



KRAFTURINN Í INVERTER TÆKNI



JM-272S

Rekstrarhandbók



NÝJA VARA ÞÍN

Þakka þér fyrir að velja þessa Jasic vöru.

Þessi vöruhandbók hefur verið hönnuð til að tryggja að þú fáið sem mest út úr nýju vörunni þinni. Gakktu úr skugga um að þú sért fullkomlega meðvitaður um upplýsingarnar sem gefnar eru með því að huga sérstaklega að öryggisráðstöfunum í öryggisbæklingnum (skannaðu QR kóða hér að neðan). Upplýsingarnar munu hjálpa til við að vernda þig og aðra gegn hugsanlegum hættum sem þú gætir lent í.

Gakktu úr skugga um að þú framkvæmir daglegt og reglubundið viðhaldseftirlit til að tryggja margra ára áreiðanlegan og vandræðalausán rekstur.

Vinsamlegast hringdu í Jasic dreifingaraðilann ef svo ólíklega vill til að vandamál komi upp.

Vinsamlega skráðu hér fyrir neðan upplýsingarnar frá vörunni þinni þar sem þær verða nauðsynlegar vegna ábyrgðar og til að tryggja að þú fáið réttar upplýsingar ef þú þarft aðstoð eða varahluti.

Dagsetning keypt

Hvaðan

Raðnúmer

(Raðnúmerið er venjulega staðsett efst eða neðan á vélinni)

Fyrirvari: Þótt allt hafi verið reynt til að tryggja að upplýsingarnar í þessari handbók séu tæmandi og nákvæmar, er ekki hægt að taka ábyrgð á neinum villum eða vanrækslu. Vinsamlegast athugið að vörur eru háðar stöðugri þróun og geta breyst án fyrirvara. Farðu á jasic.co.uk til að sjá nýjustu handbækur.

Athugið: Öryggisupplýsingabæklinginn má finna á netinu með því að skanna QR kóðann hér að neðan



Eftirsöluskjöl, þar á meðal leiðbeiningar um suðuferli, má finna á www.jasic.co.uk

Þessa handbók ætti ekki að afrita eða afrita nema með skriflegu leyfi Wilkinson Star Limited.

INNIHALD

Nýja varan þín	2
Innihald	3
Vörulýsing	4
Stýringar	5
Stjórnborð	7
Uppsetning	9
Viðhald	13
Bilanagreining	14
Efni og förgun þeirra	15
RoHS samræmisýfirlýsing	15
Yfirlýsing um ábyrgð	16
Samræmisýfirlýsing	17
Skýringar	18

VÖRULÝSING



Jasic MIG inverter úrval suðvéla hefur verið hannað sem samþættar og færanlegar suðaflgjafaeyningar. Innlima fullkonnustu IGBT inverter tækni í rafeindatækni með auðveldri notkun og aðlögun vegna vinalegra notendaviðmóts.

Jasic MIG sérsviðið býður upp á einfasa og þriggja fasa inverter aflugjafa með aðskildri vírfóðunareiningu. Það er úrval sem getur veitt MIG, MMA og gaslausa sjálfhlífðar suðu valkosti. Með virstraumtengingunum er hægt að nota það til að suða í breiðum rádíus.

Kerfið er með stöðugri spennuúttaksstýringu með lokuðu lykku sem gerir það kleift að starfa með miklu vikmörkum fyrir sveiflum í netkerfi innan $\pm 15\%$. Þeir hafa stöðugt stillanlega suðuspennu og straum til að veita framúrskarandi suðueiginleika. Með því að samþykka einstaka suðu kraftmikla stjórnrás í MIG gefur það stöðugan ljósoga, lítið skvett, frábært suðuútlit og mikla suðuskilvirkni. Innbyggð há tíðni inverter dregur verulega úr rúmmáli og þyngd suðuvélarinnar og mikil lækkun á segulmagnaðir og viðnámstapi eykur suðuskilvirkni og orkusparandi áhrif. Skiptatíðni er utan hljóðsviðs sem nánast útilokar hávaðamengun.

LYKIL ATRIDÐI

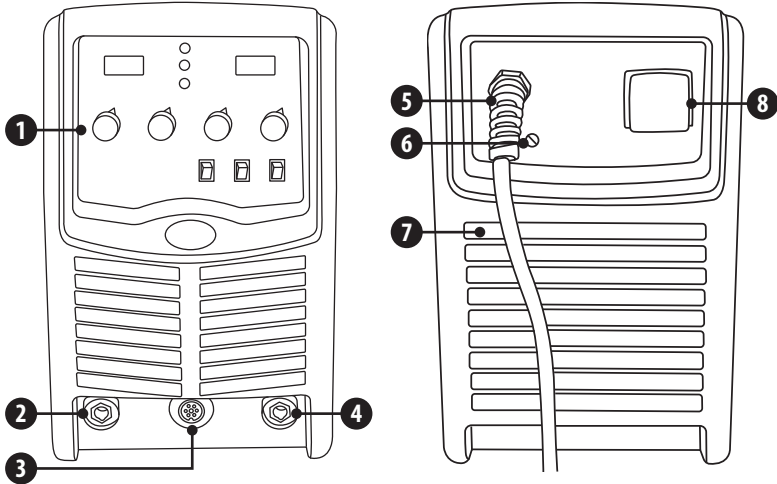
- Einfasa IGBT inverter
- Öflug 230V vél
- Stafrænn magnari og spennumælir
- 4 rúlla vírfóðunareining
- Hár vinnulota - einfasa inverter
- Háþróuð stýrirás
- Hentar fyrir 0,6, 0,8, 1,0 og 1,2 mm suðuvír
- Bakbrennslustýring og vírsting
- 2T/4T kveikjuaðgerð
- Afl og stöðu LED
- Gasathugunaraðgerð
- Breytileg inductance
- Inverter vagn tekur gasflösku í fullri stærð
- MIG/MAG/MMA
- AVR rafall vingjarnlegur

TÆKNILEGAR UPPLÝSINGAR

Inntaksspenna	AC 230V - 50/60 Hz
Ieff (A)	28.9
Inntaksstyrkur (kVA)	12.1
Spennustillingarsvið (V)	11 - 29
Núverandi svið (A)	30 - 270
Vinnuferli @ 40°C	270A @ 30%
Óálagsspenna (V)	54
Virhraði (m/mín)	0 - 16
Skilvirkni (%)	85
Power Factor	0.75
Verndar-/einangrunarflokkur	IP21S/F
Mál (LxBxH mm)	1020 x 505 x 1460
Þyngd (Kg)	101

Vinsamlegast athugið: Vegna breytinga á framleiddum vörum eru allar kröfur um frammistöðueinkunnir, getu, mælingar, mál og þyngd sem tilgreind eru aðeins áætluð. Afköst og einkunnir sem hægt er að ná í notkun getur verið háð rétttri uppsetningu, notkun og notkun ásamt reglulegu viðhaldi og þjónustu.

STÝRINGAR



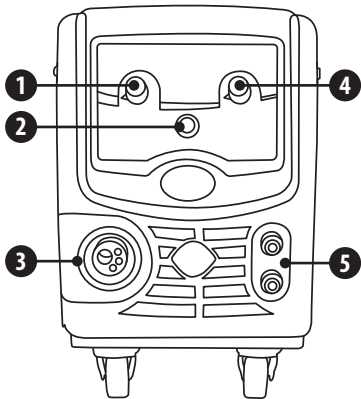
Framhlið

1. Stjórnborð
2. „+“ Úttakstengi: Suðutengi fyrir tengisnúru fyrir WFU
3. Innstunga fyrir stýrisnúru: Til að tengja vírfóðureininguna
4. „-“ Úttakstengi: Til að tengja vinnuklemmuna

Baksýn

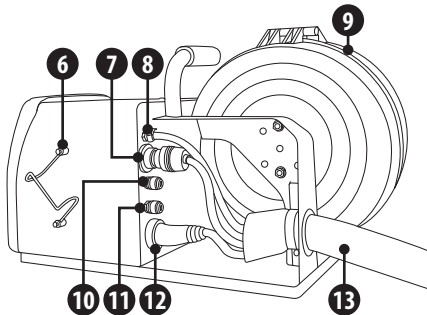
5. Inntaksrafmagnssnúra
6. Brunastýring
7. Kælivifta
8. Afrofi

STÝRINGAR



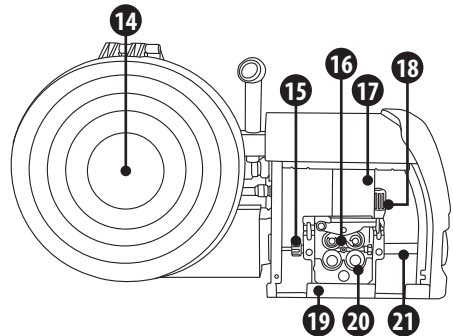
Virveitingaeining að framan

1. Virhraðastýring
2. Wire tommu hnappur
3. Euro stíl MIG kyndill tengi
4. Spennustýring
5. MIG kyndill kælivökva tengingar



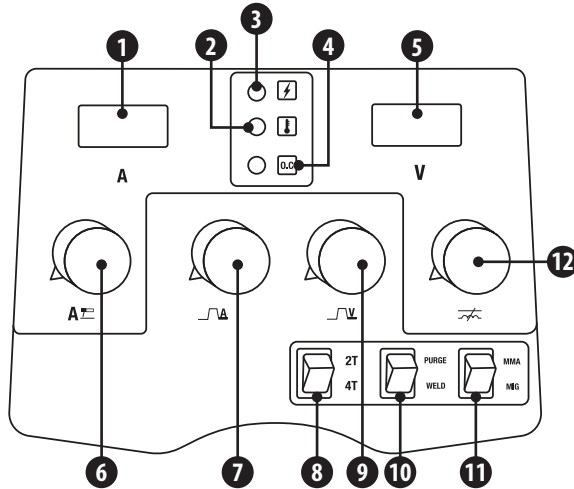
Virveitingaeining frá hlið

6. MIG blyshaldari
7. Stjórn snúra frá aflagjafa
8. Tenging fyrir hlífðargas
9. Kápa fyrir suðuvír
10. Kælivökvatenging (rauð)
11. Kælivökvatenging (blá)
12. '+' Suðusnúrutenging
13. Samtengingarsnúra



14. Virspólahaldari og strekkjari
15. Inntaksvirstýri
16. Prýstirúllusamsetning
17. Virmótur og girkassi
18. Drifrúllustrekkjari
19. 4 Rúlludrifinn vírmatarsamstæða
20. Vírmatarrúlla og festihmeta
21. Millistykki fyrir úttak

STJÓRNBOÐ



1. Stafrænn ammælir
2. Ofhitunarvísir: Þegar kveikt er á henni gefur til kynna að hitastigið inni í vélinni sé of hátt og vélin er undir ofhitunarsvörum
3. Rafmagnsvísir: Þegar kveikt er á henni gefur til kynna að kveikt sé á vélinni
4. Yfirstraumsvísir: Til að endurstilla vörnina skaltu slökka á vélinni og endurræsa hana
5. Stafrænn spennumælir
6. Straumstýrskífa: Aflgjafaskífa sem notuð er með MMA eingöngu og stillir magn suðustraumsins sem aflgjafinn gefur
7. Gígstraumstýringarskífa: Sjá síðu 8 fyrir virkni
8. 2T/4T valrofi: Þessi valkostur gerir notandanum kleift að skipta á milli 2T (2 takta) 4T (4 takta/lás). Í 2T ham mun suðu hefjast og halda áfram á meðan ýtt er á gíkkinn. Í 4T ham þegar suðuboginn hefur byrjað geturðu þá sleppt gíkknum og suðu heldur áfram þar til kveikjan er virkjuð aftur
9. Gígspennustjórnunarskífa: Sjá síðu 8 fyrir virkni
10. Gashreinsunarrofi: Þessi rofi gerir þér kleift að virkja gasið sem gerir stjórnandanum kleift að athuga og mæla gasflæðið
11. Stillingarrofi: Til að skipta á milli MIG og MMA suðustillinga
12. Inductor control: Breytileg inductance control til að gefa stjórnanda nákvæmari úttak í MIG

STJÓRNBOÐ

Gígstraumsstýringarstilling

Gígstýring er hæfileikinn til að minnka eða útrýma gígnum sem er skilinn eftir í lok suðunnar.

Gígstraumstýringarnar gera þér í raun kleift að stilla sjálfstæða stillingu fyrir vírstraumhraða og spennu sem á að nota í lok suðunnar, (þessar stillingar verða venjulega stilltar á lægri gildi en aðal suðuvírstraumurinn og spennan stillt um vörinn föðureining) til að leyfa fyllingu gígsins við frágang suðunnar. Venjulega eru gildin stillt á um 55% ~ 65% af helstu suðustraumsgildum.

Gígstraumstýringin virkar aðeins í 4T kyndilkveikjuaðgerð.

Eftirfarandi skref útskýra hvernig á að stilla og nota gígstraumstýringar.

1. Veldu 4T á kveikjuvalstillingarofanum (A)
2. Stilltu gildi með því að nota gígstraumskífuna á framhlið aflgjafans (B). Þessi skífa stjórnað magni vírstraumhraða sem afhentur er við lok suðunnar.
3. Stilltu gildi með því að nota gígspennuskífuna á framhlið aflgjafans (C). Þessi skífa stjórnað magni spennunnar sem beitt er við frágang suðunnar.

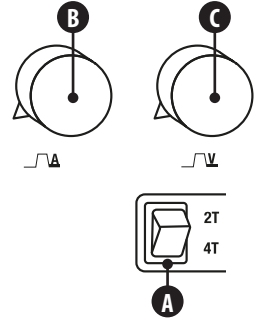
Prófaðu gígstraumstillingarnar með því að suða þar til æskileg gígstilling er fundin.

Vinsamlegast athugið: Mundu að fylgjast með 4T kveikjuvalinu.

Þetta þýðir að með því að ýta inn MIG kyndilrofanum (1. snerting) byrjar suðulotan, með því að sleppa kyndilrofanum (2. snerting) geturðu haldið áfram að suða án þess að halda inni rofanum, toga í rofann aftur (3. snerting) og halda inni það niður mun leyfa númerandi stillingum gígsins að verða virkar og gerir þér kleift að fylla í suðugíginn, með því að sleppa kyndilrofanum (4. snerting) lýkur suðunni.

* Ef gígstraumsstillingin er of mikil, þ.e.a.s. of heit og fyllir ekki gíginn, minnkaðu þá stillinguna og prófaðu aftur.

* Ef gígstraumsstillingin er ekki nógu heit og suðuna er of köld með stungum og skvettum, aukið þá stillingarnar og prófið aftur.



UPPSETNING

Að pakka niður

Athugaðu umbúðirnar fyrir merki um skemmdir.

Fjarlægðu vélna varlega og geymdu umbúðirnar þar til uppsetningu er lokið.

Staðsetning

Vélin ætti að vera staðsett í viðeigandi stöðu og umhverfi. Gæta skal þess að forðast raka, ryk, gufu, olíu eða ætandi lofttegundir.

Settu á öruggan, jafnan flöt og tryggðu að það sé nægilegt bil í kringum vélna til að leyfa náttúrulegt loftflæði.

Inntakstengingar

Áður en vélin er tengd skaltu ganga úr skugga um að rétt framboð sé til staðar. Upplýsingar um kröfur vélarinnar er að finna á gagnaplötu vélarinnar eða í tæknigögnum sem sýnd eru í handbókinni.

Búnaðurinn ætti að vera tengdur af viðeigandi hæfum aðila. Gakktu úr skugga um að búnaðurinn sé alltaf með rétta jarðtengingu.

Aldrei skal tengja vélna við rafmagn með spjöld fjarlægð.

Úttakstengingar

Pólun rafskauts

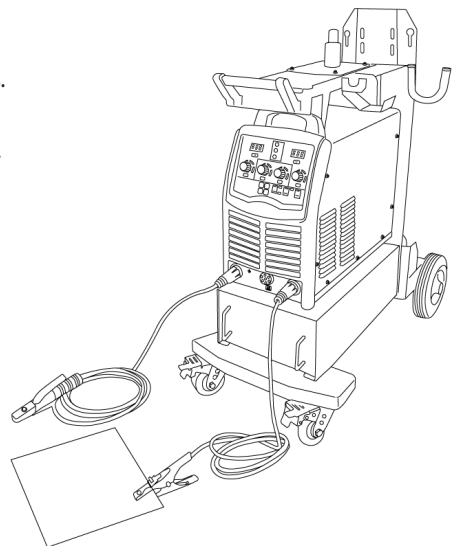
Almennt þegar notaðar eru handvirkar ljósbogasúðarafskaut er rafskautshaldarinn tengdur við jákvæðu skautið og verkið aftur í neikvæða skautið. Skoðaðu alltaf gagnablað rafskautsframleiðandans ef þú hefur einhverjar efasemdir.

Þegar vélin er notuð til TIG-suðu ætti TIG-kyndillinn að vera tengdur við neikvæða skautið og verkið aftur í jákvæða tengið.

MMA suðu

Stingdu kapalstungunni með rafskautshaldaranum í „+“ innstunguna á framhlið suðuvélarinnar og hertu hana réttssælis.

Stingdu kapalstungunni á vinnuafurtsnúrunni í „-“ innstunguna á framhlið suðuvélarinnar og hertu hana réttssælis.



Vertu viss um að vera í augnhlífum, hlífðarfatnaði og öllum nauðsynlegum persónuhlífum.

Gerðu einnig nauðsynlegar ráðstafanir til að vernda fólk sem er á svæðinu.

UPPSETNING

Gasval

Metal active gas welding (MAG): Notar argon (Ar) í bland við ákveðið magn af CO₂/O₂ sem hlífðargas og er það venjulega notað í skammhlaupsflutningi og úðaflutningi. Það getur átt við um flatstöðusuðu, lóðréttu stöðusuðu, loftsuðu og allsstaðarsuðu og er aðallega notað til að suða kolefnisstál, hástyrkt lágblendi stál og ryðfríu stáli. Suðuvélmenni nota aðallega MAG ferlið.

Málmóvirk gassuðu (MIG): Notar Argon (Ar), Helium (He) eða Ar-He blöndur sem hlífðargas og það er aðallega notað til að suða ál og málmblöndur þess.

CO₂ (koltvísýring) gashlífðarbogasúðu (CO₂ suðu): Það notar CO₂ sem hlífðargas og er venjulega notað í kúluflutningi og skammhlaupsflutningi til að útfæra suðu. Það er hægt að nota til að suða í mismunandi stöðum. Samanborið við aðrar suðuaðferðir hefur CO₂ suðu marga kosti, þó að hún framleiði meira skvett, er CO₂ suðu mikið notuð til almennrar málsuðu.

MIG Welding

Stingdu logsuðubrennsluni í „Euro tengi fyrir kyndil í MIG“ úttaksinnstungunni á framhlið vírveitueingarinnar og hertu það.

Stingdu hraðstungunni á samtengisnúrustettinu í „+“ úttakið á suðuvélinni og herðu hana réttssælis (passaðu til að tengja hina endatenginguna við aftan á víramatारेiningunni).

Stingdu snúrunni fyrir vinnuafursnúruna í „-“ úttakstöngina á framhlið suðuvélarinnar og hertu hana réttssælis.

Veldu vírstærð þína og settu vírspóluna á snældamillistykki víramatारेingarinnar. Vírsnældan er með núningsbremsu sem er stillanleg til að tryggja hámarks hemlun. Ef nauðsyn krefur er hægt að stilla með því að snúa stóra innsexlyklinum inni í opna enda vírvindunnar. Snúningur réttssælis mun herða bremsuna. Rétt stilling mun leiða til þess að ummál vindunnar heldur ekki lengra en 15-20 mm eftir að kyndillinn er sleppt þannig að vírinn á vindunni er slakur, en ekki of mikið, þar sem hann mun detta af vindunni.

Gashlykið ætti að vera búið viðeigandi gasjafnara. Tengdu meðfylgjandi gasslönguna við gasinntakið á bakhlið vélarinnar og síðan við úttak gasjafnarans. Hlífðargas veitir suðusvæðinu vernd. Það er mjög mikilvægt að tryggja að þú hafir nóg gasflæði.

Gakktu úr skugga um að mötunarrúllstærðin sem nærir suðuvírinn á drifrúllunni passi við snertioddinn á logsuðubrennslunni og suðuvirstærðinni sem notaður er. Losaðu þrýstiarm vírfóðrunar til að þræða vírinn í gegnum stýrisrörið og inn í drifrúllugrópinn og stilltu síðan þrýstiarminn og tryggðu að vírinn renni ekki þegar hann er borinn í gegnum kyndilinn. (Of mikill þrýstingur mun leiða til aflögunar á vír sem hefur áhrif á vírfóðrun).

Ýttu á vírtommuhnaðinn til að þræða vírinn út úr kyndlinum í gegnum snertioddinn.

Þú ert nú tilbúinn til að hefja MIG-suðu.



UPPSETNING

Leiðbeiningar um samsetningu á kerru

Athugaðu umbúðir vagnsins fyrir merki um skemmdir. Fjarlægðu alla íhlutina varlega, athugaðu og geymdu umbúðirnar þar til samsetningunni er lokið.

Vagnsett inniheldur

1 x Grunneining (samsett)	2 x Cylinder ólar	1 x Snúningsstuðningur fyrir vírstraum	
1 x Stuðningsarmur fyrir vírstraum	2 x Hillufestingar	1 x Stuðningur fyrir strokka	1 xVírþóðrun utanfesting
2 x M4 Skrúfur	8 x M5 Skrúfur	4 x M6 Skrúfur	12 x M10 Skrúfur

1. Settu grunneininguna á flatt yfirborð



2. Finndu strokkastuðning og notaðu M10 skrúfu til að festa við grunneininguna



3. Settu aflgjafann á grunneininguna og passaðu festingarnar á grunninum við festingarnar á grunnsamstæðunni. Notaðu 4 x M5 skrúfur til að festa aflgjafann við grunnsamstæðuna



4. Fjarlægðu handföngin af aflgjafanum



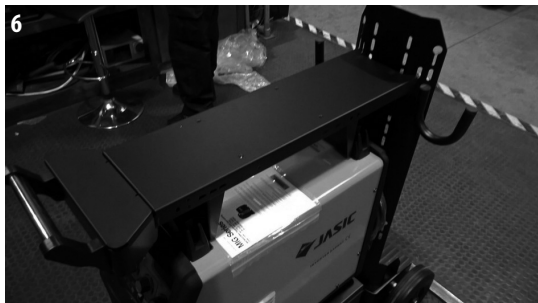
5. Settu hillufestingar ofan á aflgjafa ásamt handföngunum með því að nota upprunalegu boltana



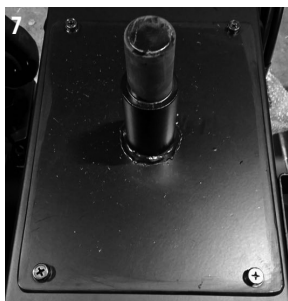
UPPSETNING

Leiðbeiningar um samsetningu á kerru

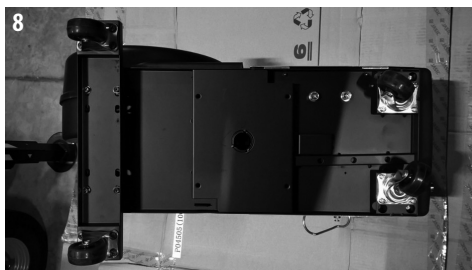
6. Settu virveitustuðningshilluna ofan á hillufestingarnar og notaðu 4 x M5 skrúfur til að tengja hilluna við festingarnar. Notaðu síðan 8 x M10 skrúfur til að festa hilluna við strokkastuðninginn



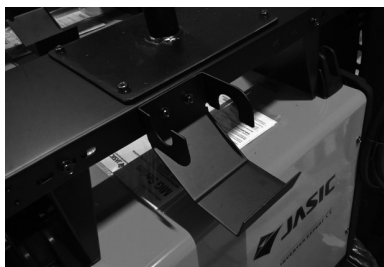
7. Settu snúningsstuðning á hilluna og notaðu 4 x M6 skrúfur til að festa á hilluna



8. Festu snúningshjól framman á vírmatareiningu og festu Föstum hjólum við framlengingarfestinguna sem festir það við bakenda vírgjafaeyningarinnar eins og sýnt er hér að neðan



9. Attach torch holder to either the left or right side of shelf as shown and use 2 x M4 screws to attach it



10. Finally place wire feed unit onto swivel support, make sure all screws are tightened correctly and connect the interconnection cable



VIÐHALD



Eftirfarandi aðgerð krefst nægrar fagþekkingar á rafmagnspáttum og alhliða öryggisþekkingu. Gakktu úr skugga um að inntakssnúra vélarinnar sé aftengd frá rafmagninu og bíðið í 5 mínútur áður en vélarhlífarnar eru fjarlægðar.

Til að tryggja að vélin virki á skilvirkan og öruggan hátt verður að viðhalda henni reglulega. Rekstraraðilar ættu að skilja viðhaldsaðferðir og aðferðir við notkun vélarinnar. Þessi handbók ætti að gera viðskiptavinum kleift að framkvæma einfalda skoðun og vernd sjálfur. Reyndu að draga úr bilanatíðni og viðgerðartíma vélarinnar til að lengja endingartímann.

Tímabil	Viðhaldshlutur
Dagleg skoðun	Athugaðu ástand vélarinnar, rafmagnssnúru, suðukaplar og tengingar. Athugaðu hvort viðvörðunarisar og notkun vélarinnar séu til staðar.
Mánaðarleg skoðun	Aftengdu rafmagnið og bíddu í að minnsta kosti 5 mínútur áður en hlífni er fjarlægð. Athugaðu innri tengingar og hertu ef þörf krefur. Hreinsaðu vélina að innan með mjúkum burstu og ryksugu. Gætið þess að fjarlægja ekki snúru eða valda skemmdum á íhlutum. Gakktu úr skugga um að loftræstigrill séu skýr. Skiptu varlega um hlífarnar og prófaðu eininguna. Þessi vinna ætti að vera unnin af hæfum aðila með viðeigandi hæfi.
Árspróf	Framkvæma árlega þjónustu sem felur í sér öryggisathugun í samræmi við staðla framleiðanda (EN 60974-1). Þessi vinna ætti að vera unnin af hæfum aðila með viðeigandi hæfi.

ÞJÓNUSTUÁÆTLUNARSKRÁ

Dagsetning	Tegund þjónustuverks sem unnið er	Þjónuð af	Gjaldlagi fyrir næstu skoðun

BILANAGREINING

Áður en vélar eru sendar frá verksmiðjunni hafa þær þegar verið skoðaðar ítarlega. Ekki ætti að fíka í vélinni eða breyta henni. Viðhald verður að fara fram vandlega. Ef einhver vir losnar eða misfarist getur það verið hættulegt notandanum!

Aðeins fagmenntað viðhaldsfólk ætti að gera við vélna!

Gakktu úr skugga um að rafmagnið sé aftengt áður en unnið er að vélinni. Bíddu alltaf í 5 mínútur eftir að slökkt er á rafmagninu áður en spjöldin eru fjarlægð.

Lýsing á bilun	Möguleg orsök
Slökkt er á stafræna skjánum og viftan virkar ekki	Ekki hefur verið kveikt á frumveituspennu eða inntaksöryggi hefur sprungið
	Slökkt er á inntaksrofi fyrir suðuafgjafa
	Lausar tengingar að innan
Kveikt er á stafræna skjánum en viftan er ekki í gangi	Viftublöð vélarinnar gætu verið fast
	Vifta vélarinnar gæti ekki verið virk
	Athugaðu rafloagn og framboðsspennu til viftunnar
Virmótur snýst ekki þegar kveikjurofi MIG kyndilsins er ýtt niður	Þráðarhraði kannski stilltur á núll
	Athugaðu framboð á vírveitumótur
	Mótur PCB gæti verið gallað
Suðustraumur minnkar við suðu	Léleg tenging vinnuleiðara við verkstykkið
TIG rafskaut bráðnar þegar bogi er sleginn	TIG kyndill er tengdur við (+) VE tengi
Ekkert gasflæði þegar kveikjarofa MIG kyndilsins er ýtt niður	Tómur gaskútur
	Slökkt er á gasjafnara
	Gasslangan er stífluð eða skorin
	Kveikjusnúra er aftengd eða rofi/snúra er biluð
Erfitt að kveikja í ljósboganum	Suðuspennan er of lág eða vírmatarhraði er stilltur of hátt
Rafskautshaldarinn verður mjög heitur	Málstraumur rafskautshaldarans er minni en raunverulegur vinnustraumur hans, skiptu honum út fyrir hærri nafnstraumgetu
Of mikil skvettá í MMA suðu	Úttakspólunartengingin er röng, skiptu um pólun
Önnur bilun	Hafðu samband við birgjann þinn
Ofhitunar LED kviknar	Ófullnægjandi kæli loft. Látið vélna kólna, hún fer sjálfkrafa í gang aftur
	Kælivífta er ekki í gangi
Vir heldur áfram að streyma í gegn þegar MIG kyndilrofanum er sleppt	Kveikjustillingarofinn er stilltur á 4T frekar en 2T
	Bilaður MIG kyndilrofi

EFNI OG FÖRGUN ÞEIRRA

Búnaðurinn er framleiddur úr efnum sem innihalda engin eitruð eða eitruð efni sem eru hættuleg rekstraraðilanum.

Þegar búnaðurinn er farinn ætti að taka hann í sundur og aðskilja íhluti í samræmi við tegund efna.

Ekki farga búnaðinum með venjulegum úrgangi. Evróputilskipun 2002/96/EB um raf- og rafeindabúnaðarúrgang segir að rafbúnaði sem lokið er endingartíma skuli safnað sérstaklega og skilað á umhverfissamhæfða endurvinnslustöð.

Jasic er með viðeigandi endurvinnslukerfi sem er í samræmi og skráð í Bretlandi hjá umhverfisstofnuninni.

Skráningarviðmiðun okkar er WEEMM3813AA.

Til þess að uppfylla reglur um raf- og rafeindabúnaðarúrgang utan Bretlands ættir þú að hafa samband við birgjann þinn.

ROHS SAMRÆMISYFIRLÝSING

Við staðfestum hér með að ofangreind vara inniheldur ekki nein af þeim takmörkuðu efnum sem skráð eru í tilskipun ESB 2011/65/ESB í styrk yfir þeim mörkum sem þar eru tilgreind.

Fyrirvari: Vinsamlegast athugaðu að þessi staðfesting er gefin eftir bestu vitund okkar og trú. Ekkert hér táknað og/eða má túlka sem ábyrgð í skilningi gildandi ábyrgðarlaga.

YFIRLÝSING UM ÁBYRGÐ

Allar nýjar Jasic suðuvélar, plasmaskera og fjölvinnslueiningar sem Jasic selur skulu vera ábyrg fyrir upprunalegum eiganda, óframseljanlegar, gegn bilun vegna gallaðra efna eða framleiðslu í 5 ár frá kaupdegi. Upprunalegur reikningur er skjöl fyrir staðlaða ábyrgðartímann. Ábyrgðartíminn er byggður á einu vaktmynstri.

Gallaðar einingar skal gera við eða skipta út af fyrirtækinu á verkstæði okkar. Félagið getur valið að endurgreiða kaupverðið (að frádregnum kostnaði og afskriftum vegna notkunar og slits). Fyrirtækið áskilur sér rétt til að breyta ábyrgðarskilyrðum hvenær sem er með gildi til framtíðar.

Forsenda fullrar ábyrgðar er að vörur séu notaðar í samræmi við meðfylgjandi notkunarleiðbeiningar. Fylgdu viðeigandi uppsetningu og hvers kyns lagalegum kröfum, ráðleggingum og leiðbeiningum og framkvæmdu viðhaldsleiðbeiningarnar sem sýndar eru í notendahandbókinni. Þetta ætti að vera framkvæmt af viðeigandi hæfum, hæfum einstaklingi.

Ef svo ólíklega vill til vandamála ætti að tilkynna þetta til tækniþjónustu Jasic til að fara yfir kröfuna.

Viðskiptavinurinn á ekki tilkall til að lána eða skipta um vörur á meðan viðgerðir eru gerðar.

Eftirfarandi fellur utan gildissviðs ábyrgðarinnar:

- Gallar vegna náttúrulegs slits
- Ekki er farið eftir notkunar- og viðhaldsleiðbeiningum
- Tenging við rangt eða bilað rafmagn
- Ofhleðsla við notkun
- Allar breytingar sem gerðar eru á vörunni án fyrirfram skriflegs samþykkis
- Hugbúnaðarvillur vegna rangrar notkunar
- Allar viðgerðir sem eru gerðar með óviðurkenndum varahlutum
- Allar skemmdir á flutningi eða geymslu
- Beint eða óbeint tjón sem og hvers kyns tekjutap falla ekki undir ábyrgðina
- Ytri skemmdir eins og eldur eða skemmdir af náttúrulegum orsökum t.d. flóð

ATHUGIÐ: Samkvæmt skilmálum ábyrgðarinnar eru logsuðubrennslur, rekstrarhlutir þeirra, drifrúllur fyrir víramataræiningu og stýrisrör, snúrur fyrir vinnuáftur og klemmur, rafskautahaldarar, tengi- og framlengingarsnúrir, rafmagns- og stýrisnúrir, innstungur, hjól, kælivökvi osfrv. eru með 3 mánaða ábyrgð.

Jasic skal í engu tilviki bera ábyrgð á neinum kostnaði þriðja aðila eða kostnaði/kostnaði eða óbeinum eða afleiddum kostnaði/kostnaði.

Jasic mun leggja fram reikning fyrir hvers kyns viðgerðarvinnu sem framkvæmd er utan gildissviðs ábyrgðarinnar. Tilboð fyrir viðgerðir sem ekki eru í ábyrgð verður hækkuð áður en viðgerð fer fram.

Ákvörðun um viðgerð eða endurnýjun á gölluðum hlut(um) er tekin af Jasic. Hlutirnir sem skipt er um eru áfram eign Jasic.

Ábyrgðin nær aðeins til vélarinnar, fylgihluta hennar og hluta sem eru í henni. Engin önnur ábyrgð er tjáð eða gefið í skyn. Engin ábyrgð er sett fram eða gefið í skyn varðandi hæfni vörunnar fyrir tiltekna notkun eða notkun.

EB SAMKVÆMIYFIRLÝSING

Framleiðandinn, eða löglegur fulltrúi hans Wilkinson Star Limited, lýsir því yfir að búnaðurinn sem lýst er hér að neðan sé hannaður og framleiddur í samræmi við eftirfarandi tilskipanir ESB:

- Lágspennutilskipun (LVD), nr.: 2014/35/ESB
- Tilskipun um rafsegulsamhæfi (EMC), nr.: 2014/30/ESB

Og skoðaður samkvæmt eftirfarandi

ESB - viðmið

- EN 60 974-1:2012

- EN 60 974-10:2014+A1

Allar breytingar eða breytingar á þessum vélum af óviðkomandi aðila gera þessa yfirlýsingu ógilda.

Wilkinson Star Model

ZXJM-272S

Jasic Model

MIG 270 N223

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

SKÝRINGAR



Wilkinson Star Limited

Shield Drive
Wardley Industrial Estate
Worsley
Manchester
UK
M28 2WD

+44(0)161 793 8127



www.jasic.co.uk

Desember 2021 1. tölublað