



INVERTERTEHNOLOOGIA VÕIMSUS



JM-500SYN
Kasutusjuhend



TEIE UUS TOODE

Täname, et valisite selle Jasicu toote.

See tootejuhend on koostatud tagamaks, et saate oma uuest tootest maksimumi. Veenduge, et olete esitatud teabega täielikult kursis, pöörates erilist tähelepanu ohutusvoldikus sisalduvatele ettevaatusabinõudele (skannige allpool QR-koodi). Teave aitab kaitsta ennast ja teisi võimalike ohtude eest, millega võite kokku puutuda.

Veenduge, et teete igapäevaseid ja perioodilisi hoolduskontrolle, et tagada aastatepikkune usaldusväärne ja tõrgeteta töö.

Ebatüüpilise probleemi ilmnemisel helistage oma Jasici edasimüüjale.

Salvestage allpool oma toote üksikasjad, kuna need on vajalikud garantii tagamiseks ja õige teabe saamiseks, kui vajate abi või varuosi.

Ostmise Kuupäev

Kust

Seerianumber

(Seerianumber asub tavaliselt masina peal või all)

Kohustustest loobumine: kuigi on tehtud kõik endast oleneva, et tagada selles juhendis sisalduva teabe täielik ja täpne täpsus, ei vastuta vigade või väljajätmistest eest. Pange tähele, et tooteid arendatakse pidevalt ja neid võidakse ette teatamata muuta. Külastage saiti jasic.co.uk, et näha kõige ajakohasemaid käsiraamatuid.

Pange tähele: Ohutusteabe brošüüri leiade võrgust, skannides allolevat QR-koodi



Müügiärsed dokumendid, sealhulgas keevitusprotsessi juhendid, leiade aadressilt www.jasic.co.uk

Seda juhendit ei tohi kopeerida ega reprodutseerida ilma ettevõtte Wilkinson Star Limited kirjaliku loata.

SISU

Teie uus toode	2
Sisu	3
Toote spetsifikatsioon	4
Juhtnupud	5
Kontrollpaneel	7
Paigaldamine	8
Kontrollpaneel	10
Tööparameetrid	13
Töötamine (MIG/MAG)	14
Hooldus	20
Veaotsing	21
Veakoodid	22
Materjalid ja nende kõrvaldamine	23
RoHS-i vastavusdeklaratsioon	23
Garantiiavaldus	24
Vastavusdeklaratsioon	25
Märkmed	26

TOOTE SPETSIFIKATSIOON



Jasic MIG 500 Synergic on võimas MIG/MAG sünergiline keevitussüsteem ja sobib kasutamiseks ka kõige nõudlikumates olukordades. Selle digitaalsed juhtnupud ja ekraan muudavad selle kasutamise lihtsaks.

Sellel on sisseehitatud sünergilised programmid paljude levinud juhtmete ja materjalide jaoks ning see on varustatud võimsate IGBT-komponentide, digitaalsete arvestite ja mitme protsessiga. Pakub suurepäraseid keevitusomadusi ning vastupidavat ja usaldusväärset jõudlust.

Masinal on ka enesediagnostika kaitstesüsteemid, mis tagavad ülima töökindluse.

PÕHIJONED

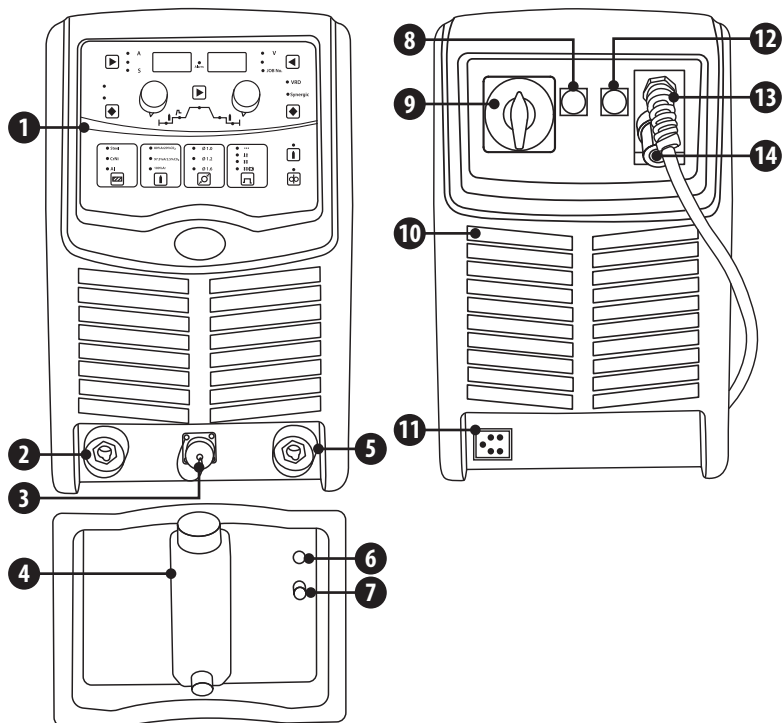
- IGBT mitme protsessi inverter
- Sünergiline MIG/MAG, Lift TIG ja MMA
- DSP digitaaltehnoloogia optimaalseks keevitustulemuseks
- 4 rulliga traadi etteandeseade
- Sobib 0,8, 1,0, 1,2 ja 1,6 mm keevitustraadile
- Lihtsad parameetrite seadistused operaatorile
- Tavaliste materjalide ja traadi läbimõõtude sünergilised kõverad
- Enesediagnostika süsteem
- Traadi etteandeseademe kodeerija tagasid juhtimine
- Toite- ja oleku LED-id
- Integreeritud vesijahutussüsteem
- Inverterkäru võtab täissuuruses gaasiballooni
- AVR generaatorisõbralik

TEHNILISED ANDMED

Sisendpinge	400 +/- 20% 3P
leff (A)	28.7
Sisendvõimsus (kVA)	24.2
Pinge reguleerimisvahemik (V)	15.5 - 50
Praegune vahemik (A)	MIG 60 - 500 MMA 30 - 500
VRD pinge MMA (V)	15
Töötüsikkel @ 40°C	500A @ 50%
Koormusvaba pinge (V)	80
Juhtme kiirus (m/min)	1.5 - 22
Tõhusus (%)	91
Võimsustegur	0.92
Kaitse/isolatsiooniklass	IP23S/F
Mõõdud (P x L x K mm)	1020 x 505 x 1390
Kaal (kg)	129

Pange tähele Valmistatud toodete erinevuste tõttu on kõik esitatud toiminguhinnangud, võimsused, mõõdud, mõõtmed ja kaalud ainult ligikaudsed. Saavutatav jõudlus ja hinnangud kasutamisel võivad sõltuda õigest paigaldusest, rakendustest ja kasutamisest ning korrapärasest hooldusest ja hooldusest.

JUHTNUPUD



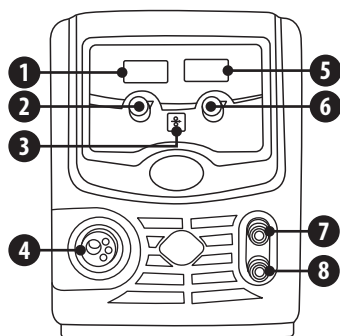
Eestvaade

1. Kontrollpaneel
2. "+" Väljundklemm: MMA-elektroodihoidiku ühendamiseks
3. Juhtkaabli pesa: traadi etteandeseadme ühendamiseks
4. Jahutusvedeliku täiteaine
5. "-" Väljundklemm: tööklambri ühendamiseks
6. Jahuti juhtkaitse
7. Jahuti võimsuse indikaator

Tagantvaade

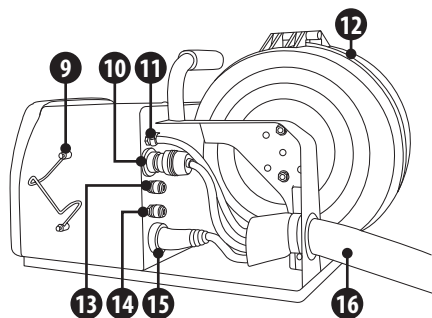
8. Tarkvaraliidese pesa
9. Toitelüliti
10. Jahutusventilaator
11. Veejahuti toitepesa
12. Traadisööturi pesa
13. Sisend toitekaabel
14. "+" Väljundklemm: ühendamiseks traadi etteandeseadmega

JUHTNUPUD



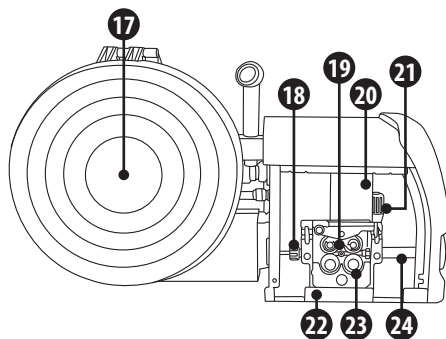
Traadi etteandeseade eestvaade

1. Digitaalne ekraan
2. Juhtme kiiruse juhtimine
3. Traadi tolline nupp
4. Euro stiilis MIG-põleti pistik
5. Digitaalne ekraan
6. Pinge juhtimine
7. MIG põleti jahutusvedeliku tagasivooluühendus
8. MIG-põleti jahutusvedeliku toiteühendus



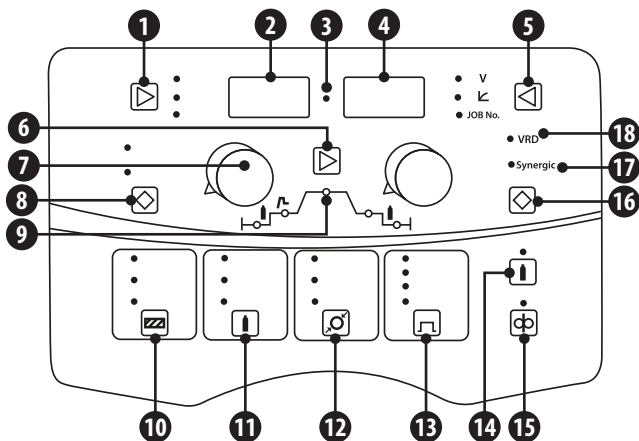
Traadi etteandmisüksuse külgvaade

9. MIG taskulambi hoidik
10. Juhtkaabel toiteallikast
11. Kaitsegaasi ühendus
12. Keevitustraadi pooli te
13. Jahutusvedeliku ühendus (punane)
14. Jahutusvedeliku ühendus (sinine)
15. '+' Keevituskaabli ühendus
16. Ühenduskaabel



17. Traadipooli hoidja ja pinguti
18. Sisselaske traadi juhik
19. Surverulli kokkupanek
20. Traadi etteande mootor ja käigukast
21. Veorulli pinguti
22. 4 Rulli ajami traadi etteandeseade
23. Traadi etteanderull ja kinnitusmutter
24. Väljalaskeava toiteadapter

KONTROLLPANEEL



1. Amprite, juhtme kiiruse või materjali paksuse ja aja valikunupp
2. Digitaalne ekraan
3. Häire indikaator
4. Digitaalne ekraan
5. Pinge, kaarejõu (induktiivsus MIG-režiimis ja kaarejõu MMA-režiimis) ja töö salvestamise valikunupp
6. Parameetri valiku nupp
7. Pöördkooder: reguleerimise teostamiseks
8. Protsessi valiku lüliti
9. Keevitusparameetrite seadistused
10. Materjali valiku nupp
11. Gaasitüübi valikunupp
12. Traadi läbimõõdu valimise nupp
13. Põleti päästiku valikunupp
14. Gaasi puhastamise nupp
15. Traadi tolline nupp
16. Sünergiline valikunupp
17. Sünergilise režiimi indikaator
18. VRD indikaator (põleb, kui VRD on sisse lülitatud)

PAIGALDAMINE

Lahtipakkimine

Kontrollige pakendil kahjustuste märke.

Eemaldage masin ettevaatlikult ja hoidke pakend alles, kuni paigaldamine on lõpetatud.

Asukoht

Masin peab asuma sobivas kohas ja sobivas keskkonnas. Tuleb olla ettevaatlik, et vältida niiskust, tolm, aur, õli või söövitavad gaasid.

Asetage kindlale tasasele pinnale ja veenduge, et masina ümber oleks piisavalt vaba ruumi loomulik õhuvool.

Sisendühendused

Enne masina ühendamist veenduge, et õige toiteallikas on saadaval. Üksikasjad masina nõuete kohta leiate masina andmesildilt või juhendis näidatud tehnilistest andmetest.

Seadme peab ühendama vastava kvalifikatsiooniga pädev isik. Veenduge alati, et seadmel on korralik maandus.

Ärge kunagi ühendage masinat vooluvõrku, kui paneelid on eemaldatud.

Väljundühendused

Elektroodi polaarsus

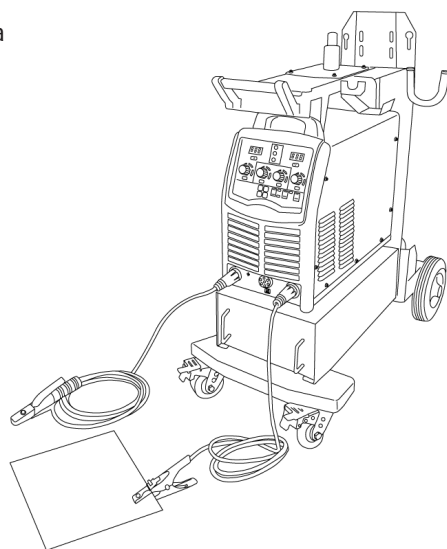
Üldiselt ühendatakse käsitsi kaarkeevituselektroodide kasutamisel elektroodihoidik positiivse klemmiga ja töö naaseb negatiivse klemmiga. Kui teil on kahtlusi, lugege alati elektroodi tootja andmelehte.

Masina kasutamisel TIG-keevitamiseks tuleb TIG-põleti ühendada miinusklemmiga ja töö tuleb tagasi plussklemmiga.

MMA keevitamine

Sisestage kaabli pistik koos elektroodihoidikuga keevitusmasina esipaneelil olevasse "+" pesasse ja pingutage seda päripäeva.

Sisestage töö tagastusjuhtme kaabli pistik keevitusmasina esipaneelil olevasse pesa "-" ja pingutage seda päripäeva.



Kandke kindlasti kaitseprille, kaitseriietust ja kõiki vajalikke isikukaitsevahendeid. Samuti rakendage vajalikke meetmeid piirkonnas viibivate inimeste kaitsmiseks.

PAIGALDAMINE

Gaasi valik

Metalli aktiivne gaaskeevitus (MAG): kaitsegaasina kasutatakse argooni (Ar), mis on segatud teatud koguse CO₂/O₂-ga ning seda kasutatakse tavaliselt lühiseülekaneks ja pihustusülekaneks. Seda saab kasutada tasapinnalises asendis, vertikaalses asendis, ülaasendis ja igas asendis keevitamisel ning seda kasutatakse peamiselt süsinikerase, ülitugeva madala legeeritud terase ja roostevaba terase keevitamiseks. Keevitusrobotid kasutavad enamasti MAG-protsessi.

Metalli inertgaasi keevitamine (MIG): kasutab kaitsegaasina argooni (Ar), heeliumi (He) või Ar-He segusid ning seda kasutatakse peamiselt alumiiniumi ja selle sulamite keevitamiseks.

CO₂- (süsinikdioksiid)-gaasiga varjestatud kaarkeevitus (CO₂-keevitus): see kasutab CO₂-d kaitsegaasina ja seda kasutatakse tavaliselt keevitamiseks keraülekaneks ja lühiseülekaneks. Seda saab kasutada erinevates asendites keevitamiseks. Võrreldes teiste keevitusmeetoditega on CO₂-keevitamisel palju eeliseid, kuigi see tekitab rohkem puitsmeid, kasutatakse CO₂-keevitust laialdaselt üldiseks metallkonstruktsioonide keevitamiseks.

MIG keevitamine

Sisestage keevituspõleti traadi etteandeseadme esipaneelil asuvasse väljundpesasse "Euro pistik põleti jaoks MIG-is" ja pingutage.

Sisestage ühenduskaabli komplekti kiirpistik keevitusmasina "+" väljundklemmi ja pingutage päripäeva (veenduge, et teine ots on ühendatud traadi etteandeseadme tagaküljega).

Sisestage töötageistusjuhtme pistik keevitusmasina esipaneelil olevasse väljundklemmi "-" ja pingutage seda päripäeva.

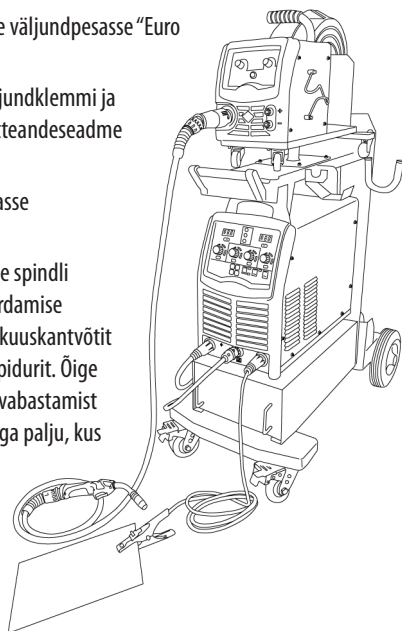
Valige oma traadi suurus ja asetage traadirull traadi etteandeseadme spindli adapterile. Traadispindlil on hõõrdpidur, mida saab optimaalse pidurdamise tagamiseks reguleerida. Vajadusel saate reguleerida, keerates suurt kuuskantvõtit traadirulli rummu avatud otsa sees. Päripäeva pööramine pingutab pidurit. Õige reguleerimise korral ei jätku rulli ümbermoot pärast põleti päästiku vabastamist kauemaks kui 15–20 mm, nii et rullil olev juhe on lõtv, kuid mitte liiga palju, kus see rullilt maha kukub.

Gaasiballoon peaks olema varustatud vastava gaasiregulaatoriga. Ühendage kaasasolev gaasivoolik masina tagapaneelil asuva gaasisisendiga ja seejärel gaasiregulaatori väljalaskeavaga. Kaitsegaas pakub kaitset keevisõmbluse alale. Piisava gaasivoolu tagamine on väga oluline.

Veenduge, et etteanderulli soone suurus, mis toidab keevitustraadi ajamirullile, ühtiks keevituspõleti kontaktotsa suuruse ja kasutatava keevistraadi suurusega. Vabastage traadisööturi survehoob, et juhtida traat läbi juhttoru ja ajamirulli soonde ning seejärel reguleerige survehooba, tagades, et traat põletist läbi söötmisel ei libise. (Liiga suur rõhk põhjustab traadi moonutusi, mis mõjutab traadi etteandmist).

Vajutage traaditollist nuppu, et viia traat põletist läbi kontaktotsa välja.

Nüüd olete valmis MIG-keevitust alustama.



KONTROLLPANEEL

Digitaalne ekraan – praeguse veeru parameetrite valimistsoon

- Praegune
- Traadi etteande kiirus 
- Mitteväärismetalli paksus  A  S        

Praegused veeru parameetrid sisaldavad 4 reguleeritavat parameetrit:

Vool (A), traadi etteande kiirus (m/min) või mitteväärismetalli materjali paksus (mm)* ja aeg (s)

Märkus: JM-500SYN-i tehase vaikesadeks on traadi etteanne. Kui soovite reguleerida materjali paksust, peate vaikeväärtuse muutmiseks sisenema taustamenüüsse.

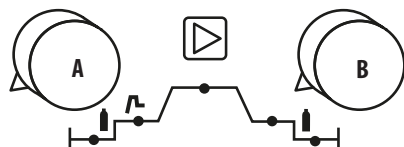
kuvab süsteemiteabe, tegeliku keevitusvoolu/pinge ja veeru parameetrite sisu.

Operaator saab valida soovitud parameetrid, vajutades valikuklahvi, seejärel süttib vastav LED, mis näitab, milline parameeter on valitud. Vahepeal kuvatakse arvestil valitud parameetri sisu.




Pange tähele: näidikumõõtur kuvab tegelikku voolu/pinget, kui keevitusvool on väljundis või peavooluahel on ühendatud. Parameetri reguleerimiseks peaksid kasutajad panema vastava LED-tule vilkuma, vajutades valikuklahvi.

Parameetrite reguleerimise ketas

Kõik keevitusparameetrid seadistatakse, reguleerides näidatud juhtpotentsiomeetri kettaid A või B. Reguleerimisnäidik annab kasutajatele teada, et ketas on efektiivne, kui vastava parameetri LED vooluveerus või pinges vilgub. Valija A reguleerib tavaliselt vasakut ekraani ja ketas B reguleerib üldiselt parempoolset kuva. Sünergilises režiimis reguleerib vasakpoolne ketas sõltuvalt valitud parameetrist mõlemal koval.






Keevitusrežiimi valik

-  Keevitusprotsessi režiimi ala on koht, kus saate valida ühe neljast keevitusrežiimist:
-  • DC MIG/MAG
-  • MMA

Operaator saab valida soovitud keevitusrežiimi, vajutades valikuklahvi, vastav LED süttib vastavalt teie valikule.

Pange tähele: valitud keevitusrežiimi LED vilgub keevitamise ajal (kui keevitusvool on väljas).

Digitaalne ekraan – pinges veeru parameetrite valimistsoon

- Pinge
- Kaare tunnusjoon 
- Töö nr  V                                                                             

KONTROLLPANEEL

Gaasi puhastamise nupp



See ala sisaldab selliseid komponente nagu

gaasikontrolli võti ja gaasivoolu LED. Kui gaasi

- kontrollimise klahvi vajutatakse, kui gaas hakkab voolama, vajutage gaasivoolu peatamiseks uuesti nuppu.

Gaasivool peatub automaatselt 20 sekundi pärast.

Gaasivoolu LED-tuli põleb gaasi puhastamise ajal on aktiivne.

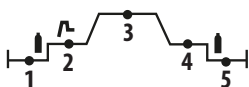
Pange tähele: kasutajad saavad gaasivoolu peatada, vajutades gaasikontrolli oleku režiimis põleti päästikut.

Keevitusparameetrite valik

See paneeli ala on koht, kus saate valida keevitusprotsessi erinevaid parameetreid.

Need parameetrid hõlmavad järgmist:

1. Eelvoolu aeg
2. Esialgne parameeter
3. Tippparameetrid
4. Kraatri täitmise parameeter
5. Järelvoolu aeg



Sünergiline valikunupp

- Synergic See nupp võimaldab kasutajal sünergilise režiimi SISSE või VÄLJA lülitada.



Sünergiline tähendab, et kui reguleeritakse

ühte seadistust, st pinget või materjali paksust, muutuvad ka muud sätted, nagu vool või juhtme kiirus.

Seadmel JM-500SYN on palju eelkonfigureeritud sätteid, mida tarkvara muudab parima võimaliku keevisõmbluse tagamiseks.

Traadi läbimõõdu valikutsoon

Keevitustraadi läbimõõdu valikud hõlmavad järgmist:

- $\varnothing 1.0$ $\varnothing 1.0\text{mm}$
- $\varnothing 1.2$ $\varnothing 1.2\text{mm}$
- $\varnothing 1.6$ $\varnothing 1.6\text{mm}$



Operaator saab valida soovitud traadi läbimõõdu, vajutades valikuklahvi ja seejärel süttib vastav LED, mis näitab, millise läbimõõduga traat on valitud.

Pange tähele: see funktsioon ei ole MMA-režiimis rakendatav.

Juhtme tolline nupp



Traaditollise nupu vajutamisel toidab traadi

etteandeseadme etteandemootor keevitustraadi läbi põleti voodri, kuni see tuleb läbi

keevitusotsa.

Traaditollise LED-tuli süttib, kui juhtmetollise nuppu vajutatakse.

Kasutajad saavad valida soovitud protsessiparameetri, vajutades valikuklahvi, seejärel süttib vastav LED-tuli, mis näitab, milline parameeter on valitud.

Mõnel juhul peavad kasutajad parameetrite valimiseks, mida soovite kuvada või reguleerida, tegema teise valiku praeguse veeru või pinge veeru kaudu.

VRD indikaator LED

- VRD Kui MMA-režiim on valitud, süttib VRD tuli, mis näitab, et VRD on SEES ja teie avatud vooluahela pinget (OCV) on langenud 15 V-ni.

KONTROLLPANEEL

Mitteväärismetalli valimistsoon

- Steel See juhtnupp võimaldab teil valida mitteväärismetalli valikuid, mis hõlmavad süsinikterast, roosteava terast ja alumiiniumi.
- CrNi
- Al Kasutajad saavad valida soovitud mitteväärismetalli, vajutades valikuklahvi, seejärel süttib vastav LED-tuli, mis näitab, milline mitteväärismetall on valitud.



Gaasi valiku tsoon

- 80%Ar20%CO₂ See juhtseade võimaldab teil valida keevitusgaasi valikuid, mis hõlmavad järgmist:
 - 80% Ar+20% CO₂
- 97.5%Ar2.5%CO₂
 - 97% Ar+2.5% CO₂
- 100%Ar
 - 100% Ar



Operaator saab valida soovitud kaitsegaasi, vajutades valikuklahvi, kuni süttib vajalik vastav LED, mis näitab, millist tüüpi kaitsegaas on valitud.

Pange tähele: see funktsioon ei ole MMA-režiimis rakendatav.

Keevitustööde salvestamine töönumbri režiimi kaudu

Keevitusprogrammide lihtsaks ja tõhusaks haldamiseks on JM-500SYN masin varustatud 20 kanaliga (0 ~ 19) üldiste MIG/MAG, sünergiliste MIG/MAG ja MMA keevitusprogrammide salvestamiseks.

Kanal salvestab kõigi teie loodud keevitusprogrammi parameetrite jada.

Võtke näiteks üldine MIG/MAG, keevitusprogramm sisaldab selliseid parameetreid nagu mitteväärismetalli tüüp, gaasi tüüp, traadi läbimõõt, päästiku töörežiim, gaasi eelvoolu aeg, algvool, algpinge, tippvool, mitteväärismetalli paksus, kaar karakteristik, tippinge, kraatri vool, kraatri pinge ja gaasi järelvoolu aeg. Kõik need parameetrid saab seejärel edaspidiseks kasutamiseks tühjale kanalile salvestada.

Kanalid on tähistatud kanalinumbritega ja töökanal tähendab hetkel kasutatavat kanalit.

Keevitusprogrammi loomiseks/säilitamiseks

Esmalt vajutage nuppu A, kuni süttib töö nr LED, mis näitab, et olete sisenenud kanalihaldusrežiimi.

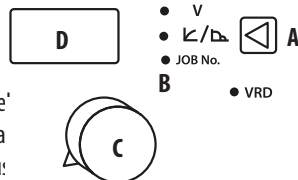
Pange tähele: sisselülitatud masin töötab töö nr, mida kasutati viimati enne masina väljalülitamist ja seda kanali numbrit kuvatakse nüüd pinge digitaalsel ekraanil 'D', kui varem pole töid salvestatud, siis töö nr. 0 kuvatakse.

Praegu saavad kasutajad muuta töötava kanali numbrit juhtketast reguleerides. (C)

Kui soovitud kanali number on valitud, vajutage nuppu 'A' või mis tahes muud klahvi ja töö nr LED kustub ning kanalihaldusrežiimist väljutakse, siit saate seejärel kohandada parameetreid vastavalt vajadusele (materjali tüüp, gaasi tüüp), meta paksus jne) ja kui olete seadistustega rahul, tehke lihtsalt keevitamine ja seadistu: salvestatakse automaatselt teie äsja valitud kanalisse.

Pange tähele: kui kohandate parameetreid ja teostate keevituse ilma uut kanalinumbrist muutmata, kirjutab see üle sellesse kanalisse salvestatud parameetrid.

Selle vältimiseks on soovitatav eraldada kanal, mida kasutate üldiseks keevitamiseks, et vältida eelnevalt salvestatud programmide kadumist.



KONTROLLPANEEL

Varem salvestatud keevitusprogrammi meeldetuletamiseks

Esmlt vajutage nuppu A, kuni süttib töö nr LED, mis avab kanalihaldusrežiimi.

See kuvab digitaalekraanil praegu kasutatava töö nr., seejärel keerake juhtketast "C", kuni olete soovitud töö numbril valinud. Kui olete valinud, vajutage lihtsalt uuesti nuppu "A", et pääseda juurde varem salvestatud keevitusprogrammile.

Pange tähele: sisselülitatud masin töötab kanalil, mida viimati kasutati enne masina väljalülitamist ja see kanali number kuvatakse nüüd pinge veeru parameetrite näidiku mõõdikus.

TÖÖPARAMEERID

Parameeter	Üksus	
MMA		
Keevitusvoolu vahemik	A	30 ~ 500
Kaare jõu vooluvahemik	A	0 ~ 250
Kaarsüüte vooluvahemik	A	0 ~ 250
Kaare süttimisaeg	ms	500
MIG/MAG		
Eelvoolu aeg	Seconds	0 ~ 1
Järelvoolu aeg	Seconds	0 ~ 10
Töörežiim		MMA DC MIG/MAG Sünergiline MIG/MAG
Traadi etteande kiiruse vahemik	m/min	1.5 ~ 22
Keevitusvoolu vahemik	A	69 ~ 500
Mitteväärismetalli paksus	mm	1.2 ~ 29.5
Keevituspinge vahemik	V	10 ~ 50
Induktiivsuse vahemik	-	-10 ~ +10

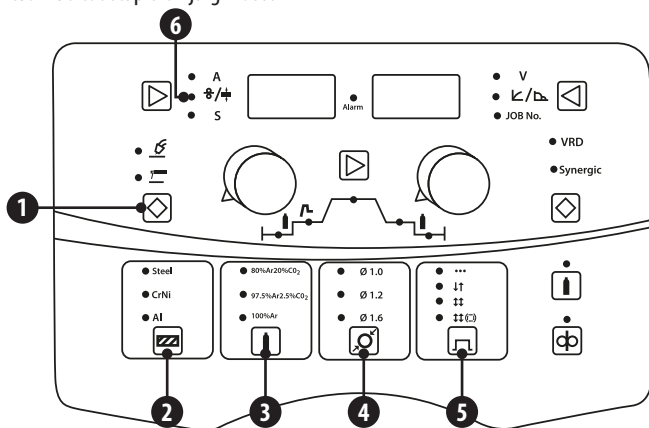
Märkus. Valmistatud toodete erinevuste tõttu on kõik esitatud toimivushinnangud, võimsused, mõõdud, mõõtmed ja kaalud ainult ligikaudsed. Saavutatav jõudlus ja hinnangud kasutamisel võivad sõltuda õigest paigaldusest, rakendusest ja kasutamisest ning korrapärasest hooldusest ja hooldusest.

TÖÖTAMINE (MIG/MAG)

Juhtpaneeli kasutamine ja seadistamine

Pärast masina sisselülitamist on süsteem töörežiimis, mida kasutati eelmisel korral, kui masin välja lülitati. Kui kasutajad soovivad algset keevitustööd jätkata, pole vaja mingeid muudatusi teha, lihtsalt jätkake keevitamist nagu varem. Kui aga kasutajad soovivad muuta keevitusülesannet või keevitusjuhendit, peaksid nad tegema kõik muudatused juhtpaneeli abil.

Juhtpaneeli soovituslikud tööetapid on järgmised.



- 1. Kevitusrežiimi valimine:** valige soovitud keevitusrežiim, vajutades vajadusel keevitusrežiimi valimise tsoonis valikuklahvi.
- 2. Valige mitteväärismetalli tüüp:** valige soovitud mitteväärismetalli tüüp, vajutades vajadusel valikuklahvi mitteväärismetalli valikutsoonis.
- 3. Gaasitüübi valimine:** Valige soovitud gaasitüüp, vajutades vajadusel valikuklahvi gaasi valimistsoonis (eelseadistatud vastavalt valitud materjalitüübile).
- 4. Kevitustraadi läbimõõdu valimine:** valige soovitud keevitstraadi läbimõõt, vajutades vajadusel traadi valimise tsoonis valikuklahvi.
- 5. Päästiku töörežiimi valimine:** valige soovitud töörežiim, vajutades vajadusel päästiku töörežiimi valimistsoonis valikuklahvi.
- 6. Valige materjali paksus:*** Valige soovitud materjali paksuse seadistus, mis sobib keevitava alusmaterjaliga, vajutades soovitud valikuklahvi, kuni LED süttib, ja seejärel kasutage parameetrite reguleerimisketast, et reguleerida vasakpoolsel digitaalekraanil kuvatavat materjali paksust.

* **Pange tähele:** peate avama alammenüü (vt lk 18) ja veenduma, et olete valinud materjali paksuse valiku, mitte traadi etteande kiiruse valiku (kui valite ülalpool 6).

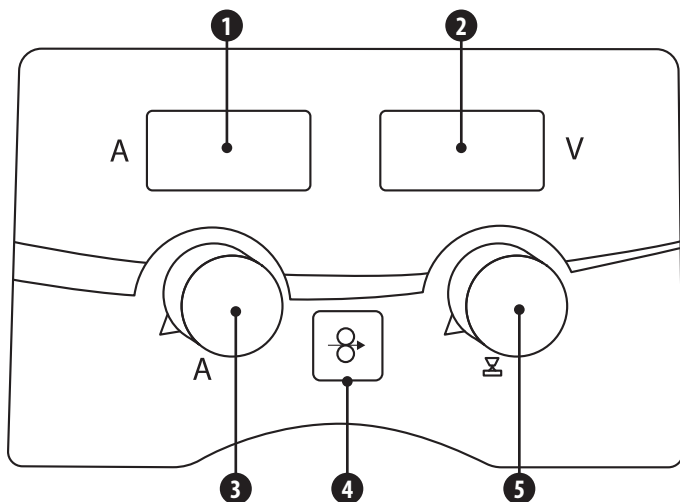
Valige parameeter, mida soovite vaadata või muuta

Vajadusel valige segment, kuhu vaadatav parameeter kuulub, vajutades valikuklahvi keevitusprotsessi parameetrite valimise tsoonis ja seejärel valige see parameeter vajutades valikuklahvi aktiivses veerus parameetrid valides tsooni või pinge veeru parameetrid. tsooni ja selle parameetri praegust väärtust kuvatakse voolu veeru või pinge veeru parameetrite näidiku arvestil. Kasutajad saavad seda parameetrit muuta, reguleerides juhtketast, kui vastava parameetri LED vilgub.

TÖÖTAMINE (MIG/MAG)

Traadi etteandeseadme juhtpaneeli kasutamine ja seadistamine

Kui masin on seadistatud, saab operaator traadi etteandeseadme paneeli kaudu mõningaid keevitusregulatsioone teha. Need reguleerimised toimuvad kahe potentsiomeetri (3 ja 5), voolutugevuse juhtketta ja pingetrimmi juhtketta kaudu. Allpool selgitatakse, kuidas kasutaja saab neid juhtelemente ära kasutada.



- 1. Digitaalne voolumõõtur:** digitaalse ampermeetri ekraan näitab operaatorile seadistamise ajal eelseadistatud voolutugevust, mis vastab seadistatavale või kasutatavale sünergilisele programmile, näiteks kui muudate alusmaterjali paksust, muutub kuvatav voolutugevus ka programmi erinevuse kajastamiseks. .
- 2. Pingetrimmimise digitaalmõõtur:** digitaalne pingetrimmimise ekraan näitab operaatorile pingetrimmi potentsiomeetriga (5) seatud trimmipinget.
- 3. Ampertugevuse juhtketas:** voolutugevuse trimmimise juhtketas reguleerib traadi etteande kiirust ja pinget määratud sünergilise programmi raames vastavalt teie soovitud nõuetele, on oluline meeles pidada, et selle juhtnupu reguleerimine ei muuda mitte ainult traadi etteande kiirust, vaid reguleerib ka keevituspinget.
- 4. Traaditolline nupp:** "hetkelise" tüüpi traaditolline nupp juhhib traadi läbi põleti voodri, kuni see tuleb läbi keevitusotsa.
- 5. Pingetrimmimise juhtketas:** pingetrimmi (asub traadi etteandeseadmel) saab kasutada pingeparameetri peenhäälestamiseks teie seadistatud sünergilise programmi raames. Keerates ketast päripäeva, tõstate pinget maksimaalselt 9,9 V võrra; see annab tulemuse, et traati on vähem ja kaare pikkus on pikem. Seevastu ketta vastupäeva pööramine vähendab pinget maksimaalselt -9,9 V võrra; see annab rohkem traati ja lühema kaare pikkuse efekti. Kui ekraanil on 0,0, olete standardse sünergilise seadistuses.

Pange tähele: standardses MIG/MAG režiimis näitab pingenäidik eelseadistatud ja tegelikku keevituspinget.

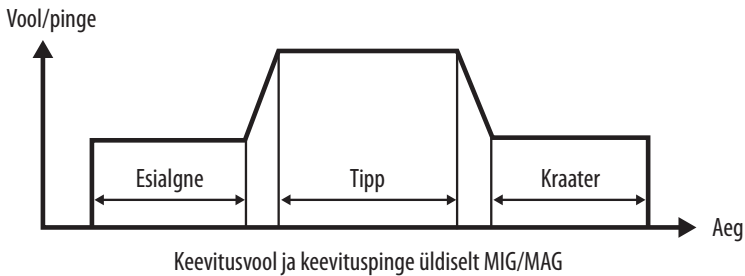
TÖÖTAMINE (MIG/MAG)

MIG/MAG keevitusrežiim – MIG-i parameetrid

Standardse MIG/MAG keevituse puhul on 5 reguleeritavat parameetrit, nimelt eelvooluaeg, tippvool, kraatrivool, kraatri pinge ja järelvooluaeg.

Muid keevitusparameetreid saab juhtida ainult toiteallika juhtpaneeli kaudu.

Enne parameetritega töötamist valige soovitud keevitusrežiim, mitteväärismetalli tüüp, gaasi tüüp, keevitustraadi tüüp ja töörežiim.



- 1. Eelvooluaeg:** see asub segmendieelse pinge veeru ajal (s) ja kasutajad saavad selle seadistada vastavalt oma tehnilistele nõuetele.
- 2. Tippvool:** see asub punktis "segmendi tippvool - kolonni vool (A)". Kuna mitteväärismetalli tippvool, tippkiirus ja paksus on vastastikku mõjuvad parameetrid, siis kui üks neist muutub, muudetakse ülejäänud kahte. Üldjuhul võivad kasutajad valida ühe kolmest, et töötada vastavalt oma tehnilistele nõuetele või kasutusharjumustele, jättes ülejäänud kaks parameetrit tähelepanuta.
- 3. Kraatri vool:** see asub "kraatri segmendi voolu veeru vooluga (A)" ja see muutub vastavalt kraatri kiiruse muutumisele. Seetõttu ei ole seda parameetrit vaja määrata, kui kraatri kiirus on õigesti seadistatud.
- 4. Kraatri pinge:** see asub "kraatri segmendi pinge kolonni pinge (V)" juures ja see muutub kraatri voolu või kiiruse muutumisega. Seda parameetrit saab teatud vahemikus iseseisvalt reguleerida.
- 5. Järelvoolu aeg:** see asub "segmendi-pinge tulbaaja järel" ja kasutajad saavad selle seadistada vastavalt oma tehnilistele nõuetele.

TÖÖTAMINE (MIG/MAG)

Torch Trigger Functions

Režiim nr.	Operatsioon	Põleti päästiku töö ja voolukõver
1	1T/punktkeevitusrežiim: <ol style="list-style-type: none"> Vajutage põleti päästikut: kaar süttib ja vool tõuseb eelseadistatud väärtuseni. Kui punktkeevitusae saab täis, langeb vool järk-järgult ja kaar seiskub. Pange tähele: punktkeevitusae on 1/10 ülestõusu ajast.	
2	Standardne 2T režiim: <ol style="list-style-type: none"> Vajutage põleti päästikut: kaar süttib ja vool tõuseb järk-järgult. Vabastage põleti päästik: vool langeb järk-järgult ja kaar peatub. Kui põleti päästikut enne kaare seiskumist uuesti käivitada, tõuseb vool järk-järgult uuesti olekusse 2. 	
3	Standardne 4T režiim: <ol style="list-style-type: none"> Vajutage põleti päästikut: kaar süttib ja vool jõuab algväärtuseni. Vabastage: vool tõuseb järk-järgult. Vajutage uuesti: vool langeb juhtkaare voolu väärtuseni. Vabastage: kaar peatub. 	
4*	Programmeeritud 4T režiim: <p>Põleti päästiku vajutamisel lööb kaar algvoolu/pingel.</p> <p>Päästiku vabastamisel kaldub vool/pinge üle teie "aja kalde", et ühtida teie seadistatud keevitusvoolu/pinge tipptasemega. Päästiku uuesti vajutamine vähendab järk-järgult voolu/pinget, et see vastaks teie seatud kraatri voolule. Päästiku vabastamisel kaar kustub.</p>	

* Olenevalt teie tootesse installitud püsivarast ei pruugi see funktsioon olemas olla.

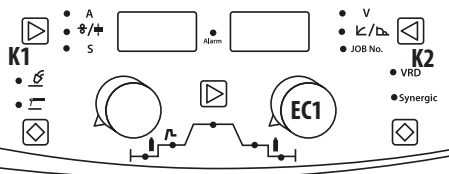
ALAMENÜÜ FUNKTSIOONID



Olge ettevaatlik, kui sisenete alammenüü sisemistele parameetritele, mis on tehases rakendatud kalibreerimine ja reguleerimine erirakenduste või -nõuete jaoks. Tehase parameetrite reguleerimine võib põhjustada masina talitlushäireid!

Alammenüürežiimi sisenemine

1. Alustage masinat vooluvõrgust välja lülitatud asendis
2. Vajutage ja hoidke all nupp K2 ja seejärel lülitage masin SISSE, kuni digitaalsed arvestid näitavad "001 CAL", seejärel vabastage nupp K2, olete nüüd alammenüüs.
3. Menüüelementide vahel vahetamiseks vajutage nuppu K1 (nagu allpool näidatud).
4. Valitud parameetri reguleerimiseks keerake parempoolset juhtketast EC1.
5. K2 vajutamine salvestab ja väljub alammenüürežiimist.



Menüü nr.	Parameetri määratlus	Parameetri väärtus	Märkus
P1	Tegelik voolu kalibreerimine	Võtke ühendust kohaliku Jasici teeninduskeskusega	 Palun ärge muutke!
P2	Kuva praegune kalibreerimine		
P3	Tegeliku pinge kalibreerimine		
P4	Kuva eelseadistatud pinge kalibreerimine		
P5	Kuvatatakse traadi etteande kiirus või materjali paksus Tehase eelseadistus on 0 (traadi etteande kiirus)	0 = traadi etteande kiirus 1 = materjali paksus	
P6	Metric unit ja inglise unit Tehase eelseadistus on 0 (meetriline)	0 = meetermöödustik 1 = inglise ühik	
P7	Inverteri temperatuur – digitaalne näidikumootja näitab temperatuuri	Kohaliku Jasici teeninduskeskuse seade inverteri temperatuuri täpsuse kontrollimiseks	
P8	Maksimaalse traadi etteande kiiruse kalibreerimine	Võtke ühendust kohaliku Jasici teeninduskeskusega	 Palun ärge muutke!
P9	Traadi etteande minimaalse kiiruse kalibreerimine		
P10	Digitaalse traadisöötuuri või simulatsiooni traadisöötuuri valik Tehase eelseadistus on 0 (kasutatakse tehase testimiseks)	0: digitaalne traadi etteandja 1: simuleeri traadisöötuurit	
P11	VRD aktiveerimislülit Tehase eelseadistus on 1 (VRD ON)	0 = VRD VÄLJAS 1 = VRD SEES	
P12	Vesijahuti funktsioon 0 = lülitab jahutusumba ja sellega seotud funktsioonid VÄLJA 1 = lülitab sisse jahutussüsteemi ja sellega seotud funktsioonid	Tehase eelseadistus on 1 Valige 0, kui kasutate õhkjahutusega MIG-põletit Valige 1, kui kasutate vesijahutusega MIG-põletit	

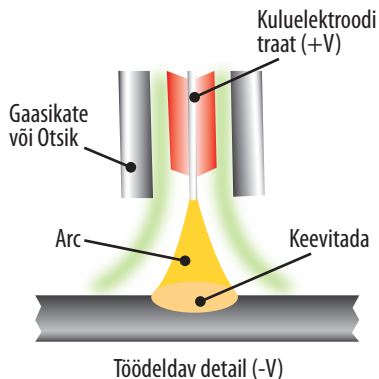
Märkus. Olenevalt installitud püsivarast ja masina vanusest võivad mõned tehase eelseadistused ülaltoodud näidustustest erineda.

TÖÖTAMINE (MIG/MAG)

MIG protsessi kirjeldus

MIG-protsess patenteeriti esmakordselt alumiiniumi keevitamiseks 1949. aastal USA-s. Protsess kasutab soojust, mis tekib tühja kulutava traatelektroodi ja tooriku vahele moodustatud elektrikaare poolt. See kaar on varjestatud gaasiga, et vältida keevisõmbluse oksüdeerumist.

MIG-protsessis kasutatakse elektroodi ja keevisvanni kaitsmiseks saastumise eest ja kaare suurendamiseks inertset kaitsegaasi. Algselt oli see gaas heelium. 1950. aastate alguses muutus ühendkuningriigis populaarseks protsess alumiiniumi keevitamiseks, kasutades kaitsegaasina argooni. Erinevate gaaside kasutamise areng andis tulemuseks MAG protsessi. Siin kasutati muid gaase, näiteks süsinikdioksiidi ja mõnikord nimetavad kasutajad seda protsessi CO₂ keevitamiseks. Keevitustulemuse parandamiseks lisati gaase, nagu hapnik ja süsinikdioksiid, mis on inertgaasi aktiivsed koostisosad. Kuigi MAG-protsess on tänapäeval laialt levinud, nimetatakse seda endiselt MIG-keevituseks, kuigi tehniliselt pole see õige.



Protsess hakkas end tõestama alternatiivina pulgalektroodidele (MMA) ja TIG-ile (GTAW), pakkudes kõrget tootlikkust ja sadestumiskiirust. Protsess aitab vähendada ka keevisõmbluste defekte, mis tulenevad MMA-s kasutatavast suurenenud peatumisest/käivitustest. Rahuldavate keevisõmbluste saavutamiseks peavad aga keevitajal olema head teadmised seadistatud süsteemist.

Elektroodi MIG püstol on tavaliselt +VE ja töö tagasivool on tavaliselt -VE. Teatud kulutavad juhtmed nõuavad aga mõnikord nn vastupidist polaarsust, st elektrood -VE töö +VE. Seda tüüpi juhtmete tüüpilised on südamikuga traadid, mida kasutatakse kõvakattega või kõrge sadestamise ja gaasivabade rakenduste korral.

Tüüpilised keevitusvahemikud

Traadi läbimõõt (mm)	DIP ülekanne		Pihusti ülekandmine	
	Praegune (A)	Pinge (V)	Praegune (A)	Pinge (V)
0.6	30 ~ 80	15 ~ 18	n/a	n/a
0.8	45 ~ 180	16 ~ 21	150 ~ 250	25 ~ 33
1.0	70 ~ 180	17 ~ 22	230 ~ 300	26 ~ 35
1.2	60 ~ 200	17 ~ 22	250 ~ 400	27 ~ 35
1.6	100 ~ 280	18 ~ 22	250 ~ 500	30 ~ 40

HOOLDUS



Järgmine toiming nõuab piisavaid erialaseid teadmisi elektrispektide ja põhjalikud ohutusalsed teadmised. Veenduge, et masina sisendkaabel on lahti ühendatud vooluvõrgust ja oodake 5 minutit enne masina kaante eemaldamist.

Masina tõhusa ja ohutu töö tagamiseks tuleb seda regulaarselt hooldada. Operaatorid peaksid mõistma hooldusmeetodeid ja masina töövahendeid. See juhend peaks võimaldama klientidel ise lihtsat kontrolli ja kaitset läbi viia. Püüdke vähendada masina rikete esinemissagedust ja remondiaegu, et pikendada kasutusiga.

Periood	Hoolduselement
Igapäevane läbivaatus	Kontrollige masina, toitekaablite, keevituskaablite ja ühenduste seisukorda. Kontrollige hoiatusnäidikuid ja masina tööd.
Igakuine läbivaatus	Ühendage vooluvõrgust lahti ja oodake enne katte eemaldamist vähemalt 5 minutit. Kontrollige sisemisi ühendusi ja vajadusel pingutage. Puhastage masina sisemust pehme harja ja tolmuimejaga. Olge ettevaatlik, et te ei eemaldaks kaableid ega kahjustaks komponente. Veenduge, et ventilatsioonirestid oleksid vabad. Asetage kaaned ettevaatlikult tagasi ja katsetage seadet. Seda tööd peaks tegema sobiva kvalifikatsiooniga pädev isik.
Iga-aastane läbivaatus	Tehke iga-aastane hooldus, mis sisaldab ohutuskontrolli vastavalt tootja standardile (EN 60974-1). Seda tööd peaks tegema sobiva kvalifikatsiooniga pädev isik.

TEENINDUSGRAAFIKU KIRJE

Kuupäev	Teostatud hooldustööde liik	Teenindanud	Tähtaeg järgmine kontroll

VEAOTSING

Enne masinad tehasesst väljasaatmist on neid juba põhjalikult kontrollitud. Masinat ei tohi rikkuda ega muuta. Hooldus tuleb hoolikalt läbi viia. Kui mõni juhe läheb lahti või on valesti paigutatud, võib see olla kasutajale ohtlik!

Masinat tohivad remontida ainult professionaalsed hooldustöötajad!

Enne masina kallal töötamist veenduge, et toide on lahti ühendatud. Enne paneelide eemaldamist oodake alati 5 minutit pärast toite väljalülitamist.

Vea kirjeldus	Võimalik põhjus
Digitaalkraan on VÄLJAS ja ventilaator ei tööta	Primaartoitepinge ei ole sisse lülitatud või sisendkaitse on läbi põlenud
	Keevitusvooluallika sisendlüliti on välja lülitatud
	Sisemised ühendused lahti
Digitaalkraan on SEES, kuid ventilaator ei tööta	Masina ventilaatori labad võivad olla kinni kiilunud
	Masina ventilaator ei pruugi töötada
	Kontrollige juhtmeid ja ventilaatori toitepinget
Traadi etteandemootor ei pöörle, kui MIG-põleti päästiku lüliti vajutada	Traadi etteande kiirus võib olla seatud nullile
	Kontrollige traadi etteandemootori toidet
	Mootori PCB võib olla vigane
Keevitusvool keevitamisel väheneb	Kehv tööjuhtme ühendus toorikuga
TIG-elektrood sulab kaare löömisel	TIG-põleti on ühendatud (+) VE-klemmiga
Gaasi ei voola, kui MIG-põleti päästiku lüliti on alla vajutatud	Tühi gaasiballoon
	Gaasiregulaator on välja lülitatud
	Gaasivoolik on ummistunud või läbi lõigatud
	Põleti päästiku lüliti juhe on lahti ühendatud või lüliti/juhe on vigane
Kaare on raske süüdata	Keevituspinge on liiga madal või traadi etteande kiirus on liiga kõrgeks seatud
Elektroodihoidik muutub väga kuumaks	Elektroodihoidja nimivool on väiksem kui selle tegelik töövool, asendage see suurema nimivooluvõimsusega
Liigne pritsmed MMA-keevitamisel	Väljundi polaarsusühendus on vale, vahetage polaarsust
Muu rike	Võtke ühendust oma tarnijaga
Ülekuumenemise LED süttib	Ebapiisav jahutusõhk. Laske masinal jahtuda, see käivitub automaatselt uuesti
	Jahutusventilaator ei tööta
Traat jätkab läbimist, kui MIG-põleti lüliti vabastatakse	Päästikurežiimi lüliti on seatud asendisse 4T, mitte 2T
	Vigane MIG-põleti lüliti

VEAKOODID

Masina rikke korral kuvatakse veakood, vasakpoolsel ekraanil on "Err" ja parempoolsel ekraanil "----" (veakoodi number).

Allpool on loetelu veakoodide tähendustest ja keevitus ei ole võimalik.

Veakood	Võimalik põhjus	Võimalik lahendus
000	Toitekomponentide ülevool või rike	Taaskäivitage masin; kui ülevoolutõrge on endiselt olemas, võtke ühendust kohaliku Jasici teeninduskeskusega
001	Madal võrgu toitepinge Abitoiteallika rike	Masin jätkab tööd, kui võrgu toitepinge normaliseerub Laske kvalifitseeritud elektrikul vooluvõrku kontrollida Vahetage juhtplaat või lisatrafo
002	Ülekuumenemiskaitse (termolüliti)	Masin peaks pärast jahtumist automaatselt taastuma. Ärge lülitage masinat välja
003	Ülekuumenemiskaitse (temperatuuriprobleem)	Masin peaks pärast jahtumist automaatselt taastuma. Ärge lülitage masinat välja
004	Tõrge jahutusvedeliku voolul	Kontrollige jahutusvedeliku taset jahutuspaagis Kontrollige, kas vesi voolab Kontrollige õhulukke või piiranguid
005	Vesijahuti kuumeneb üle	Jahutusvedelik on üle kuumenenud. Lõpetage keevitamine, kuni radiaator on maha jahtunud Kontrollige, kas jahuti on õigesti ühendatud Kontrollige jahutusvedeliku taset jahutuspaagis Kontrollige, kas vesi voolab ja et õhulüüsid või piirangud puuduvad
008	Traadisööturi side rike	Kontrollige kõiki juhtmeid ja ühendusi Võite olla alammenüüs Kui tõrge püsib, võtke ühendust kohaliku Jasici teeninduskeskusega
009	Lisajuhtplaadi side rike	Võtke ühendust kohaliku Jasici teeninduskeskusega

MATERJALID JA NENDE KÕRVALDAMINE

Seadmed on valmistatud materjalidest, mis ei sisalda kasutajale ohtlikke toksilisi ega mürgiseid materjale.

Seadme vanarauaks võtmisel tuleb see demonteerida, eraldades komponendid vastavalt materjalide tüübile.

Ärge visake seadet koos tavajäätmetega. Euroopa direktiiv 2002/96/EÜ elektri- ja elektroonikaseadmete jäätmete kohta sätestab, et elektriseadmed, mille eluiga on lõppenud, tuleb eraldi koguda ja viia tagasi keskkonnasõbralikku taaskasutuskohta.

Jasicil on asjakohane ringlussevõtusüsteem, mis vastab nõuetele ja on Ühendkuningriigis keskkonnaagentuuris registreeritud. Meie registreerimisnumber on WEEMM3813AA.

Elektri- ja elektroonikaseadmete jäätmeid käsitlevate eeskirjade järgimiseks väljaspool Ühendkuningriiki peaksite võtma ühendust oma tarnijaga.

ROHS-I VASTAVUSDEKLARATSIOON

Käesolevaga kinnitame, et ülalnimetatud toode ei sisalda ühtegi loetletud piirangutega ainet EL direktiivis 2011/65/EL kontsentratsioonides, mis ületavad seal sätestatud piirnorme.

Kohustustest loobumine: Pange tähele, et see kinnitus on antud meie parimate teadmiste ja veendumuste kohaselt. Miski siin ei kujuta endast garantiid ja/või seda ei saa tõlgendada garantiina kehtiva garantiiseaduse tähenduses.

GARANTIIAVALDUS

Kõigile Jasicu müüdavatele uutele Jasici keevitusseadmetele, plasmalõikuritele ja mitme protsessiga seadmetele antakse algele omanikule garantii, mis ei ole üleantav defektsetest materjalidest või tootmisest tingitud rikete vastu 5 aasta jooksul alates ostukuupäevast. Originaalarve on standardse garantiiaja dokumentatsioon. Garantiaeg põhineb ühe vahetuse muustril.

Defektsed seadmed parandab või asendab ettevõtte meie töökojas. Ettevõtte võib valida ostuhinna (millest on maha arvatud kulud ja kasutamises ja kulumisest tingitud kulum) tagastamise. Ettevõtte jätab endale õiguse garantiitingimusi igal ajal tulevikus muuta.

Täieliku garantii eelduseks on, et tooteid kasutatakse vastavalt kaasasolevale kasutusjuhendile. Järgige vastavaid paigaldus- ja juuriidilisi nõudeid, soovitusi ja juhiseid ning järgige kasutusjuhendis toodud hooldusjuhiseid. Seda peaks tegema sobiva kvalifikatsiooniga ja pädev isik.

Ebatõenäolise probleemi korral tuleb sellest teatada Jasici tehnilise toe meeskonnale, et nõue läbi vaadata.

Kliendil ei ole remontimise ajal mingeid nõudeid toodete laenuks või asenduseks.

Garantii alla ei kuulu järgmised asjad:

- Looduslikust kulumisest tingitud defektid
- Kasutus- ja hooldusjuhiste eiramine
- Ühendus vale või vigase vooluvõrguga
- Ülekoormus kasutamise ajal
- Kõik muudatused, mis on tehtud tootes ilma eelneva kirjaliku nõusolekuta
- Tarkvara vead vales tööst
- Kõik remonditööd, mis on tehtud heakskiitmata varuosadega
- Kõik transpordi- või ladustamiskahjustused
- Garantii ei kata otseseid või kaudseid kahjusid ega saamata jäänud tulu
- Välised kahjustused nagu tulekahju või looduslikest põhjustest põhjustatud kahjustused nt. üleujutus

MÄRKUS: Garantiiingimuste kohaselt kasutatakse keevituspõletid, nende kuluosad, traadi etteandeseadme ajamirullid ja juhttorud, töö tagastuskaablid ja klambrid, elektroodihoidikud, ühendus- ja pikenduskaablid, toite- ja juhtjuhtmed, pistikud, rattad, jahutusvedelik jne. on kaetud 3-kuulise garantiiga.

Jasic ei vastuta mingil juhul kolmandate isikute kulude või kulude/kulude ega kaudsete või sellest tulenevate kulude/kulude eest.

Jasic esitab arve kõigi väljaspool garantiipiirkonda tehtud remonditööde kohta. Garantiivälise remonditöö jaoks tehakse pakkumine enne mis tahes remonti.

Otsuse defektse osa(de) parandamise või asendamise kohta teeb Jasic. Vahetatud osa(d) jääb(ed) Jasici omandisse.

Garantii kehtib ainult masinale, selle tarvikutele ja sees olevatele osadele. Muid garantiisid ei väljendata ega kaudselt. Toote sobivusele ühegi konkreetse rakenduse või kasutuse jaoks ei anta otsest ega kaudset garantiid.

EÜ VASTAVUSDEKLARATSIOON

Tootja või tema seaduslik esindaja Wilkinson Star Limited kinnitab, et allpool kirjeldatud seadmed on projekteeritud ja toodetud vastavalt järgmistele EL direktiividele:

- Madalpinge direktiiv (LVD), nr: 2014/35/EL
- Elektromagnetilise ühilduvuse (EMC) direktiiv, nr: 2014/30/EL

Ja kontrollitud vastavalt järgmisele

EL – normid

- EN 60 974-1:2012

- EN 60 974-10:2014+A1

Mis tahes muudatused või muudatused nendes masinates volitamata isikute poolt muudab selle deklaratsiooni kehtetuks.

Wilkinson Star Model

ZXJM-500SYN

Jasic Model

MIG 500S (N398)

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

Detsember 2021, 1. number