



LA PUISSANCE DE LA TECHNOLOGIE INVERTER



JM-350P

Manuel de L'opérateur



VOTRE NOUVEAU PRODUIT

Merci d'avoir choisi ce produit Jasic.

Ce manuel du produit a été conçu pour vous permettre de tirer le meilleur parti de votre nouveau produit. Veuillez vous assurer que vous êtes parfaitement au courant des informations fournies en accordant une attention particulière aux précautions de sécurité contenues dans le livret de sécurité (Scannez le code QR ci-dessous). Les informations vous aideront à vous protéger et à protéger les autres contre les dangers potentiels que vous pourriez rencontrer.

Veuillez vous assurer que vous effectuez des contrôles d'entretien quotidiens et périodiques pour garantir des années de fiabilité et de panne fonctionnement gratuit.

Veuillez appeler votre distributeur Jasic dans le cas peu probable où un problème surviendrait.

Veuillez noter ci-dessous les détails de votre produit car ils seront nécessaires à des fins de garantie et pour vous assurer d'obtenir les informations correctes si vous avez besoin d'assistance ou de pièces de rechange.

Date D'achat

D'où

Numéro de Série

(Le numéro de série sera normalement situé sur le dessus ou le dessous de la machine)

Avis de non-responsabilité : Bien que tous les efforts aient été faits pour garantir que les informations contenues dans ce manuel sont complètes et exactes, aucune responsabilité ne peut être acceptée pour toute erreur ou omission. Veuillez noter que les produits sont sujets à un développement continu et peuvent être sujets à changement sans préavis. Visitez jasic.co.uk pour voir les manuels les plus à jour.

Veuillez noter: Le livret d'informations sur la sécurité peut être consulté en ligne en scannant le code QR ci-dessous



Les documents après-vente, y compris les guides de processus de soudage, sont disponibles sur www.jasic.co.uk

Ce manuel ne doit pas être copié ou reproduit sans l'autorisation écrite de Wilkinson Star Limited.

CONTENU

Votre Nouveau Produit	2
Contenu	3
Spécification de Produit	4
Les Contrôles	5
Panneau de Commande	7
Installation	8
Panneau de Commande	10
Paramètres de Fonctionnement	14
Fonctionnement (MIG / MAG)	15
Maintenance	20
Dépannage	21
Matériaux et Leur Élimination	23
Déclaration de Conformité RoHS	23
Étiquette D'avertissement Sur la Machine	23
Déclaration de Garantie	24
Déclaration de Conformité	25
Remarques	26

SPÉCIFICATION DE PRODUIT



Le Jasic MIG 350 Pulse est équipé de puissants composants IGBT, de compteurs numériques et de capacités multi-processus offrant d'excellentes caractéristiques de soudage et des performances robustes et fiables.

Cet onduleur triphasé offre des courbes synergiques pour les matériaux et les fils courants.

La machine dispose également de systèmes de protection d'auto-diagnostic qui offrent une fiabilité extrême.

CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

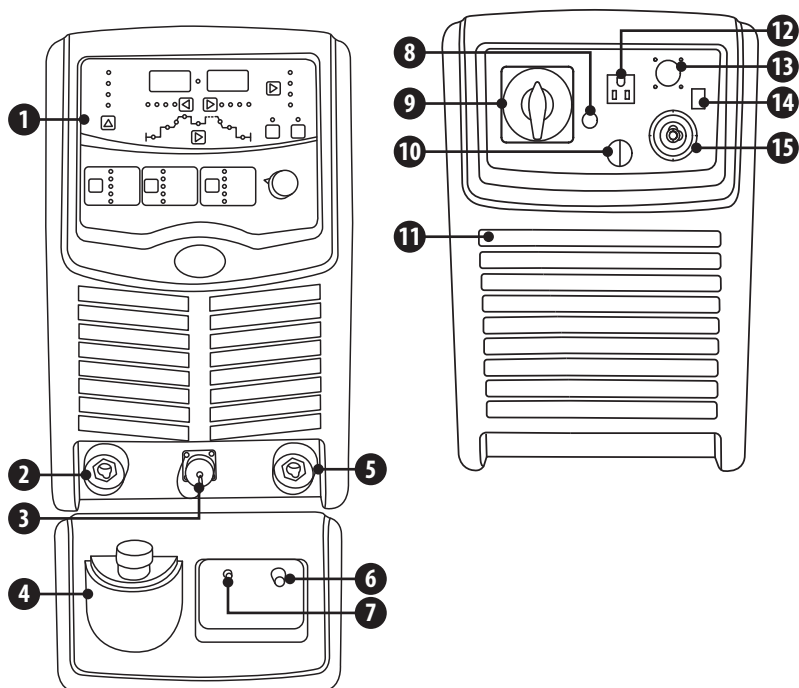
- Onduleur multi-process IGBT
- Synergique, MIG/MAG pulsé, double pulse et DC MMA
- Technologie digital DSP pour des performances de soudage optimales
- Moteur de dévidage 4 galets
- Convient aux fils de soudure de 0,8, 1,0, 1,2 et 1,6 mm
- Paramétrage facile pour l'opérateur
- Courbes synergiques pour les matériaux et les fils courants
- Système d'autodiagnostic
- Contrôle par retour du codeur du système d'avancement du fil
- LED d'alimentation et d'état
- Système de refroidissement par eau intégré
- Chariot porte-bouteille de gaz pleine taille
- Générateur AVR convivial

DONNÉES TECHNIQUES

Alimentation	AC 400V - 50/60 Hz
I _{eff} (A)	23.6
Puissance max. (kVA)	21.1
Plage de Réglage de Tension (V)	17 - 31.5
Courant de Soudage (A)	10 - 350
Facteur de Marche à 40°C	350A @ 60%
Tension à Vide (V)	70
Taille de Bobine de Fil	1 - 18
Rendement (%)	85
Facteur de Puissance	0.85
Classe de Protection/Isolation	IP21S/F
Dimensions (LxHx mm)	1020 x 505 x 1390
Poids (Kg)	117

Veuillez noter En raison des variations dans les produits fabriqués, toutes les performances, capacités, mesures, dimensions et poids indiqués ne sont qu'approximatifs. Les performances et les valeurs nominales réalisables lors de l'utilisation peuvent dépendre d'une installation, d'applications et d'une utilisation correctes ainsi que d'un entretien et d'un service réguliers.

LES CONTRÔLES



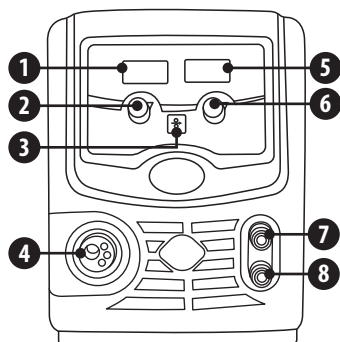
Vue frontale

1. Panneau de commande
2. Borne de sortie « + » : Pour connecter le câble d'interconnexion pour le WFU en mode MIG/MAG. Également utilisé pour connecter le porte-électrode en mode MMA
3. Prise d'interconnexion : Prise du câble d'interconnexion avant identique à la prise du panneau arrière. Ces prises sont utilisées pour le raccordement du câble d'interconnexion du dévidoir
4. Remplissage de liquide de refroidissement
5. Borne de sortie « - » : pour connecter la pince de travail
6. Fusible de commande de refroidisseur
7. Indicateur de puissance du refroidisseur

Vue arrière

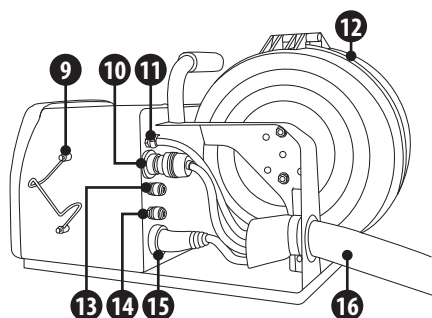
8. Fusible de commande de source d'alimentation
9. Interrupteur
10. Câble d'alimentation d'entrée
11. Ventilateur
12. Prise de chauffage : alimentation pour préchauffeur CO2, capacité de puissance de sortie: 36 V/3,5 A
13. Prise d'interconnexion
14. Inverseur refroidissement par air/refroidissement par eau
15. Borne de sortie « + »: Connecte le câble de soudage du câble d'interconnexion du dévidoir

LES CONTRÔLES



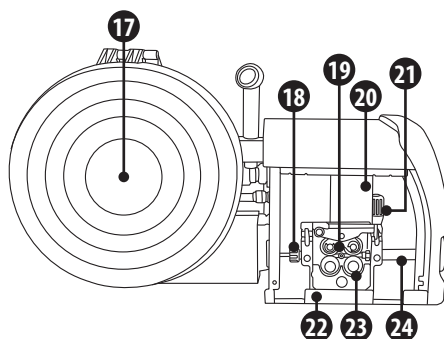
Vue frontale de l'unité d'alimentation en fil

1. Affichage numérique
2. Contrôle de la vitesse du fil
3. Bouton de pouce de fil
4. Connecteur de torche MIG de style européen
5. Affichage numérique
6. Contrôle de tension
7. Raccord de retour de liquide de refroidissement torche MIG
8. Raccordement d'alimentation en liquide de refroidissement de la torche MIG



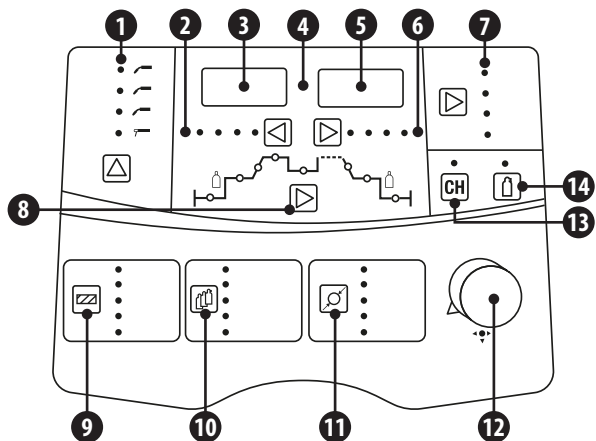
Vue latérale de l'unité d'alimentation en fil

9. Support torche MIG
10. Câble de commande de la source d'alimentation
11. Connexion gaz de protection
12. Couvercle de bobine de fil à souder
13. Raccord de liquide de refroidissement (rouge)
14. Raccord de liquide de refroidissement (Bleu)
15. '+' Connexion du câble de soudage
16. Câble d'interconnexion
17. Porte-bobine et tendeur de fil



18. Guide de fil d'entrée
19. Ensemble rouleau de pression
20. Moteur de dévidage de fil et réducteur
21. Tendeur de rouleau d'entraînement
22. 4 Ensemble d'alimentation de fil d'entraînement de rouleau
23. Rouleau de dévidage et écrou de retenue
24. Adaptateur d'alimentation de sortie

PANNEAU DE COMMANDE



1. Zone de sélection du mode de soudage
2. Zone de sélection des paramètres de la colonne actuelle
3. Fenêtre d'affichage des paramètres de la colonne actuelle
4. Indicateur d'avertissement
5. Fenêtre d'affichage des paramètres de la colonne de tension
6. Zone de sélection des paramètres de la colonne de tension
7. Zone de sélection du mode de fonctionnement du déclencheur
8. Zone de sélection des paramètres du processus de soudage
9. Zone de sélection des métaux communs
10. Zone de sélection de gaz
11. Zone de sélection du diamètre du fil
12. Molette de réglage des paramètres
13. Bouton de chaîne
14. Bouton de contrôle de gaz

INSTALLATION

Déballage

vérifiez l'emballage pour tout signe de dommages.

Retirez soigneusement la machine et conservez l'emballage jusqu'à la fin de l'installation.

Emplacement

La machine doit être située dans une position et un environnement appropriés. Il faut veiller à éviter l'humidité, poussière, vapeur, huile ou gaz corrosifs.

Placer sur une surface sûre et plane et s'assurer qu'il y a un espace suffisant autour de la machine pour permettre flux d'air naturel.

Connexions D'entrée

Avant de connecter la machine, vous devez vous assurer que l'alimentation correcte est disponible. Les détails des exigences de la machine peuvent être trouvés sur la plaque signalétique de la machine ou dans les données techniques indiquées dans le manuel.

L'équipement doit être connecté par une personne compétente et qualifiée. Assurez-vous toujours que l'équipement est correctement mis à la terre.

Ne jamais brancher la machine au secteur avec les panneaux retirés.

Connexions de Sortie

Polarité de L'électrode

En général, lors de l'utilisation d'électrodes de soudage à l'arc manuelles, le porte-électrode est connecté à la borne positive et le travail revient à la borne négative. Consultez toujours la fiche technique du fabricant de l'électrode en cas de doute.

Lors de l'utilisation de la machine pour le soudage TIG, la torche TIG doit être connectée à la borne négative et le retour de travail à la borne positive.

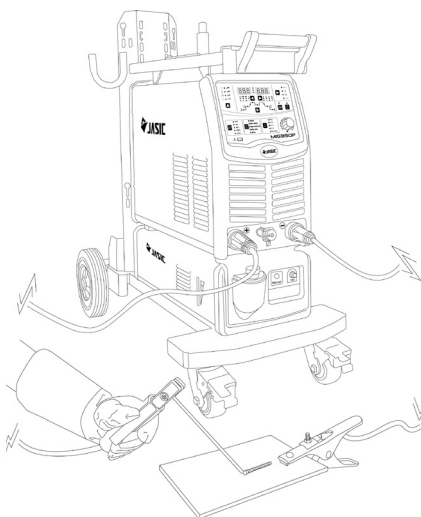
Soudage MMA

Insérez la fiche du câble avec le porte-électrode dans la prise « + » sur le panneau avant du poste à souder et serrez-la dans le sens des aiguilles d'une montre.

Insérez la fiche du câble du fil de retour de travail dans la prise « - » sur le panneau avant de la machine à souder et serrez-la dans le sens des aiguilles d'une montre.

Assurez-vous de porter des lunettes de protection, des vêtements de protection et tous les EPI nécessaires.

Prendre également les mesures nécessaires pour protéger les personnes présentes dans la zone.



INSTALLATION

Sélection de Gaz

Soudage au gaz actif métallique (MAG) : utilise de l'argon (Ar) mélangé à une certaine quantité de CO₂/O₂ comme gaz de protection et il est généralement utilisé dans le transfert de court-circuit et le transfert par pulvérisation. Il peut être utilisé pour le soudage à plat, le soudage en position verticale, le soudage en hauteur et le soudage toutes positions et est principalement utilisé pour le soudage de l'acier au carbone, de l'acier faiblement allié à haute résistance et de l'acier inoxydable. Les robots de soudage utilisent principalement le procédé MAG.

Soudage au gaz inerte des métaux (MIG) : utilise des mélanges d'argon (Ar), d'hélium (He) ou d'Ar-He comme gaz de protection et il est principalement utilisé pour le soudage de l'aluminium et de ses alliages.

Soudage à l'arc sous protection gazeuse au CO₂ (dioxyde de carbone) (soudage au CO₂) : il utilise le CO₂ comme gaz de protection et est généralement utilisé dans le transfert globulaire et le transfert de court-circuit pour mettre en œuvre le soudage. Il peut être utilisé pour souder dans différentes positions. Par rapport à d'autres méthodes de soudage, le soudage au CO₂ présente de nombreux avantages, bien qu'il produise plus de projections, le soudage au CO₂ est largement utilisé pour le soudage général des structures métalliques.

Soudage MIG

Insérez la torche de soudage dans la prise de sortie « Euro connecteur pour torche en MIG » sur le panneau avant du dévidoir et serrez-la.

Insérer la prise rapide du jeu de câbles d'interconnexion dans la borne de sortie « + » du poste à souder et la serrer dans le sens des aiguilles d'une montre (veiller à connecter l'autre extrémité de connexion à l'arrière du dévidoir).

Insérez la fiche du câble de retour de travail dans la borne de sortie « - » sur le panneau avant de la machine à souder et serrez-la dans le sens des aiguilles d'une montre.

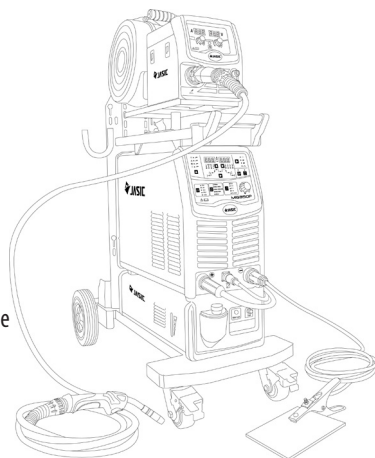
Sélectionnez votre taille de fil et placez la bobine de fil sur l'adaptateur de broche de l'unité d'alimentation en fil. La broche métallique intègre un frein à friction qui est réglable pour assurer un freinage optimal. Si nécessaire, vous pouvez ajuster en tournant la grande clé Allen à l'intérieur de l'extrémité ouverte du moyeu de la bobine de fil. Une rotation dans le sens des aiguilles d'une montre resserrera le frein. Un réglage correct fera en sorte que la circonférence de la bobine ne dépasse pas 15-20 mm après avoir relâché la gâchette de la torche, de sorte que le fil sur la bobine est lâche, mais pas trop, où il tombera de la bobine.

La bouteille de gaz doit être équipée du régulateur de gaz approprié. Connectez le tuyau de gaz fourni à l'entrée de gaz sur le panneau arrière de la machine, puis à la sortie du régulateur de gaz. Le gaz de protection offre une protection à la zone de soudure. Il est très important de s'assurer que vous disposez d'un débit de gaz suffisant.

Assurez-vous que la taille de la rainure du rouleau d'alimentation qui alimentera le fil de soudage sur le rouleau d'entraînement correspond à la taille de la pointe de contact de la torche de soudage et à la taille du fil de soudage utilisé. Relâchez le bras de pression du dévidoir pour enfiler le fil à travers le tube de guidage et dans la rainure du rouleau d'entraînement, puis ajustez le bras de pression, en veillant à ce qu'aucun fil ne glisse lors de l'alimentation à travers la torche. (Trop de pression entraînera une distorsion du fil qui affectera l'alimentation du fil).

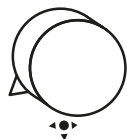
Appuyez sur le bouton de pousse de fil pour faire sortir le fil de la torche à travers la pointe de contact.

Vous êtes maintenant prêt à commencer le soudage MIG.



PANNEAU DE COMMANDE

Molette de Réglage des Paramètres



Tous les paramètres de soudage sont réglés en ajustant ce cadran de potentiomètre de contrôle. L'indicateur de réglage indique aux utilisateurs que le cadran est efficace lorsque la LED de paramètre correspondante dans la colonne de courant ou la colonne de tension clignote.

Sélection du Mode de Soudage

La zone de mode de processus de soudage est l'endroit où vous pouvez sélectionner l'un des 4 modes de soudage :

-  •  • MIG/MAG CC standard
-  •  • MIG/MAG à impulsion unique
-  •  • MIG/MAG à double impulsion
-  •  • MMA



L'opérateur peut sélectionner le mode de soudage souhaité en appuyant sur la touche de sélection. La LED correspondante s'allumera en fonction de votre sélection.

Veillez noter: La LED du mode de soudage sélectionné clignote pendant le soudage (lorsqu'il y a une sortie de courant de soudage).

Sélection du Mode de Fonctionnement du Déclencheur

La zone de mode torche du panneau est l'endroit où l'opérateur peut sélectionner l'un des 4 modes de fonctionnement de déclenchement:

- ... • Soudage par points
-  •  • 2T
-  • 4T
-  • 4T programmé

Les utilisateurs peuvent sélectionner le mode de fonctionnement de déclenchement souhaité en appuyant sur la touche de sélection, la LED correspondante s'allumera lorsqu'un certain mode de fonctionnement de déclenchement est sélectionné. (voir page 19 pour plus d'informations)

Veillez noter: Ces fonctions ne sont pas applicables en mode MMA.

Bouton de Purge de Gaz

- Cette zone contient des composants tels que la clé de contrôle du gaz et la LED de débit de gaz. Lorsqu'on appuie une fois sur la touche de contrôle du gaz, le gaz s'écoule. Lorsque vous appuyez à nouveau sur la touche, le débit de gaz s'arrête. La LED de débit de gaz s'allumera lorsque la touche de gaz est enfoncée.

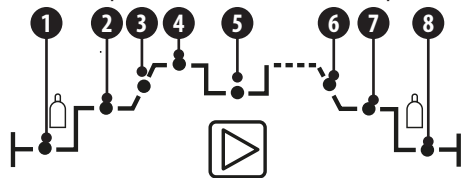


Veillez noter: Les utilisateurs peuvent arrêter le débit de gaz en appuyant sur la gâchette de la torche dans l'état de vérification du gaz.

PANNEAU DE COMMANDE

Sélection des Paramètres de Soudage

Cette zone du panneau est l'endroit où vous pouvez sélectionner les différents paramètres du processus de soudage. Ces paramètres comprennent:



1. Paramètres préalables, par exemple le temps de pré-écoulement du gaz.

2. Paramètres initiaux, par exemple la vitesse du fil, le contrôle du courant et de la tension.

3. Paramètres de pente ascendante mesurés en temps (secondes).

4. Paramètres de pointe, tels que le contrôle du courant et de la vitesse du fil, l'épaisseur du matériau,
- la caractéristique de l'arc, la tension, la durée d'impulsion (%) et la fréquence (Hz).

5. Paramètres de base, courant, vitesse du fil et tension.

6. Paramètre de pente descendante de temps (s).

7. Paramètres du cratère tels que le courant, la vitesse du fil et la tension.

8. Post-paramètre du temps de post-écoulement du gaz.

Les utilisateurs peuvent sélectionner le paramètre de processus souhaité en appuyant sur la touche de sélection, la LED correspondante s'allumera alors pour indiquer quel paramètre est sélectionné.

Dans certains cas, pour sélectionner les paramètres que vous souhaitez afficher ou ajuster, les utilisateurs peuvent avoir besoin de faire un deuxième choix via la colonne de courant ou la colonne de tension.

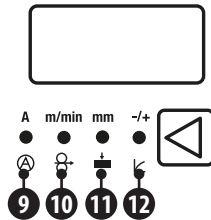
Affichage Numérique

Zone de sélection des paramètres de la colonne actuelle

9. Actuel
10. Vitesse d'alimentation du fil
11. Épaisseur du métal de base
12. Caractéristique de l'arc

Les paramètres de colonne actuels comprennent 4 paramètres réglables:

Courant (A), Vitesse de dévidage (m/min), Épaisseur du métal de base (mm), Caractéristique de l'arc (-/+)



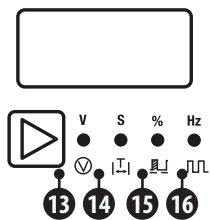
Affichage Numérique

Zone de sélection des paramètres de la colonne de tension

13. Tension
14. Temps
15. Rapport de durée d'impulsion
16. La fréquence

Les paramètres de la colonne de tension comprennent 4 paramètres réglables :

Tension (V), Temps (s), Rapport de durée d'impulsion (%), Fréquence (Hz)



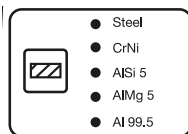
Le compteur d'affichage des paramètres de la colonne de courant/tension affichera les informations du système, le courant/la tension de soudage réels et le contenu des paramètres de la colonne.

L'opérateur peut sélectionner les paramètres souhaités en appuyant sur la touche de sélection, la LED correspondante s'allumera alors pour indiquer quel paramètre est sélectionné. Pendant ce temps, le contenu du paramètre sélectionné sera affiché sur le compteur.

Veillez noter: L'afficheur affichera le courant/la tension réels lorsqu'il y a une sortie de courant de soudage. Pour régler un paramètre, l'utilisateur doit faire clignoter la LED correspondante en appuyant sur la touche de sélection.

PANNEAU DE COMMANDE

Zone de Sélection des Métaux de Base

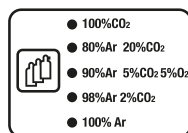


Ce contrôle vous permet de sélectionner les options de métaux de base qui incluent l'acier au carbone, l'acier inoxydable, l'alliage d'aluminium silicium, l'alliage d'aluminium magnésium et l'aluminium pur.

Les utilisateurs peuvent sélectionner le métal de base souhaité en appuyant sur la touche de sélection, la LED correspondante s'allumera alors pour indiquer quel type de métal de base est sélectionné.

Veillez noter: Cette fonction n'est pas applicable en mode MMA.

Zone de Sélection de Gaz

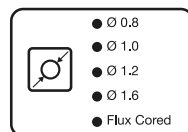


Ce contrôle vous permet de sélectionner les options de gaz de soudage qui incluent : 100 % CO₂, 80 % Ar + 20 % CO₂, 90 % Ar + 5 % CO₂ + 5 % O₂, 98 % Ar + 2 % CO₂ et 100 % Ar.

L'opérateur peut sélectionner le gaz de protection souhaité en appuyant sur la touche de sélection jusqu'à ce que la LED correspondante s'allume pour indiquer le type de gaz de protection sélectionné.

Veillez noter: Cette fonction n'est pas applicable en mode MMA.

Zone de Sélection du Diamètre du Fil



Les options de diamètre de fil de soudage incluent un fil plein de 0,8, 1,0, 1,2 et 1,6. Pour l'option fourré, voir la note ci-dessous.

L'opérateur peut sélectionner le diamètre de fil souhaité en appuyant sur la touche de sélection, la LED correspondante s'allumera alors pour indiquer quel diamètre de fil est sélectionné.

Lorsque la LED du fil fourré est allumée, cela indique que le fil fourré est sélectionné. Lorsque la LED est éteinte, cela indique que le fil solide est sélectionné.

Veillez noter: Cette fonction n'est pas applicable en mode MMA.

Veillez noter: Pour configurer l'utilisation du noyau Flux, assurez-vous que les options suivantes ont été sélectionnées:

Soit une impulsion simple ou double

Type de fil : Acier inoxydable 'CrNi'

Type de gaz : 80 % Ar + 20 % CO₂

La taille du fil Ø1.2 s'allumera avec la LED fourrée pour indiquer que vous avez sélectionné l'option fourrée.

Clé de Chaîne



Pour une gestion simple et efficace des programmes de soudage, la machine JM-350P est équipée de 64 canaux pour le stockage des programmes de soudage généraux MIG/MAG, MIG/MAG pulsé, MIG/MAG double impulsion et MMA.

Un canal stocke une séquence de tous les paramètres dans un programme de soudage que vous avez créé. Prenez le MIG/MAG général par exemple, un programme de soudage comprend des paramètres tels que le type de métal de base, le type de gaz, le diamètre du fil, le mode de fonctionnement du déclencheur, le temps de pré-écoulement du gaz, le courant initial, la tension initiale, le temps de montée, le courant de crête, l'épaisseur de la base métal, caractéristique de l'arc, tension de crête, temps de pente descendante, courant de cratère, tension de cratère et temps de post-écoulement du gaz. Tous ces paramètres peuvent ensuite être enregistrés dans un canal vide pour une utilisation future. Les chaînes sont indiquées par des numéros de chaîne.

Le canal de travail signifie le canal actuellement utilisé.

PANNEAU DE COMMANDE

Pour Créer/Enregistrer un Nouveau Programme de Soudage:

Appuyez d'abord sur la touche du canal, la LED du canal s'allumera et le mode de gestion des canaux sera accessible (La machine lorsqu'elle est allumée fonctionnera dans le dernier canal utilisé avant l'extinction de la machine et ce numéro de canal sera maintenant affiché sur la colonne de tension compteur d'affichage des paramètres).

À ce stade, les utilisateurs peuvent modifier le numéro de canal de travail en ajustant le cadran.

Une fois le numéro de canal souhaité sélectionné, appuyez sur la touche de canal ou sur n'importe quelle autre touche, la LED du canal s'éteindra et le mode de gestion des canaux sera quitté. De là, vous pouvez ensuite ajuster les paramètres selon vos besoins (Type de matériau, type de gaz, épaisseur du métal, etc.). Une fois que vous êtes satisfait des paramètres, effectuez simplement une soudure et les paramètres seront automatiquement enregistrés dans le canal que vous venez de sélectionner.

Veillez noter: Il est important de noter que si vous ajustez les paramètres et effectuez une soudure sans changer de nouveau numéro de canal, cela écrasera les paramètres que vous aviez enregistrés dans ce canal.

Pour éviter cela, il est recommandé d'attribuer un canal que vous utiliserez pour le soudage général afin d'éviter de perdre les programmes précédemment enregistrés.

Pour Rappeler un Programme de Soudage Précédemment Enregistré:

Appuyez d'abord sur la touche du canal, la LED du canal s'allumera et le mode de gestion des canaux sera accessible (La machine lorsqu'elle est allumée fonctionnera dans le dernier canal utilisé avant l'extinction de la machine et ce numéro de canal sera maintenant affiché sur la colonne de tension compteur d'affichage des paramètres).

À ce stade, les utilisateurs peuvent modifier le numéro de canal de travail en ajustant le cadran et en sélectionnant le numéro de canal que vous souhaitez rappeler.

Une fois sélectionné, il suffit d'appuyer à nouveau sur le bouton du canal pour accéder au programme de soudage précédemment enregistré.

PARAMÈTRES DE FONCTIONNEMENT

Paramètre	Unité	
MMA		
Plage de courant de soudage	A	10 ~ 360
Gamme de courant de force d'arc	A	0 ~ 99
Plage de courant d'amorçage d'arc	A	10 ~ 360
Temps d'amorçage de l'arc	ms	0 ~ 0.99
Plage de tension de coupure d'arc	V	60 ~ 80
MIG/MAG		
Temps de pré-écoulement	Seconds	0 ~ 5
Temps de post-écoulement	Seconds	0 ~ 9.9
Mode de fonctionnement	MMA DC MIG/MAG Synergic MIG/MAG Double-Pulse MIG/MAG	
Plage de vitesse de dévidage du fil	m/min	1.5 ~ 21.5
Plage de courant de soudage	A	27 ~ 350
Épaisseur du métal de base	mm	0.5 ~ 20
Plage de tension de soudage	V	12 ~ 47.7
Plage d'inductance	-	-15 ~ +15
Gamme de fréquence d'impulsion LF	Hz	0.5 ~ 5.0
Plage de rapport de durée d'impulsion LF	%	10 ~ 90
Temps de montée	Seconds	0.05 ~ 9.99
Temps de descente	Seconds	0.05 ~ 9.99

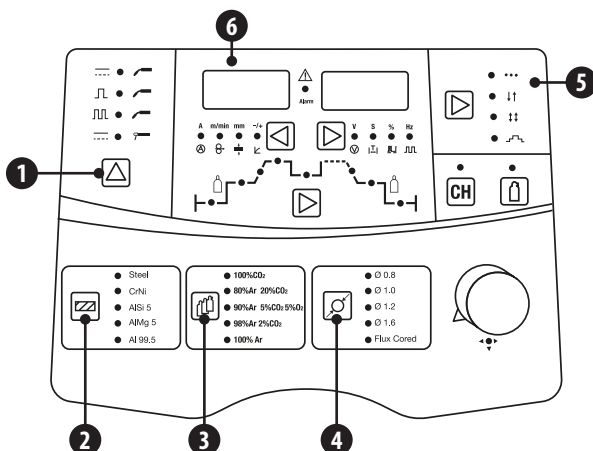
Veuillez noter: En raison des variations dans les produits fabriqués, toutes les performances, capacités, mesures, dimensions et poids indiqués ne sont qu'approximatifs. Les performances et les valeurs nominales réalisables lors de l'utilisation peuvent dépendre d'une installation, d'applications et d'une utilisation correctes ainsi que d'un entretien et d'un service réguliers.

FONCTIONNEMENT (MIG / MAG)

Fonctionnement et Configuration du Panneau de Commande

Après la mise sous tension de la machine, le système sera dans l'état fonctionnel utilisé lors de la dernière mise hors tension de la machine. Si les utilisateurs souhaitent continuer la tâche de soudage d'origine, il n'est pas nécessaire de faire des ajustements, il suffit de continuer à souder comme avant. Cependant, si les utilisateurs souhaitent modifier la tâche de soudage ou les instructions de soudage, ils doivent effectuer les modifications à l'aide du panneau de commande.

Les étapes de fonctionnement recommandées pour le panneau de commande sont les suivantes.



- Sélectionner le mode de soudage:** Sélectionner le mode de soudage souhaité en appuyant si nécessaire sur la touche de sélection dans la zone de sélection du mode de soudage.
- Sélectionnez le type de métal de base:** Sélectionnez le type de métal de base souhaité en appuyant si nécessaire sur la touche de sélection dans la zone de sélection du métal de base.
- Sélectionnez le type de gaz:** Sélectionnez le type de gaz souhaité en appuyant si nécessaire sur la touche de sélection dans la zone de sélection de gaz.
- Sélectionner le diamètre du fil de soudage:** Sélectionner le diamètre du fil de soudage souhaité en appuyant si nécessaire sur la touche de sélection dans la zone de sélection du fil.
- Sélectionner le mode de fonctionnement du déclenchement:** Sélectionner le mode de fonctionnement souhaité en appuyant sur la touche de sélection dans la zone de sélection du mode de fonctionnement du déclenchement si nécessaire.
- Sélectionnez l'épaisseur du matériau:** Sélectionnez le réglage de l'épaisseur du matériau souhaité qui correspond au matériau de base à souder en appuyant sur la touche de sélection requise jusqu'à ce que la LED « mm » s'allume, puis en utilisant la molette de réglage des paramètres pour ajuster l'épaisseur du matériau indiquée sur l'affichage numérique de gauche

Sélectionnez le Paramètre à Afficher ou à Modifier

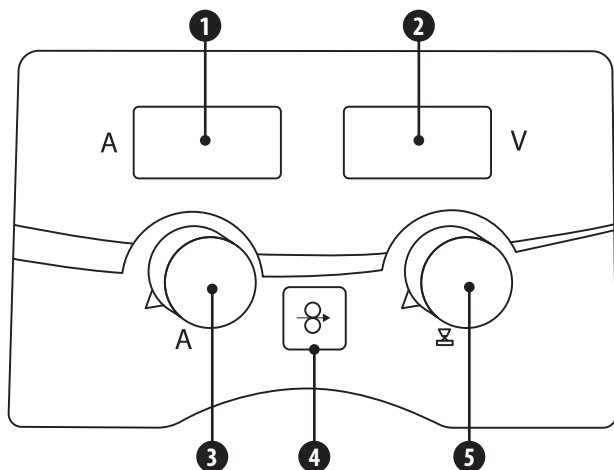
Si nécessaire, sélectionner le segment auquel appartient le paramètre à visualiser en appuyant sur la touche de sélection dans la zone de sélection des paramètres du procédé de soudage, puis sélectionner ce paramètre en appuyant sur la touche de sélection dans la colonne des paramètres courants sélection des paramètres de la zone ou de la colonne tension sélection de la zone, et la valeur actuelle de ce paramètre sera affichée sur le compteur d'affichage des paramètres de la colonne de courant ou de la colonne de tension. Les utilisateurs peuvent modifier ce paramètre en ajustant la molette de commande lorsque la LED du paramètre correspondant clignote.

FONCTIONNEMENT (MIG / MAG)

Fonctionnement et Configuration du Panneau de Commande de L'unité D'alimentation en Fil

Une fois la machine configurée, l'opérateur a la possibilité d'effectuer des réglages de soudage via le panneau du dévidoir.

Les réglages se font via les 2 potentiomètres, la molette de réglage de l'ampérage et la molette de réglage du voltage. Ce qui suit offre une explication de la façon dont ces paramètres affectent les performances de soudage du JM-350P.

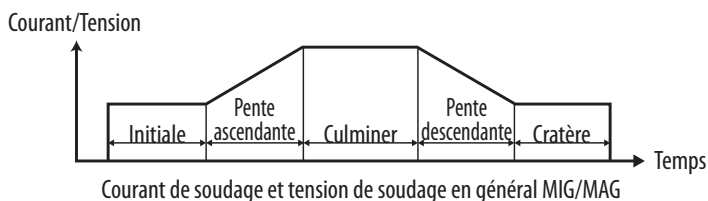


- 1. Ampèremètre numérique:** l'affichage de l'ampèremètre numérique indiquera à l'opérateur l'ampérage « pré-réglé » pendant la configuration qui correspond au programme synergique défini ou utilisé, par exemple, si vous modifiez l'épaisseur du matériau de base, l'ampérage affiché changera également pour refléter la différence de programme.
- 2. Compteur numérique de compensation de tension:** L'affichage numérique de compensation de tension montrera à l'opérateur la tension de compensation qui a été réglée via le potentiomètre de compensation de tension (5)
- 3. Cadran de contrôle d'ampérage:** Le cadran de contrôle de compensation d'ampérage ajustera la vitesse d'alimentation du fil et la tension dans le programme synergique défini en fonction de vos exigences souhaitées, il est important de se rappeler que le réglage de cette commande ne changera pas seulement la vitesse d'alimentation du fil. Il ajustera également la tension de soudage.
- 4. Bouton de pousse de fil:** Le bouton de pousse de fil fera passer le fil à travers la gaine de la torche jusqu'à ce qu'il passe à travers la pointe de soudage.
- 5. Cadran de commande de réglage de la tension:** le réglage de la tension (situé sur le dévidoir) peut être utilisé pour affiner le paramètre de tension dans le cadre d'un programme synergique que vous avez configuré. En tournant le cadran dans le sens des aiguilles d'une montre, vous augmenterez la tension d'un maximum de 9,9V; cela donnera l'effet d'avoir moins de fil et une longueur d'arc plus longue. En revanche, tourner le cadran dans le sens inverse des aiguilles d'une montre réduira la tension d'un maximum de -9,9 V ; cela donnera l'effet d'avoir plus de fil et une longueur d'arc plus courte. Lorsque l'affichage indique 0.0, vous êtes au réglage synergique standard.

FONCTIONNEMENT (MIG / MAG)

Mode de Soudage MIG / MAG - Paramètres en MIG

Il existe 16 paramètres réglables dans le soudage MIG/MAG standard, à savoir le temps de pré-écoulement, le courant initial, la vitesse initiale, la tension initiale, le temps de montée, le courant de pointe, la vitesse de pointe, la tension de pointe, l'épaisseur du métal de base, la caractéristique de l'arc, le temps de soudage par points, temps de descente, courant de cratère, vitesse de cratère, tension de cratère et temps de post-écoulement. 9 de ces paramètres, à savoir le courant de crête, la vitesse de crête, la tension de crête, l'épaisseur du métal de base, la caractéristique de l'arc, le temps de soudage par points, le courant de cratère, la vitesse de cratère, la tension de cratère peuvent être actionnés soit via le panneau de commande sur l'alimentation, soit via le panneau de commande sur la partie dévidoir, et d'autres paramètres ne peuvent être actionnés que via le panneau de commande sur la partie alimentation. Sélectionnez le mode de soudage souhaité, le type de métal de base, le type de gaz, le type de fil de soudage et le mode de fonctionnement avant toute opération sur les paramètres.



- 1. Temps de pré-écoulement:** Il est situé à « temps de colonne de tension de pré-segment (s) », et les utilisateurs peuvent le définir en fonction de leurs propres exigences techniques.
- 2. Courant initial:** Il est situé à « courant de segment initial-courant de colonne (A) », et il varie avec le changement de la vitesse initiale. Par conséquent, il n'est pas nécessaire de définir ce paramètre lorsque la vitesse initiale est correctement définie.
- 3. Vitesse initiale:** Elle est située à « vitesse d'alimentation en fil de la colonne de courant de segment initial (m/min) », et elle varie avec le changement du courant initial. Par conséquent, il n'est pas nécessaire de définir ce paramètre lorsque le courant initial est correctement défini.
- 4. Tension initiale:** Elle est située à « tension initiale segment-tension colonne (V) », et elle varie avec le changement du courant initial ou de la vitesse initiale. De plus, ce paramètre peut être ajusté dans une certaine plage.
- 5. Temps de pente ascendante:** Il est situé à « temps de colonne de tension de segment de pente ascendante (s) », et il n'est utilisé qu'en mode 4T programmé.
- 6. Courant de crête:** Il est situé à « courant de colonne de courant de pointe (A) ». Étant donné que le courant de pointe, la vitesse de pointe et l'épaisseur du métal de base sont des paramètres en interaction, si l'un d'eux varie, les deux autres seront modifiés. Généralement, les utilisateurs peuvent choisir l'un des trois pour fonctionner selon leurs propres exigences techniques ou habitudes de fonctionnement, en laissant les deux autres paramètres hors de considération.
- 7. Vitesse de pointe:** Elle est située à la « vitesse d'alimentation du fil de la colonne à courant de pointe (m/min) ». Pour la description relative, voir le contenu du courant de crête ci-dessus pour référence.
- 8. Épaisseur du métal de base:** Elle est située à « l'épaisseur de colonne du courant de pointe du métal de base (mm) ». Pour la description relative, voir le contenu du courant de crête ci-dessus pour référence.
- 9. Tension de crête:** Elle est située à « tension de segment de crête-tension de colonne (V) », et elle varie avec le changement du courant de crête et de ses paramètres d'interaction. Ce paramètre peut être ajusté indépendamment dans une certaine plage.

- 10. Caractéristique d'arc:** Elle est située à la « caractéristique d'arc de colonne de courant de pointe (-/+) » et la valeur recommandée de la caractéristique d'arc est 0. Si la force de l'arc est augmentée, l'arc sera doux et il y en aura moins éclabousser. Si la force de l'arc est réduite, l'arc sera dur et il y aura des projections excessives. Ce paramètre est particulièrement important lors du soudage à faible courant. Les utilisateurs peuvent l'ajuster en fonction de leurs propres exigences techniques ou habitudes de fonctionnement.
- 11. Temps de soudage par points:** Il est situé au « temps de colonne de tension de pointe (s) », et il n'a de sens que dans le soudage par points.
- 12. Temps de pente descendante:** Il est situé à « temps de colonne de tension de segment de pente descendante (s) ». Les cratères peuvent être remplis en ajustant correctement ce paramètre en mode 4T non programmé.
- 13. Courant de cratère:** Il est situé à « segment de cratère-courant de colonne-courant (A) », et il varie avec le changement de la vitesse du cratère. Par conséquent, il n'est pas nécessaire de définir ce paramètre lorsque la vitesse du cratère est correctement définie.
- 14. Vitesse du cratère:** Elle est située à la « vitesse d'alimentation du fil de la colonne de courant de segment de cratère (m/min) », et elle varie avec le changement du courant de cratère. Par conséquent, il n'est pas nécessaire de définir ce paramètre lorsque le courant de cratère est correctement défini.
- 15. Tension du cratère:** Elle est située à « tension de segment de cratère-tension de colonne (V) », et elle varie avec le changement du courant du cratère ou de la vitesse du cratère. Ce paramètre peut être ajusté indépendamment dans une certaine plage.
- 16. Temps de post-écoulement:** il est situé à « temps de colonne de tension de segment postposé(s) », et les utilisateurs peuvent le définir en fonction de leurs propres exigences techniques.

- 5. Fréquence LF:** Elle est située à « fréquence de colonne de tension de crête (Hz) », et c'est l'inverse de la Durée LF (la somme des temps de la valeur de crête LF et du temps de la valeur de base LF).
- 6. Courant de base LF:** Il est situé à « courant de colonne de courant de segment de base (A) », et c'est le courant prééglé pour la valeur de base LF s'exécute.
- 7. Vitesse de base LF:** Elle est située à la « vitesse d'alimentation du fil de la colonne actuelle du segment de base (m/min) », et c'est la vitesse de dévidage de fil prééglée pour la valeur de base LF en cours d'exécution.
- 8. Tension de base LF:** Elle est située à « tension de colonne de tension de segment de base (V) », et c'est la tension prédéfinie pour la valeur de base LF en cours d'exécution.

FONCTIONNEMENT (MIG / MAG)

N° de mode	Opération	Fonctionnement de la gâchette de la torche et courbe de courant
1	1T/mode de soudage par points: - Appuyez sur la gâchette de la torche: l'arc est allumé et le courant augmente jusqu'à la valeur prédéfinie. - Lorsque le temps de soudage par points est écoulé, le courant diminue progressivement et l'arc s'arrête. Veillez noter: Le temps de soudage par points correspond à 1/10 du temps de pente ascendante.	
2	Mode 2T standard: - Appuyez sur la gâchette de la torche: l'arc s'allume et le courant augmente progressivement. - Relâcher la gâchette de la torche: le courant diminue progressivement et l'arc s'arrête. - Si la gâchette de la torche est à nouveau enfoncée avant l'arrêt de l'arc, le courant remontera progressivement jusqu'à l'état 2.	
3	Mode 4T standard: - Appuyez sur la gâchette de la torche: l'arc est allumé et le courant atteint la valeur initiale. - Relâchez-le: le courant monte progressivement. - Appuyez à nouveau: le courant chute à la valeur du courant de l'arc pilote. - Relâchez-le: l'arc s'arrête.	
4	Mode 4T programmé: Lorsque la gâchette de la torche est enfoncée, l'arc s'amorce au courant/tension initial. Lorsque la gâchette est relâchée, le courant/la tension monte au-dessus de votre « pente dans le temps » pour correspondre au courant/tension de soudage de pointe que vous avez réglé. Appuyez à nouveau sur la gâchette pour réduire progressivement le courant/la tension pour atteindre le « courant de cratère » que vous avez défini. Lorsque la gâchette est relâchée, l'arc s'éteint.	

MAINTENANCE



L'opération suivante nécessite des connaissances professionnelles suffisantes sur les aspects électriques et des connaissances approfondies en matière de sécurité. Assurez-vous que le câble d'entrée de la machine est débranché de l'alimentation électrique et attendez 5 minutes avant de retirer les couvercles de la machine.

Afin de garantir que la machine fonctionne efficacement et en toute sécurité, elle doit être entretenue régulièrement. Les opérateurs doivent comprendre les méthodes de maintenance et les moyens de fonctionnement de la machine. Ce guide doit permettre au client d'effectuer lui-même un examen et une sauvegarde simples. Essayez de réduire le taux de panne et les temps de réparation de la machine, afin d'allonger la durée de vie.

Période	Article D'entretien
Examen quotidien	Vérifier l'état de la machine, des câbles d'alimentation, des câbles de soudage et des connexions. Vérifiez les indicateurs d'avertissement et le fonctionnement de la machine.
Examen mensuel	Débranchez du secteur et attendez au moins 5 minutes avant de retirer le couvercle. Vérifiez les connexions internes et resserrez si nécessaire. Nettoyez l'intérieur de la machine avec une brosse douce et un aspirateur. Veillez à ne pas retirer de câbles ou endommager les composants. Assurez-vous que les grilles de ventilation sont dégagées. Remettez soigneusement les couvercles et testez l'appareil. Ce travail doit être effectué par une personne compétente et qualifiée.
Examen annuel	Réaliser un entretien annuel incluant un contrôle de sécurité conformément à la norme constructeur (EN 60974-1). Ce travail doit être effectué par une personne compétente et qualifiée.

ENREGISTREMENT DU PROGRAMME DE SERVICE

Date	Type de travail de service effectué	Desservi par	Date d'échéance pour le prochain contrôle

DÉPANNAGE

Avant que les machines ne soient expédiées de l’usine, elles ont déjà été soigneusement vérifiées. La machine ne doit pas être altérée ou modifiée. L’entretien doit être effectué avec soin. Si un fil se desserre ou est égaré, cela peut être potentiellement dangereux pour l’utilisateur!

Seul le personnel de maintenance professionnel doit réparer la machine!

Assurez-vous que l’alimentation est débranchée avant de travailler sur la machine. Attendez toujours 5 minutes après la mise hors tension avant de retirer les panneaux.

Description du défaut	Cause possible
L’affichage numérique est éteint et le ventilateur ne fonctionne pas	La tension d’alimentation primaire n’a pas été activée ou le fusible d’entrée a sauté
	L’interrupteur d’entrée de la source d’alimentation de soudage est éteint
	Connexions lâches en interne
L’affichage numérique est allumé mais le ventilateur ne fonctionne pas	Les pales du ventilateur de la machine peuvent être bloquées
	Le ventilateur de la machine peut ne pas fonctionner
	Vérifier le câblage et la tension d’alimentation du ventilateur
Le moteur du dévidoir ne tourne pas lorsque l’interrupteur à gâchette de la torche MIG est enfoncé	La vitesse d’alimentation du fil peut être réglée sur zéro
	Vérifier l’alimentation du moteur du dévidoir
	Le PCB du moteur peut être défectueux
Le courant de soudage diminue lors du soudage	Mauvaise connexion du fil de travail à la pièce à travailler
L’électrode TIG fond lorsque l’arc est amorcé	La torche TIG est connectée à la borne (+) VE
Aucun débit de gaz lorsque l’interrupteur à gâchette de la torche MIG est enfoncé	Bouteille de gaz vide
	Le régulateur de gaz est éteint
	Le tuyau de gaz est bloqué ou coupé
	Le fil de l’interrupteur de la gâchette de la torche est déconnecté ou l’interrupteur/le fil est défectueux
Difficile d’allumer l’arc	La tension de soudage est trop faible ou la vitesse de dévidage du fil est réglée trop élevée
Le porte-électrode devient très chaud	Le courant nominal du porte-électrode est inférieur à son courant de fonctionnement réel, remplacez-le par une capacité de courant nominale plus élevée
Projections excessives dans le soudage MMA	La connexion de la polarité de sortie est incorrecte, changez la polarité
Autre dysfonctionnement	Contactez votre fournisseur
La LED de surchauffe s’allume	Air de refroidissement insuffisant. Laissez la machine refroidir, elle redémarrera automatiquement
	Le ventilateur de refroidissement ne fonctionne pas
Le fil continue de passer lorsque l’interrupteur de la torche MIG est relâché	Le commutateur de mode de déclenchement est réglé sur 4T plutôt que 2T
	Interrupteur de torche MIG défectueux
Pas de débit de liquide de refroidissement	La machine a besoin d’un arc pour démarrer l’unité de refroidissement. Frappez un arc et vérifiez à nouveau

DÉPANNAGE

Avant que les machines ne soient expédiées de l’usine, elles ont déjà été soigneusement vérifiées. La machine ne doit pas être altérée ou modifiée. L’entretien doit être effectué avec soin. Si un fil se desserre ou est égaré, cela peut être potentiellement dangereux pour l’utilisateur!

Seul le personnel de maintenance professionnel doit réparer la machine!

Assurez-vous que l’alimentation est débranchée avant de travailler sur la machine. Attendez toujours 5 minutes après la mise hors tension avant de retirer les panneaux.

Description du défaut	Cause possible	Solution possible
Le ventilateur ne fonctionne pas ou fonctionne anormalement pendant le soudage	Le câble d’alimentation secteur triphasé n’est pas bien connecté	Rebranchez le câble d’alimentation triphasé ou faites vérifier l’alimentation secteur par un électricien
	Défaillance de phase d’entrée	Résoudre le problème de défaillance de phase, faire vérifier l’alimentation secteur par un électricien
	La tension secteur d’entrée est faible et sous le niveau de tolérance de la machine	Attendez que la tension secteur se rétablisse ou demandez à un électricien de vérifier l’alimentation secteur
Il n’y a pas de sortie de tension à vide, l’indicateur d’alarme s’allume, la fenêtre d’affichage affiche “Err 000”, et le buzzer émet un bip continu	Surintensité ou endommagement des pièces de puissance	Redémarrez la machine. Si la surintensité persiste, contactez votre fournisseur
Il n’y a pas de sortie de tension à vide, le voyant d’alarme s’allume, la fenêtre d’affichage affiche “Err 001” et le buzzer émet un bip	La tension secteur est trop faible	Le soudage peut être effectué après le rétablissement de la tension secteur
	La tension secteur est trop élevée	Débranchez la machine de l’alimentation secteur et rebranchez-la une fois la tension secteur rétablie
	L’alimentation auxiliaire tombe en panne	Remplacer le circuit imprimé de défaut de l’alimentation auxiliaire
Après avoir allumé la machine à souder et alimenté le gaz, le dévidoir alimente le fil, mais il n’y a pas de sortie de courant et le voyant d’alarme ne s’allume pas	Le câble de terre n’est pas connecté ou n’est pas bien connecté à la pièce	Rebranchez le câble ou faites-le vérifier. Faire vérifier le système par un électricien
	Le câble de commande du dévidoir est déconnecté ou mal connecté	Rebranchez le câble ou faites-le vérifier. Faire vérifier le système par un électricien
	Le dévidoir ou la torche de soudage est en panne	Réparer le dévidoir ou la torche de soudage. Faire vérifier le système par un électricien
Après avoir allumé la machine à souder et alimenté le gaz, il y a une sortie de courant, mais le dévidoir n’alimente pas le fil	Le câble de commande du dévidoir est cassé	Réparer ou remplacer le câble de commande du dévidoir
	Le dévidoir est bouché	Vérifier et nettoyer le système d’entraînement
	Le dévidoir tombe en panne	Faire vérifier le dévidoir et le câble de commande par un électricien
	Le PCB de contrôle ou le PCB d’alimentation de fil à l’intérieur de la machine à souder tombe en panne	Demandez à un électricien de vérifier le dévidoir et le PCB

MATÉRIAUX ET LEUR ÉLIMINATION

L'équipement est fabriqué avec des matériaux qui ne contiennent aucun matériau toxique ou vénéneux dangereux pour l'opérateur.

Lorsque l'équipement est mis au rebut, il doit être démonté en séparant les composants selon le type de matériaux. Ne jetez pas l'équipement avec les déchets normaux. La directive européenne 2002/96/CE relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques stipule que les équipements électriques qui ont atteint leur fin de vie doivent être collectés séparément et retourné à une installation de recyclage respectueuse de l'environnement.

Jasic dispose d'un système de recyclage pertinent qui est conforme et enregistré au Royaume-Uni auprès de l'agence pour l'environnement. Notre référence d'enregistrement est WEEMM3813AA.

Afin de vous conformer aux réglementations DEEE en dehors du Royaume-Uni, vous devez contacter votre fournisseur.

ROHS COMPLIANCE DECLARATION

Nous confirmons par la présente que le produit mentionné ci-dessus ne contient aucune des substances restreintes énumérées dans la directive européenne 2011/65/UE à des concentrations supérieures aux limites spécifiées dans celle-ci.

Avis de non-responsabilité: Veuillez noter que cette confirmation est donnée au meilleur de nos connaissances et de nos convictions actuelles. Rien dans les présentes ne représente et/ou ne peut être interprété comme une garantie au sens de la loi sur la garantie applicable.

ÉTIQUETTE D'AVERTISSEMENT SUR LA MACHINE

**AVERTISSEMENT**

NE PAS retirer, détruire ou recouvrir cette étiquette



LES CHOCs ÉLECTRIQUES PEUVENT TUER

Choc électrique: il peut tuer. Toucher des pièces électriques sous tension peut provoquer des chocs mortels ou de graves brûlures. L'électrode et le circuit de travail sont sous tension chaque fois que la sortie est activée. Le circuit d'alimentation d'entrée et les circuits internes des machines sont également sous tension lorsque l'alimentation est activée.

Un équipement mal installé ou mal mis à la terre est dangereux. L'opérateur doit garder la pièce isolée de lui-même. Évitez tout contact avec les parties électriques sous tension du circuit de soudage, les électrodes et les fils à mains nues. L'opérateur doit porter des gants de soudage secs pendant qu'il exécute la tâche de soudage.

Ne pas utiliser avec les panneaux retirés.



SEUL UN PERSONNEL QUALIFIÉ DOIT INSTALLER, UTILISER OU RÉPARER CET ÉQUIPEMENT
LISEZ ET SUIVEZ LES INSTRUCTIONS DU FABRICANT, PRATIQUES DE SÉCURITÉ DE L'EMPLOYEUR ET FICHES SIGNALÉTIQUES (FDS) POUR LES CONSOMMABLES.

LISEZ CET AVERTISSEMENT
PROTÉGEZ-VOUS ET LES AUTRES



FUMÉES ET GAZ
Peut être dangereux pour votre santé

Gardez votre tête à l'abri des vapeurs. Utilisez une ventilation suffisante ou évacuez l'air, ou les deux pour empêcher les fumées et les gaz de pénétrer dans votre zone de respiration et dans votre zone générale.



ÉTINCELLES DE SOUDAGE
Peut provoquer un incendie ou une explosion

NE PAS souder à proximité de matériaux inflammables. NE PAS souder sur des conteneurs qui ont contenu des matières inflammables



RAYONS D'ARC
Peut blesser les yeux et brûler la peau

Les rayons de l'arc sont nocifs pour les yeux et la peau des personnes. Portez toujours un masque de soudage avec une teinte correcte de lentille filtrante et des vêtements de protection appropriés, y compris des gants de soudage, pendant l'opération de calage.

DÉCLARATION DE GARANTIE

Tous les nouveaux soudeurs, coupeurs plasma et unités multi-processus Jasic vendus par Jasic seront garantis au propriétaire d'origine, non transférables, contre les défaillances dues à des matériaux ou à une production défectueuse pendant une période de 5 ans suivant la date d'achat. La facture originale est la documentation pour la période de garantie standard. La période de garantie est basée sur un modèle de quart de travail unique.

Les unités défectueuses seront réparées ou remplacées par l'entreprise dans notre atelier. La société peut opter pour le remboursement du prix d'achat (moins les frais et amortissements dus à l'utilisation et à l'usure). La société se réserve le droit de modifier les conditions de garantie à tout moment avec effet pour l'avenir.

Une condition préalable à la pleine garantie est que les produits soient utilisés conformément aux instructions d'utilisation fournies. Respecter l'installation appropriée et toutes les exigences légales, recommandations et directives et exécuter les instructions d'entretien indiquées dans le manuel d'utilisation. Cette opération doit être effectuée par une personne qualifiée et compétente.

Dans le cas peu probable d'un problème, celui-ci doit être signalé à l'équipe d'assistance technique de Jasic pour qu'elle examine la réclamation.

Le client n'a aucun droit au prêt ou au remplacement des produits pendant les réparations.

Les éléments suivants ne sont pas couverts par la garantie :

- Défaits dus à l'usure naturelle
- Non-respect des instructions d'utilisation et d'entretien
- Connexion à une alimentation secteur incorrecte ou défectueuse
- Surcharge pendant l'utilisation
- Toute modification apportée au produit sans autorisation écrite préalable
- Erreurs logicielles dues à un fonctionnement incorrect
- Toute réparation effectuée à l'aide de pièces de rechange non approuvées
- Tout dommage de transport ou de stockage
- Les dommages directs ou indirects ainsi que tout manque à gagner ne sont pas couverts par la garantie
- Dommages externes tels qu'incendie ou dommages dus à des causes naturelles, par ex. inondation

REMARQUE: Aux termes de la garantie, les torches de soudage, leurs pièces consommables, les rouleaux d'entraînement du dévidoir et les tubes de guidage, les câbles et pinces de retour de travail, les porte-électrodes, les câbles de connexion et de rallonge, les câbles d'alimentation et de commande, les fiches, les roues, le liquide de refroidissement, etc. sont couverts par une garantie de 3 mois.

Jasic ne sera en aucun cas responsable des dépenses ou dépenses/coûts de tiers ou des dépenses/coûts indirects ou consécutifs.

Jasic soumettra une facture pour tout travail de réparation effectué en dehors de la portée de la garantie. Un devis pour tout travail de réparation hors garantie sera établi avant toute réparation en cours.

La décision de réparer ou de remplacer la ou les pièces défectueuses est prise par Jasic. La ou les pièces remplacées restent la propriété de Jasic.

La garantie s'étend uniquement à la machine, ses accessoires et les pièces qui sont contenues à l'intérieur. Aucune autre garantie n'est expresse ou implicite. Aucune garantie n'est expresse ou implicite en ce qui concerne l'adéquation du produit pour une application ou une utilisation particulière.

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE

Le fabricant, ou son représentant légal Wilkinson Star Limited, déclare que l'équipement décrit ci-dessous est conçu et produit conformément aux directives européennes suivantes:

- Directive Basse Tension (LVD), N° : 2014/35/UE
- Directive Compatibilité Electromagnétique (CEM), N° : 2014/30/UE

Et inspecté selon ce qui suit

UE - Normes

- EN 60 974-1:2012

- EN 60 974-10:2014+A1

Toute altération ou modification de ces machines par toute personne non autorisée rend cette déclaration invalide.

Wilkinson Star Model

ZXJM-350P

Jasic Model

MIG 350P

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

[illegible]

[illegible]



Wilkinson Star Limited

Shield Drive
Wardley Industrial Estate
Worsley
Manchester
UK
M28 2WD

+44(0)161 793 8127



www.jasic.co.uk

Décembre 2021 Numéro 1