



MOC W TECHNOLOGII INVERTER



JT-500D

Instrukcja Obsługi



TWÓJ NOWY PRODUKT

Dziękujemy za wybranie tego produktu Jasic.

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

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

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

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

Data Zakupu

Skąd

Numer Seryjny

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

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

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



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

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

ZAWARTOŚĆ

Twój nowy produkt	2
Zawartość	3
Specyfikacja produktu	4
Sterownica	5
Panel sterowania	6
Instalacja	7
Panel sterowania	9
Utrzymanie	11
Rozwiązywanie problemów	12
Materiały i ich utylizacja	13
Deklaracja zgodności z dyrektywą RoHS	13
Oświadczenie gwarancyjne	14
Deklaracja zgodności	15

SPECYFIKACJA PRODUKTU



Inwerterowe spawarki Jasic TIG 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.

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

KLUCZOWE CECHY

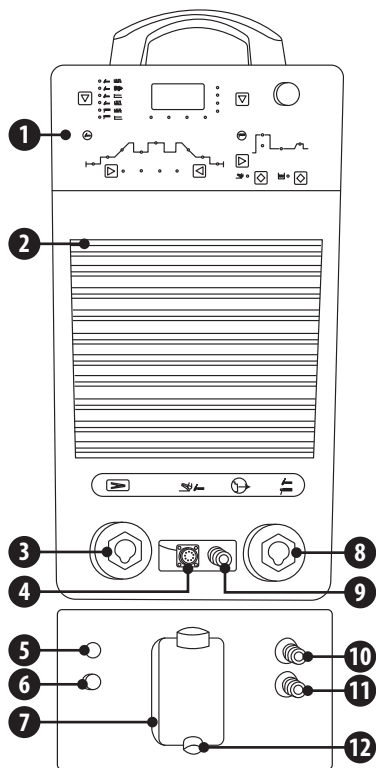
- TIG Pulse AC/DC ze sterowaniem cyfrowym
- Przechowywanie pamięci programu
- Łatwy w obsłudze, intuicyjny panel sterowania
- Czas przepływu przed i po, nachylenie góra/dół
- Regulacja impulsu
- Częstotliwość impulsu, obciążenie impulsu, siła łuku, szerokość czyszczenia
- Interfejs zdalnego sterowania
- Funkcja AC dla aluminium i stopów aluminium
- funkcja DC TIG dla stali węglowej,
- miedź i metale nieżelazne
- Gładki łuk i stabilna wydajność spawania
- Chłodzony wodą
- Przyjazny dla generatora AVR

DANE TECHNICZNE

Napięcie wejściowe	AC 400V - 50/60 Hz	
I _{eff} (A)	23	
Moc wejściowa (kVA)	21.5	
Zakres prądu (A)	TIG 10 - 500	MMA 10 - 400
Cykl pracy przy 40°C	500A @ 60%	
Napięcie bez obciążenia (V)	74	
Częstotliwość impulsu (Hz)	AC 70	DC 200
Klasa ochrony/izolacji	IP21S/F	
Wymiary (DxSxW mm)	1080 x 510 x 1180	
Waga (kg)	128	

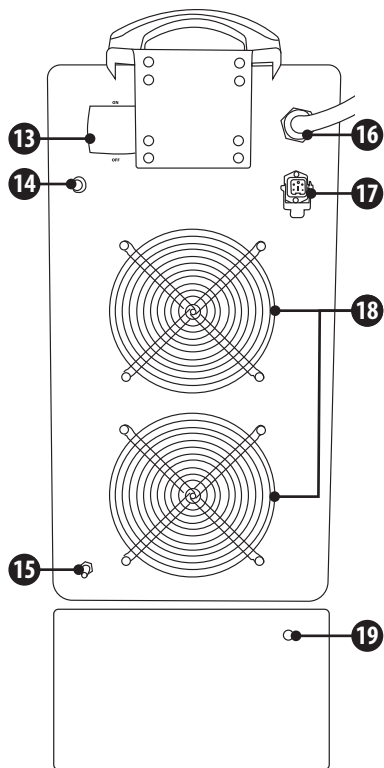
Uwaga Ze względu na różnice w produkowanych produktach wszystkie podane oceny wydajności, pojemności, wymiary, wymiary i masy są jedynie przybliżone. Osiągalna wydajność i oceny podczas użytkowania mogą zależeć od prawidłowej instalacji, aplikacji i użytkowania oraz regularnej konserwacji i serwisu.

STEROWNICA



Przedni Widok

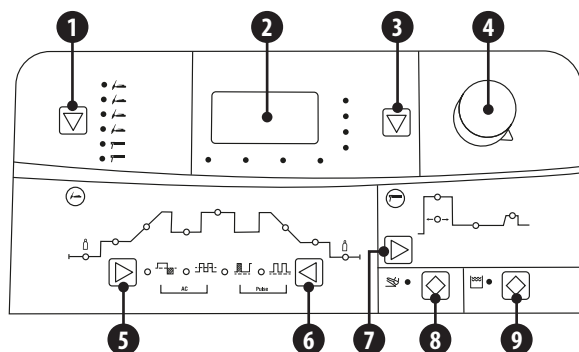
1. Panel sterowania
2. Kratki wlotu powietrza
3. Gniazdo wyjściowe: połączenie przewodu powrotnego pracy
4. Gniazdo zdalnego sterowania: 9-stykowe połączenie przełącznika palnika lub wtyczki urządzenia zdalnego sterowania
5. Lampka zasilania: wskaźnik zasilania chłodziwa wodnej
6. Bezpiecznik: Bezpiecznik zasilania chłodziwa wody (5 x 20mm 3A)
7. Zbiornik na chłodziwo wodne: zbiornik na wodę z korkiem wlewu
8. Gniazdo wyjściowe: podłączenie uchwyty TIG i uchwyty elektrody MMA
9. Przyłącze gazu: Wylot gazu osłonowego do palnika TIG
10. Złącze wlotu chłodziwa (czerwone)
11. Złącze wylotu chłodziwa (niebieskie)
12. Spust wody: Zdejmowanie tej nasadki pozwala użytkownikowi opróżnić zbiornik płynu chłodzącego



Widok z Tyłu

13. Przycisk zasilania
14. Uchwyt i nasadka bezpiecznika ochronnego (5 x 25mm 5A)
15. Zewnętrzny punkt uziemienia
16. Wejściowy kabel zasilający
17. Tylko gniazdo chłodziwa wodą/wylot zasilania
18. Wentylator chłodzący
19. Chłodziwo wlotu kabla sieciowego

PANEL STEROWANIA



1. Strefa wyboru trybu spawania: Strefa wyboru trybu spawania zawiera wskaźniki trybu spawania i klawisz wyboru. Tryby spawania obejmują AC TIG, AC TIG puls, DC TIG, DC TIG puls, AC i DC MMA.
2. Miernik cyfrowy: Wyświetla ustawiony i aktualny prąd przed i podczas spawania, a także ustawienia parametrów. Służy również do wyświetlania kodów komunikatów o błędach.
3. Klawisz wyboru: Służy do wyboru różnych opcji wyświetlania i użytkownika, w tym; wskaźniki wyświetlacza miernika dla natężenia, sekund, procentów, częstotliwości i napięcia. Funkcje wyzwalania oraz zapisywanie/przywoływanie pamięci.
4. Pokrętko regulacji parametrów: Obracanie tym pokrętkiem dostosuje parametr, który jest podświetlony na wyświetlaczu miernika cyfrowego.
5. Klawisze wyboru parametrów spawania TIG: Naciśnięcie tego przycisku spowoduje przewijanie do przodu dostępnych opcji TIG.
6. Klawisze wyboru parametrów spawania TIG: Naciśnięcie tego przycisku spowoduje przewijanie wstecz dostępnych opcji TIG.
7. Obszar wyboru parametrów MMA: Naciśnięcie tego przycisku spowoduje przewinięcie dostępnych opcji MMA.
8. Wybór pilota zdalnego sterowania: Naciśnięcie tego klawisza spowoduje ustawienie bieżącego sterowania z panelu lub urządzenia zdalnego, takiego jak pedał nożny.
9. Klawisz wyboru chłodzenia wodą: Użyj tego klawisza, aby włączyć/wyłączyć chłodzenie wodą.

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.

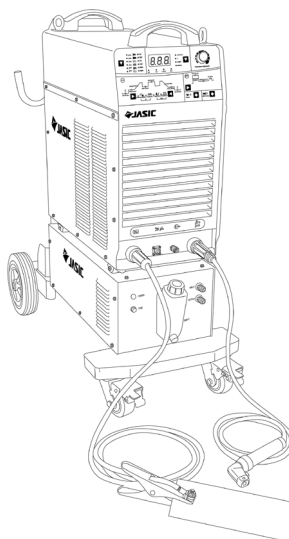
Spawanie MMA

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

Połączenia Gazowe

Podłączyć wąż gazowy do reduktora/przepływomierza znajdującego się na butli z gazem osłonowym, a drugi koniec podłączyć do urządzenia.

Uwaga: Codziennie sprawdzaj te połączenia zasilania, aby upewnić się, że nie poluzowały się, w przeciwnym razie może wystąpić wyładowanie łukowe podczas pracy pod obciążeniem.

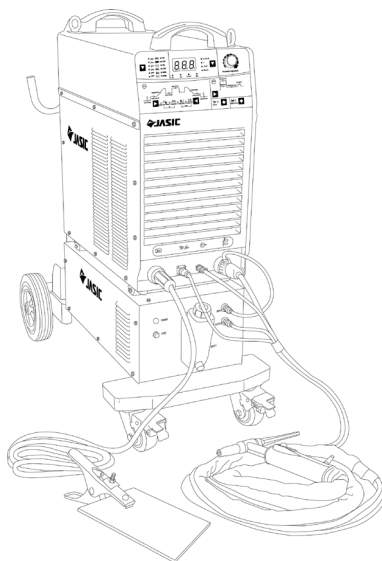
Spawanie TIG

Wtyczkę kablową z zaciskiem roboczym włożyć do gniazda „+” na przednim panelu spawarki i dokręcić zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

Włóż wtyczkę przewodu palnika TIG do gniazda „-” na przednim panelu urządzenia i dokręć zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Podłącz szybkozłączkę gazu do wylotu z przodu maszyny.

Podłącz wtyczkę włącznika latarki do gniazda na panelu przednim. Przykład pokazany poniżej:

Podłączyć wąż gazowy do reduktora/przepływomierza znajdującego się na butli z gazem osłonowym, a drugi koniec podłączyć do urządzenia.



PANEL STEROWANIA

Obszar wyboru trybu spawania



- Przycisk trybu spawania umożliwia użytkownikowi przełączanie między TIG z przebiegiem prostokątnym AC, TIG impulsowym AC, TIG DC, TIG impulsowym DC, AC MMA i DC MMA z zapaloną odpowiednią diodą LED.

- Jednak miganie diody LED oznacza, że spawanie rozpoczęło się już w odpowiednim trybie spawania i że nie można dokonać ponownego wyboru trybu spawania.

Naciśnij przycisk wyboru trybu spawania, aby wybrać odpowiedni tryb spawania. Wybrany tryb spawania będzie sygnalizowany świeceniem odpowiedniej diody LED tylko wtedy, gdy płynie prąd spawania.

Wyświetlacz miernika cyfrowego i alarmu parametrów



● O.C
● O.H
● L.V/O.V
● W.A

- A, S, %, Hz
- V
- H-H'
- Memory



Miernik cyfrowy służy do wyświetlania parametrów funkcjonalnych i kodów błędów, jak opisano poniżej:

Ogólnie rzecz biorąc, miernik cyfrowy wyświetla ustawiony prąd, czasy, stosunek czasu trwania impulsu i częstotliwość z zapaloną odpowiednią diodą LED A, S, % lub Hz.

Parametry można regulować, obracając pokrętkę regulacyjną. Miernik cyfrowy wyświetla prąd spawania podczas spawania i w tym czasie można również regulować parametry. Wyświetlacz pokazuje również ustawiany parametr, a po 3 sekundach wyświetlacz powróci do wyświetlania prądu spawania.

Naciśnij klawisz „▼” w tej strefie, aby przełączyć wyświetlacz miernika cyfrowego między „A S % Hz”, V, tryb wyzwalania i przywołanie zadania z odpowiednią diodą LED. „V” wskazuje napięcie wyjściowe i służy również do wyboru trybu pracy spawania TIG „PAMIĘĆ”, w której można przechowywać 5 grup parametrów, a użytkownicy mogą wygodnie wykonywać spawanie z tymi parametrami.

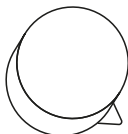
Miernik cyfrowy wyświetla wersję oprogramowania po uruchomieniu maszyny i wyświetla ustawiony prąd 2 sekundy później.

W normalnych warunkach wszystkie diody alarmowe są wyłączone. W przypadku jakiegokolwiek błędu, odpowiednia dioda LED zaświeci się, a miernik cyfrowy wyświetli odpowiedni kod błędu.

Gdy dioda „OC” świeci, a miernik cyfrowy wyświetla „E-0” lub „E-1”, oznacza to, że wystąpiło przetężenie. Uruchom ponownie maszynę, aby kontynuować spawanie.

Gdy dioda LED „LV/OV” świeci, a miernik cyfrowy wyświetla „E-2”, oznacza to, że napięcie sieciowe jest zbyt niskie lub że źródło zasilania falownika wtórnego uległo awarii. W poprzednim stanie spawanie można wznowić, gdy napięcie sieciowe wróci do normy. W tym ostatnim przypadku należy skonsultować się z działem serwisu.

Gdy zaświeci się dioda „OH”, a miernik cyfrowy wyświetli „E-3” lub „E-4”, oznacza to, że spawanie jest wymuszone, ponieważ główny obwód urządzenia jest przegrzany. W tym stanie nie jest konieczne wyłączanie maszyny, wystarczy odczekać kilka minut i wtedy można kontynuować spawanie.





Pokrętło regulacji parametrów

To pokrętło służy do regulacji wszystkich regulowanych parametrów.

PANEL STEROWANIA

Wybór pilota zdalnego sterowania

-   Wybranie pedału nożnego umożliwi zdalną kontrolę natężenia prądu przez naciśnięcie pedału nożnego, naciśnięcie pedału nożnego zwiększy prąd spawania, a zwolnienie pedału nożnego zmniejszy prąd spawania.

Aby aktywować rozrusznik nożny, naciśnij przycisk sterowania, aż zaświeci się odpowiednia dioda LED.

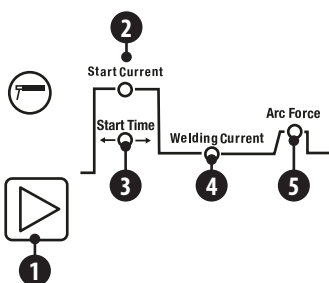
Prąd spawania powinien być ustawiony na co najmniej 30 amperów (aby uniknąć zerwania łuku z powodu ustawionego niskiego prądu) i nie powinien być wyższy niż prąd ustawiony. Sterownik nożny działa tylko w trybie TIG.

Selektor wody

-   Daj użytkownikowi możliwość wyboru w trybie TIG wyboru powietrza lub wody w zależności od typu zamontowanego palnika TIG.

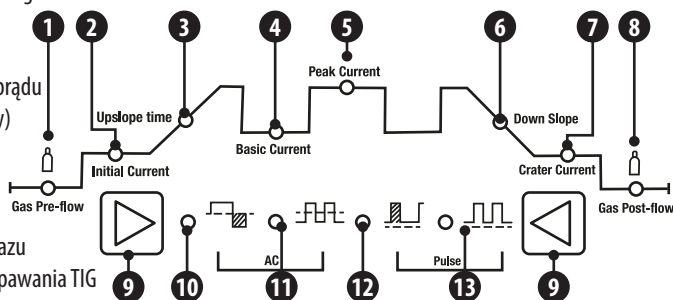
Obszar wyboru parametrów MMA

1. Przełącznik wyboru parametrów MMA
2. Prąd zapłonu łuku (start)
3. Czas zajarzenia łuku (start)
4. Prąd spawania
5. Prąd siły łuku



Obszar wyboru parametrów TIG

1. Dioda LED czasu przed wypływem gazu
2. Początkowa dioda LED prądu
3. Dioda LED czasu narastania
4. Podstawowa (w tle) dioda LED prądu spawania (tylko tryb impulsowy)
5. Szczytowy prąd spawania LED
6. Dioda LED czasu opadania
7. Dioda LED prądu krateru
8. Dioda LED czasu po wypływie gazu
9. Klavisze wyboru parametrów spawania TIG
10. LED czasu balansu AC
11. Dioda LED częstotliwości AC
12. Pulsacyjna dioda LED
13. Częstotliwość impulsów



Automatyczne zapisywanie parametrów

Dostosowane parametry zostaną automatycznie zapisane w aktualnie używanej grupie parametrów (w przypadku, gdy po dostosowaniu parametrów i wyłączeniu urządzenia w ciągu 5 sekund nie zostanie wykonana żadna operacja). Przy następnym włączeniu urządzenia parametry w tej grupie parametrów są tylko parametrami używanymi ostatnio. Po ponownym wybraniu trybu spawania i trybu pracy, autozapis zostanie wykonany w ciągu 10 sekund.

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 sprawdzenie

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

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

Tylko profesjonalny personel konserwacyjny powinien naprawiać maszynę!

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

Opis usterki	Możliwa przyczyna
Dioda zasilania jest WYŁĄCZONA, a wentylator nie działa	Pierwotne napięcie zasilania nie zostało włączone lub przepalił się bezpiecznik wejściowy
	Przełącznik wejściowy źródła prądu spawania jest wyłączony
	Luźne połączenia wewnętrznie
Dioda LED błędu świeci, a wentylator pracuje	Urządzenie znajduje się w stanie ochrony przed przegrzaniem i powróci automatycznie po ostygnięciu spawarki
	Sprawdź przychodzące zasilanie sieciowe, aby upewnić się, że jest w zakresie 400 V +/- 15%
Nie jest wytwarzana wysoka częstotliwość	Przełącznik wyboru procesu jest ustawiony na ręczny łuk metalowy (MMA)
	Przewód przełącznika spustu palnika jest odłączony lub przełącznik/przewód jest uszkodzony
	Iskiernik wysokiej częstotliwości zbyt szeroki lub zwarty
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 palnika TIG	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	Prąd zajarzania łuku jest zbyt niski lub czas zajarzania łuku jest zbyt krótki
Uchwyt elektrody bardzo się nagrzewa	Prąd znamionowy uchwytu 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

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

ZXJT-500D

Jasic Model

TIG 500 ACDC E312

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