



JAUDA INVERTERU TEHNOLOGIJĀ



JM-452S

Operatora Rokasgrāmata



# JŪSU JAUNAIS PRODUKTS

---

Paldies, ka izvēlējāties šo Jasic produktu.

Šī izstrādājuma rokasgrāmata ir izstrādāta, lai nodrošinātu, ka jūs pilnībā izmantojat savu jauno produktu. Lūdzu, pārliecinieties, ka esat pilnībā iepazinies ar sniegto informāciju, īpašu uzmanību pievēršot drošības bukletā ietvertajiem drošības pasākumiem (sk. QR kodu). Šī informācija palīdzēs aizsargāt sevi un citus pret iespējamiem apdraudējumiem, ar kuriem jūs varat saskarties.

Lūdzu, veiciet ikdienas un periodiskas apkopes pārbaudes, lai nodrošinātu gadiem ilgu uzticamību un problēmas bezmaksas darbība.

Lūdzu, zvaniet savam Jasic izplatītājam maz ticamā gadījumā, ja radīsies problēma.

Lūdzu, ierakstiet tālāk informāciju par savu produktu, jo tā būs nepieciešama garantijas nolūkos un lai nodrošinātu pareizu informāciju, ja jums nepieciešama palīdzība vai rezerves daļas.

## Pirkšanas datums

---

## No kurienes

---

## Sērijas numurs

---

(Sērijas numurs parasti atrodas iekārtas augšpusē vai apakšā)

**Atruna:** lai gan ir darīts viss, lai nodrošinātu, ka šajā rokasgrāmatā ietvertā informācija ir pilnīga un precīza, nevar uzņemties atbildību par kļūdām vai izlaidumiem. Lūdzu, ņemiet vērā, ka produkti tiek pastāvīgi pilnveidoti un var tikt mainīti bez brīdinājuma. Apmeklējiet vietni [jasic.co.uk](http://jasic.co.uk), lai skatītu jaunākās rokasgrāmatas.

**Lūdzu, ņemiet vērā:** Drošības informācijas bukletu var atrast tiešsaistē, skenējot tālāk norādīto QR kodu



**Pēcpārdošanas dokumentus, tostarp metināšanas procesa rokasgrāmatas, var atrast vietnē [www.jasic.co.uk](http://www.jasic.co.uk)**

Šo rokasgrāmatu nedrīkst kopēt vai reproducēt bez Wilkinson Star Limited rakstiskas atļaujas.

# SATURS

---

|                              |    |
|------------------------------|----|
| Jūsu jaunais produkts        | 2  |
| Saturs                       | 3  |
| Produkta specifikācija       | 4  |
| Vadības ierīces              | 5  |
| Vadības panelis              | 7  |
| Uzstādīšana                  | 9  |
| Apkope                       | 13 |
| Problēmu novēršana           | 14 |
| Materiāli un to iznīcināšana | 15 |
| RoHS atbilstības deklarācija | 15 |
| Garantijas paziņojums        | 16 |
| Atbilstības deklarācija      | 17 |
| Piezīmes                     | 18 |

---

# PRODUKTA SPECIFIKĀCIJA



Jasic MIG invertoru metināšanas iekārtu klāsts ir izstrādāts kā integrēts un pārnēsājams metināšanas barošanas bloks. Jaudas elektronikā ir iekļauta vismodernākā IGBT invertora tehnoloģija ar vienkāršu darbību un regulēšanu draudzīgā lietotāja interfeisa dēļ.

Jasic MIG atsevišķais klāsts piedāvā vienfāzes un trīsfāzes invertora barošanas avotus ar atsevišķu stieples padeves bloku. Tas ir klāsts, kas var nodrošināt MIG, MMA un bezgāzes pašaisargātas metināšanas iespējas. Ar stieples padeves starpsavienojumiem to var izmantot metināšanai plašā rādiusā.

Sistēmai ir slēgta cikla atgriezeniskās saites kontroles konstanta sprieguma izvade, kas ļauj tai darboties ar plašu pielaidi tīkla svārstībām  $\pm 15\%$  robežās. Tiem ir nepārtraukti regulējams metināšanas spriegums un strāva, lai nodrošinātu izcilas metināšanas īpašības. Unikālas metināšanas dinamisko raksturlielumu vadības ķēdes pieņemšana MIG nodrošina stabilu loku, zemu šļakatu daudzumu, lielsku metināšanas izskatu un augstu metināšanas efektivitāti.

Iebūvētā augstā invertora frekvence ievērojami samazina metinātāja tilpumu un svaru, un lielais magnētiskā un pretestības zuduma samazinājums uzlabo metināšanas efektivitāti un enerģijas taupīšanas efektu. Pārslēgšanas frekvence ir ārpus audio diapazona, kas gandrīz novērš trokšņa piesārņojumu.

## GALVENĀS IEZĪMES

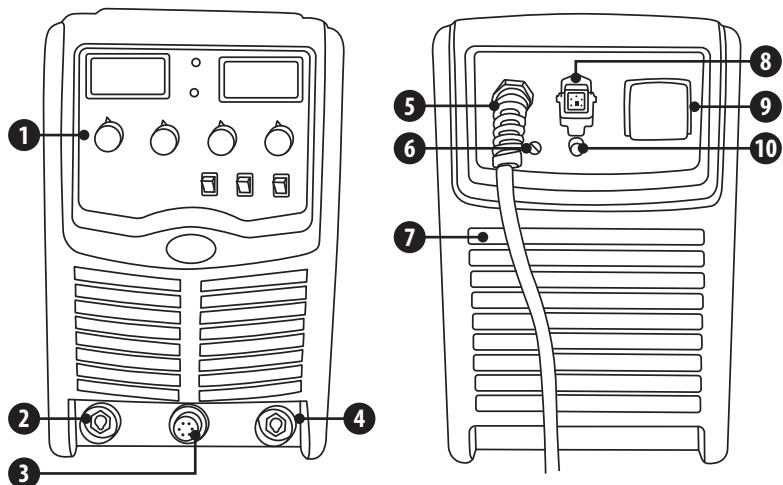
- IGBT MIG/MAG MMA invertors
- Digitālais pastiprinātājs un voltmeters
- Augsts darba cikls
- 4 ruļļu stieples padeves iekārta
- Uzlabotas vadības shēmas
- Piemērots 0,8, 1,0, 1,2 un 1,6 mm metināšanas stieplēm
- Degšanas kontrole un stieples ievilkšana
- 2T/4T sprūda funkcija
- Strāvas un statusa gaismas diodes
- Gāzes pārbaudes funkcija
- Mainīga induktivitāte
- Invertora ratīņi ņem pilna izmēra gāzes balonu
- AVR ģeneratoram draudzīgs

## TEHNISKIE DATI

|                                     |                           |
|-------------------------------------|---------------------------|
| leejas spriegums                    | AC 400V - 50/60 Hz        |
| leff (A)                            | 27                        |
| ievades jauda (kVA)                 | 18.7                      |
| Sprieguma regulēšanas diapazons (V) | 15 - 40                   |
| Pašreizējais diapazons (A)          | MIG 60 - 450 MMA 30 - 400 |
| Darba cikls @ 40°C                  | 400A @ 100%               |
| Bezslodzes spriegums (V)            | 65                        |
| Vada ātrums (m/min)                 | 1 - 18                    |
| Efektivitāte (%)                    | 85                        |
| Spēka faktors                       | 0.91                      |
| Aizsardzības/izolācijas klase       | IP21S/F                   |
| Izmēri (LxWxH mm)                   | 1020 x 505 x 1460         |
| Svars (kg)                          | 108                       |

**Lūdzu, ņemiet vērā** saražoto produktu atšķirību dēļ visi norādītie veiktspējas rādītāji, jaudas, izmēri, izmēri un svars ir tikai aptuveni. Sasniedzamā veiktspēja un vērtējumi lietošanas laikā var būt atkarīgi no pareizas uzstādīšanas, lietojuma un lietošanas, kā arī regulāras apkopes un apkopes.

# VADĪBAS IERĪCES



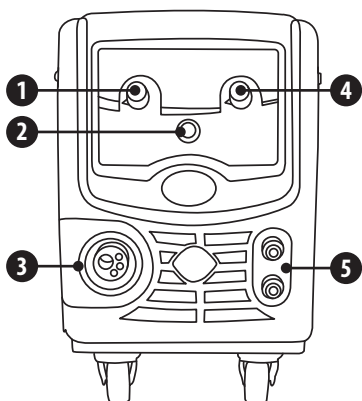
## Skats no priekšas

1. Vadības panelis
2. "+" Izejas spaiļe: WFU starpsavienojuma kabeļa metināšanas savienojums
3. Vadības kabeļa ligzda: stieples padeves ierīces pievienošanai
4. "-" Izejas spaiļe: lai pievienotu darba skavu

## Skats no aizmugures

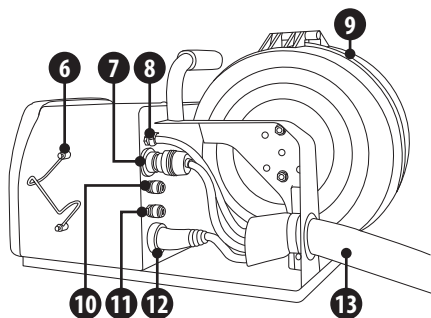
5. Ievades strāvas kabelis
6. Apdeguma kontrole
7. Ventilators
8. Palīgligzda
9. Strāvas slēdzis
10. Vadības drošinātājs: 5 ampēri

# VADĪBAS IERĪCES



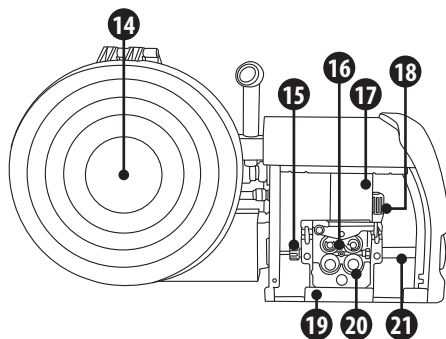
## Stieples padeves bloks Skats no priekšas

1. Vada ātruma kontrole
2. Vada collu poga
3. Euro stila MIG lāpas savienotājs
4. Sprieguma kontrole
5. MIG degļa dzesēšanas šķidruma savienojumi



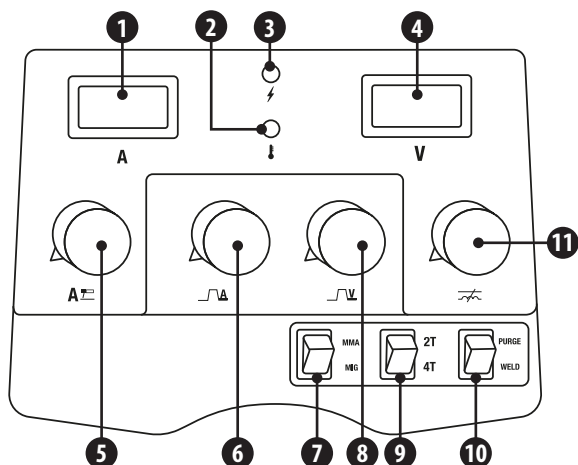
## Skats no stieples padeves ierīces sāniem

6. MIG lāpas turētājs
7. Vadības kabelis no strāvas avota
8. Aizsarggāzes pieslēgums
9. Metināšanas stieples spoles vāks
10. Dzesēšanas šķidruma savienojums (sarkans)
11. Dzesēšanas šķidruma savienojums (zils)
12. '+' Metināšanas kabeļa savienojums
13. Starpsavienojuma kabelis



14. Stieplu spoles turētājs un spriegotājs
15. Iepildes vada vadotne
16. Spiediena ruļļu montāža
17. Stieplu padeves motors un pārnesumkārbā
18. Piedziņas ruļļa spriegotājs
19. 4 Rulliņu piedziņas stieplu padeves mezgls
20. Stieplu padeves veltnis un fiksācijas uzgrieznis
21. Izejas padeves adapteris

# VADĪBAS PANELIS



1. Digitālais ampērmetrs
2. Pārkaršanas indikators: ja deg, tas norāda, ka temperatūra iekārtas iekšienē ir pārāk augsta un iekārtai ir pārkaršanas aizsardzības statuss.
3. Strāvas indikators: iedegšanās norāda, ka iekārta ir ieslēgta
4. Digitālais voltmetrs
5. Strāvas vadības skala: strāvas skala, ko izmanto tikai ar MMA un pielāgo barošanas avota piegādātās metināšanas strāvas daudzumu.
6. Krātera strāvas vadības skala: par funkciju, lūdzu, skatiet 8. lpp
7. Režimu selektora slēdzis: lai pārslēgtos starp MIG un MMA metināšanas režīmiem
8. Krātera sprieguma vadības skala: par funkciju, lūdzu, skatiet 8. lpp
9. 2T/4T izvēles slēdzis: šī opcija ļauj lietotājam pārslēgties starp 2T (2 taktu) 4T (4 taktu/ fiksators). 2T režīmā metināšana sāksies un turpināsies, kamēr tiek nospiests sprūda. 4T režīmā, kad metināšanas loks ir sācies, varat atlaist sprūdu un metināšana turpināsies, līdz tiek atkal aktivizēts sprūda.
10. Gāzes attīrīšanas slēdzis: šis slēdzis ļauj aktivizēt gāzi, kas ļauj operatoram pārbaudīt un izmērīt gāzes plūsmu
11. Induktora vadība: Mainīgas induktivitātes vadība, lai operatoram nodrošinātu precīzāku MIG izvadi

# VADĪBAS PANELIS

## Krātera strāvas kontroles iestatījums

Krātera kontrole ir iespēja samazināt vai likvidēt krāteri, kas paliek aiz metinājuma šuves beigās.

Krātera strāvas vadības ierīces efektīvi ļauj iestatīt neatkarīgu iestatījumu stieples padeves ātrumam un spriegumam, kas jāizmanto metināšanas šuves beigās (šie iestatījumi parasti tiek iestatīti uz zemākām vērtībām nekā galvenā metināšanas stieples padeve un spriegums, kas iestatīts caur stiepli. padeves vienība), lai metinājuma beigās varētu aizpildīt krāteri. Parasti vērtības tiek iestatītas aptuveni 55% ~ 65% no galvenajām metināšanas strāvas vērtībām.

### Krātera strāvas vadība darbojas tikai 4T degļa sprūda funkcijā.

Šīs darbības izskaidro, kā iestatīt un izmantot krātera strāvas vadīklas.

1. Sprūda izvēles režīma slēdži (A) atlasiet 4T.
2. Iestatiet vērtību, izmantojot krātera strāvas skalu barošanas avota priekšējā panelī (B). Šī skala kontrolē stieples padeves ātrumu, kas tiek piegādāts metinājuma beigās.
3. Iestatiet vērtību, izmantojot krātera sprieguma skalu strāvas avota priekšējā panelī (C). Šī skala kontrolē metinājuma beigās pielietotā sprieguma daudzumu.

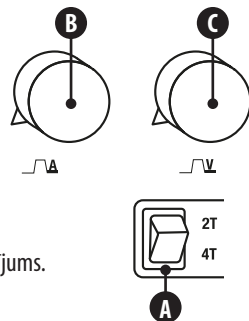
Pārbaudiet krātera strāvas iestatījumus, metinot, līdz tiek atrasts vēlams krātera iestatījums.

**Lūdzu, ņemiet vērā:** neaizmirstiet pievērst uzmanību 4T sprūda izvēlei.

Tas nozīmē, ka, nospiežot MIG degļa slēdži (1. pieskāriens), tiks sākts metināšanas cikls, atlaižot degļa slēdži (2. pieskāriens), varēsiet turpināt metināšanu, neturot nospiestu degļa slēdži, vēlreiz pavelkot slēdži (3. pieskāriens) un turot. tā uz leju ļaus aktivizēties krātera strāvas iestatījumiem un ļaus aizpildīt metināšanas krāteri, atlaižot degļa slēdži (4. pieskāriens), metināšana tiks beigta.

\* Ja krātera strāvas iestatījums ir pārāk liels, t.i., pārāk karsts un nepiepilda krāteri, samaziniet iestatījumu un pārbaudiet vēlreiz.

\* Ja krātera strāvas iestatījums nav pietiekami karsts un metināšana ir pārāk auksta ar dūrieniem un šļakātām, palieliniet iestatījumus un pārbaudiet vēlreiz.





# UZSTĀDĪŠANA

## Izpakošana

Pārbaudiet, vai uz iepakojuma nav bojājumu pazīmju.

Uzmanīgi noņemiet iekārtu un saglabājiet iepakojumu, līdz uzstādīšana ir pabeigta.

## Atrašanās vieta

Mašīna jānovieto piemērotā vietā un vidē. Jāuzmanās, lai izvairītos no mitruma, putekļi, tvaiki, eļļa vai kodīgas gāzes.

Novietojiet uz drošas, līdzenas virsmas un nodrošiniet, lai ap mašīnu būtu pietiekams attālums dabiska gaisa plūsma.

## Ievades savienojumi

Pirms iekārtas pievienošanas jums jāpārliedzinās, vai ir pieejams pareizais padeve. Sīkāka informācija par mašīnas prasībām ir atrodama mašīnas datu plāksnītē vai tehniskajos datos, kas norādīti rokasgrāmatā.

Iekārtas pievienošana jāveic atbilstoši kvalificētai kompetentai personai. Vienmēr pārliedzinieties, ka iekārtai ir atbilstošs zemējums.

Nekad nepievienojiet iekārtu elektrotīklam ar noņemtiem paneliem.

## Izvides savienojumi

### Elektrodu polaritāte

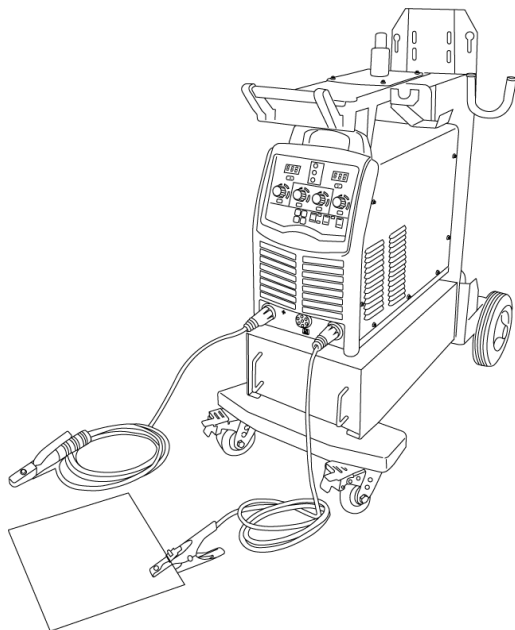
Parasti, izmantojot manuālās loka metināšanas elektrodus, elektrodu turētājs ir savienots ar pozitīvo spaili un darbs atgriežas pie negatīvās spaiļes. Ja rodas šaubas, vienmēr skatiet elektrodu ražotāja datu lapu.

Izmantojot iekārtu TIG metināšanai, TIG degli jāpievieno pie negatīvās spaiļes un darbs jāatgriežas uz pozitīvo spaili.

## MMA metināšana

Levītoji kabeļa spraudni ar elektrodu turētāju “+” ligzdā metināšanas iekārtas priekšējo paneli un pievelciet to pulksteņrādītāja virzienā.

Levītoji darba atgriešanas vada kabeļa spraudni “-” ligzdā metināšanas iekārtas priekšējo paneli un pievelciet to pulksteņrādītāja virzienā.



**Noteikti valkājiet acu aizsargus, aizsargtērpu un visus nepieciešamos IAL. Veikt arī nepieciešamos pasākumus, lai aizsargātu apkārtne esošos cilvēkus.**

# UZSTĀDĪŠANA

## Gāzes izvēle

Metāla aktīvā gāzes metināšana (MAG): kā aizsarggāzi izmanto argonu (Ar), kas sajaukts ar noteiktu CO<sub>2</sub>/O<sub>2</sub> daudzumu, un to parasti izmanto issavienojuma pārvešanai un izsmidzināšanai. To var izmantot plakanās pozīcijas metināšanai, vertikālās pozīcijas metināšanai, augšējā pozīcija metināšanai un visu pozīciju metināšanai, un to galvenokārt izmanto oglekļa tērauda, augstas stiprības zemlēgētā tērauda un nerūsējošā tērauda metināšanai. Metināšanas roboti pārsvarā izmanto MAG procesu.

Metāla inertās gāzes metināšana (MIG): kā aizsarggāzi izmanto argona (Ar), hēlija (He) vai Ar-He maisījumus, un to galvenokārt izmanto alumīnija un tā sakausējumu metināšanai.

CO<sub>2</sub> (oglekļa dioksīda) gāzes aizsargātā loka metināšana (CO<sub>2</sub> metināšana): tā izmanto CO<sub>2</sub> kā aizsarggāzi, un to parasti izmanto lodveida pārnesi un issavienojuma pārvešanai, lai īstenotu metināšanu. To var izmantot metināšanai dažādās pozīcijās. Salīdzinot ar citām metināšanas metodēm, CO<sub>2</sub> metināšanai ir daudz priekšrocību, lai gan tā rada vairāk šļakatu, CO<sub>2</sub> metināšana tiek plaši izmantota vispārējai metāla konstrukciju metināšanai.

## MIG metināšana

Ievietojiet metināšanas degļa stieples padeves ierīces priekšējā panela izvades ligzdā "Euro savienotājs deglim MIG" un pievelciet to.

Ievietojiet starpsavienojuma kabeļa komplekta ātro spraudni metināšanas iekārtas "+" izejas spailē un pievelciet to pulksteņrādītāja virzienā (pārliecinieties, ka otru galu pievienojat stieples padeves bloka aizmugurē).

Ievietojiet darba atgriešanas kabeļa spraudni metināšanas iekārtas priekšējā panela izejas spailē "-" un pievelciet to pulksteņrādītāja virzienā.

Izvēlieties stieples izmēru un novietojiet stieples spoli uz stieples padeves ierīces vārpstas adaptera. Stieples vārpstā ir berzes bremze, kas ir regulējama, lai nodrošinātu optimālu bremsēšanu. Ja nepieciešams, varat noregulēt, pagriežot lielo sešstūra atslēgu stieples spoles rumbas atvārtajā galā. Pagriežot pulksteņrādītāja virzienā, bremzes tiks nostiprinātas. Pareizas regulēšanas rezultātā spoles apkārtmērs turpināsies ne tālāk kā 15-20 mm pēc degļa sviras atlaišanas, tādējādi spoles vads ir atslābsts, bet ne pārāk daudz, kur tas nokritis no spoles.

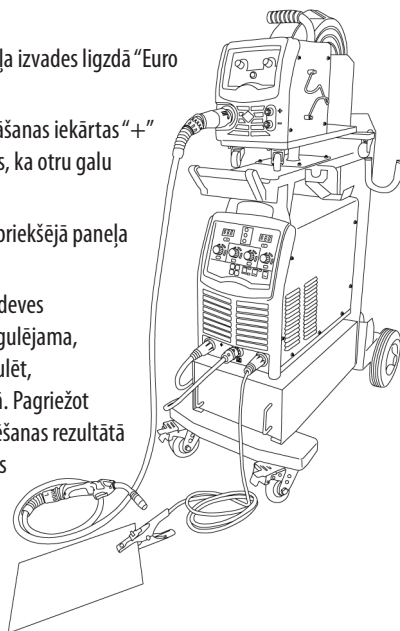
Gāzes balonam jābūt aprīkotam ar atbilstošu gāzes regulatoru.

Pievienojiet piegādāto gāzes šļūteni pie gāzes ieplūdes iekārtas aizmugurējā panelī un pēc tam pie gāzes regulatora izejas.

Aizsarggāze nodrošina aizsardzību metinājuma vietai. Ir ļoti svarīgi nodrošināt pietiekamu gāzes plūsmu.

Pārliecinieties, vai padeves ruļļa rievas izmērs, kas padod metināšanas stiepli uz piedziņas ruļļa, atbilst metināšanas degļa kontakta uzgaļa izmēram un izmantotā metināšanas stieples izmēram. Atļaidiet stieples padevēja spiediena sviru, lai stiepli izvilktu caur virzošo cauruli un piedziņas ruļļa rievā, un pēc tam noregulējiet spiediena sviru, nodrošinot, ka stieple neslid, padodot to caur degli. (Pārāk liels spiediens izraisīs stieples kroplojumus, kas ietekmēs stieples padevi).

Nospiediet stieples collu pogu, lai izvilktu vadu no degļa caur kontakta galu. Tagad esat gatavs sākt MIG metināšanu.



# UZSTĀDĪŠANA

## Ratiņu montāžas instrukcija

Pārbaudiet, vai ratiņu iepakojumā nav bojājumu pazīmju. Uzmanīgi noņemiet visas sastāvdaļas, pārbaudiet un saglabājiet iepakojumu, līdz montāža ir pabeigta.

## Ratiņu komplektā ietilpst

1 x Pamata bloks (samontēts)    2 x Cilindru siksnas    1 x Stieples padeves šarnīra atbalsts    2 x Plauktu kronšteini  
1 x Stieples padeves atbalsta svira    1 x Cilindra atbalsts    1 x Stieples padeves ārējais kronšteins  
2 x M4 skrūves    8 x M5 skrūves    4 x M6 skrūves    12 x M10 skrūves

1. Novietojiet pamatelementu uz līdzenas virsmas



2. Atrodiet cilindra balstu un izmantojiet M10 skrūvi, lai piestiprinātu pie pamatnes



3. Novietojiet barošanas avotu uz pamata bloka un saskaņojiet pamatnes kronšteinus ar pamatnes bloka kronšteinu. Izmantojiet 4 x M5 skrūves, lai nostiprinātu strāvas avotu pie pamatnes



4. Noņemiet rokturus no strāvas avota

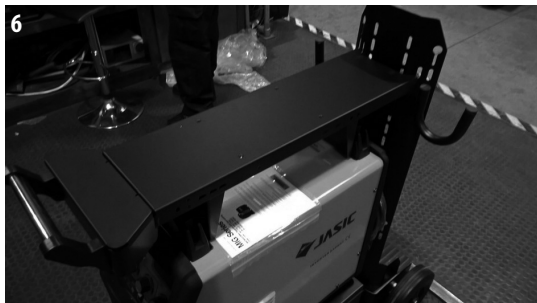
5. Piestipriniet plauktu kronšteinus strāvas avota augšpusē kopā ar rokturiem, izmantojot oriģinālās skrūves



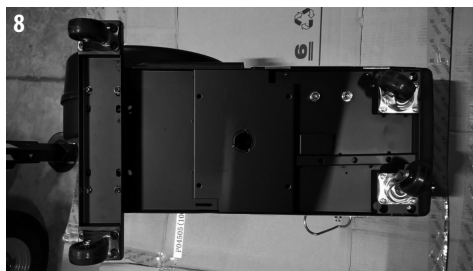
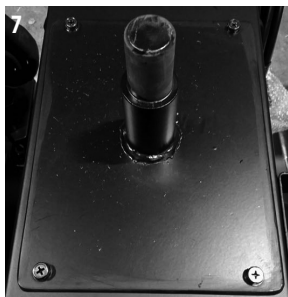
# UZSTĀDĪŠANA

## Ratiņu montāžas instrukcija

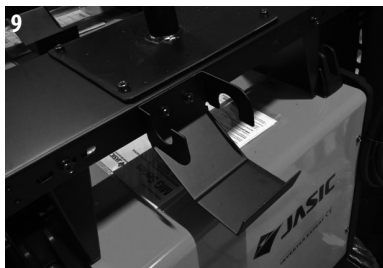
6. Novietojiet stieples padeves atbalsta plauktu uz plauktu kronšteinu un izmantojiet 4 x M5 skrūves, lai savienotu plauktu ar kronšteinu. Pēc tam izmantojiet 8 x M10 skrūves, lai piestiprinātu plauktu pie cilindra balsta



7. Novietojiet grozāmo balstu uz plaukta un izmantojiet 4 x M6 skrūves, lai piestiprinātu pie plaukta
8. Piestipriniet grozāmos ritentiņus stieples padeves ierīces priekšpusē un piestipriniet fiksētos ritentiņus pagarinājuma kronšteinam, nostiprinot to stieples padeves ierīces aizmugurē, kā parādīts zemāk



9. Piestipriniet lāpas turētāju plaukta kreisajā vai labajā pusē, kā parādīts attēlā, un izmantojiet 2 x M4 skrūves, lai to piestiprinātu.
10. Visbeidzot novietojiet stieples padeves ierīci uz grozāmā balsta, pārlicinieties, vai visas skrūves ir pareizi pievilkas, un pievienojiet savienojuma kabeli



# APKOPE



Lai veiktu šādu darbību, ir nepieciešamas pietiekamas profesionālas zināšanas par elektriskajiem aspektiem un visaptverošas drošības zināšanas. Pārliecinieties, vai iekārtas ievades kabelis ir atvienots no elektrības padeves, un pagaidiet 5 minūtes, pirms noņemat iekārtas pārsegus.

Lai iekārta darbotos efektīvi un droši, tai regulāri jāveic apkope. Operatoriem ir jāsaprot apkopes metodes un mašīnas darbības līdzekļi. Šai rokasgrāmatai jāļauj klientiem pašiem veikt vienkāršu pārbaudi un aizsardzību. Centieties samazināt iekārtas bojājumu biežumu un remontdarbu laiku, lai pagarinātu tās kalpošanas laiku.

| Periods           | Apkopes vienums  |
|-------------------|--|
| Ikdienas pārbaude | Pārbaudiet iekārtas, tikla kabeļu, metināšanas kabeļu un savienojumu stāvokli.<br>Pārbaudiet, vai nav redzami brīdinājuma indikatori un mašīnas darbība.   |
| Ikmēneša pārbaude | Atvienojiet no strāvas padeves un pagaidiet vismaz 5 minūtes, pirms noņemat vāku.<br>Pārbaudiet iekšējos savienojumus un, ja nepieciešams, pievelciet. Tīriet iekārtas iekšpusi ar mīkstu suku un putekļu sūcēju. Uzmanieties, lai neatvienotu kabeļus un nesabojātu sastāvdaļas. Pārliecinieties, vai ventilācijas restes ir brīvas. Uzmanīgi nomainiet pārsegus un pārbaudiet ierīci.<br><b>Šis darbs jāveic atbilstoši kvalificētai kompetentai personai.</b> |
| Ikgadējā pārbaude | Veiciet ikgadēju apkopi, lai iekļautu drošības pārbaudi saskaņā ar ražotāja standartu (EN 60974-1).<br><b>Šis darbs jāveic atbilstoši kvalificētai kompetentai personai.</b>   |

## SERVISA GRAFIKA IERAKSTS

| Datums | Veikto servisa darbu veids | Apkalpoja | Izpildes termiņš<br>nākamā pārbaude |
|--------|----------------------------|-----------|-------------------------------------|
|        |                            |           |                                     |
|        |                            |           |                                     |
|        |                            |           |                                     |
|        |                            |           |                                     |
|        |                            |           |                                     |
|        |                            |           |                                     |
|        |                            |           |                                     |
|        |                            |           |                                     |
|        |                            |           |                                     |

# PROBLĒMU NOVĒRŠANA

Pirms mašīnas tiek nosūtītas no rūpnīcas, tās jau ir rūpīgi pārbaudītas. Iekārtu nedrīkst manipulēt vai mainīt. Apkope jāveic rūpīgi. Ja kāds vads kļūst vaļīgs vai atrodas nevietā, tas var būt potenciāli bīstams lietotājam!

Mašīnu drīkst remontēt tikai profesionāls apkopes personāls!

Pirms sākat strādāt ar mašīnu, pārliecinieties, ka strāva ir atvienota. Pirms paneļu noņemšanas vienmēr pagaidiet 5 minūtes pēc strāvas izslēgšanas.

| <b>Bojājuma apraksts</b>   | <b>Iespējamais cēlonis</b>  |
|--|---|
| Digitālais displejs ir izslēgts, un ventilators nedarbojas                     | Nav ieslēgts primārais barošanas spriegums vai ir izdedzis ievades drošinātājs  |
|  | Metināšanas strāvas avota ievades slēdzis ir izslēgts   |
|  | Vaļīgi savienojumi iekšēji  |
| Digitālais displejs ir IESLĒGTS, bet ventilators nedarbojas                    | Iekārtas ventilatora lāpstiņas var būt iestrēgušas  |
|  | Iekārtas ventilators var nedarboties  |
|  | Pārbaudiet vadu un ventilatora barošanas spriegumu  |
| Stieples padeves motors negriežas, kad tiek nospiests MIG degļa sprūda slēdzis | Stieples padeves ātrums var būt iestatīts uz nulli  |
|  | Pārbaudiet barošanu stieples padeves motoram  |
|  | Iespējams, ir bojāta motora PCB   |
| Metināšanas laikā samazinās metināšanas strāva                                 | Slihts darba vada savienojums ar sagatavi   |
| TIG elektrods izkūst, kad tiek veikts loks                                     | TIG deglis ir pievienots (+) VE spaiļei   |
| Nav gāzes plūsmas, kad ir nospiests MIG degļa sprūda slēdzis                   | Tukšs gāzes balons  |
|  | Gāzes regulators ir izslēgts  |
|  | Gāzes šļūtene ir bloķēta vai pārgriezta   |
|  | Degļa sprūda slēdža vads ir atvienots vai slēdzis/vads ir bojāts  |
| Grūti aizdedzināt loku   | Metināšanas spriegums ir pārāk zems vai stieples padeves ātrums ir iestatīts pārāk augsts                                 |
| Elektrodu turētājs kļūst ļoti karsts   | Elektrodu turētāja nominālā strāva ir mazāka par tā faktisko darba strāvu, nomainiet to ar lielāku nominālo strāvas jaudu |
| Pārmērīga šļakatas MMA metināšanā  | Izvides polaritātes savienojums ir nepareizs, nomainiet polaritāti  |
| Cita darbības traucējumi   | Sazinieties ar savu piegādātāju   |
| Iedegas pārkaršanas gaismas diode  | Nepietiekams dzesēšanas gaiss. Ļaujiet iekārtai atdzist, tā automātiski iedarbināsies no jauna                            |
|  | Dzesēšanas ventilators nedarbojas   |
| Vads turpina virzīties cauri, kad tiek atlaists MIG degļa slēdzis              | Sprūda režīma slēdzis ir iestatīts uz 4T, nevis uz 2T   |
|  | Bojāts MIG degļa slēdzis  |

# MATERIĀLI UN TO IZNĪCINĀŠANA

---

Iekārta ir ražota no materiāliem, kas nesatur operatoram bīstamus toksiskus vai indīgus materiālus.

Kad iekārta tiek nodota metāllūžņos, tā ir jāizjauc, atdalot sastāvdaļas atbilstoši materiālu veidam.

Neizmetiet iekārtu kopā ar parastajiem atkritumiem. Eiropas Direktīva 2002/96/EK par elektrisko un elektronisko iekārtu atkritumiem nosaka, ka elektroiekārtas, kurām ir pienācis mūža beigas, ir jāsavāc atsevišķi un jānodod videi draudzīgā pārstrādes uzņēmumā.

Jasīc ir atbilstoša pārstrādes sistēma, kas ir saderīga un ir reģistrēta Apvienotajā Karalistē vides aģentūrā. Mūsu reģistrācijas atsauce ir WEEMM3813AA.

Lai ievērotu EEIA noteikumus ārpus Apvienotās Karalistes, jums jāsazinās ar savu piegādātāju.

## ROHS ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA

---

Ar šo mēs apstiprinām, ka iepriekš minētais produkts nesatur nevienu no uzskaitītajām ierobežotajām vielām ES Direktīvā 2011/65/ES koncentrācijās, kas pārsniedz tajā norādītās robežvērtības.

**Atruna:** lūdzu, ņemiet vērā, ka šis apstiprinājums ir sniegts, pamatojoties uz mūsu pašreizējām zināšanām un pārlicību. Nekas šeit neapzīmē un/vai nevar tikt interpretēts kā garantija piemērojamā garantijas likuma izpratnē.

# GARANTIJAS PAZIŅOJUMS

---

Visiem jaunajiem Jasic metinātājiem, plazmas griezējiem un vairāku procesu iekārtām, ko pārdod Jasic, 5 gadus pēc iegādes datuma tiek nodrošināta garantija sākotnējam īpašniekam, kas nav nododama citam citam, pret bojājumiem materiālu vai ražošanas defektu dēļ. Oriģinālais rēķins ir standarta garantijas perioda dokumentācija. Garantijas periods ir balstīts uz vienas maiņas modeli.

Bojātās vienības salabo vai nomaina uzņēmums mūsu darbnīcā. Uzņēmums var izvēlēties atmaksāt pirkuma cenu (atskaitot izmaksas un nolietojumu, kas saistīts ar lietošanu un nodilumu). Uzņēmums patur tiesības jebkurā laikā mainīt garantijas nosacījumus, kas attiecas uz nākotni.

Pilnas garantijas priekšnoteikums ir tas, ka izstrādājumi tiek darbināti saskaņā ar pievienotajām lietošanas instrukcijām. Ievērojiet atbilstošās uzstādīšanas un juridiskās prasības, ieteikumus un norādījumus, kā arī izpildiet ekspluatācijas rokasgrāmatā norādītās apkopes instrukcijas. Tas jāveic atbilstoši kvalificētai, kompetentai personai.

Maz ticamā problēmas gadījumā par to jāziņo Jasic tehniskā atbalsta komandai, lai izskatītu prasību.

Klientam nav pretenziju uz preču aizdošanu vai nomaiņu, kamēr tiek veikts remonts.

Tālāk norādītais neietilpst garantijas darbības jomā:

- Defekti dabiskā nolietojuma dēļ
- Lietošanas un apkopes instrukciju neievērošana
- Savienojums ar nepareizu vai bojātu strāvas padevi
- Pārslodze lietošanas laikā
- Jebkādas izmaiņas, kas tiek veiktas izstrādājumā bez iepriekšējas rakstiskas piekrišanas
- Programmatūras kļūdas nepareizas darbības dēļ
- Jebkurš remonts, kas veikts, izmantojot neapstiprinātas rezerves daļas
- Jebkuri transportēšanas vai uzglabāšanas bojājumi
- Garantija neattiecas uz tiešiem vai netiešiem bojājumiem, kā arī jebkādiem ienākumu zaudējumiem
- Ārējie bojājumi, piemēram, ugunsgrēks vai bojājumi dabisku iemeslu dēļ, piemēram, plūdi

**PIEŅĪME:** Saskaņā ar garantijas noteikumiem metināšanas degļi, to patērējamās daļas, stieples padeves bloka piedziņas ruļļi un

vadcaurulēm, darba atgriešanas kabeljiem un skavas, elektrodu turētājiem, savienojuma un pagarinājuma kabeljiem, elektrotīkla un vadības vadiem, spraudņiem, riteniem, dzesēšanas šķidrums utt. tiek piemērota 3 mēnešu garantija.

Jasic nekādā gadījumā nav atbildīgs par jebkādiem trešo pušu izdevumiem vai izdevumiem/izmaksām, vai jebkādiem netiešiem vai izrietošiem izdevumiem/izmaksām.

Jasic iesniegs rēķinu par visiem remontdarbiem, kas veikti ārpus garantijas darbības jomas. Piedāvājums par jebkādiem negarantijas remontdarbiem tiks sagatavots pirms remontdarbu veikšanas.

Lēmumu par bojātās daļas(-u) remontu vai nomaiņu pieņem Jasic. Aizstātā(-ās) daļa(-as) paliek Jasičā īpašumā.

Garantija attiecas tikai uz iekārtu, tās piederumiem un daļām, kas atrodas iekšpusē. Nekāda cita garantija nav izteikta vai netieša. Netiek izteikta vai netieša garantija attiecībā uz izstrādājuma piemērotību kādam konkrētam lietojumam vai lietojumam.



# EK ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA

Ražotājs vai tā likumīgais pārstāvis Wilkinson Star Limited paziņo, ka tālāk aprakstītais aprīkojums ir izstrādāts un ražots saskaņā ar šādām ES direktīvām:

- Zemsprieguma direktīva (LVD), Nr.: 2014/35/ES
- Elektromagnētiskās saderības (EMS) direktīva, Nr.: 2014/30/ES

Un pārbaudīts saskaņā ar sekojošo

ES - normas

- EN 60 974-1:2012

- EN 60 974-10:2014+A1

Jebkādas izmaiņas vai izmaiņas šajās iekārtās, ko veic nepilnvarota persona, padara šo deklarāciju par spēkā neesošu.

## **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](http://www.jasic.co.uk)**

2021. gada Decembris 1. izdevums