



INVERTERTEHNOLOOGIA VÕIMSUS



JM-350P

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 väljajätmiste 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	14
Töötamine (MIG/MAG)	15
Hooldus	20
Veaotsing	21
Materjalid ja nende kõrvaldamine	23
RoHS-i vastavusdeklaratsioon	23
Garantiiavaldus	24
Vastavusdeklaratsioon	25
Märkmed	26

TOOTE SPETSIFIKATSIOON



Jasic MIG 350 Pulse on varustatud võimsate IGBT komponentide, digitaalsete arvestite ja mitme protsessiga, mis pakuvad suurepäraseid keevitusomadusi ning vastupidavat ja usaldusväärset jõudlust.

See kolme faasiline inverter pakub sünergilisi kõveraid tavaliste materjalide ja juhtmete jaoks.

Masinal on ka enesediagnostika kaitsesüsteemid, mis tagavad ülima töökindluse.

PÕHIJONED

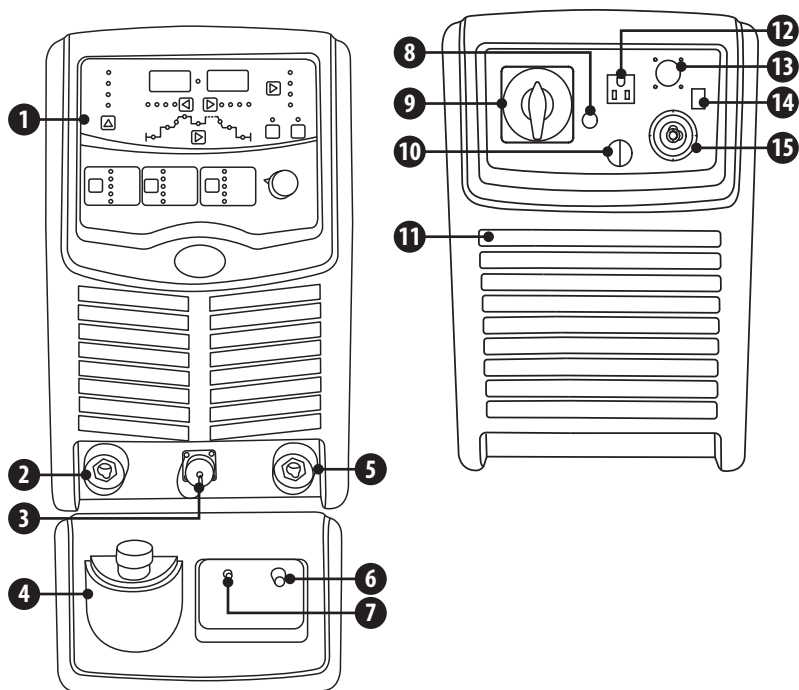
- IGBT mitme protsessi inverter
- Sünergiline, MIG/MAG impulss, topeltimpulss ja DC MMA
- DSP digitaal tehnoloogia optimaalseks keevitustulemuseks
- 4 rulliga traadi etteandeseade
- Sobib 0,8, 1,0, 1,2 ja 1,6 mm keevitustraadile
- Lihtsad parameetrite seadistused operaatorile
- Tavaliste materjalide ja traadi läbimõõtude sünergilised kõverad
- Enesediagnostika süsteem
- Traadi etteandeseadme kodeerija tagasivõetud juhtimine
- Toite- ja oleku LED-id
- Integreeritud vesijahutus süsteem
- Inverterkäru võtab täissuuruses gaasiballooni
- AVR generaatorisõbralik

TEHNILISED ANDMED

Sisendpinge	AC 400V - 50/60 Hz
leff (A)	23.6
Sisendvõimsus (kVA)	21.1
Pinge reguleerimisvahemik (V)	17 - 31.5
Praegune vahemik (A)	10 - 350
Töötüsikkel @ 40°C	350A @ 60%
Koormusvaba pingeline (V)	70
Juhtme kiirus (m/min)	1 - 18
Tõhusus (%)	85
Võimsustegur	0.85
Kaitse/isolatsiooniklass	IP21S/F
Mõõdud (P x L x K mm)	1020 x 505 x 1390
Kaal (kg)	117

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, rakendusest ja kasutamisest ning korrapärasest hooldusest ja hooldusest.

JUHTNUPUD



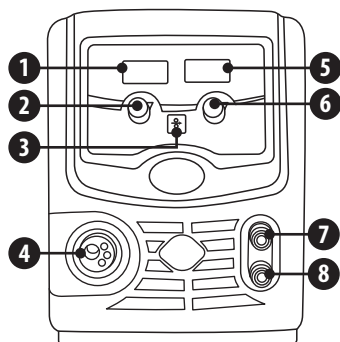
Eestvaade

1. Kontrollpaneel
2. "+" Väljundpesa: MIG/MAG režiimis WFU ühenduskaabli ühendamiseks. Kasutatakse ka elektroodihoidja ühendamiseks MMA-režiimis
3. Ühenduspesa: eesmine ühendusjuhtme pistikupesaga, mis on identne tagapaneelil oleva pistikupesaga. Neid pistikupesasid kasutatakse traadi etteandeseadme ühenduskaabli ühendamiseks.
4. Jahutusvedeliku täiteaine
5. "-" Väljundklemm: tööklambri ühendamiseks
6. Jahuti juhtkaitse
7. Jahuti võimsuse indikaator

Tagantvaade

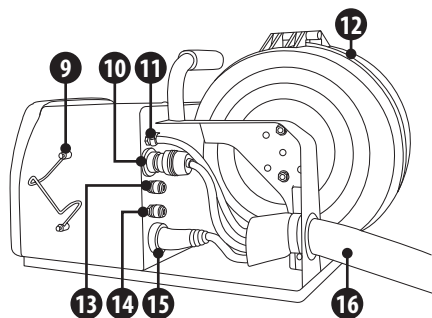
8. Toiteallika juhtkaitse
9. Toitelüliti
10. Sisendtoitekaabel
11. Jahutusventilaator
12. Küttekeha pesa: toiteallikas CO2 eelsoojendile, väljundvõimsus: 36V/3,5A
13. Ühenduse pistikupesa
14. Õhkjahutuse/vesijahutuse ümberlülituslüli
15. "+" Väljundklemm: ühendab traadi etteandeseadme ühenduskaabli keevituskaabli

JUHTNUPUD



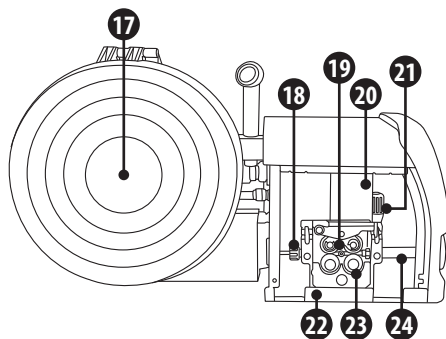
Traadi etteandeseade eestvaade

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



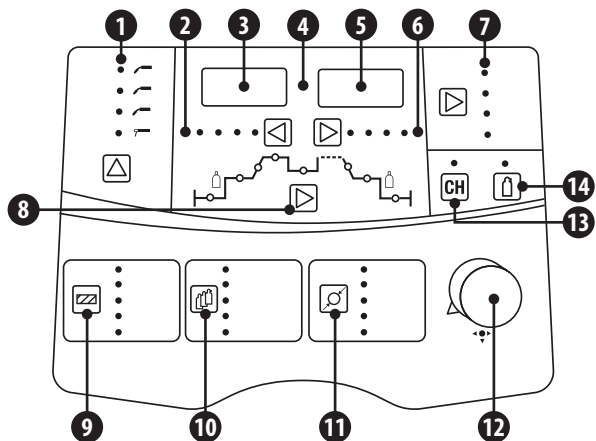
Traadi etteandeüksuse külgsüüde

9. MIG taskulambi hoidik
10. Juhtkaabel toiteallikast
11. Kaitsegaasi ühendus
12. Keevitustraadi pooli te
13. Jahutusvedeliku ühendus (punane)
14. Jahutusvedeliku ühendus (sinine)
15. '+' Keevituskabli 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. Keevitusrežiimi valimistsoon
2. Praeguse veeru parameetrite valimistsoon
3. Praeguse veeru parameetrite kuvaaken
4. Hoiatusindikaator
5. Pinge veeru parameetrite kuva aken
6. Pinge veeru parameetrite valimistsoon
7. Käivitage töörežiimi valimistsoon
8. Keevitusprotsessi parameetrite valimistsoon
9. Mitteväärismetallist valikutsoon
10. Gaasi valimistsoon
11. Traadi läbimõõdu valimistsoon
12. Parameetrite reguleerimise ketas
13. Kanali nupp
14. Gaasi kontrollimise nupp

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

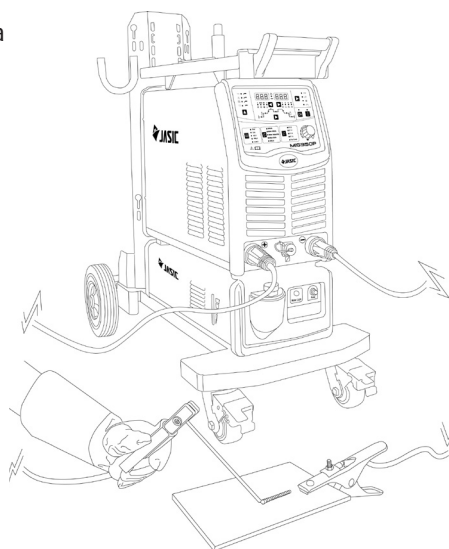
Üldiselt ühendatakse käsitsi kaarkeevituselektroodide kasutamisel elektroodihoidik positiivse klemmiga ja töö naaseb negatiivse klemmiga. Kui teil on kahtlusi, lugege alati elektroodi tootja andmelehte.

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 ühenduskaablikomplekti 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. Traadispidilil on hõõrdpidur, mida saab optimaalse pidurdamise tagamiseks reguleerida.

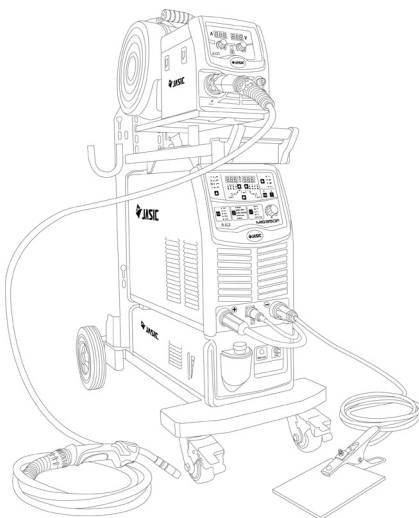
Vajadusel saate reguleerida, keerates suurt kuuskantvõtit traadirulli rummu avatud otsa sees. Päripäeva pööramine pingutab pidurit. Õige reguleerimise korral ei jätku rulli ümbermõõt pärast põleti päästiku vabastamist kauemaks kui 15–20 mm, nii et rullil olev juhe on lõtv, kuid mitte liiga palju, kus 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 keevitustraadi 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









Parameetrite reguleerimise ketas



Kõik keevitusparameetrid seadistatakse seda juhtpotentsiomeetri kettast reguleerides. Reguleerimisnäidik annab kasutajatele teada, et ketas töötab siis, kui vastava parameetri LED vooluveerus või pinge veerus vilgub.

Keevitusrežiimi valik

Keevitusprotsessi režiimi ala on koht, kus saate valida ühe neljast keevitusrežiimist:

-  •  • Standardne DC MIG/MAG
-  •  • Ühe impulsiga MIG/MAG
-  •  • Topeltimpulss MIG/MAG
-  •  • MMA











Operaator saab valida soovitud keevitusrežiimi, vajutades valikuklahvi. Vastav LED-tuli süttib vastavalt teie valikule.

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

Käivitage töörežiimi valik


Paneeli taskulampi režiimi ala on koht, kus operaator saab valida ühe neljast päästiku töörežiimist:

-  •  • Punktkeevitus
-  •  • 2T
-  •  • 4T
-  •  • Programmeeritud 4T

Kasutajad saavad valida soovitud päästiku töörežiimi, vajutades valikuklahvi, vastav LED süttib teatud päästiku töörežiimi valimisel. (lisateabe saamiseks vt lk 19)

Pange tähele: need funktsioonid pole MMA-režiimis kasutatavad.

Gaasi puhastamise nupp

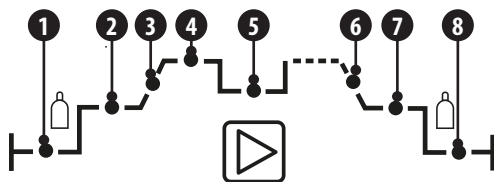
-  • See ala sisaldab selliseid komponente nagu gaasikontrolli võti ja gaasivoolu LED. Kui gaasi kontrollnuppu üks kord vajutada, hakkab gaas voolama. Kui klahvi uuesti vajutada, gaasivool lakkab. Gaasivoolu LED-tuli põleb gaasiklahvi vajutamisel.

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

KONTROLLPANEEL

Keevitusparameetrite valik

See paneeli ala on koht, kus saate valida keevitusprotsessi erinevaid parameetreid. Need parameetrid hõlmavad järgmist:



1. Eelparameetrid, näiteks gaasi eelvoolu aeg.
2. Algpärametrid, näiteks juhtme kiirus, voolu ja pinge juhtimine.
3. Tõusu parameetrid, mida mõõdetakse ajas (sekundites).
4. Tippparameetrid, nagu voolu ja juhtme kiiruse juhtimine, materjali paksus, kaare karakteristikud, pinge, impulsi kestus (%) ja sagedus (Hz).
5. Põhiparameetrid, vool, juhtme kiirus ja pinge.
6. Aja (s) languse parameeter.
7. Kraatri parameetrid, nagu vool, juhtme kiirus ja pinge.
8. Järelvoolu gaasijaiga postiparameeter.

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.

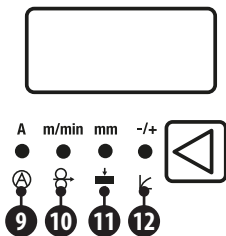
Digitaalne Ekraan

Praeguse veeru parameetrite valimistsoon

9. Praeguse
10. Traadi etteande kiirus
11. Mitteväärismetalli paksus
12. Kaare tunnusjoon

Praegused veeru parameetrid sisaldavad 4 reguleeritavat parameetrit:

Vool (A), traadi etteande kiirus (m/min), mitteväärismetalli materjali paksus (mm), kaare karakteristik (-/+)



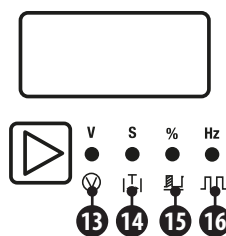
Digitaalne Ekraan

Pinge veeru parameetrite valimistsoon

13. Pinge
14. Aeg
15. Impulsi kestuse suhe
16. Sagedus

Pinge veeru parameetrid sisaldavad 4 reguleeritavat parameetrit:

Pinge (V), aeg (s), impulsi kestuse suhe (%), Sagedus (Hz)



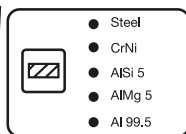
Voolu/pinge veeru parameetrite kuvar kuvab süsteemiteavet, tegelikku keevitusvoolu/pinget ja veeru parameetrite sisu.

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. Ekraanil kuvatakse keevitusvoolu väljundi korral tegelik vool/pinge. Parameetri reguleerimiseks peaksid kasutajad panema vastava LED-tule vilkuma, vajutades valikuklahvi.

KONTROLLPANEEL

Mitteväärismetalli valimistsoon

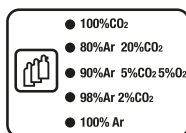


See juhtnupp võimaldab teil valida mitteväärismetalli valikuid, mis hõlmavad süsinikerast, roostevaba terast, alumiiniumi ränisulamit, alumiiniumi magneesiumisulamit ja puhast alumiiniumi.

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

Pange tähele: see funktsioon pole MMA-režiimis rakendatav.

Gaasi valimistsoon

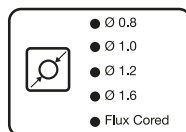


See juhtseade võimaldab valida keevitusgaasi valikuid, mille hulka kuuluvad: 100% CO₂, 80% Ar+20% CO₂, 90% Ar+5% CO₂+5% O₂, 98% Ar+2% CO₂ ja 100% Ar.

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

Pange tähele: see funktsioon pole MMA-režiimis rakendatav.

Traadi läbimõõdu valimistsoon



Keevitraadi läbimõõdu valikud hõlmavad täistraati Ø0,8, Ø1,0, Ø1,2 ja Ø1,6. Flux südamikuga valiku kohta vaadake allolevat märkust.

Operaator saab valida soovitud traadi läbimõõdu, vajutades valikuklahvi, seejärel süttib vastav LED, mis näitab, milline traadi läbimõõt on valitud.

Kui voolusüdamikuga traadi LED-tuli põleb, näitab see, et valitud on voolujuhtmega traat. Kui LED ei põle, näitab see, et valitud on täisjuhe.

Pange tähele: see funktsioon pole MMA-režiimis rakendatav.

Märkus. Flux-südamikuga kasutamiseks seadistamiseks veenduge, et oleks valitud järgmised valikud:

Kas ühe või kahe impulsi

Traadi tüüp: roostevaba teras "CrNi"

Gaasi tüüp: 80% Ar+20% CO₂

Juhtme suurus Ø1.2 süttib koos voosüdamiku LED-iga, mis näitab, et olete valinud voosüdamiku valiku.

Kanali võti

- Keevitusprogrammide lihtsaks ja tõhusaks haldamiseks on JM-350P masin varustatud 64 kanaliga üldiste MIG/MAG, impulss MIG/MAG, topeltimpulss MIG/MAG ja MMA keevitusprogrammide salvestamiseks.

CH 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, tõusuaeg, tippvool, aluse paksus metall, kaare karakteristik, tipping, langusaeg, kraatri vool, kraatri pinge ja gaasi järelvoolu aeg. Kõik need parameetrid saab seejärel edaspidiseks kasutamiseks tühjale kanalile salvestada. Kanalid on tähistatud kanalite numbritega. Töökanal tähendab hetkel kasutatavat kanalit.

KONTROLLPANEEL

Uue keevitusprogrammi loomiseks/salvestamiseks tehke järgmist.

Vajutage esmalt kanaliklahvi, kanali LED süttib ja pääsete juurde kanalihaldusrežiimile (sisse lülitatud masin töötab kanalil, mida viimati kasutati enne masina väljalülitamist ja see kanali number kuvatakse nüüd pinge veerus parameetrite kuvamismõõtur).

Praegu saavad kasutajad muuta töötava kanali numbrit, reguleerides valikuketast.

Kui soovitud kanali number on valitud, vajutage kanaliklahvi või mõnda muud klahvi, kanali LED-tuli kustub ja kanalihaldusrežiimist väljutakse. Siit saate seejärel kohandada parameetreid vastavalt vajadusele (materjali tüüp, gaasi tüüp, metalli paksus jne). Kui olete seadistustega rahul, tehke lihtsalt keevitamine ja seadistused salvestatakse automaatselt teie valitud kanalisse.

Märkus: Oluline on arvestada, et kui muudate parameetreid ja teostate keevituse ilma uut kanalinumbrit muutmata, kirjutab see üle sellesse kanalisse salvestatud parameetrid.

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

Varem salvestatud keevitusprogrammi meenutamiseks:

Vajutage esmalt kanaliklahvi, kanali LED süttib ja pääsete juurde kanalihaldusrežiimile (sisse lülitatud masin töötab kanalil, mida viimati kasutati enne masina väljalülitamist ja see kanali number kuvatakse nüüd pinge veerus parameetrite kuvamismõõtur).

Praegu saavad kasutajad muuta töötava kanali numbrit, reguleerides nuppu ja valides kanali numbrit, mida soovite tagasi kutsuda.

Kui olete valinud, vajutage lihtsalt uuesti kanali nuppu, et pääseda juurde varem salvestatud keevitusprogrammidele.

TÖÖPARAMEERID

Parameeter	Üksus	
MMA		
Keevitusvoolu vahemik	A	10 ~ 360
Kaare jõu vooluvahemik	A	0 ~ 99
Kaarsüüte vooluvahemik	A	10 ~ 360
Kaare süttimisaeg	ms	0 ~ 0.99
Kaare murdmise pinge vahemik	V	60 ~ 80
MIG/MAG		
Eelvoolu aeg	Seconds	0 ~ 5
Järelvoolu aeg	Seconds	0 ~ 9.9
Töörežiim		MMA DC MIG/MAG Sünergiline MIG/MAG Topeltimpulss MIG/MAG
Traadi etteande kiiruse vahemik	m/min	1.5 ~ 21.5
Keevitusvoolu vahemik	A	27 ~ 350
Mitteväärismetalli paksus	mm	0.5 ~ 20
Keevituspinge vahemik	V	12 ~ 47.7
Induktiivsuse vahemik	-	-15 ~ +15
LF impulsi sagedusvahemik	Hz	0.5 ~ 5.0
LF impulsi kestuse suhte vahemik	%	10 ~ 90
Tõusu aeg	Seconds	0.05 ~ 9.99
Languse aeg	Seconds	0.05 ~ 9.99

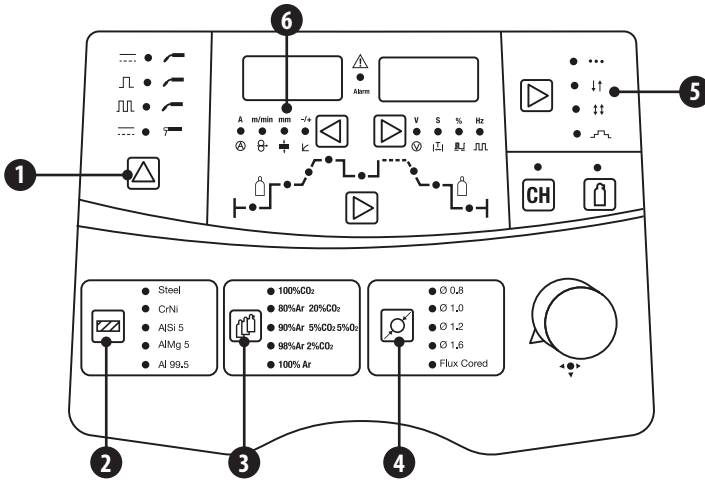
Märkus. Valmistatud toodete erinevuste tõttu on kõik esitatud toimivushinnangud, võimsused, moodsed, mootmed ja kaalud ainult ligikaudsed. Saavutatav jõudlus ja hinnangud kasutamisel võivad sõltuda õigest paigaldusest, rakendustest ja kasutamisest ning korrapärasest hooldusest ja hooldusest.

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. Keevitusrežiimi 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 gaasivaliku tsoonis valikuklahvi.
- 4. Keevitustraadi läbimõõdu valimine:** valige soovitud keevitustraadi läbimõõt, vajutades vajadusel traadi valimise tsoonis valikuklahvi.
- 5. Päästiku töörežiimi valimine:** valige soovitud töörežiim, vajutades vajadusel päästiku töörežiimi valimistsoonis valikuklahvi.
- 6. Materjali paksuse valimine:** valige soovitud materjali paksuse seadistus, mis sobib keevitava alusmaterjaliga, vajutades soovitud valikuklahvi, kuni süttib 'mm' LED, ja seejärel kasutades parameetrite reguleerimisketast, et reguleerida materjali paksust, mis kuvatakse vasakpoolsel digitaalekraanil.

Valige parameeter, mida soovite vaadata või muuta

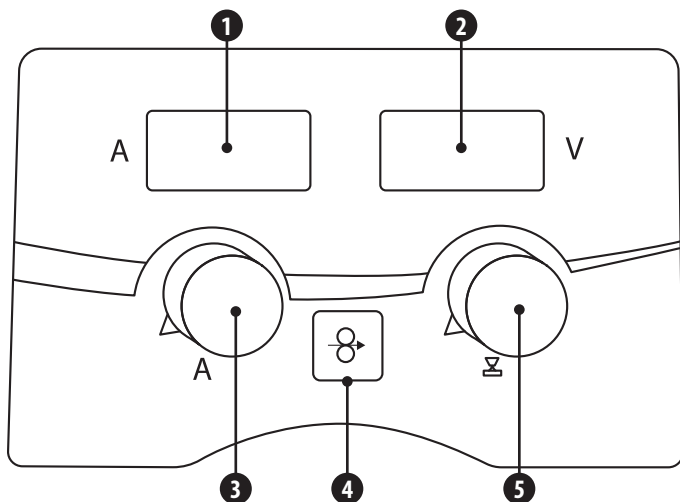
Vajadusel valige keevitusprotsessi parameetrite valimise tsoonis valikuklahvi vajutades segment, millesse vaadatav parameeter kuulub, ja seejärel valige see parameeter, vajutades tsooni või pinge veeru parameetrite valimise veerus olevat parameetrite valikuklahvi. tsooni valimisel ja selle parameetri praegune väärtus kuvatakse praeguse veeru või pinge veeru parameetrite näidiku mõõturil. 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 keevitust reguleerida.

Reguleerimine toimub 2 potentsiomeetri, voolutugevuse juhtketta ja pingetrimmi juhtketta kaudu. Allpool selgitatakse, kuidas need sätted mõjutavad JM-350P keevitust.

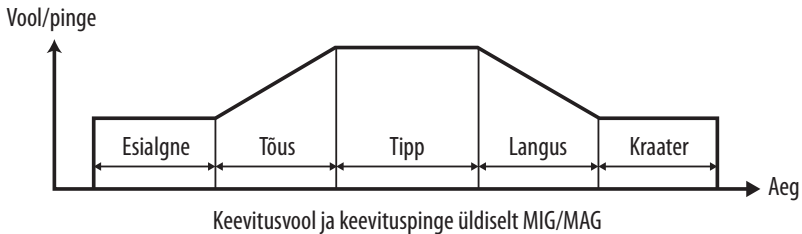


- 1. Digitaalne voolumõõtur:** digitaalse ampermeetri ekraan näitab seadistamise ajal operaatorile eelseadistatud voolutugevust, mis vastab seadistatavale või kasutatavale sünergilisele programmile, näiteks kui muudate alusmaterjali paksust, muutub kuvatav voolutugevus ka programmi erinevuse kajastamiseks. .
- 2. Pingetrimmise digitaalmõõtur:** digitaalne pingetrimmise ekraan näitab operaatorile pingetrimmi potentsiomeetriga (5) seatud trimmipinget.
- 3. Ampertugevuse juhtketas:** voolutugevuse reguleerimise juhtketas reguleerib traadi etteande kiirust ja pinget määratud sünergilise programmi raames vastavalt teie soovitud nõuetele. Oluline on meeles pidada, et selle juhtnupu reguleerimine ei muuda ainult traadi etteande kiirust. See reguleerib ka keevituspinget.
- 4. Traadi tolline nupp:** traadi tolline nupp toidab traadi läbi põleti voodri, kuni see tuleb läbi keevitusotsa
- 5. Pingetrimmise 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 pööramine vastupäeva vähendab pinget maksimaalselt -9,9 V võrra; see annab rohkem traati ja lühema kaare pikkuse. Kui ekraanil on 0,0, olete standardse sünergilise seadistusel.

TÖÖTAMINE (MIG/MAG)

MIG/MAG keevitusrežiim – MIG-i parameetrid

Standardse MIG/MAG-keevituse puhul on 16 reguleeritavat parameetrit, nimelt eelvoolu aeg, algvool, algkiirus, algpinge, tõusuaeg, tippvool, tippkiirus, tippingepinge, mitteväärismetalli paksus, kaare karakteristik, punktkeevitusaeg, langusaeg, kraatri vool, kraatri kiirus, kraatri pingepinge ja järelvoolu aeg. Neist 9 parameetrit, nimelt tippvoolu, tippkiirust, tippingepinget, mitteväärismetalli paksust, kaare karakteristikku, punktkeevitusaega, kraatri voolu, kraatri kiirust, kraatri pinget saab juhtida kas toiteallika juhtpaneeli või juhtpaneeli traadi etteandja osal ja muid parameetreid saab juhtida ainult toiteallika juhtpaneeli kaudu. Enne parameetritega töötamist valige soovitud keevitusrežiim, mitteväärismetalli tüüp, gaasi tüüp, keevitustraadi tüüp ja töörežiim.



- 1. Eelvoolu aeg:** see asub segmendieelse pingepinge veeru ajal (s) ja kasutajad saavad selle seadistada vastavalt oma tehnilistele nõuetele.
- 2. Algvool:** see asub "algne segmenti vool - kolonni vool (A)" ja see muutub vastavalt algkiiruse muutumisele. Seetõttu ei ole seda parameetrit vaja määrata, kui algkiirus on õigesti seadistatud.
- 3. Algkiirus:** see asub "segmenti-voolu kolonni-traadi algkiirusel (m/min)" ja see muutub vastavalt algvoolu muutumisele. Seetõttu ei ole seda parameetrit vaja määrata, kui algvool on õigesti seadistatud.
- 4. Algpinge:** see asub "segmenti algpinge kolonni pingel (V)" ja see muutub vastavalt algvoolu või algkiiruse muutumisele. Lisaks saab seda parameetrit teatud vahemikus reguleerida.
- 5. Tõusuaeg:** see asub "ülestõusu segmenti pingepinge veeru ajal (s)" ja seda kasutatakse ainult programmeeritud 4T režiimis.
- 6. Tippvool:** see asub punktis "segmenti 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 kasutusarjumustele, jättes ülejäänud kaks parameetrit tähelepanuta.
- 7. Tippkiirus:** see asub "segmenti tippvoolu-kolonni-traadi etteandekiirusel (m/min)". Suhtelise kirjelduse saamiseks vaadake ülaltoodud tippvoolu sisu.
- 8. Mitteväärismetalli paksus:** see asub "segmenti tipp - voolu kolonni paksus - mitteväärismetalli paksus (mm)". Suhtelise kirjelduse saamiseks vaadake ülaltoodud tippvoolu sisu.
- 9. Tippingepinge:** see asub segmenti tippingepingepingel (V) ja see varieerub vastavalt tippvoolu ja selle vastasmõju parameetrite muutumisele. Seda parameetrit saab teatud vahemikus iseseisvalt reguleerida.
- 10. Kaare karakteristik:** see asub "segmenti-voolu veerg-kaare karakteristikuga tipul (-/+)" ja kaare karakteristik soovitav väärtus on 0. Kui kaarejõudu suurendatakse, on kaar pehme ja seda on vähem pritsmed. Kui kaarejõudu vähendatakse, on kaar kõva ja pritsmeid tekib liigselt. See parameeter on eriti oluline madala voolu all keevitamisel. Kasutajad võivad seda kohandada vastavalt oma tehnilistele nõuetele või kasutusarjumustele.

TÖÖTAMINE (MIG/MAG)

11. **Punktkeevituse aeg:** see asub segmendi tipp-pinge kolonni ajal (s) ja see on mõttekas ainult punktkeevitamisel.
12. **Languse aeg:** see asub "languse segmendi pinge veeru ajal (s)". Kraatreid saab täita, kui reguleerite seda parameetrit õigesti programmeerimata 4T režiimis.
13. **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.
14. **Kraatri kiirus:** see asub "kraatri segmendi voolu veeru ja juhtme etteande kiirusel (m/min)" ja see muutub kraatri voolu muutumisel. Seetõttu ei ole seda parameetrit vaja määrata, kui kraatri vool on õigesti seadistatud.
15. **Kraatri pinge:** see asub "kraatri segmendi pinge veeru pinge (V)" juures ja see muutub kraatri voolu või kiiruse muutumisega. Seda parameetrit saab teatud vahemikus iseseisvalt reguleerida.
16. **Järelvoolu aeg:** see asub "segmendi-pinge tulbaaja järel" ja kasutajad saavad selle seadistada vastavalt oma tehnilistele nõuetele.

MIG/MAG keevitusrežiim – Double Impulse MIG parameetrid

5. **LF-sagedus:** See asub segmendi tipp-pinge veeru sagedusel (Hz) ja see on LF kestus (LF tippväärtuse aja ja LF baasväärtuse aja summa).
6. **LF baasvool:** see asub "baassegmendi voolu veeru voolu (A)" juures ja see on eelseadistatud vool LF baasväärtus töötab.
7. **LF baaskiirus:** see asub "baassegmendi voolu kolonni ja traadi etteande kiirusel (m/min)" ja see on eelseadistatud traadi etteande kiirus LF-i põhiväärtuse jaoks.
8. **LF baaspinge:** see asub "baassegmendi pinge kolonni pinge (V)" juures ja see on eelseadistatud pinge LF-i baasväärtuse jaoks.

TÖÖTAMINE (MIG/MAG)

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 punktkeevitusaeg saab täis, langeb vool järk-järgult ja kaar seiskub. Pange tähele: punktkeevitusaeg 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 vajutada uuesti enne kaare seiskumist, 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 algvoolul/pingel. Päästiku vabastamisel kaldub vool/pinge üle teie "aja kalde", et see vastaks teie seadistatud keevitusvoolu/pinge tipptasemele. Päästiku uuesti vajutamine vähendab järk-järgult voolu/pinget, et see vastaks teie seatud kraatri voolule. Päästiku vabastamisel kaar kustub.</p>	

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

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	Võimalik lahendus
Ventilaator ei tööta või töötab keevitamise ajal ebavaliselt	Kolmefaasiline toitekaabel pole hästi ühendatud.	Ühendage kolmefaasiline toitekaabel uuesti või laske elektrikul vooluvõrku kontrollida
	Sisendfaasi rike	Lahendage faasirikke probleem, laske elektrikul kontrollida toiteallikat
	Võrgu sisendpinge on madal ja masina tolerantsi taseme all	Oodake, kuni võrgupinge taastub, või laske elektrikul vooluvõrku kontrollida
Koormuspinge puudub, häire indikaator süttib, ekraanil kuvatakse "Err 000" ja helisignaali piiksub pidevalt	Ülevool või toiteosade kahjustumine	Taaskäivitage masin. Kui liigvool on endiselt olemas, võtke ühendust tarnijaga
Koormuseta pinget ei ole, häireindikaator süttib, ekraanil kuvatakse "Err 001" ja helisignaali piiksub.	Võrgupinge on liiga madal	Keevitamist saab teha pärast võrgupinge taastumist
	Võrgupinge on liiga kõrge	Ühendage masin vooluvõrgust lahti ja ühendage see uuesti pärast võrgupinge taastumist
	Abitoide katkeb	Vahetage abitoite rikkeplaat välja
Pärast keevitusmasina sisselülitamist ja gaasi etteandmist toidab traadisöötur traati, kuid voolu ei ole ja häireindikaator ei sütti	Maanduskaabel ei ole toorikuga ühendatud või pole sellega hästi ühendatud	Ühendage kaabel uuesti või laske seda kontrollida. Laske elektrikul süsteem üle kontrollida
	Traadisööturi juhtkaabel on ühendamata või halvasti ühendatud	Ühendage kaabel uuesti või laske seda kontrollida. Laske elektrikul süsteem üle kontrollida
	Traadi etteandja või keevituspöleti on rikkis	Parandage traadi etteandja või keevituspöleti. Laske elektrikul süsteem üle kontrollida
Pärast keevitusmasina sisselülitamist ja gaasi etteandmist on voolu väljund olemas, kuid traadisöötur ei sööda traati	Traadisööturi juhtkaabel on katki	Parandage või asendage traadisööturi juhtkaabel
	Traadisöötur on ummistunud	Kontrollige ja puhastage ajamisüsteemi
	Traadisöötur ebaõnnestub	Laske elektrikul traadi etteandeseadet ja juhtkaablit kontrollida
	Keevituskameras sees olev juhttrükkplaat või traadi etteande toiteplaat ebaõnnestub	Laske elektrikul traadi etteandeseadet ja trükkplaati kontrollida

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 mustril.

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-350P

Jasic Model

MIG 350P

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