



INVERTERTEHNOLOOGIA VÕIMSUS



**JM-452S**  
**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](http://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](http://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	9
Hooldus	13
Veaotsing	14
Materjalid ja nende kõrvaldamine	15
RoHS-i vastavusdeklaratsioon	15
Garantiiavaldus	16
Vastavusdeklaratsioon	17
Märkmed	18

---

# TOOTE SPETSIFIKATSIOON



Jasic MIG inverterite keevitusaparaadid on loodud integreeritud ja kaasaskantavate keevitustoiteallikatena. Sisaldab jõuelektronikasse kõige arenenumat IGBT-invertertehnoloogiat, mida on lihtne kasutada ja reguleerida tänu sõbralikule kasutajaliidesele.

Jasic MIG eraldiseisev sari pakub ühe- ja kolmefaasilisi inverteri toiteallikaid koos eraldi traadi etteandeseadmega. See on sari, mis pakub MIG-, MMA- ja gaasivaba isearjastatud keevitusvõimalusi. Traadi etteandehüvenduste abil saab seda kasutada laias raadiuses keevitamiseks.

Süsteemil on suletud ahela tagasiside kontrolli konstantse pinge väljund, mis võimaldab tal töötada suure tolerantsiga võrgu kõikumisele  $\pm 15\%$  piires. Suurepärase keevitusomaduste tagamiseks on neil pidevalt reguleeritav keevituspinge ja -vool. Ainulaadse keevituse dünaamiliste karakteristikute juhtimisahela kasutuselevõtt MIG-is tagab stabiilse kaare, vähese pritsme, suurepärase keevisõmbluse välimuse ja kõrge keevitamise efektiivsuse.

Sisseehitatud kõrge inverteri sagedus vähendab oluliselt keevitaja mahtu ja kaalu ning magnetilise ja takistuse vähenemine suurendab keevitamise tõhusust ja energiasäästust. Lülitussagedus on väljaspool helivahemikku, mis peaaegu välistab müraosaaste.

## PÕHIJOOSED

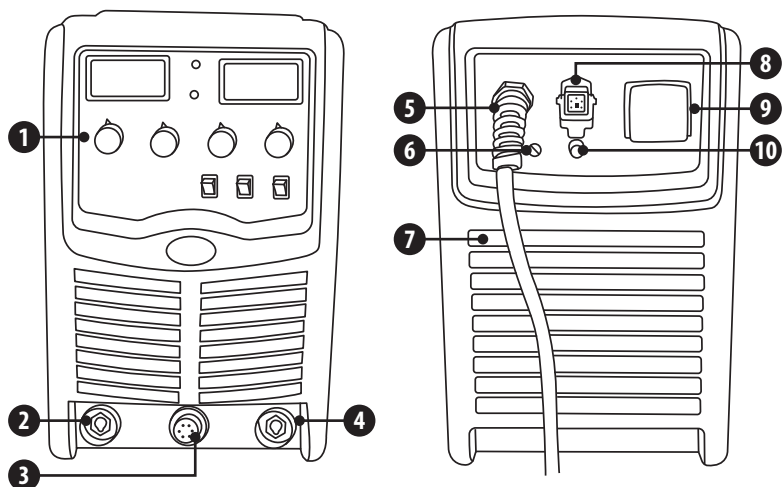
- IGBT MIG/MAG MMA inverter
- Digitaalne võimendi ja voltmeeter
- Kõrge töötõhusus
- 4 rulliga traadi etteandeseade
- Täiustatud juhtimisahel
- Sobib 0,8, 1,0, 1,2 ja 1,6 mm keevitustraadile
- Põlemise tagasijuhtimine ja traadi sisestamine
- 2T/4T päästiku funktsioon
- Toite- ja oleku LED-id
- Gaasi kontrollimise funktsioon
- Muutuv induktiivsus
- Inverterkäru võtab täissuuruses gaasiballooni
- AVR generaatorisõbralik

## TEHNILISED ANDMED

Sisendpinge	AC 400V - 50/60 Hz
leff (A)	27
Sisendvõimsus (kVA)	18.7
Pinge reguleerimisvahemik (V)	15 - 40
Praegune vahemik (A)	MIG 60 - 450 MMA 30 - 400
Töötüsikkel @ 40°C	400A @ 100%
Koormusvaba pingeline (V)	65
Juhtme kiirus (m/min)	1 - 18
Tõhusus (%)	85
Võimsustegur	0.91
Kaitse/isolatsiooniklass	IP21S/F
Mõõdud (PxLxK mm)	1020 x 505 x 1460
Kaal (kg)	108

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

# JUHTNUPUD



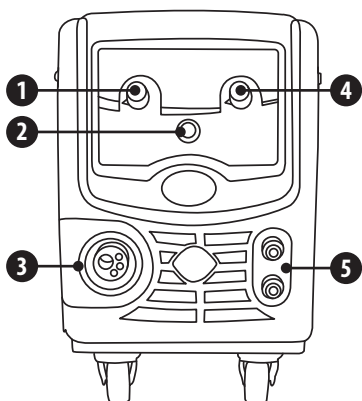
## Eestvaade

1. Kontrollpaneel
2. "+"Väljundklemm: WFU ühenduskaabli keevitusühendus
3. Juhtkaabli pesa: traadi etteandeseadme ühendamiseks
4. "-"Väljundklemm: tööklambri ühendamiseks

## Tagantvaade

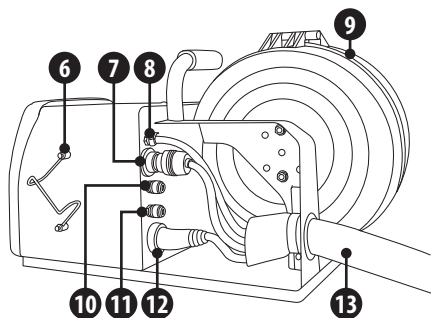
5. Sisend toitekaabel
6. Põlemise juhtimine
7. Jahutusventilaator
8. Abi pesa
9. Toitelüliti
10. Juhtkaitse: nimivõimsus 5 amprit

# JUHTNUPUD



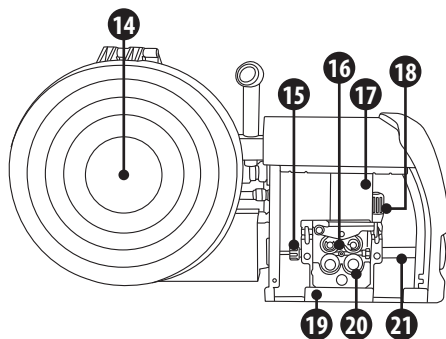
## Traadi etteandeseade eestvaade

1. Juhtme kiiruse juhtimine
2. Traadi tolline nupp
3. Euro stiilis MIG-põleti pistik
4. Pinge juhtimine
5. MIG põleti jahutusvedeliku ühendused



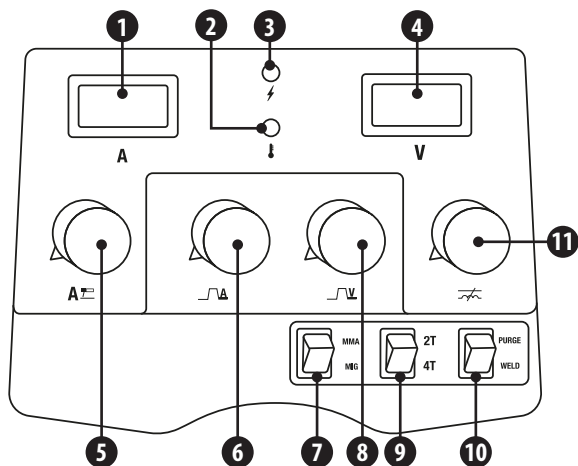
## Traadi etteandmisüksuse külgvaade

6. MIG taskulambi hoidik
7. Juhtkaabel toiteallikast
8. Kaitsegaasi ühendus
9. Keevitustraadi pooli kate
10. Jahutusvedeliku ühendus (punane)
11. Jahutusvedeliku ühendus (sinine)
12. '+' Keevituskabli ühendus
13. Ühenduskaabel



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

# KONTROLLPANEEL



1. Digitaalne ampermeeter
2. Ülekuumenemise indikaator: süttides näitab, et masina sisetemperatuur on liiga kõrge ja masin on ülekuumenemiskaitse all.
3. Toiteindikaator: süttimine näitab, et masin on sisse lülitatud
4. Digitaalne voltmeeter
5. Voolu juhtketas: voolutugevusnupp, mida kasutatakse ainult MMA-ga ja reguleerib toiteallika poolt antava keevitusvoolu suurust
6. Kraatri voolu juhtketas: funktsioonide kohta vt lk 8
7. Režiimi valikulüliti: MIG- ja MMA-keevitusrežiimide vahetamiseks
8. Kraatri pinge juhtketas: funktsioonide kohta vt lk 8
9. 2T/4T valikulüliti: see suvand võimaldab kasutajal lülituda 2T (2-taktiline) 4T (4-taktiline/riiv). 2T režiimis keevisõmblus algab ja jätkub päästiku vajutamisel. 4T režiimis, kui keevituskaar on käivitud, võite päästik vabastada ja keevitamine jätkub, kuni päästik uuesti aktiveeritakse
10. Gaasi puhastamise lüliti: see lüliti võimaldab teil aktiveerida gaasi, mis võimaldab operaatoril kontrollida ja mõõta gaasivoolu
11. Induktiivpooli juhtimine: Muutuva induktiivsuse juhtseade, mis annab operaatorile MIG-s täpsema väljundi

# KONTROLLPANEEL

## Kraatri voolu juhtimise seadistus

Kraatri juhtimine on võime vähendada või kõrvaldada kraatrit, mis keevisõmbluse lõpus maha jääb.

Kraatri voolu juhtelemendid võimaldavad teil määrata keevisõmbluse lõpus kasutatava traadi etteande kiiruse ja pinge sõltumatu sätte (need seadistused seatakse tavaliselt madalamatele väärtustele kui traadi kaudu määratud põhikeevitustraadi etteanne ja pinge. etteandeüksus), et võimaldada kraatri täitmist keevisõmbluse lõpetamisel. Tavaliselt on väärtused seatud umbes 55% ~ 65% peamistest keevitusvoolu väärtustest.

### Kraatri voolu juhtimine töötab ainult 4T põleti päästiku funktsioonis.

Järgmised sammud selgitavad, kuidas kraatri voolu juhtelemente seadistada ja kasutada.

1. Valige päästiku valimisrežiimi lülitist (A) 4T
2. Määrake väärtus, kasutades toiteallika esipaneelil olevat kraatrivoolu ketast (B).  
See ketas reguleerib keevisõmbluse lõpus tarnitava traadi etteande kiirust.
3. Määrake väärtus, kasutades toiteallika (C) esipaneelil asuvat kraatri pinge ketast.  
See ketas reguleerib keevisõmbluse lõpus rakendatud pinge suurust.

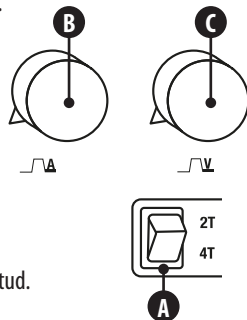
Katsetage kraatri voolu seadistusi keevitamise teel, kuni soovitud kraatri seadistus on leitud.

**Märkus.** Ärge unustage pöörata tähelepanu 4T päästiku valikule.

See tähendab, et MIG-põleti lüliti sisse vajutamine (1. puute) käivitab keevitustsükli, põleti lüliti vabastamine (2. puudutus) võimaldab keevitamist jätkata ilma põleti lülitit all hoidmata, lülitit uuesti tõmmates (3. puudutus) ja hoides. see alla lubab kraatri voolusätteid aktiveeruda ja võimaldab teil keeviskraatri täita, põleti lüliti vabastamine (4. puute) lõpetab keevitamise.

\* Kui kraatri voolu seadistus on liiga suur, st liiga kuum ja ei täida kraatrit, vähendage seadistust ja testige uuesti.

\* Kui kraatri vooluseadistus ei ole piisavalt kuum ja keevitus on liiga külm torkimise ja pritsmetega, siis suurenda seadistusi ja katseta uuesti.





# 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

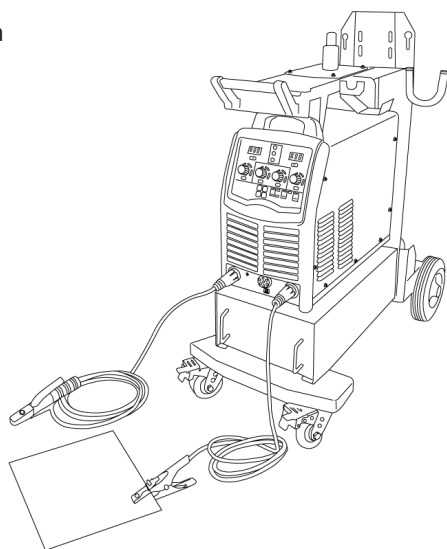
Üldiselt ühendatakse käsitsi kaarkeevituselektroodide kasutamisel elektroodihoidik positiivse klemmiga ja töö naaseb negatiivse klemmiga. Kui teil on kahtlusi, lugege alati elektroodi tootja andmelehte.

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 CO<sub>2</sub>/O<sub>2</sub>-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.

CO<sub>2</sub>- (süsinikdioksiid)-gaasiga varjestatud kaarkeevitus (CO<sub>2</sub>-keevitus): see kasutab CO<sub>2</sub>-d kaitsegaasina ja seda kasutatakse tavaliselt keevitamiseks keraülekaneks ja lühiseülekaneks. Seda saab kasutada erinevates asendites keevitamiseks. Võrreldes teiste keevitusmeetoditega on CO<sub>2</sub>-keevitamisel palju eeliseid, kuigi see tekitab rohkem puitsmeid, kasutatakse CO<sub>2</sub>-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.

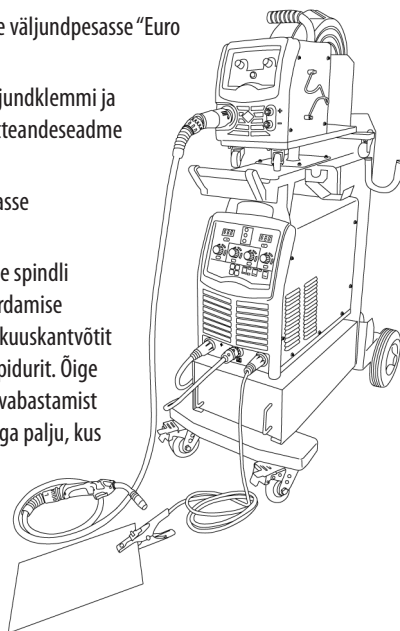
Gaasiballoon peaks olema varustatud vastava gaasiregulaatoriga.

Ühendage kaasasolev gaasivoolik masina tagapaneelil asuva gaasisendiga ja seejärel gaasiregulaatori väljalaskevaga. 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.



# PAIGALDAMINE

## Käru kokkupaneku juhend

Kontrollige käru pakendil kahjustuste märke. Eemaldage ettevaatlikult kõik komponendid, kontrollige ja hoidke pakend alles, kuni kokkupanek on lõpetatud.

## Käru komplekt sisaldab

1 x Põhiseade (kokkupandud)	2 x Silindri rihmad	1 x Traadi etteande pöördtugi	1 x Traadi etteande tugivars
2 x Riuliklambrid	1 x Silindri tugi	1 x Traadi etteande väline sulg	2 x M4 kruvid
8 x M5 kruvid	4 x M6 kruvid	12 x M10 kruvid	

1. Asetage põhiseade tasasele pinnale



2. Otsige üles silindri tugi ja kasutage alusseadme külge kinnitamiseks M10 kruvi



3. Asetage toiteallikas põhiseadmele ja sobitage aluse kronsteinid aluse koostu kronsteinidega. Kasutage toiteallika aluse külge kinnitamiseks 4 x M5 kruvi



4. Eemaldage käepidemed toiteallikast



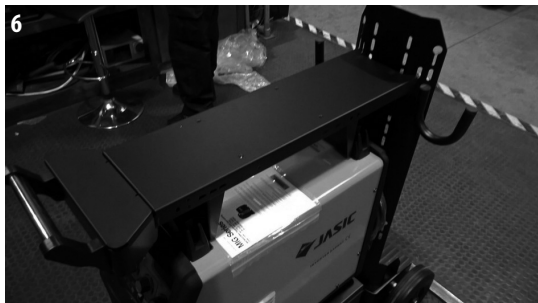
5. Kinnitage riuliklambrid toiteallika ülaossa koos käepidemetega, kasutades originaalpolte



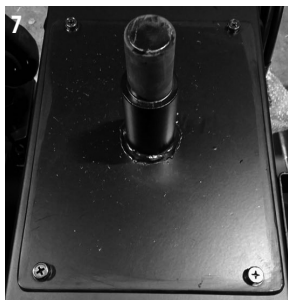
# PAIGALDAMINE

## Käru kokkupaneku juhend

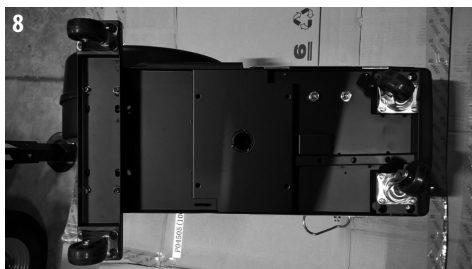
6. Asetage traadi etteande tugiriül riuliklambrite peale ja kasutage 4 x M5 kruvi, et ühendada riül kronsteinidega. Seejärel kasutage 8 x M10 kruvi, et kinnitada riül silindri toele



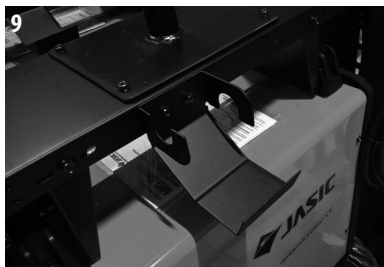
7. Asetage pöörlev tugi riulile ja kasutage 4 x M6 kruvid riulile kinnitamiseks



8. Kinnitage pöörlevad rattad traadi etteandeseadme esiosa külge ja kinnitage fikseeritud rattad pikendusklambri külge, kinnitades selle traadi etteandeseadme tagaotsa, nagu allpool näidatud



9. Kinnitage põleti hoidik kas riüli vasakule või paremale küljele, nagu näidatud, ja kasutage selle kinnitamiseks 2 x M4 kruvi



10. Lõpuks asetage traadi etteandeseadme pöörlevale toele, veenduge, et kõik kruvid on korralikult kinni ja ühendage ühenduskaabel



# 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. <b>Seda tööd peaks tegema sobiva kvalifikatsiooniga pädev isik.</b>
Iga-aastane läbivaatus	Tehke iga-aastane hooldus, mis sisaldab ohutuskontrolli vastavalt tootja standardile (EN 60974-1). <b>Seda tööd peaks tegema sobiva kvalifikatsiooniga pädev isik.</b>

## 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.

<b>Vea kirjeldus</b>	<b>Võimalik põhjus</b>
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

# 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:** Garantii tingimuste 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. Garantii välise 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-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



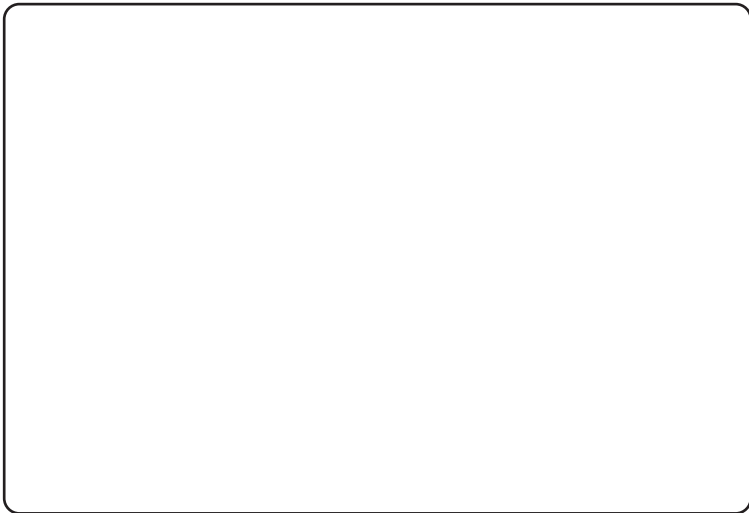




**Wilkinson Star Limited**

Shield Drive  
Wardley Industrial Estate  
Worsley  
Manchester  
UK  
M28 2WD

**+44(0)161 793 8127**



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

Detsember 2021, 1. number