



JAUDA INVERTERU TEHNOLOGIJĀ



JT-202A

Operatora Rokasgrāmata



JŪSU JAUNAIS PRODUKTS

Paldies, ka izvēlējāties šo Jasic produktu.

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

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

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

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

Pirkšanas datums

No kurienes

Sērijas numurs

(Sērijas numurs parasti atrodas iekārtas augšpusē vai apakšā)

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

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



Pēcpārdošanas dokumentus, tostarp metināšanas procesa rokasgrāmatas, var atrast vietnē www.jasic.co.uk

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

SATURS

Jūsu jaunais produkts	2
Saturs	3
Produkta specifikācija	4
Vadības ierīces	5
Vadības panelis	6
Uzstādīšana	7
Apkope	12
Problēmu novēršana	13
Materiāli un to iznīcināšana	14
RoHS atbilstības deklarācija	14
Garantijas paziņojums	15
Atbilstības deklarācija	16
Piezīmes	17

PRODUKTA SPECIFIKĀCIJA



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

Unikāla elektriskā struktūra un gaisa kanālu dizains šajā mašīnu sērijā var paātrināt jaudas ierīces siltuma izkliedi, kā arī uzlabot iekārtu darba ciklus. Gaisa kanāla siltuma atgrūšanas efektivitāte var efektīvi novērst strāvas ierīču un vadības ķēžu bojājumus, ko izraisa ventilatora absorbēti putekļi, un tādējādi ievērojami uzlabojas iekārtas uzticamība.

Visa iekārta ir veidota saskaņotās plūdlīnijas formā, priekšējie un aizmugurējie paneļi ir dabiski integrēti, izmantojot liela radiāna pāreju. Mašīnas priekšējais panelis un aizmugurējais panelis un rokturis ir pārklāti ar gumijas eļļu, tāpēc iekārtai ir mīksta tekstūra, kas jūtas silti un ērti turēt rokās.

GALVENĀS IEZĪMES

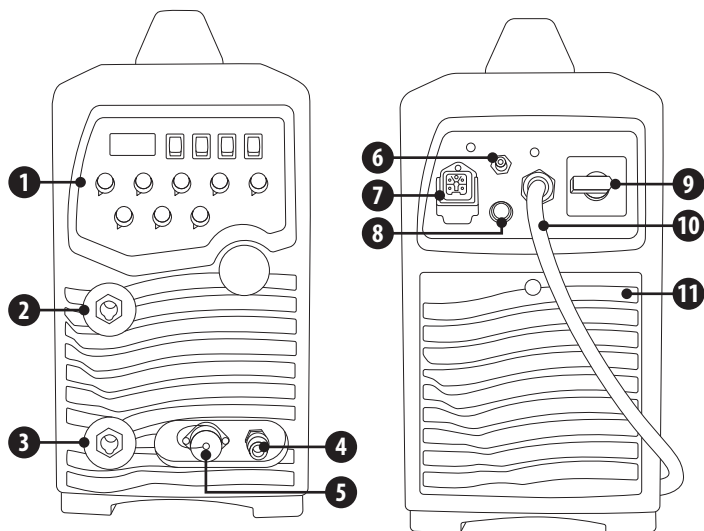
- TIG impulsa maiņstrāva/līdzstrāva ar analogo vadību
- Digitālais displejs
- Maksimālā strāvas kontrole, 2T/4T
- Plūsmas laiks pirms posteņa, slīpums augšup/lejup
- Impulsu regulēšana
- Impulsu frekvence, impulsa jauda, loka spēks, tīrīšanas platums
- Tālvadības pults interfeiss
- Maiņstrāvas funkcija alumīnijam un alumīnija sakausējumiem
- DC TIG funkcija oglekļa tēraudam, vara un krāsainajiem metāliem
- Gluda loka un stabila metināšanas veiktspēja
- Lieljaudas 35/50 mazgāšanās ligzdas
- VRD funkcija
- AVR generatoram draudzīgs

TEHNISKIE DATI

leejas spriegums	AC 230V - 50/60 Hz	
I _{eff} (A)	TIG 16	MMA 17
Ievades jauda (kVA)	TIG 6.9	MMA 7.1
Pašreizējais diapazons (A)	TIG 5 - 200	MMA 10 - 160
Darba cikls @ 40°C	TIG 200A @ 25%	MMA 160A @ 30%
Bezslodzes spriegums (V)	65 (7V VRD)	
Efektivitāte (%)	80	
Dīkstāves valsts vara	<50	
Aizsardzības/izolācijas klase	IP21S/B	
Izmēri (LxWxH mm)	566 x 224 x 405	
Svars (kg)	15	

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

VADĪBAS IERĪCES



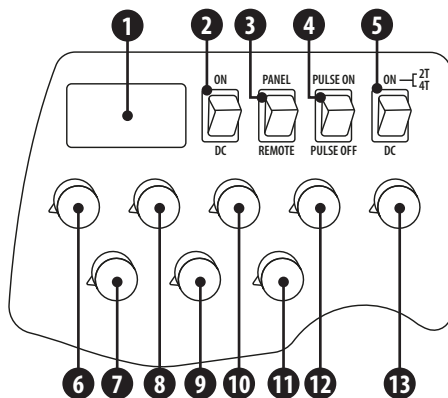
Skats no priekšas

1. Vadības panelis
2. "+" Izejas spaiļe: lai pievienotu darba skavu
3. "-" Izejas spaiļe: lai pievienotu TIG degli
4. Gāzes izplūdes terminālis
5. 9 kontaktu tālvadības savienojums

Skats no aizmugures

6. Gāzes ieplūdes savienojums
7. Ūdens dzesētāja padeves izeja
8. Vadības drošinātājs: 5 ampēri
9. Strāvas slēdzis
10. Ievades strāvas kabelis
11. Ventilators

VADĪBAS PANELIS



1. Digitālais displeja mērītājs: parāda faktisko strāvu pirms metināšanas un metināšanas laikā, kā arī citus parametru iestatījumus. Izmanto arī, lai parādītu kļūdu ziņojumu kodus.
2. Metināšanas sprieguma izejas izvēle: izmantojot šo slēdzi, atkarībā no jūsu prasībām tiks izvēlēts līdzstrāvas vai maiņstrāvas izejas spriegums MMA vai TIG metināšanas režīmā.
3. Tālvadības pults izvēle: nospiežot šo slēdzi, pašreizējā vadība tiks iestatīta no paneļa vai uz attālo ierīci, piemēram, kājas pedāli.
4. Impulsa ieslēgšanas/izslēgšanas izvēles slēdzis: ļauj lietotājam izvēlēties vai nu TIG impulsa ieslēgšanu vai izslēgšanu.
5. Metināšanas process un 2T/4T izvēles slēdzis: Nospiežot šo pogu, operators varēs pārslēgties starp MMA vai TIG režīmu. Ļauj lietotājam arī izvēlēties 2T vai 4T TIG degļa palaišanas režīmu.
6. Priekšplūsmas gāzes taimera vadība: šis ir laiks, kad gāze plūdis pirms metināšanas, lai attīrītu degļa gāzes vadu. Regulēšanas diapazons ir 0 ~ 10 sekundes.
7. Maiņstrāvas frekvences vadība: ļauj lietotājam pielāgot maiņstrāvas frekvences iestatījumu, griežot šo vadības ripu. Regulēšanas maiņstrāvas frekvences diapazons ir 20 ~ 250 Hz.
8. Impulsa frekvences vadība: šī vadība ļauj iestatīt impulsa frekvenci (impulsus sekundē), kad tas ir impulsa metināšanas režīmā. Regulēšanas diapazons ir 1 ~ 200 Hz.
9. Tīrīšanas kontrole (maiņstrāvas režīms): metinot materiālus ar ugunsizturīgu oksīda virsmu, piemēram, alumīniju, šis oksīds ir jānoņem, lai varētu metināt pamatmateriālu. Maiņstrāvas režīmā oksīds tiek noņemts maiņstrāvas viļņa pozitīvās puses laikā. Šī vadība ļauj iestatīt laiku starp pozitīvo un negatīvo. Vadība var iestatīt ciklu cikla pozitīvajā (tīrīšanas laikā). Jo augstāks ir iestatījums, jo agresīvāka ir tīrīšana, bet vairāk laika pozitīvajā ciklā iedzen vairāk enerģijas volframā, tāpēc jāuzmanās, lai volframa pārkaršana netiktu pārkarseta. Regulēšanas diapazons ir 15 ~ 85%.
10. Fona strāvas regulēšana tikai impulsa režīmā. Regulēšanas diapazons ir 10 ~ 100%. Piemēram, maksimālā strāva 100A un fona strāva, kas iestatīta uz 30%, nozīmē, ka metināšanas strāva katrā impulsa ciklā mainīsies no 100A līdz 30A.
11. Lejupslīdes taimera vadība: šis ir laiks, kas nepieciešams, lai strāva samazināsies metinājuma beigās. Tas palīdz novērst krāteru vai tapu caurumu veidošanos. Regulēšanas diapazons ir 0 ~ 10 sekundes.
12. Pēc gāzes taimera kontrole. Tas kontrolē laiku, kad gāze plūst pēc loka nodzišanas. Šis gāzes plūsmas laiks aizsargā metināšanas zonu un elektrodu no piesārņojuma dzesēšanas laikā. Regulēšanas diapazons ir 0 ~ 20 sekundes.
13. Metināšanas strāvas regulēšana (maksimālā strāva impulsa režīmā). Regulēšanas diapazons ir 10–200.

UZSTĀDĪŠANA

Izpakošana

Pārbaudiet, vai uz iepakojuma nav bojājumu pazīmju.

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

Atrašanās vieta

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

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

Ievades savienojumi

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

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

Nekad nepievienojiet iekārtu elektrotīklam ar noņemtiem paneliem.

Izvades savienojumi

Elektrodu polaritāte

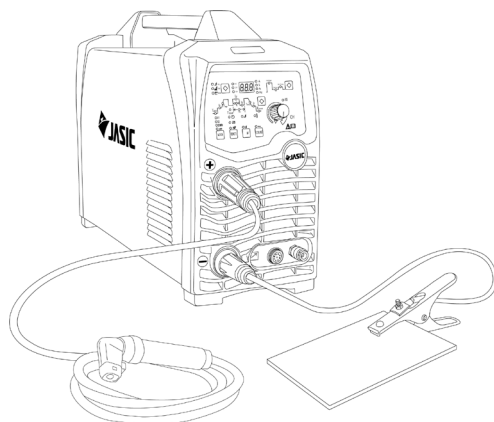
Parasti, izmantojot manuālās loka metināšanas elektrodus, elektrodu turētājs ir savienots ar pozitīvo spaili un darbs atgriežas pie negatīvās spaiļes. Ja rodas šaubas, vienmēr skatiet elektrodu ražotāja datu lapu.

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

MMA metināšana

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

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



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

UZSTĀDĪŠANA

Gāzes savienojumi

Pievienojiet gāzes šļūteni regulatoram/plūsmas mērītājam, kas atrodas uz aizsarggāzes balona, un otru galu pievienojiet iekārtai.

Lūdzu, ņemiet vērā: katru dienu pārbaudiet šos barošanas savienojumus, lai pārliecinātos, ka tie nav kļuvuši vaļīgi, pretējā gadījumā, lietojot zem slodzes, var rasties loka veidošanās.

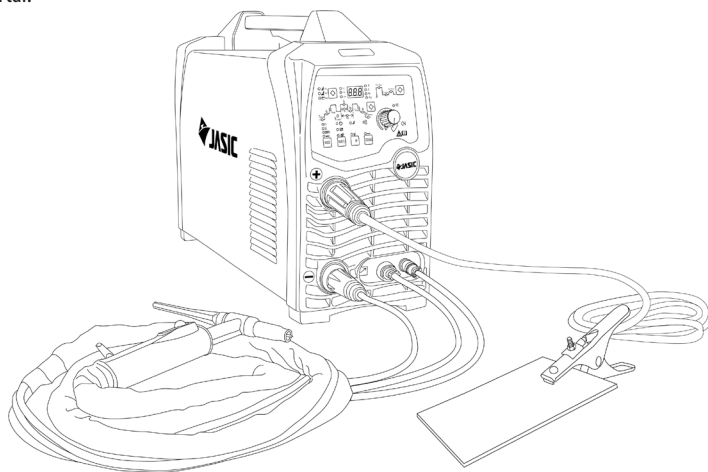
TIG metināšana

Ievietojiet kabeļa spraudni ar darba skavu "+" ligzdā metināšanas iekārtas priekšējā panelī un pievelciet to pulksteņrādītāja virzienā.

Ievietojiet TIG degļa kabeļa spraudni "-" ligzdā mašīnas priekšējā panelī un pievelciet pulksteņrādītāja virzienā. Pievienojiet gāzes ātro savienotāju izvadam mašīnas priekšpusē.

Pievienojiet degļa slēdža spraudni ligzdai priekšējā panelī. Piemērs parādīts zemāk:

Pievienojiet gāzes šļūteni regulatoram/plūsmas mērītājam, kas atrodas uz aizsarggāzes balona, un otru galu pievienojiet iekārtai.



UZSTĀDĪŠANA

Ratiņu montāžas instrukcija

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

Ratiņu komplektā ietilpst

1 x Pamata bloks (samontēts) 2 x Cilindra siksnas 2 x Sānu stiprinājuma kronšteini 1 x Stāvs cilindra atbalsts
2 x Augšējo plauktu kronšteini 1 x Augšējais bloks (ar rokturi) 6 x M5 skrūves 10 x M10 skrūves 12 x M6 skrūves

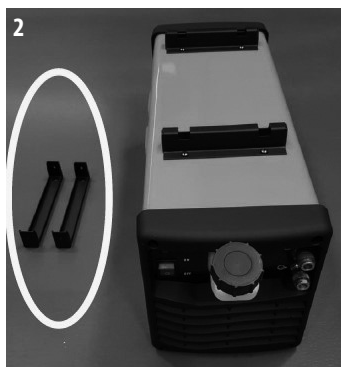
Lūdzu, ņemiet vērā: Šis komplekts tiek izmantots citām mašīnu pakotnēm. Varat ņemt vērā, ka komplektācijā ir iekļautas papildu skrūves, un tāpēc pēc ratiņu komplekta pilnīgas salikšanas dažas skrūves var palikt pāri.

Tālāk sniegtajiem norādījumiem esam izmantojuši Jasic JT-315 ACDC Multi Wave TIG strāvas avotu un dzesētāju, kā parādīts tālāk.



1. Novietojiet bāzes bloku uz līdzenas virsmas, atrodiat cilindra balstu (3. pozīcija) un izmantojiet M10 skrūves (A), lai piestiprinātu cilindra balstu pie pamatnes (1. pozīcija).

2. Atrodiat dzesētāja pamatnes kronšteinus (dzeltenā krāsā), kas nostiprina ūdens dzesētāju pie pamatnes. (kronšteini komplektā ar dzesētāju)

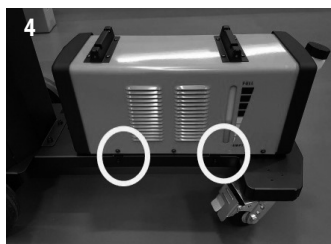


3. Novietojiet dzesētāju uz sāniem un piestipriniet divus ūdens dzesētāja komplektācijā iekļautos kronšteinus (dzeltenā aplī) dzesētāja apakšā, kā parādīts attēlā, izmantojot dzesētāja komplektācijā iekļautās skrūves (B).

Lūdzu, ņemiet vērā: piestipriniet priekšējo kronšteinu caurumiem, kas atrodas dzesētāja apakšējā daļā.



4. Uzstādiat un piestipriniet ūdens dzesētāju pie pamatnes (1. pozīcija), izmantojot komplektācijā iekļautās 4 skrūves (B).



UZSTĀDĪŠANA

Ratiņu montāžas instrukcija

5. Uzstādiet divus sānu kronšteinus (4. pozīcija) ūdens dzesētājam, kā parādīts labajā pusē.



6. Piestipriniet TIG stieples kausu (5. pozīcija) pie pamatnes, izmantojot komplektācijā iekļautās 3 skrūves (C)



7. Noņemiet apakšējās priekšējās un aizmugurējās skrūves abās strāvas avota pusēs (vidējā skrūve, iespējams, nav jānoņem) un uzstādiet strāvas avotu ūdens dzesētāja augšpusē, kas atbilst kronšteina caurumiem. (Kronšteina jāatrodas strāvas avota paneļa ārpusē). Nostipriniet strāvas avotu ar noņemtajām skrūvēm.



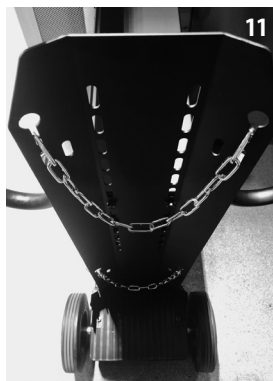
8. Noņemiet augšējos kronšteinus, kas parādīti ar 2. vienumu, un piestipriniet pie strāvas avota augšpusē, kā parādīts tālāk. Izmantojiet skrūves, kuras esat noņēmis no strāvas avota vāka, lai nostiprinātu abus kronšteinus.



UZSTĀDĪŠANA

Ratiņu montāžas instrukcija

- Uzstādiēt augšējo plauktu (2. pozīcija) uzstādīto kronšteinu augšpusē un izmantojiet iepriekš noņemtās skrūves, lai nostiprinātu augšējo plauktu vietā. Ar skrūvēm (A) nostipriniet arī augšējo plauktu (2. pozīcija) pie cilindra stāvs (3. pozīcija).
- Piestipriniet (6. pozīcija), kas palīdz noturēt TIG stiepli vietā, pie augšējā paneļa (2. pozīcija), kā parādīts tālāk, izmantojot divas skrūves ©, var būt nepieciešams 7 mm uzgriežņu atslēga, lai palīdzētu nostiprināt šo piederumu vietā.



- levietojiet komplektācijā iekļautās pudeļu ķēdes (kā parādīts zemāk) caur attiecīgajiem spraugām 3. pozīcijā, un montāža ir pabeigta.

- Pievienojiet ūdens dzesētāja strāvas spraudni vadības kontaktligzdai TIG barošanas avota aizmugurējā panelī.
- Norādījumus par ūdens dzesēšanas TIG degļa uzstādīšanu skatiet attiecīgās TIG iekārtas lietošanas rokasgrāmatā.

APKOPE



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

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

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

SERVISA GRAFIKA IERAKSTS

Datums	Veikto servisa darbu veids	Apkalpoja	Izpildes termiņš nākamā pārbaude

PROBLĒMU NOVĒRŠANA

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

Mašīnu drīkst remontēt tikai profesionāls apkopes personāls!

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

Bojājuma apraksts	Iespējamais cēlonis
Barošanas gaismas diode ir izslēgta, un ventilators nedarbojas	Primārais barošanas spriegums nav IESLĒGTS vai ir izdedzis ievades drošinātājs
	Metināšanas strāvas avota ievades slēdzis ir izslēgts
	Vaļīgi savienojumi iekšēji
Bojājuma gaismas diode deg, un ventilators darbojas	Iekārtai ir pārkaršanas aizsardzības statuss, un tā automātiski atjaunosies pēc metināšanas iekārtas atdzišanas
	Pārbaudiet ienākošo strāvas padevi, lai pārliecinātos, ka tas nepārsniedz 230 V +/- 15%
Augsta frekvence netiek ražota	Procesa izvēles slēdzis ir iestatīts uz manuālu metāla loku (MMA)
	Degļa sprūda slēdža vads ir atvienots vai slēdzis/vads ir bojāts
	Augstas frekvences dzirksteles sprauga ir pārāk plaša vai issavienojums
Metināšanas laikā samazinās metināšanas strāva	Slikts darba vada savienojums ar sagatavi
TIG elektrods izkūst, kad tiek veikts loks	TIG deglis ir pievienots (+) VE spaiļei
Nav gāzes plūsmas, kad tiek nospiests TIG degļa sprūda slēdzis	Tukšs gāzes balons
	Gāzes regulators ir izslēgts
	Gāzes šļūtene ir bloķēta vai pārgriezta
	Degļa sprūda slēdža vads ir atvienots vai slēdzis/vads ir bojāts
Grūti aizdedzināt loku	Loka aizdedzes strāva ir pārāk zema vai loka aizdedzes laiks ir pārāk īss
Elektrodu turētājs kļūst ļoti karsts	Elektrodu turētāja nominālā strāva ir mazāka par tā faktisko darba strāvu, nomainiet to ar lielāku nominālo strāvas jaudu
Pārmērīga šļakatas MMA metināšanā	Izvides polaritātes savienojums ir nepareizs, nomainiet polaritāti
Cita darbības traucējumi	Sazinieties ar savu piegādātāju

MATERIĀLI UN TO IZNĪCINĀŠANA

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

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

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

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

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

ROHS ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA

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

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

GARANTIJAS PAZIŅOJUMS

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

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

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

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

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

Tālāk norādītais neietilpst garantijas darbības jomā:

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

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

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

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

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

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

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

EK ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA

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

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

Un pārbaudīts saskaņā ar sekojošo

ES - normas

- EN 60 974-1:2012

- EN 60 974-10:2014+A1

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

Wilkinson Star Model

ZXJT-202A

Jasic Model

TIG 202

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

PIEZĪMES



Wilkinson Star Limited

Shield Drive
Wardley Industrial Estate
Worsley
Manchester
UK
M28 2WD

+44(0)161 793 8127



www.jasic.co.uk

2022. gada novembra 2. izdevums