



MAGTEN | INVERTER -TEKNOLOGI



JM-452S

Betjeningsvejledning



DIT NYE PRODUKT

Tak fordi du valgte dette Jasic -produkt.

Denne produktmanual er designet til at sikre, at du får mest ud af dit nye produkt. Sørg for, at du er fuldt ud fortrolig med de angivne oplysninger, og vær særlig opmærksom på sikkerhedsforanstaltningerne i sikkerhedshæftet (Scan QR -kode nedenfor). Oplysningerne hjælper med at beskytte dig selv og andre mod de potentielle farer, du kan støde på.

Sørg for, at du udfører daglige og periodiske vedligeholdelseskontroller for at sikre mange års pålidelig og problemfri drift.

Ring til din Jasic -forhandler i det usandsynlige tilfælde, at der opstår et problem.

Registrer venligst detaljerne fra dit produkt, da disse er nødvendige for garantiformål og for at sikre, at du får de korrekte oplysninger, hvis du har brug for hjælp eller reservedele.

Dato for køb

Hvorfra

Serienummer

(Serienummeret vil normalt være placeret på toppen eller undersiden af maskinen)

Ansvarsfraskrivelse: Selvom der er gjort alt for at sikre, at oplysningerne i denne vejledning er fuldstændige og nøjagtige, kan der ikke påtages noget ansvar for fejl eller mangler. Bemærk venligst, at produkterne er under konstant udvikling og kan ændres uden varsel. Besøg jasic.co.uk for at se de nyeste manualer.

Denne vejledning må ikke kopieres eller gengives uden skriftlig tilladelse fra Wilkinson Star Limited.

Bemærk: Hæftet om sikkerhedsoplysninger kan findes online ved at scanne QR -koden herunder



Eftersalgsdokumenter inklusive svejseprocesguider kan findes på www.jasic.co.uk

INDHOLD

Dit nye produkt	2
Indhold	3
Produkt specifikation	4
Kontrol	5
KontrolPanel	7
Installation	9
Vedligeholdelse	13
Fejlfinding	14
Materialer og deres bortskaffelse	15
RoHS -overensstemmelseserklæring	15
Garantibevis	16
Overensstemmelseserklæring	17
Noter	18

PRODUKT SPECIFIKATION



Jasic MIG inverter -serien af svejsemaskiner er designet som integrerede og bærbare svejsestrømforsyninger. Inkluderer den mest avancerede IGBT -inverterteknologi i effektelektronik med let betjening og justering på grund af den venlige brugergrænseflade.

Jasic MIG separate serie tilbyder en- og trefaset inverter strømkilder med en separat trådfremføringsenhed. Det er et sortiment, der kan levere MIG, MMA og gasløse selvbeskyttede svejsemuligheder. Med trådfremføringsforbindelserne kan den bruges til at svejse i en bred radius.

Systemet har en lukket kredsløb tilbagekoblingskontrol konstant spændingsudgang, som gør det muligt at operere med en bred tolerance over for netsvingninger inden for $\pm 15\%$. De har kontinuerligt justerbar svejse spænding og strøm for at give fremragende svejseegenskaber. Vedtagelse af et unikt svejse dynamisk karakteristisk styrekredsløb i MIG giver en stabil bue, lavt sprøjt, fremragende svejseudseende og høj svejseeffektivitet.

Den indbyggede høje inverterfrekvens reducerer svejserens volumen og vægt i høj grad, og den store reduktion i magnet- og modstandstab øger svejseeffektiviteten og energibesparende effekten. Skiftfrekvensen er uden for lydområdet, hvilket næsten eliminerer støjforurening.

NØGLEFUNKTIONER

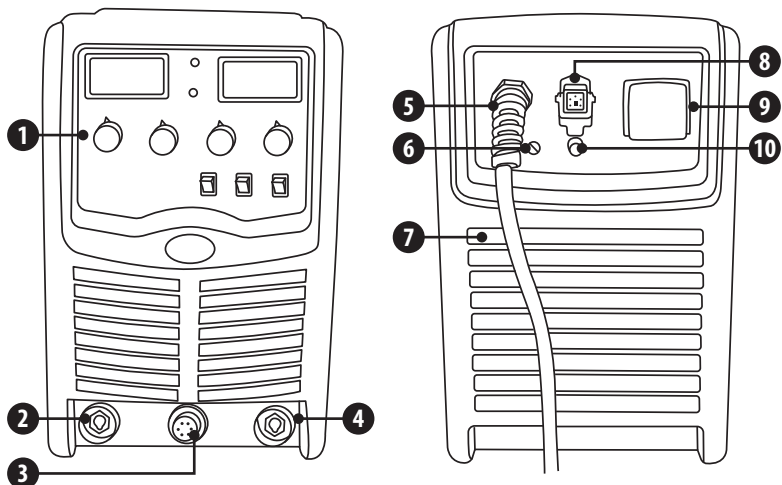
- IGBT MIG/MAG MMA inverter
- Digital forstærker og voltmeter
- Høj driftscyklus
- 4 -rullet trådfremføringsenhed
- Avanceret styrekredsløb
- Velegnet til 0,8, 1,0, 1,2 og 1,6 mm svejsetråd
- Brænd tilbage kontrol & wire inching
- 2T/4T udløserfunktion
- Strøm- og status -LED'er
- Gas kontrol funktion
- Variabel induktans
- Invertervognen tager gasflaske i fuld størrelse
- AVR generator venlig

TEKNISK DATA

Indgangsspænding	AC 400V - 50/60 Hz
leff (A)	27
Indgangseffekt (kVA)	18.7
Spændingsjusteringsområde (V)	15 - 40
Nuværende område (A)	MIG 60 - 450 MMA 30 - 400
Arbejdscyklus @ 40 °C	400A @ 100%
Ubelastet spænding (V)	65
Trådhastighed (m/min)	1 - 18
Effektivitet (%)	85
Magtfaktor	0.91
Beskyttelses-/isoleringsklasse	IP21S/F
Dimensioner (LxBxH mm)	1020 x 505 x 1460
Vægt (kg)	108

Bemærk Venligst På grund af variationer i fremstillede produkter er alle angivne ydelsesbedømmelser, kapaciteter, målinger, dimensioner og vægt angivet kun omtrentlige. Opnåelig ydeevne og vurderinger under brug kan afhænge af korrekt installation, applikationer og brug sammen med regelmæssig vedligeholdelse og service.

KONTROL



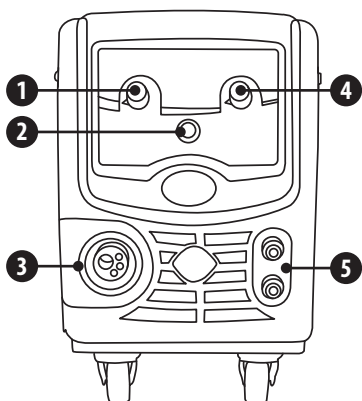
Forfra

1. Kontrolpanel
2. "+" Udgangsterminal: Svejseforbindelsen til forbindelseskablet til WFU
3. Kontrolkabelstik: Til tilslutning af trådfremføringsenheden
4. "-" Udgangsterminal: Tilslutning af arbejdsklemmen

Set bagfra

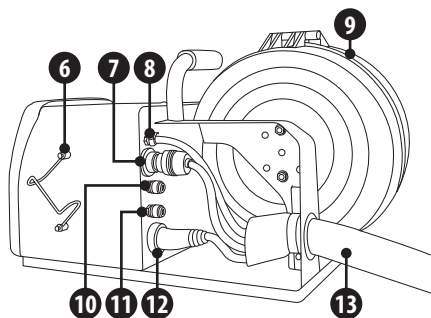
5. Indgangskabel
6. Tilbagekaldskontrol
7. Køleventilator
8. Ekstra stik
9. Afbryderen
10. Kontrolsikring: Bedømmelse 5 amp

KONTROL



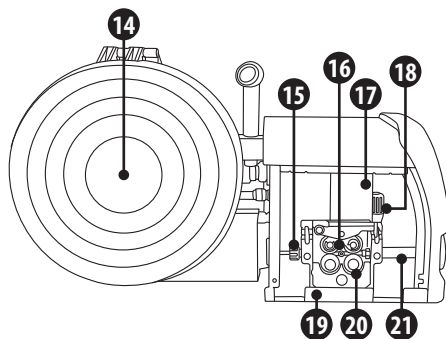
Trådfremføringsenhet set forfra

1. Trådhastighedskontrol
2. Wire tommer knap
3. Euro -stil MIG brænderstik
4. Spændingskontrol
5. MIG brænderkølevæsketilslutninger



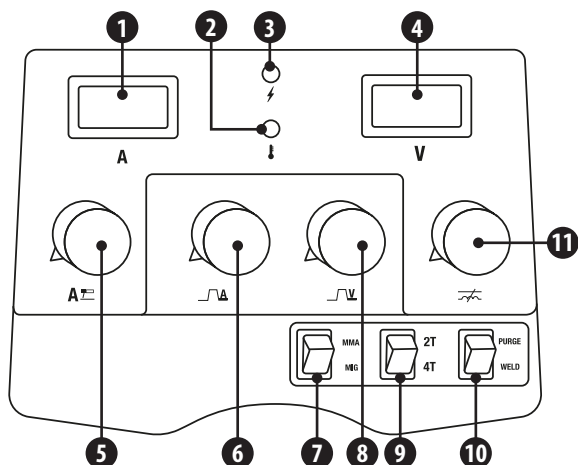
Trådfremføringsenhet set fra siden

6. MIG brænderholder
7. Kontrollkabel fra strømkilde
8. Skærmgasforbindelse
9. Svejsetrådsspole
10. Kølevæsketilslutning (rød)
11. Kølevæsketilslutning (blå)
12. '+Svejsningskabelforbindelse
13. Forbindelseskabel



14. Trådrulleholder og strammer
15. Indgangstrådstyring
16. Trykvalsenshed
17. Wire feed motor og gearkasse
18. Drive roll strammer
19. 4 Trådfremføringsenhet til rulledev
20. Trådfremføringsrulle og låsemøtrik
21. Outlet feed adapter

KONTROLPANEL



1. Digitalt ammeter
2. Overophedningsindikator: Når den lyser, angiver temperaturen inde i maskinen for høj, og maskinen er under beskyttelse mod overophedning
3. Strømindikator: Når den lyser, angiver maskinen, at den er tændt
4. Digitalt voltmeter
5. Strømstyringskive: Strømstyringskiven bruges kun til MMA og justerer mængden af svejsestrøm, der leveres af strømkilden
6. Kraterstrømstyringskive: For funktion, se side 8
7. Modevælgerkontakt: Skifter mellem MIG- og MMA -svejsetilstande
8. Kraterspændingskontrolskive: Se side 8 for funktion
9. 2T/ 4T valgkontakt: Denne mulighed giver brugeren mulighed for at skifte mellem 2T (2 takts) 4T (4 takts/ lås). I 2T -tilstand starter svejsningen og fortsætter, mens der trykkes på aftrækkeren. I 4T -tilstand, når svejsebuen er startet, kan du derefter slippe aftrækkeren, og svejsningen fortsætter, indtil aftrækkeren aktiveres igen
10. Gasskylningsafbryder: Denne kontakt giver dig mulighed for at aktivere den gas, som gør det muligt for operatøren at kontrollere og måle gasstrømmen
11. Induktorstyring: En variabel induktansstyring for at give operatøren et mere præcist output i MIG

KONTROLPANEL

Indstilling af kraterstrømstyring

Kraterkontrol er evnen til at reducere eller fjerne det krater, der efterlades i slutningen af svejsningen.

Kraterstrømstyringerne giver dig effektivt mulighed for at indstille en uafhængig indstilling for trådfremføringshastighed og spænding, der skal bruges i slutningen af svejsningen, (disse indstillinger vil typisk blive indstillet til lavere værdier end hovedsvejsningstrådfremføringen og spændingen, der er indstillet via ledningen fremføringen) for at tillade fyldning af krateret ved svejsningens afslutning. Normalt er værdierne indstillet til omkring 55% ~ 65% af de vigtigste svejsestrømværdier.

Kraterstrømstyringen fungerer kun i 4T brænderudløserfunktion.

Følgende trin forklarer, hvordan du indstiller og bruger kraterstrømstyringerne.

1. Vælg 4T på afbryderen til valg af tilstand (A)
2. Indstil en værdi ved hjælp af kraterstrømskiven på frontpanelet på strømkilden (B). Denne urskive styrer mængden af trådfremføringshastighed, der leveres ved slutningen af svejsningen.
3. Indstil en værdi ved hjælp af kraterspændingshjulet på frontpanelet på strømkilden (C). Denne urskive styrer mængden af spænding, der påføres ved svejsningens afslutning.

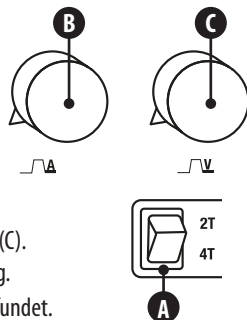
Test kraterens aktuelle indstillinger ved at svejse, indtil den ønskede kraterindstilling er fundet.

Bemærk: Husk at være opmærksom på valg af 4T -trigger.

Det betyder, at tryk på MIG -brænderkontakten (1. tryk) starter svejsecyklussen, frigivelse af brænderkontakten (2. tryk) giver dig mulighed for at fortsætte svejsningen uden at holde brænderkontakten nede, trække i kontakten igen (3. tryk) og holde den ned vil gøre det muligt for kraterens nuværende indstillinger at blive aktive og give dig mulighed for at udfylde svejsekrateret, og frigivelse af brænderkontakten (4. tryk) vil afslutte svejsningen.

* Hvis kraterens nuværende indstilling er for meget, dvs. for varm og ikke fylder krateret, skal du reducere indstillingen og teste igen.

* Hvis kraterens nuværende indstilling ikke er varm nok, og svejsningen er for kold med stikkende og stænk, skal du øge indstillingerne og teste igen.



INSTALLATION

Udpakning

Kontroller emballagen for tegn på skader.

Fjern forsigtigt maskinen, og behold emballagen, indtil installationen er fuldført.

Beliggenhed

Maskinen skal placeres i en passende position og et passende miljø. Vær omhyggelig med at undgå fugt, støv, damp, olie eller ætsende gasser.

Placer den på en sikker, jævn overflade, og sørg for, at der er tilstrækkelig afstand til at tillade maskinen naturlig luftstrøm.

Indgangsforbindelser

Inden maskinen tilsluttes, skal du sikre dig, at den korrekte forsyning er tilgængelig. Detaljer om maskinkravene findes på maskinens typeskilt eller i de tekniske data, der er vist i manualen.

Udstyret skal tilsluttes af en kvalificeret, kvalificeret person. Sørg altid for, at udstyret har en korrekt jordforbindelse.

Tilslut aldrig maskinen til lysnettet, når panelerne er fjernet.

Outputforbindelser

Elektrodepolaritet

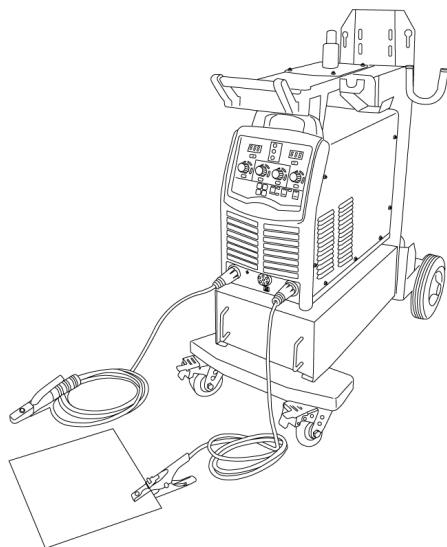
Generelt ved brug af manuelle lysbuesvejseelektroder er elektrodeholderen forbundet til den positive terminal og arbejdet returneres til den negative terminal. Kontakt altid elektrodeproducentens datablad, hvis du er i tvivl.

Når maskinen bruges til TIG -svejsning, skal TIG -brænderen sluttes til den negative terminal og arbejdet returneres til den positive terminal.

MMA svejsning

Sæt kabelstikket med elektrodeholder i "+" stikket på svejsemaskinens frontpanel, og stram det med uret.

Sæt kabelstikket på arbejdsreturledningen i "-" -stikket på svejsemaskinens frontpanel, og stram det med uret.



Sørg for at bære øjenbeskyttelse, beskyttelsesbeklædning og alt nødvendigt PPE. Tag også de nødvendige foranstaltninger for at beskytte mennesker, der er til stede i området.

INSTALLATION

Gasvalg

Metallaktiv gassvejsning (MAG): Bruger Argon (Ar) blandet med en vis mængde CO₂/O₂ som beskyttelsesgas, og den bruges normalt ved kortslutningsoverførsel og sprayoverførsel. Det kan anvendes til fladpositionsvejsning, lodret positionsvejsning, overheadsvejsning og helpositionsvejsning og bruges hovedsageligt til svejsning af kulstofstål, højstyrket lavlegeret stål og rustfrit stål. Svejeroboter bruger for det meste MAG -processen.

Metal inert gas svejsning (MIG): Bruger Argon (Ar), Helium (He) eller Ar-He blandinger som beskyttelsesgas, og det bruges hovedsageligt til svejsning af aluminium og dets legeringer.

CO₂ (kuldioxid) gasafskærmet lysbuesvejsning (CO₂ -svejsning): Den bruger CO₂ som beskyttelsesgas og bruges normalt til kugleoverførsel og kortslutningsoverførsel til at implementere svejsning. Det kan bruges til at svejse i forskellige positioner. Sammenlignet med andre svejsemetoder har CO₂ -svejsning mange fordele, selvom det producerer flere sprøjter, er CO₂ -svejsning meget udbredt til generel metalstruktur svejsning.

MIG Svejsning

Sæt svejsebrænderen i "Euro -stik til brænder i MIG" -udgang på frontpanelet på trådfremføringsenheden, og stram den.

Sæt lynstikket til forbindelseskabelsættet i svejsemaskinens "+" udgangsterminal, og stram det med uret (sørg for at tilslutte den anden endeforbindelse til bagsiden af trådfremføringsenheden).

Sæt stikket til arbejdsreturledning i "-" udgangsterminalen på svejsemaskinens frontpanel, og stram det med uret.

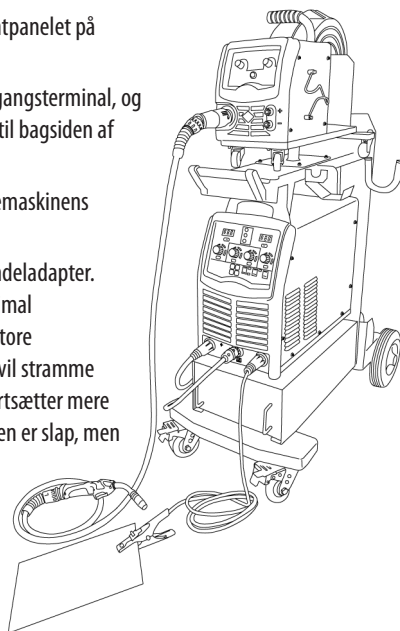
Vælg din trådstørrelse, og anbring trådrullen på trådadapterens spindeladapter. Trådspindlen har en friktionsbremse, der er justerbar for at sikre optimal bremsning. Hvis det er nødvendigt, kan du justere ved at dreje den store unbrakonøgle inde i trådrullens navs åbne ende. Drejning med uret vil stramme bremsen. Korrekt justering vil resultere i, at spolens omkreds ikke fortsætter mere end 15-20 mm efter, at fakkeludløseren er sluppet, så tråden på rullen er slap, men ikke for meget, hvor den vil falde af rullen.

Gasflasken skal være udstyret med den relevante gasregulator. Tilslut den medfølgende gasslange til gasindløbet på maskinens bagpanel og derefter til udgangen på gasregulatoren. Beskyttelsesgas beskytter svejseområdet. Det er meget vigtigt at sikre, at du har nok gasstrøm.

Sørg for, at indføringsrullens rillestørrelse, der vil føre svejsetråden på drivrullen, svarer til svejsebrænderens kontaktpidsstørrelse og den anvendte svejsetrådsstørrelse. Slip trådarmsens trykarm for at tråden føres gennem styrerøret og ind i drivrullens rille, og juster derefter trykarmen, så det ikke glider, når ledningen føres gennem brænderen. (For meget tryk vil føre til trådforvrængning, som vil påvirke trådfremføring).

Tryk på wire inch -knappen for at tråde tråden ud af brænderen gennem kontaktpidsen.

Du er nu klar til at starte MIG -svejsning.



INSTALLATION

Vognmonteringsvejledning

Kontroller vognens emballage for tegn på skader. Fjern forsigtigt alle komponenterne, kontroller og behold emballagen, indtil samlingen er færdig.

Trolley Kit Indeholder

1 x Baseenhed (samlet)	2 x Cylinderremme	1 x Wire Feed Swivel understøttelse	1 x Wire Feed Support Arm
2 x Hyldebeslag	1 x Cylinderunderstøttelse	1 x Wire feed ext beslag	2 x M4 Skruer
8 x M5 Skruer	4 x M6 Skruer	12 x M10 Skruer	

1. Placer baseenheden på en plan overflade



2. Find cylinderstøtte, og brug M10 -skruen til at fastgøre til baseenheden



3. Placer strømkilden på baseenheden, og match beslagene på basen med beslagene på baseenheden. Brug 4 x M5 -skrue til at fastgøre strømkilden til baseenheden



4. Fjern håndtagene fra strømkilden

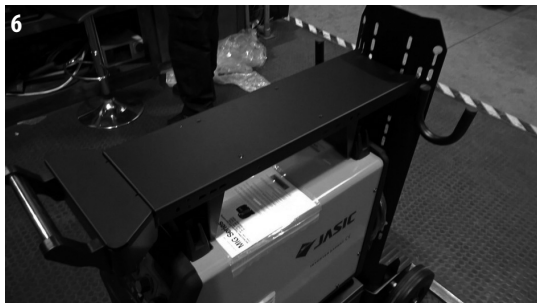
5. Monter hyldeknægte oven på strømkilden sammen med håndtagene ved hjælp af de originale bolte



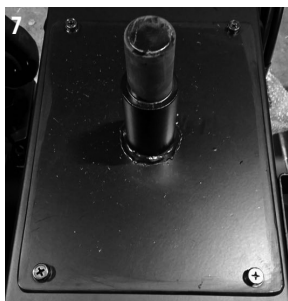
INSTALLATION

Vognmonteringsvejledning

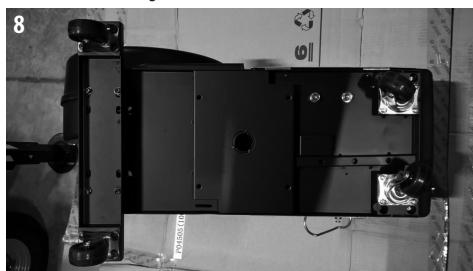
6. Placer trådfremføringsstøttehylden oven på reolbeslagene, og brug 4 x M5 -skruer til at forbinde hylden med beslagene. Brug derefter 8 x M10 skruer til at fastgøre hylden til cylinderstøtten



7. Læg drejestøtte på hylden, og brug 4 x M6 skruer til at fastgøre til hylden



8. Fastgør drejelige hjul på forsiden af trådfremføringsenheden, og fastgør det faste hjul til forlængelsesbeslaget, der fastgør den til bagenden af trådfremføringsenheden som vist nedenfor



9. Fastgør brænderholderen til enten venstre eller højre side af hylden som vist, og brug 2 x M4 -skruer til at fastgøre den



10. Placer til sidst trådfremføringsenheden på drejbærereren, sørg for at alle skruer er spændt korrekt og tilslut forbindelseskablet



VEDLIGEHOLDELSE



Den følgende operation kræver tilstrækkelig faglig viden om elektriske aspekter og omfattende sikkerhedskendskab. Sørg for, at maskinens inputkabel er afbrudt fra strømforsyningen, og vent i 5 minutter, før du fjerner maskindækslerne.

For at garantere, at maskinen fungerer effektivt og sikkert, skal den vedligeholdes regelmæssigt. Operatører bør forstå vedligeholdelsesmetoderne og midlerne til maskindrift. Denne vejledning skal gøre det muligt for kunderne at foretage enkel undersøgelse og sikring af sig selv. Prøv at reducere maskinens fejlfrekvens og reparationstider for at forlænge levetiden.

Periode	Vedligeholdelsesartikel
Daglig undersøgelse	Kontroller maskinens tilstand, netledninger, svejsekabler og tilslutninger. Kontroller, om der er advarselsindikatorer og maskindrift.
Månedlig undersøgelse	Afbryd strømforsyningen, og vent i mindst 5 minutter, før dækslet fjernes. Kontroller interne tilslutninger og stram om nødvendigt. Rengør maskinen indvendigt med en blød børste og støvsuger. Pas på ikke at fjerne kabler eller beskadige komponenter. Sørg for, at ventilationsgrillene er klare. Udskift forsigtigt dækslerne og test enheden. Dette arbejde bør udføres af en kvalificeret, kvalificeret person.
Årlig eksamen	Udfør en årlig service med en sikkerhedskontrol i overensstemmelse med producentens standard (EN 60974-1). Dette arbejde bør udføres af en kvalificeret, kvalificeret person.

SERVICEPLANOPTEGNELSE

Dato	Type udført servicearbejde	Betjenes af	Forfaldsdato for næste kontrol

FEJLFINDING

Inden maskiner afsendes fra fabrikken, er de allerede blevet kontrolleret grundigt. Maskinen må ikke manipuleres med eller ændres. Vedligeholdelse skal udføres omhyggeligt. Hvis en ledning løsner sig eller placeres forkert, kan det være potentielt farligt for brugeren!

Kun professionelt vedligeholdelsespersonale må reparere maskinen!

Sørg for, at strømmen er afbrudt, før du arbejder på maskinen. Vent altid 5 minutter, efter at strømmen er slukket, før panelerne fjernes.

Beskrivelse af fejl	Mulig årsag
Det digitale display er slukket, og blæseren fungerer ikke	Den primære forsyningsspænding er ikke tændt, eller indgangssikringen er gået
	Svejestrømkildeindgangskontakten er slukket
	Løse forbindelser internt
Det digitale display er tændt, men blæseren kører ikke	Maskinens blæserblade kan sidde fast
	Maskinblæseren fungerer muligvis ikke
	Kontroller ledningerne og forsyningsspændingen til blæseren
Trådfremføringsmotor roterer ikke, når MIG -brænderudløserkontakten trykkes ned	Trådfremføringshastighed er muligvis sat til nul
	Kontroller forsyning til trådfremføringsmotor
	Motorens printkort kan være defekt
Svejestrøm reduceres ved svejsning	Dårlig tilslutning af arbejdsledning til emnet
TIG -elektrode smelter, når lysbuen rammes	TIG -brænder er forbundet til (+) VE -terminalen
Ingen gasstrøm, når MIG -brænderudløserkontakten trykkes ned	Tom gasflaske
	Gasregulatoren er slukket
	Gasslangen er blokeret eller skåret
	Fakkeludløserkontaktledning er afbrudt, eller kontakt/ledning er defekt
Svært at tænde lysbuen	Svejsspændingen er for lav, eller trådfremføringshastigheden er indstillet for høj
Elektrodeholderen bliver meget varm	Nominal strøm for elektrodeholderen er mindre end dens faktiske arbejdsstrøm, erstat den med en højere nominal strømkapacitet
Overdreven stænk ved MMA -svejsning	Udgangspolaritetsforbindelsen er forkert, udskift polariteten
Anden funktionsfejl	Kontakt din leverandør
Overophedning LED lyser	Utilstrækkelig køleluft. Lad maskinen køle af, den starter automatisk igen
	Køleventilator kører ikke
Wire fortsætter med at trænge igennem, når MIG -brænderkontakten slippes	Udløsertilstandskontakten er sat til 4T frem for 2T
	Defekt MIG brænderkontakt

MATERIALER OG DERES BORTSKAFFELSE

Udstyret er fremstillet med materialer, der ikke indeholder giftige eller giftige materialer, der er farlige for operatøren.

Når udstyret skrottes, skal det skilles ad ved at adskille komponenter i henhold til materialetype.

Bortskaf ikke udstyret med normalt affald. Det europæiske direktiv 2002/96/EF om affald af elektrisk og elektronisk udstyr angiver, at det elektriske udstyr, der har nået sin levetid, skal indsamles separat og returneres til et miljøvenligt genbrugsanlæg.

Jasic har et relevant genbrugssystem, som er kompatibelt og registreret i Storbritannien hos miljøagenturet. Vores registreringsreference er WEEMM3813AA.

For at overholde WEEE -reglerne uden for Storbritannien skal du kontakte din leverandør.

ROHS OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

Vi bekræfter hermed, at ovennævnte produkt ikke indeholder nogen af de begrænsede stoffer, der er anført i EU -direktiv 2011/65/EU i koncentrationer over de grænser, der er angivet deri.

Ansvarsfraskrivelse: Bemærk venligst, at denne bekræftelse gives efter vores bedste viden og overbevisning. Intet heri repræsenterer og/eller kan tolkes som garanti i henhold til den gældende garantilov.

GARANTIBEVIS

Alle nye Jasic-svejsere, plasmaskærere og flerprocessorenheder, der sælges af Jasic, skal garanteres over for den oprindelige ejer, ikke overførbart, mod fejl på grund af defekte materialer eller produktion i en periode på 5 år efter købsdatoen. Den originale faktura er dokumentation for standardgarantiperioden. Garantiperioden er baseret på et enkelt skiftemønster.

Defekte enheder skal repareres eller udskiftes af virksomheden på vores værksted. Virksomheden kan vælge at refundere købsprisen (minus eventuelle omkostninger og afskrivninger på grund af brug og slid). Virksomheden forbeholder sig retten til når som helst at ændre garantibetingelserne med virkning for fremtiden.

En forudsætning for den fulde garanti er, at produkterne drives i overensstemmelse med den medfølgende brugsanvisning. Overholdelse af den relevante installation og eventuelle lovkrav, anbefalinger og retningslinjer og udførelse af vedligeholdelsesinstruktionerne vist i betjeningsvejledningen. Dette bør udføres af en kvalificeret, kompetent person.

I det usandsynlige tilfælde af et problem, skal dette rapporteres til Jasic's tekniske supportteam for at gennemgå kravet.

Kunden har ikke krav på at låne eller udskifte produkter, mens reparationer udføres.

Følgende falder uden for garantiens omfang:

- Defekter på grund af naturligt slid
- Manglende overholdelse af betjenings- og vedligeholdelsesinstruktionerne
- Tilslutning til en forkert eller defekt netforsyning
- Overbelastning under brug
- Eventuelle ændringer, der foretages på produktet uden forudgående skriftligt samtykke
- Softwarefejl på grund af forkert betjening
- Eventuelle reparationer, der udføres ved hjælp af ikke-godkendte reservedele
- Enhver transport- eller opbevaringsskade
- Direkte eller indirekte skader samt tab af indtjening er ikke dækket af garantien
- Ydre skader såsom brand eller skader på grund af naturlige årsager f.eks. oversvømmelser

BEMÆRK: I henhold til garantibetingelserne gælder svejsebrændere, deres forbrugsstoffer, trådfremføringsenheds drivruller og styrerør, arbejdsreturkabler og -klemmer, elektrodeholdere, tilslutnings- og forlængerkabler, net og styrekabler, stik, hjul, kølevæske osv. er dækket med en 3 måneders garanti.

Jasic er under ingen omstændigheder ansvarlig for tredjepartsudgifter eller -udgifter/-omkostninger eller indirekte eller deraf følgende udgifter/omkostninger.

Jasic sender en faktura for ethvert reparationsarbejde, der udføres uden for garantiens omfang. Der tilbydes et tilbud på reparationsarbejde uden garanti, inden reparationer udføres.

Beslutningen om reparation eller udskiftning af de defekte dele foretages af Jasic. De udskiftede dele forbliver Jasic's ejendom.

Garantien gælder kun maskinen, dens tilbehør og dele, der er indeholdt i den. Ingen anden garanti er udtrykt eller underforstået. Ingen garanti udtrykkes eller antydes med hensyn til produktets egnethed til en bestemt anvendelse eller anvendelse.

EF -OVERENSSTEMMELSESEKTLÆRING

Producenten eller dennes juridiske repræsentant Wilkinson Star Limited erklærer, at det nedenfor beskrevne udstyr er designet og produceret i henhold til følgende EU -direktiver:

- Lavspændingsdirektiv (LVD), nr. : 2014/35/EU
- Direktiv om elektromagnetisk kompatibilitet (EMC), nr. : 2014/30/EU

Og inspiceret i henhold til følgende

EU - Normer

- EN 60 974-1: 2012

- EN 60 974-10: 2014+A1

Enhver ændring eller ændring af disse maskiner af en uautoriseret person gør denne erklæring ugyldig.

Wilkinson Star Model

ZXJM-452S

Jasic Model

MIG 400 N361

Authorised Representative

Wilkinson Star Limited
Shield Drive, Wardley Industrial Estate,
Worsley, Manchester M28 2WD
Tel 0161 793 8127

Signature

Dr John A Wilkinson OBE

Position Chairman

Manufacturer

Shenzhen Jasic Technology Co LTD
No3 Qinglan, 1st Road
Pingshan District
Shenzhen, China

Signature

Shenzhen Jasic Technology Co LTD

Position

Date



Company stamp

Date



Company stamp



Wilkinson Star Limited

Shield Drive
Wardley Industrial Estate
Worsley
Manchester
UK
M28 2WD

+44(0)161 793 8127



www.jasic.co.uk

December 2021 nummer 1