat ievietojis iekārtā, stieples izmēra izvēle ir 0,8 mm, 1,0 mm vai 1,2 mm un Sp (speciālais), jūsu izvēle būs atkarīga no iepriekš izmantotā materiāla un metināšanas procesa. atlasīs. Atbilstoši izvēlētajam vada izmēram iedegsies atbilstošais indikators.

## Lāpas palaišanas režīms

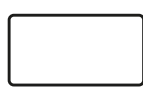


Nospiediet lāpas palaišanas darbības režīma pogu, kas nepieciešama, lai piekļūtu punktam, 2T un 4T.



# MIG OPERĀCIJA

## Plāksnes biezuma skala



MIG režīmā šī skala regulēs jūsu MIG metināšanas spriegumu (parādīts labajā digitālajā displejā), griežot skalu, tiks palielināts vai samazināts metināšanas spriegums.

Impulsa un sinerģiskā MIG režīmā, nospiežot un turot pogu 2 sekundes, varat iestatīt metināmā materiāla plāksnes biezumu. Pēc tam labajā displejā tiks parādīts plāksnes biezums, un, pagriežot skalu, materiāla

biezums tiks noregulēts no 0,5 mm līdz 10 mm. Nospiežot pogu vēlreiz, tiek saglabāts iestatītais materiāla biezums.

## Sinerģiskais režīms



● Synergic

Ja nepieciešams, var izvēlēties sinerģisko opciju, nospiežot pogu, lai padarītu sinerģiskās programmas efektīvas. Tas dos jums iespēju pielāgot vienu vadības ierīci, kas savukārt automātiski pielāgo citus metināšanas parametrus.

Darbojoties sinerģiskajā režīmā, iedegsies sinerģijas indikators.

## Menu/Wire Feed Speed Dial



Šis vadības disks ir kombinēts rotējošais kodētājs un izvēles spiedpoga.

Pagriežot MIG režīmā, operators var kontrolēt stieples padeves ātrumu MIG režīmā (\* rūpnīcas noklusējuma iestatījums ir stieples padeves ātrums).

Varat arī piekļūt sekundārajai izvēlei, izmantojot šo ciparripu, nospiežot un 2 sekundes turot to nospiestu.

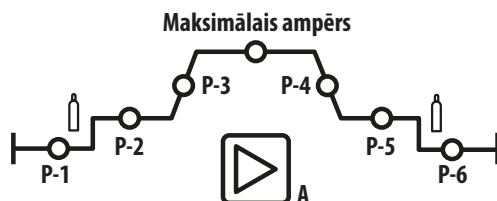
\* Lūdzu, ņemiet vērā: rūpnīcas iestatījums šai vadības skalai MIG režīmā ir iestatīts uz stieples padeves ātruma regulēšanu (A). Lai mainītu šo funkciju, lai kontrolētu un rādītu metināšanas strāvas stiprumu, nevis stieples padeves ātrumu, lūdzu, sazinieties ar savu piegādātāju, lai iegūtu sīkāku informāciju.

# MIG OPERĀCIJA

## MIG metināšanas parametri

Atkarībā no metināšanas procedūras vai pielietojuma papildu metināšanas parametrus var izvēlēties, ritinot MIG regulējamās procedūras parametrus parastajiem MIG un impulsa MIG režīmiem šādi: Gāzes priekšplūsmas, sākotnējie strāvas parametri, augšupejas laiks, maksimālā metināšanas strāva, lejupslīdes laiks, loka apturēšanas strāva un pēcplūsmas gāzes laiks, nospiežot parametru izvēles pogu (A)

Atbilstoši indikatori tiks iedegti atbilstoši atlasītajiem parametriem, un mainīgais iestatījums tiek atzīmēts kreisajā digitālajā displejā, un regulējamās vērtības tiek rādītas labajā displejā, kas tiek regulēts, izmantojot labo vadības ripu.



Parametrs	Kreisais displejs	Parametru diapazons (labais displejs)	Rūpnīcas noklusējuma iestatījumi
Gāzes priekšplūsmas laiks	P - 1	0,1 ~ 10 sekundes	0.5
Sākotnējā strāva	P - 2	40 līdz 250* ampēri	40
Pacēluma laiks	P - 3	0,1 līdz 5 sekundes	0.1
Maksimālā metināšanas strāva	--	30 līdz 250** ampēri	--
Lejupslīdes laiks	P - 4	0,1 līdz 5 sekundes	0.1
Loka apturēšanas strāva	P - 5	40 līdz 250* ampēri	40
Pēcplūsmas gāze	P - 6	0,1 līdz 10 sekundes	2

\* atkarībā no izmantotā stieples izmēra

\*\* atkarībā no stieples izmēra un materiāla materiāla biezuma

# APKOPE



Lai veiktu šādu darbību, ir nepieciešamas pietiekamas profesionālas zināšanas par elektriskajiem aspektiem un visaptverošas drošības zināšanas. Pārliecinieties, vai iekārtas ievades kabelis ir atvienots no elektrības padeves, un pagaidiet 5 minūtes, pirms noņemat iekārtas pārsegus.

Lai iekārta darbotos efektīvi un droši, tai regulāri jāveic apkope. Operatoriem ir jāsaprot apkopes metodes un mašīnas darbības līdzekļi. Šai rokasgrāmatai jāļauj klientiem pašiem veikt vienkāršu pārbaudi un aizsardzību. Centieties samazināt iekārtas bojājumu biežumu un remontdarbu laiku, lai pagarinātu tās kalpošanas laiku.

Periods	Apkopes vienums
Ikdienas pārbaude	Pārbaudiet iekārtas, tikla kabeļu, metināšanas kabeļu un savienojumu stāvokli. Pārbaudiet, vai nav redzami brīdinājuma indikatori un mašīnas darbība.
Ikmēneša pārbaude	Atvienojiet no strāvas padeves un pagaidiet vismaz 5 minūtes, pirms noņemat vāku. Pārbaudiet iekšējos savienojumus un, ja nepieciešams, pievelciet. Tīriet iekārtas iekšpusi ar mīkstu suku un putekļu sūcēju. Uzmanieties, lai neatvienotu kabeļus un nesabojātu sastāvdaļas. Pārliecinieties, vai ventilācijas restes ir brīvas. Uzmanīgi nomainiet pārsegus un pārbaudiet ierīci. <b>Šis darbs jāveic atbilstoši kvalificētai kompetentai personai.</b>
Ikgadējā pārbaude	Veiciet ikgadēju apkopi, lai iekļautu drošības pārbaudi saskaņā ar ražotāja standartu (EN 60974-1). <b>Šis darbs jāveic atbilstoši kvalificētai kompetentai personai.</b>

## SERVISA GRAFIKA IERAKSTS

Datums	Veikto servisa darbu veids	Apkalpoja	Izpildes termiņš nākamā pārbaude

# PROBLĒMU NOVĒRŠANA

Pirms mašīnas tiek nosūtītas no rūpnīcas, tās jau ir rūpīgi pārbaudītas. Iekārtu nedrīkst manipulēt vai mainīt. Apkope jāveic rūpīgi. Ja kāds vads kļūst vaļīgs vai atrodas nevietā, tas var būt potenciāli bīstams lietotājam!

Mašīnu drīkst remontēt tikai profesionāls apkopes personāls!

Pirms sākat strādāt ar mašīnu, pārliecinieties, ka strāva ir atvienota. Pirms panelu noņemšanas vienmēr pagaidiet 5 minūtes pēc strāvas izslēgšanas.

<b>Bojājuma apraksts</b>	<b>Iespējamais cēlonis</b>
Barošanas gaismas diode ir izslēgta, un ventilators nedarbojas	Nav ieslēgts primārais barošanas spriegums vai ir izdedzis ievades drošinātājs
	Metināšanas strāvas avota ievades slēdzis ir izslēgts
	Vaļīgi savienojumi iekšēji
Bojājuma gaismas diode deg un ventilators darbojas	Iekārtai ir pārkaršanas aizsardzības statuss. Tas var automātiski atjaunoties pēc metināšanas iekārtas atdzesēšanas
	Pārbaudiet ienākošo strāvas padevi, lai pārliecinātos, ka tas nepārsniedz 230 V +/- 15%
Stieples padeves motors negriežas, kad tiek nospiests MIG degļa sprūda slēdzis	Stieples padeves ātrums var būt iestatīts uz nulli
	Pārbaudiet barošanu stieples padeves motoram
	Iespējams, ir bojāta motora PCB
Metināšanas laikā samazinās metināšanas strāva	Slikts darba vada savienojums ar sagatavi
TIG elektrods izkūst, kad tiek veikts loks	TIG deglis ir pievienots (+) VE spaiļei
Nav gāzes plūsmas, kad tiek nospiests MIG degļa sprūda slēdzis	Tukšs gāzes balons
	Gāzes regulators ir izslēgts
	Gāzes šļūtene ir bloķēta vai pārgriezta
	Degļa sprūda slēdža vads ir atvienots vai slēdzis/vads ir bojāts
Grūti aizdedzināt loku	Metināšanas spriegums ir pārāk zems vai stieples padeves ātrums ir iestatīts pārāk augsts
Elektrodu turētājs kļūst ļoti karsts	Elektrodu turētāja nominālā strāva ir mazāka par tā faktisko darba strāvu, nomainiet to ar lielāku nominālo strāvas jaudu
Pārmērīga šļakatas MMA metināšanā	Izvides polaritātes savienojums ir nepareizs, nomainiet polaritāti
Cita darbības traucējumi	Sazinieties ar savu piegādātāju
Iedegas pārkaršanas gaismas diode	Nepietiekams dzesēšanas gaiss. Ļaujiet iekārtai atdzist, tā automātiski iedarbināsies no jauna
	Dzesēšanas ventilators nedarbojas
Vads turpina virzīties cauri, kad tiek atlaists MIG degļa slēdzis	Sprūda režīma slēdzis ir iestatīts uz 4T, nevis uz 2T
	Bojāts MIG degļa slēdzis

# MATERIĀLI UN TO IZNĪCINĀŠANA

---

Iekārta ir ražota no materiāliem, kas nesatur operatoram bīstamus toksiskus vai indīgus materiālus.

Kad iekārta tiek nodota metāllūžņos, tā ir jāizjauca, atdalot sastāvdaļas atbilstoši materiālu veidam.

Neizmetiet iekārtu kopā ar parastajiem atkritumiem. Eiropas Direktīva 2002/96/EK par elektrisko un elektronisko iekārtu atkritumiem nosaka, ka elektroiekārtas, kurām ir pienācis mūža beigas, ir jāsavāc atsevišķi un jānodod videi draudzīgā pārstrādes uzņēmumā.

Jasīc ir atbilstoša pārstrādes sistēma, kas ir saderīga un ir reģistrēta Apvienotajā Karalistē vides aģentūrā. Mūsu reģistrācijas atsauce ir WEEMM3813AA.

Lai ievērotu EEIA noteikumus ārpus Apvienotās Karalistes, jums jāsažinās ar savu piegādātāju.

## ROHS ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA

---

Ar šo mēs apstiprinām, ka iepriekš minētais produkts nesatur nevienu no uzskaitītajām ierobežotajām vielām ES Direktīvā 2011/65/ES koncentrācijās, kas pārsniedz tajā norādītās robežvērtības.

**Atruna:** lūdzu, ņemiet vērā, ka šis apstiprinājums ir sniegts, pamatojoties uz mūsu pašreizējām zināšanām un pārlicību. Nekas šeit neapzīmē un/vai nevar tikt interpretēts kā garantija piemērojamā garantijas likuma izpratnē.

# GARANTIJAS PAZIŅOJUMS

---

Visiem jaunajiem Jasic metinātājiem, plazmas griezējiem un vairāku procesu iekārtām, ko pārdod Jasic, 5 gadus pēc iegādes datuma tiek nodrošināta garantija sākotnējam īpašniekam, kas nav nododama citam citam, pret bojājumiem materiālu vai ražošanas defektu dēļ. Oriģinālais rēķins ir standarta garantijas perioda dokumentācija. Garantijas periods ir balstīts uz vienas maiņas modeli.

Bojātās vienības salabo vai nomaina uzņēmums mūsu darbnīcā. Uzņēmums var izvēlēties atmaksāt pirkuma cenu (atskaitot izmaksas un nolietojumu, kas saistīts ar lietošanu un nodilumu). Uzņēmums patur tiesības jebkurā laikā mainīt garantijas nosacījumus, kas attiecas uz nākotni.

Pilnas garantijas priekšnoteikums ir tas, ka izstrādājumi tiek darbināti saskaņā ar pievienotajām lietošanas instrukcijām. Ievērojiet atbilstošās uzstādīšanas un juridiskās prasības, ieteikumus un norādījumus, kā arī izpildiet ekspluatācijas rokasgrāmatā norādītās apkopes instrukcijas. Tas jāveic atbilstoši kvalificētai, kompetentai personai.

Maz ticamā problēmas gadījumā par to jāziņo Jasic tehniskā atbalsta komandai, lai izskatītu prasību.

Klientam nav pretenziju uz preču aizdošanu vai nomaiņu, kamēr tiek veikts remonts.

Tālāk norādītais neietilpst garantijas darbības jomā:

- Defekti dabiskā nolietojuma dēļ
- Lietošanas un apkopes instrukciju neievērošana
- Savienojums ar nepareizu vai bojātu strāvas padevi
- Pārslodze lietošanas laikā
- Jebkādas izmaiņas, kas tiek veiktas izstrādājumā bez iepriekšējas rakstiskas piekrišanas
- Programmatūras kļūdas nepareizas darbības dēļ
- Jebkurš remonts, kas veikts, izmantojot neapstiprinātas rezerves daļas
- Jebkuri transportēšanas vai uzglabāšanas bojājumi
- Garantija neattiecas uz tiešiem vai netiešiem bojājumiem, kā arī jebkādiem ienākumu zaudējumiem
- Ārējie bojājumi, piemēram, ugunsgrēks vai bojājumi dabisku iemeslu dēļ, piemēram, plūdi

**PIEZĪME:** Saskaņā ar garantijas noteikumiem metināšanas degļi, to patērējamās daļas, stieples padeves bloka piedziņas ruļļi un

vadcaurulēm, darba atgriešanas kabeliem un skavas, elektrodu turētājiem, savienojuma un pagarinājuma kabeliem, elektrotīkla un vadības vadiem, spraudņiem, riteņiem, dzesēšanas šķidrumam utt. tiek piemērota 3 mēnešu garantija.

Jasic nekādā gadījumā nav atbildīgs par jebkādiem trešo pušu izdevumiem vai izdevumiem/izmaksām, vai jebkādiem netiešiem vai izrietošiem izdevumiem/izmaksām.

Jasic iesniegs rēķinu par visiem remontdarbiem, kas veikti ārpus garantijas darbības jomas. Piedāvājums par jebkādiem negarantijas remontdarbiem tiks sagatavots pirms remontdarbu veikšanas.

Lēmumu par bojātās daļas(-u) remontu vai nomaiņu pieņem Jasic. Aizstātā(-ās) daļa(-as) paliek Jasičā īpašumā.

Garantija attiecas tikai uz iekārtu, tās piederumiem un daļām, kas atrodas iekšpusē. Nekāda cita garantija nav izteikta vai netieša. Netiek izteikta vai netieša garantija attiecībā uz izstrādājuma piemērotību kādam konkrētam lietojumam vai lietojumam.

# EK ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA

Ražotājs vai tā likumīgais pārstāvis Wilkinson Star Limited paziņo, ka tālāk aprakstītais aprīkojums ir izstrādāts un ražots saskaņā ar šādām ES direktīvām:

- Zemsprieguma direktīva (LVD), Nr.: 2014/35/ES
- Elektromagnētiskās saderības (EMS) direktīva, Nr.: 2014/30/ES

Un pārbaudīts saskaņā ar sekojošo

ES - normas

- EN 60 974-1:2012

- EN 60 974-10:2014+A1

Jebkādas izmaiņas vai izmaiņas šajās iekārtās, ko veic nepilnvarota persona, padara šo deklarāciju par spēkā neesošu.

## **Wilkinson Star Model**

ZXJM-250P

## **Jasic Model**

MIG 250

### **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)**

2022. gada novembra 2. izdevums