



MOC W TECHNOLOGII INVERTER



JT-202D

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
Kody błędów	8
Instalacja	9
Utrzymanie	14
Rozwiązywanie problemów	15
Materiały i ich utylizacja	16
Deklaracja zgodności z dyrektywą RoHS	16
Oświadczenie gwarancyjne	17
Deklaracja zgodności	18
Uwagi	19

SPECYFIKACJA PRODUKTU



Spawarki inwertorowe Jasic TIG zostały zaprojektowane jako zintegrowane i przenośne zasilacze spawalnicze, wykorzystujące najbardziej zaawansowaną technologię inwertorową 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 cykl pracy maszyn. Unikalna skuteczność odprowadzania ciepła przez kanał powietrzny może skutecznie zapobiegać uszkodzeniu urządzeń zasilających i obwodów sterujących przez pył pochłaniany przez wentylator, a tym samym znacznie poprawia się niezawodność maszyny.

Panel przedni i tylny maszyny oraz uchwyt są pokryte gumowym olejem, dzięki czemu maszyna ma miękką teksturę, dobre wycucie dłoni, która jest ciepła i wygodna w trzymaniu.

KLUCZOWE CECHY

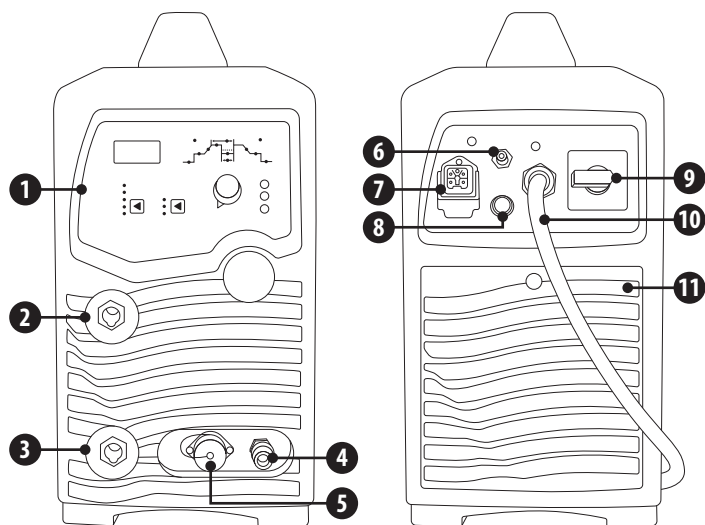
- TIG Pulse AC/DC ze sterowaniem cyfrowym
- Częstotliwość falownika 43 KHz i silna odporność na wstrząsy IGBT
- Przechowywanie pamięci programu
- Kontrola prądu szczytowego, 2T/4T
- Czas przepływu przed i po, nachylenie góra/dół
- Regulacja impulsu
- Częstotliwość impulsu, obciążenie impulsu, siła łuku, 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
- Wytrzymałe gniazda do naczyń 35/50
- Możliwość zdalnego sterowania MMA
- Funkcja VRD
- Przyjazny dla generatora AVR

DANE TECHNICZNE

Napięcie wejściowe	AC 230V - 50/60 Hz	
I _{eff} (A)	TIG 16	MMA 17
Moc wejściowa (kVA)	TIG 6.9	MMA 7.1
Zakres prądu (A)	TIG 5 - 200	MMA 10 - 160
Cykl pracy przy 40°C	TIG 200A @ 25%	MMA 160A @ 30%
Napięcie bez obciążenia (V)	65 (7V VRD)	
Efektywność (%)	80	
Moc w stanie spoczynku	<50	
Klasa ochrony/izolacji	IP21S/B	
Wymiary (DxSxW mm)	566 x 224 x 405	
Waga (kg)	15	

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



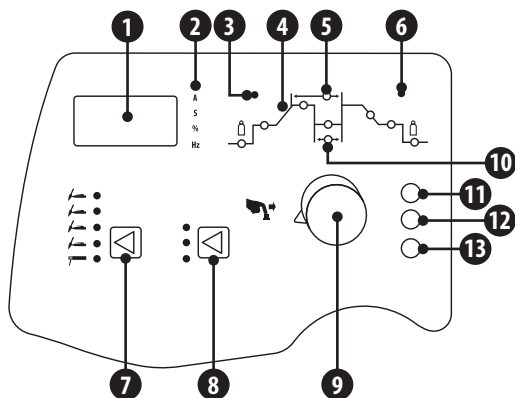
Przedni Widok

1. Panel sterowania
2. Zacisk wyjściowy „+”: Do podłączenia zacisku roboczego
3. Zacisk wyjściowy „-”: Do podłączenia palnika TIG
4. Terminal wylotowy gazu
5. 9-pinowe połączenie zdalne

Widok z Tyłu

6. Przyłącze wlotu gazu
7. Wylot dopływu chłodnicy wodnej
8. Bezpiecznik sterujący: 5 amperów
9. Przycisk zasilania
10. Wejściowy kabel zasilający
11. Wentylator chłodzący

PANEL STEROWANIA









1. Miernik cyfrowy: Wyświetla ustawiony i aktualny prąd przed i podczas spawania, a także ustawienia parametrów. Służy również do wyświetlania kodów komunikatów o błędach
2. Wskaźniki wyświetlacza cyfrowego: natężenie, sekundy, procent i częstotliwość
3. Wskaźnik siły łuku i czasu płamki
4. Obszar wyboru parametru: Naciśnięcie pokrętła regulacyjnego (8) spowoduje podświetlenie diody LED parametru do regulacji w obszarze wyboru
5. Wskaźnik częstotliwości AC
6. Wskaźnik częstotliwości i szerokości impulsu
7. Strefa wyboru trybu spawania: Strefa wyboru trybu spawania zawiera wskaźniki trybu spawania i klawisz wyboru. Tryby spawania obejmują AC TIG, AC Pulse TIG, DC TIG, DC Pulse TIG, MMA. Naciśnij przycisk wyboru trybu spawania, aby wybrać odpowiedni tryb spawania. Wybrany tryb spawania będzie sygnalizowany świeceniem odpowiedniej diody LED po wykryciu prądu spawania
8. Przełącznik zatraskowy/punktowy: Użyj tego selektora, aby wybrać tryb 2T, 4T lub punktowy
9. Pokrętło regulacji: Naciśnięcie pokrętła umożliwia przewijanie parametrów maszyny, a następnie w wybranym parametrze można obracać pokrętłem, co pozwala na regulację wybranego ustawienia parametru widocznego na wyświetlaczu cyfrowym panelu sterowania
10. Wskaźnik równowagi AC
11. Wskaźnik zdalnego sterowania (zaświeci się po aktywacji dla TIG lub MMA)
12. Wskaźnik wyboru rozmiaru wolframu
13. Alarm parametrów

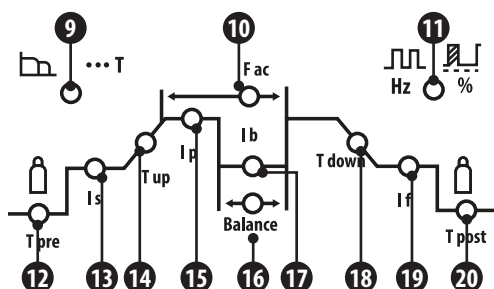
PANEL STEROWANIA

Funkcje panelu sterowania Jasic TIG 202D AC/DC Pulse




Nacisnąć przycisk wyboru lub pokrętkę regulacji, aż zaświeci się dioda wymaganego parametru. Parametr można następnie dostosować, obracając pokrętkę sterującą.

- | | | |
|---------------------------|---|---|
| 1. Tryb ACTIG |  | ○ |
| 2. Tryb TIG impulsowy AC |  | ○ |
| 3. Tryb DCTIG |  | ○ |
| 4. Tryb TIG z impulsem DC |  | ○ |
| 5. Tryb DC MMA |  | ○ |
- 

9. Dioda LED siły łuku i czasu plamki
10. Dioda LED częstotliwości AC
11. Dioda LED częstotliwości i obciążenia impulsu
12. Dioda LED czasu przed wypływem gazu
13. Uruchoam aktualną diodę LED
14. Dioda LED czasu narastania
15. Prąd szczytowy LED
16. LED czasu balansu AC
17. Prąd tła (w trybie impulsowym) LED
18. Dioda LED czasu opadania
19. Dioda LED prądu krateru
20. Dioda LED czasu po wypływie gazu



21. Dioda aktywacji pilota zdalnego sterowania
22. wolframowa dioda LED
23. Dioda alarmu parametrów

- | | | |
|----|---|------------------------------|
| 21 |  | Remote |
| 22 |  | Tungsten
Electrode
0mm |
| 23 |  | Parameter
Alarm |

Automatyczne zapisywanie parametrów

Po dostosowaniu parametrów zostaną one automatycznie zapisane w aktualnie używanej grupie parametrów (nie będzie automatycznego zapisywania, jeśli po dostosowaniu parametrów nie zostanie wykonana żadna operacja, a urządzenie zostało wyłączone po 5 sekundach). 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. Dla tego urządzenia nie jest dostępny żaden specjalny klawisz zapisu ani ręczna operacja zapisu.

KODY BŁĘDÓW



Gdy wskaźnik przegrzania zapala się, a miernik cyfrowy wyświetla „E-1”, oznacza to, że spawanie jest wymuszone, ponieważ główny obwód urządzenia jest przegrzany. W tym stanie nie jest konieczne wyłączenie maszyny, wystarczy odczekać kilka minut i można kontynuować spawanie.



Gdy wskaźnik podnapięciowy zapala się, a miernik cyfrowy wyświetla „E-2”, oznacza to, że napięcie sieciowe jest zbyt niskie i spawanie można wznowić, gdy napięcie sieciowe wróci do normy.



Gdy wskaźnik przepięcia zapala się, a miernik cyfrowy wyświetla „E-3”, oznacza to, że napięcie zasilania wejściowego przekracza 270 V AC. Sprawdzenie wejściowego zasilania sieciowego, a następnie ponowne uruchomienie urządzenia i kontynuowanie spawania.



Gdy wystąpi błąd wewnętrzny, miernik cyfrowy wyświetla „E-4”. Uruchom ponownie urządzenie, aby naprawić, ale jeśli błąd wystąpi ponownie, skontaktuj się z dostawcą.

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.

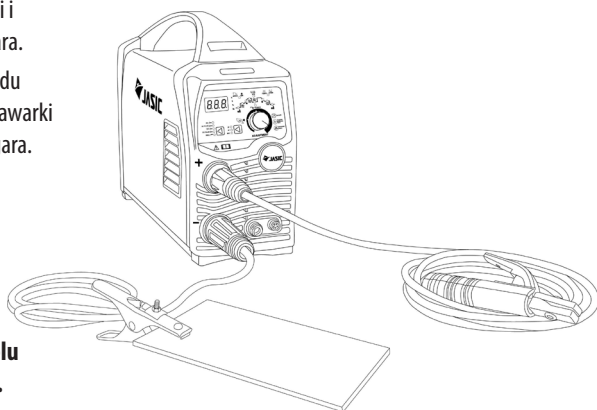
Spawanie MMA

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.

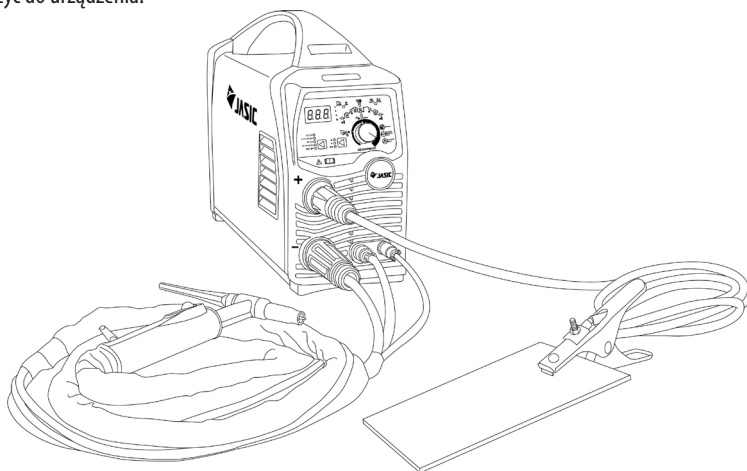
Spawanie TIG

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.

Podłączyć 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.



INSTALACJA

Instrukcja montażu wózka

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

Zestaw Wózka Składa się

1 x Jednostka podstawowa (złożona)	2 x Paski do butli	2 x Boczne wsporniki mocujące
1 x Pionowy wspornik cylindra	2 x Wsporniki górnej półki	1 x Jednostka górna (z uchwytem)
6 x M5 Śruby	10 x M10 Śruby	12 x M6 Śruby

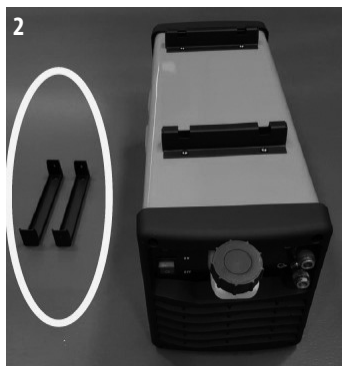
Uwaga: ten zestaw jest używany do innych pakietów maszyn, można zauważyć, że dołączone są dodatkowe śruby, w wyniku czego po całkowitym złożeniu zestawu wózka mogą pozostać niektóre śruby.

W poniższych instrukcjach użyliśmy źródła zasilania i chłodnicy Jasic JT-315 ACDC Multi Wave TIG, jak pokazano poniżej.



1. Umieść podstawę na płaskiej powierzchni, zlokalizuj wspornik butli (element 3) i użyj śrub M10 (A), aby przymocować wspornik butli do podstawy (element 1).

2. Zlokalizuj wsporniki podstawy chłodnicy (zakreślone na żółto), które mocują chłodnicę wody do podstawy. (wsporniki dostarczane z chłodnicą)

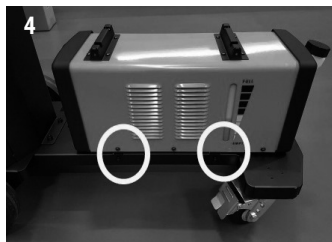


3. Umieść lodówkę na boku i zamontuj dwa wsporniki dostarczone z chłodnicą wody (żółte kółko) na spodzie chłodnicy, jak pokazano, używając śrub (B) dostarczonych z chłodnicą.

Uwaga: Dopasuj przedni wspornik do otworów, które znajdują się bardziej centralnie w dolnej części lodówki.



4. Zamontuj i przymocuj chłodnicę wody do podstawy (element 1) za pomocą dostarczonych 4 śrub (B).



INSTALACJA

Instrukcja montażu wózka

5. Zamontuj dwa wsporniki boczne (poz. 4) do chłodnicy wody, jak pokazano po prawej stronie.



6. Przymocuj „kielich” drutu TIG (poz. 5) do podstawy za pomocą dostarczonych 3 śrub (C)



7. Odkręć dolne przednie i tylne śruby po obu stronach źródła zasilania (może nie być konieczne wykręcanie środkowej śruby) i zamontuj źródło zasilania na górze chłodnicy wodnej, ustawiając otwory we wsporniku. (Wspornik powinien znajdować się na zewnątrz panelu źródła zasilania). Zabezpiecz źródło zasilania za pomocą wykreślonych śrub.

8. Zdejmij górne wsporniki pokazane w punkcie 2 i zamocuj do górnej części źródła zasilania, jak pokazano poniżej. Użyj śrub wykreślonych z pokrywy źródła zasilania, aby zamocować dwa wsporniki na miejscu.



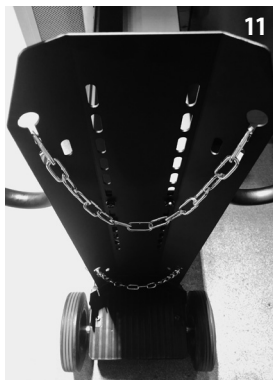
INSTALACJA

Instrukcja montażu wózka

9. Zamontuj górną półkę (poz. 2) na zamontowanych wspornikach i użyj wykręconych wcześniej śrub, aby zamocować górną półkę na miejscu. Przymocuj również górną półkę (poz. 2) do wspornika cylindra (poz. 3) za pomocą śrub (A).



10. Zamocuj (poz. 6), który pomaga utrzymać drut TIG w miejscu, do górnego panelu (poz. 2), jak pokazano poniżej, za pomocą dwóch śrub ©, do mocowania tego akcesorium może być potrzebny klucz 7 mm w miejscu.



11. Włóż dostarczone łańcuchy do butelek (jak pokazano poniżej) przez odpowiednie szczeliny w punkcie 3 i montaż jest teraz kompletny.

12. Podłącz wtyczkę zasilania chłodnicy wodnej do gniazda sterowania na tylnym panelu źródła zasilania TIG.

13. Instrukcje montażu chłodzonego wodą uchwyty TIG znajdują się w odpowiedniej instrukcji obsługi urządzenia TIG.

UTRZYMANIE



Poniższa operacja wymaga odpowiedniej wiedzy zawodowej w zakresie aspektów elektrycznych i wszechstronna wiedza na temat bezpieczeństwa. Upewnij się, że kabel wejściowy urządzenia jest odłączony od zasilania elektrycznego i odczekaj 5 minut przed zdjęciem osłon urządzenia.

Aby zagwarantować sprawną i bezpieczną pracę maszyny, należy ją regularnie konserwować. Operatorzy powinni rozumieć metody konserwacji i środki obsługi maszyny. Ten przewodnik powinien umożliwiać klientom samodzielne przeprowadzenie prostego badania i zabezpieczenia. Spróbuj zmniejszyć liczbę usterek i czasy naprawy maszyny, aby wydłużyć żywotność.

Okres	Przedmiot Konserwacji
Codzienne badanie	Sprawdź stan maszyny, przewodów zasilających, spawalniczych i połączeń. Sprawdź, czy nie ma żadnych wskaźników ostrzegawczych i działania maszyny.
Badanie miesięczne	Odłącz od zasilania i odczekaj co najmniej 5 minut przed zdjęciem pokrywy. Sprawdź połączenia wewnętrzne i dokręć w razie potrzeby. Wyczyść wnętrze maszyny miękką szczotką i odkurzaczem. Uważaj, aby nie usunąć żadnych kabli ani nie uszkodzić komponentów. Upewnij się, że kratki wentylacyjne są czyste. Ostrożnie załóż osłony i przetestuj urządzenie. Prace te powinny być wykonywane przez odpowiednio wykwalifikowaną osobę kompetentną.
Badanie roczne	Przeprowadzić coroczny przegląd obejmujący kontrolę bezpieczeństwa zgodnie z normą producenta (EN 60974-1). Prace te powinny być wykonywane przez odpowiednio wykwalifikowaną osobę kompetentną.

ZAPIS HARMONOGRAMU USŁUG

Data	Rodzaj przeprowadzonych prac serwisowych	Obsługiwane przez	Termin płatności następnego sprawdzenia

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Zanim maszyny zostaną wysłane z fabryki, zostały dokładnie sprawdzone. Maszyna nie powinna być manipulowana lub zmieniana. Konserwację należy przeprowadzać ostrożnie. Jeśli 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 230 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 wieloprocessowe 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-202D

Jasic Model

TIG 202

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

Listopad 2022 Wydanie 2