



KRAFTURINN Í INVERTER TÆKNI



JM-350P

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 viðhaldsefirlit til að tryggja margra ára áreiðanlegan og vandræðalausan 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	8
Stjórnborð	10
Rekstrarfærubreytur	14
Aðgerð (MIG/MAG)	15
Viðhald	20
Bilanagreining	21
Efni og förgun þeirra	23
RoHS samræmisýfirlýsing	23
Yfirlýsing um ábyrgð	24
Samræmisýfirlýsing	25
Skýringar	26

VÖRULÝSING



Jasic MIG 350 Pulse er búinn öflugum IGBT ihlutum, stafrænum mælum og fjölvinnslumöguleikum sem bjóða upp á framúrskarandi suðueiginleika og harðgerða, áreiðanlega afköst.

Þessi þriggja fasa inverter býður upp á samverkandi ferla fyrir algeng efni og víra.

Vélin er einnig með sjálfgreiningarvarnarkerfi sem veita mikla áreiðanleika.

LYKIL ATRIDÐI

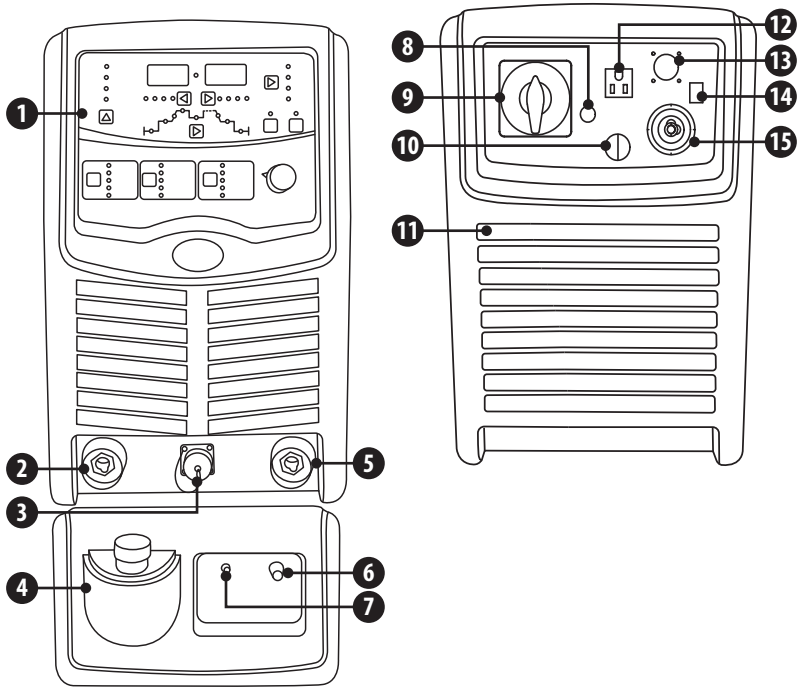
- IGBT margferla inverter
- Synergic, MIG/MAG puls, tvöfaldur puls og DC MMA
- DSP stafræn tækni fyrir besta suðuafköst
- 4 rúlla vírfóðrunareining
- Hentar fyrir 0,8, 1,0, 1,2 og 1,6 mm suðuvír
- Auðveldar færíbreytustillingar fyrir rekstraraðila
- Samvirkar línur fyrir algeng efni og vírþvermál
- Sjálfsgreiningarkerfi
- Endurgjöf kóðunarstýringar á vírveitukerfi
- Afl og stöðu LED
- Innbyggt vatnskælikerfi
- Inverter vagn tekur gasflösku í fullri stærð
- AVR rafall vingjarnlegur

TÆKNILEGAR UPPLÝSINGAR

Inntaksspenna	AC 400V - 50/60 Hz
Ieff (A)	23.6
Inntaksstyrkur (kVA)	21.1
Spennustillingarsvið (V)	17 - 31.5
Núverandi svið (A)	10 - 350
Vinnuferli @ 40°C	350A @ 60%
Óálagsspenna (V)	70
Virhraði (m/mín)	1 - 18
Skilvirkni (%)	85
Power Factor	0.85
Verndar-/einangrunarflokkur	IP21S/F
Mál (LxBxH mm)	1020 x 505 x 1390
Þyngd (Kg)	117

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



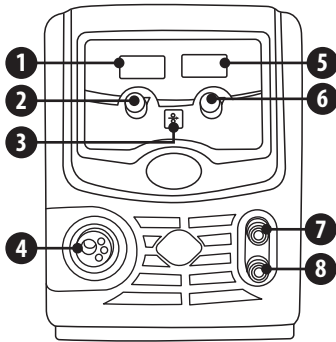
Framhlíð

1. Stjórnborð
2. „+“ Úttakstengi: Til að tengja fyrir tengisnúru fyrir WFU í MIG/MAG ham. Einnig notað til að tengja rafskautshaldara í MMA ham
3. Samtengingsinnstunga: Innstunga að framan sem er eins og innstungan á bakhliðinni. Þessar innstungur eru notaðar til að tengja tengisnúru virveitingaeiningar.
4. Kælivökvafylliefni
5. „-“ Úttakstengi: Til að tengja vinnuklemmuna
6. Kælir stýriöryggi
7. Kælir aflvísir

Baksýn

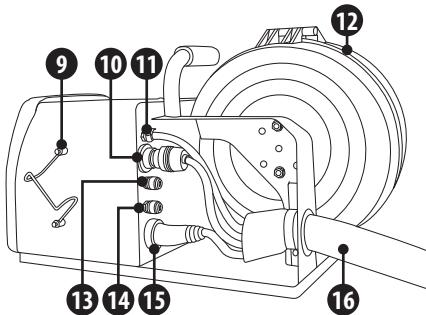
8. Aflgjafastýringaröryggi
9. Aflrofi
10. Inntaksrafmagnssnúra
11. Kælivifta
12. Innstunga fyrir hitara: Aflgjafi fyrir CO2 forhitara, úttaksafi: 36V/3,5A
13. Samtengingsinnstunga
14. Skipti á loftkælingu/vatnskælingu
15. „+“ Úttakstengi: Tengist suðusnúru samtengingarsnúru virveitingaeiningar

STÝRINGAR



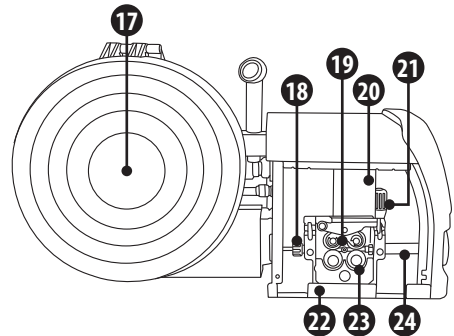
Vírveitingaeining að framan

1. Stafrænn skjár
2. Virhraðastýring
3. Wire tommu hnappur
4. Euro stíl MIG kyndill tengi
5. Stafrænn skjár
6. Spennustýring
7. MIG kyndill kælivöskvskilatenging
8. Tengi fyrir MIG kyndil kælivökva



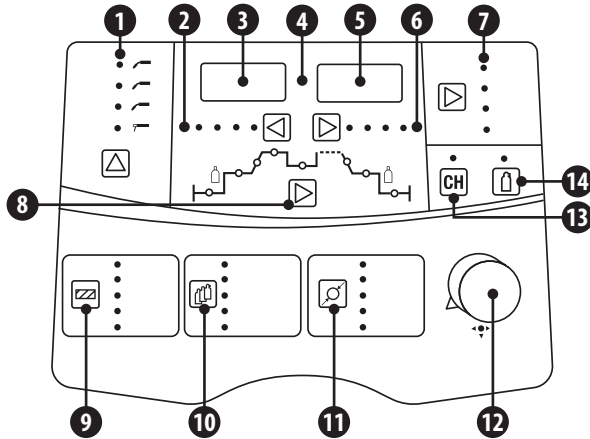
Vírveitingaeining frá hlið

9. MIG blyshaldari
10. Stjórn snúra frá aflagjafa
11. Tengi fyrir hlífðargas
12. Kápa fyrir suðuvír
13. Kælivöskvatenging (rauð)
14. Kælivöskvatenging (blá)
15. '+' Suðusnúrutenging
16. Samtengingarsnúra



17. Vírspólahaldari og strekkjari
18. Inntaksvirstýri
19. Þrýstirúllusamsetning
20. Virmótör og girkassi
21. Drifrúllustrekkjari
22. 4 Rúlludrifinn vírmatarsamstæða
23. Virmatarrúlla og festiheta
24. Millistykki fyrir úttak

STJÓRNBOÐ



1. Valsvæði fyrir suðustillingu
2. Núverandi dálkfæribreytur velja svæði
3. Sýningargluggi fyrir núverandi dálkafæribreytur
4. Viðvörunarvísir
5. Sýnisgluggi fyrir spennu dálka færibreytur
6. Spenna dálk færibreytur velja svæði
7. Kveiktu á valsvæði fyrir rekstrarham
8. Suðuferlisfæribreytur velja svæði
9. Valsvæði fyrir grunnmálm
10. Gasvalsvali
11. Valsvæði virðvermáls
12. Stillingarskífa
13. Rásarhnappur
14. Gasathugunarhnappur

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

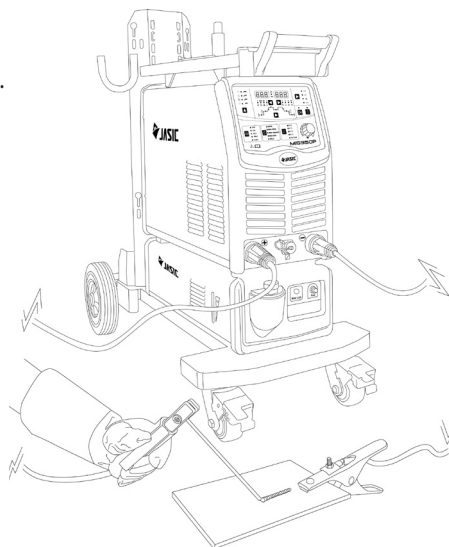
Almennt þegar notaðar eru handvirkar ljósbogasúðrafskaut er rafskautshaldarinn tengdur við jákvæðu skautið og verkið aftur í neikvæða skautið. Skoðaðu alltaf gagnablað rafskautsframleiðandans ef þú hefur einhverjar efasemdir.

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 vinnuafturnúrunni 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 lágblendu 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 suðuáferðir 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 vírveitueiningarinnar og hertu það.

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

Stingdu snúrinni fyrir vinnuafursnúruna í „-“ úttakstöngina á framhlið suðuvélarinnar og hertu hana réttisælis.

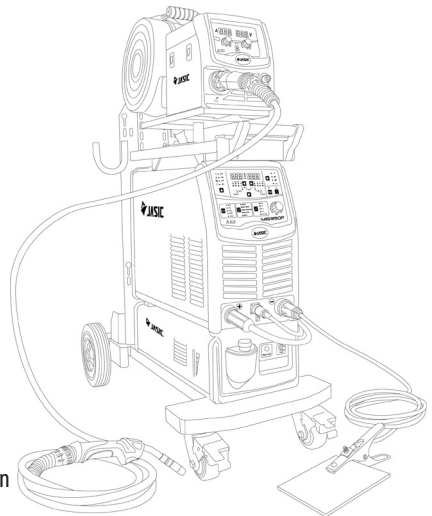
Veldu vírstærð þína og settu vírspóluna á snældamillistykki víramatæringarinnar. Vírsnældan er með núningsbremsu sem er stillanleg til að tryggja hámarks hemlun. Ef nauðsyn krefur er hægt að stilla með því að snúa stóra innsexlyklinum inni í opna enda vírvindunnar. Snúningur réttisælis mun herða bremsuna.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

Gashlykið ætti að vera búið viðeigandi gasjafnara. Tengdu meðfylgjandi gaslöguna við gasinntakið á bakhlið vélarinnar og síðan við úttak gasjafnarans. Hlífðargas veitir suðusæðinu 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 snertiðinn á logsuðubrennsluni 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 vírtommunnappinn til að þræða vírinn út úr kyndlinum í gegnum snertiðinn.

Þú ert nú tilbúinn til að hefja MIG-suðu.



STJÓRNBOÐ









Stillingarskífa fyrir færíbreytur



Allar suðufæríbreytur eru stilltar með því að stilla þessa stýrispennumælisskífu. Stillingarvísirinn segir notendum að skífan virki þegar samsvarandi færíbreytuljósdióða í núverandi dálki eða spennusúlu blíkkar.

Val á suðustillingu

Suðuferlisstillingarsvæðið er þar sem þú getur valið hvaða af 4 suðustillingum sem er:

-  •  • Standard DC MIG/MAG
-  •  • Eins púls MIG/MAG
-  •  • Tvöfaldur púls MIG/MAG
-  •  • MMA



Rekstraraðili getur valið suðustillingu sem óskað er eftir með því að ýta á valtakann. Samsvarandi LED kviknar í samræmi við val þitt.

Vinsamlega athugið: Valin ljósdióða suðustillingar mun blíkka við suðu (þegar suðustraumsúttak er).

Kveikja á vali á rekstrarham


Kyndillstillingarsvæði spjaldsins er þar sem stjórnandinn getur valið hvaða af 4 kveikjustillingunum sem er:

-  •  • Blettsuðu
-  •  • 2T
-  •  • 4T
-  •  • Forritaður 4T

Notendur geta valið æskilegan kveikjuaðgerðarham með því að ýta á valtakann, samsvarandi ljósdióða kviknar þegar ákveðinn kveikjuaðgerðarhamur er valinn. (sjá síðu 19 fyrir frekari upplýsingar)

Vinsamlegast athugaðu: Þessar aðgerðir eiga ekki við í MMA ham.

Gashreinsunarhnappur

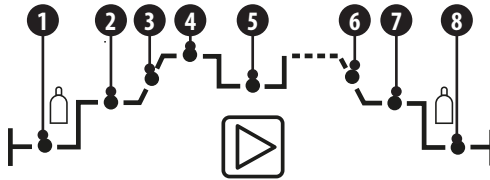
-  • Þetta svæði inniheldur íhluti eins og gasathugunarlykil og gasflæði LED. Þegar ýtt er einu sinni á gasathugunartakkann mun gasið flæða. Þegar ýtt er aftur á takkann mun gasflæðið hættast. Gasflæðisljósdió kviknar þegar ýtt er á gashnappinn.

Vinsamlegast athugið: Notendur geta stöðvað gasflæði með því að ýta á kyndilinn í gasathugunarstöðu.

STJÓRNBOÐ

Val á suðufæribreytum

Þetta svæði á spjaldinu er þar sem þú getur valið hinar ýmsu breytur suðuferlisins. Þessar breytur innihalda:



1. Forbreytur, til dæmis gastími fyrir flæði.
2. Upphafsfæribreytur, til dæmis vírhraði, straum- og spennustýring.
3. Hækkunarfæribreytur sem eru mældar í tíma (sekúndur).
4. Hámarksbreytur, svo sem straum- og vírhraðastýring, efnisþykkt, ljósbogaeiginleikar, spenna, lengd púls (%) og tíðni (Hz).
5. Grunnbreytur, straumur, vírhraði og spenna.
6. Niðurrhalla breytu tíma (s).
7. Gígubreytur eins og straumur, vírhraði og spenna.
8. Post breytu fyrir gas tíma eftir flæði.

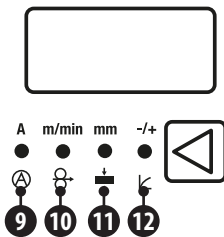
Notendur geta valið færibreytuna sem óskað er eftir með því að ýta á valtakann, samsvarandi ljósdíóða kviknar síðan til að gefa til kynna hvaða færibreyta er valin.

Í sumum tilfellum til að velja færibreytur sem þú vilt sýna eða stilla, gætu notendur þurft að velja annað val í gegnum núverandi dálk eða spennusálk.

Stafrænn skjár

Núverandi dálkfæribreytur velja svæði

9. Núverandi
 10. Vírfæðishraði
 11. Grunnmálmur þykkt
 12. Bogaeinkenni
- Núverandi dálkfæribreytur innihalda 4 stillanlegar breytur:



Straumur (A), vírspennuhraði (m/mín), Efnisþykkt grunnmálms (mm), Bogaeinkenni (-/+)

Sýnamælirinn fyrir straum/spennu dálkstærðir mun sýna kerfisupplýsingar, raunverulegan suðustraum/spennu og innihald dálkabreytanna.

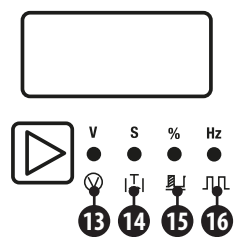
Rekstraraðili getur valið þær færibreytur sem óskað er eftir með því að ýta á valtakann, samsvarandi ljósdíóða kviknar síðan til að gefa til kynna hvaða færibreyta er valin. Á meðan mun innihald valda færibreytunnar birtast á mælinum.

Vinsamlegast athugið: Skjámælirinn sýnir raunverulegan straum/spennu þegar suðustraumsúttak er til staðar. Til að stilla færibreytu ættu notendur að láta samsvarandi LED blikka með því að ýta á valtakann.

Stafrænn skjár

Spenna dálk færibreytur velja svæði

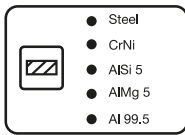
13. Spenna
 14. Tími
 15. Púls lengdarhlutfall
 16. Tíðni
- Stærðir spennusúlunnar innihalda 4 stillanlegar færibreytur:



Spenna (V), Tími (s), Lengd púls hlutfalls (%), tíðni (Hz)

STJÓRNBOÐ

Base Metal Selecting Zone

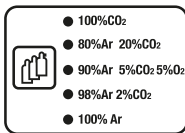


Þessi stýring gerir þér kleift að velja grunnmálmvalkosti sem innihalda kolefnisstál, ryðfrítt stál, kísílláblendi, álmagnesiumblendi og hreint ál.

Notendur geta valið þann grunnmálm sem óskað er eftir með því að ýta á valtakann, samsvarandi ljósdíóða kviknar síðan til að gefa til kynna hvers konar grunnmálmur er valinn.

Vinsamlegast athugið: Þessi aðgerð á ekki við í MMA ham.

Gasvalsæði

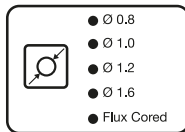


Þessi stýring gerir þér kleift að velja suðugasvalkosti sem innihalda: 100% CO₂, 80% Ar+20% CO₂, 90% Ar+5% CO₂+5% O₂, 98% Ar+2% CO₂ og 100% Ar.

Rekstraraðili getur valið viðeigandi hlífðargass með því að ýta á valtakann þar til viðeigandi samsvarandi ljósdíóða kviknar til að gefa til kynna hvaða tegund hlífðargass er valin.

Vinsamlegast athugið: Þessi aðgerð á ekki við í MMA ham.

Valsæði vírþvermáls



Valkostir í þvermál suðuvírs innihalda solid vír af $\Phi 0,8$, $\Phi 1,0$, $\Phi 1,2$ og $\Phi 1,6$. Fyrir flæðiskjarnavalkost, sjá athugasemd hér að neðan.

Rekstraraðili getur valið þvermál vírsins sem óskað er eftir með því að ýta á valtakann, samsvarandi ljósdíóða kviknar síðan til að gefa til kynna hvaða þvermál vírsins er valið.

Þegar ljósdíóðan með flæðikjarna vír er upplýst gefur það til kynna að flæðikjarnavír sé valinn. Þegar slökkt er á LED gefur það til kynna að solid vír sé valinn.

Vinsamlegast athugið: Þessi aðgerð á ekki við í MMA ham.

Vinsamlegast athugaðu: Til að setja upp fyrir Flux kjarna notkun, vinsamlegast gakktu úr skugga um að eftirfarandi valkostir hafi verið valdir:

Annað hvort einn eða tvöfaldur púls

Vírgerð: Ryðfrítt stál 'CrNi'

Gastegund: 80% Ar+20% CO₂

Virtærð $\Phi 1.2$ mun kvikna ásamt flæðikjarna LED til að gefa til kynna að þú hafir valið flæðikjarna valkostinn.

Rásarlykill

CH Fyrir einfalda og skilvirka stjórnun suðuprógramma er JM-350P vélin búin 64 rásum til að geyma almenn MIG/MAG, púls MIG/MAG, tvöfaldan púls MIG/MAG og MMA suðuforrit.

Rás geymir röð allra færíbreytna í suðuforriti sem þú hefur búið til. Tökum til dæmis almennt MIG/MAG, suðuforrit inniheldur færíbreytur eins og grunnmálmgerð, gasgerð, vírþvermál, kveikjuaðgerð, forflæðisgastíma, upphafsstraum, upphafsspennu, hallatíma, toppstraum, þykkt grunnmálmur, ljósbogaeginleikar, toppspenna, niðurfallstími, gígstraumur, gígspenna og gastími eftir flæði. Allar þessar breytur er síðan hægt að vista í tómri rás til notkunar í framtíðinni. Rásir eru sýndar með rásnúmerum. Vinnurásin þýðir rásin sem er notuð eins og er.

STJÓRNBOÐ

Til að búa til/geyma nýtt suðuforrit:

Ýttu fyrst á rásartakkann, rásarljósið kviknar og hægt er að opna rásarstjórnunarstillinguna (Þegar kveikt er á vélinni mun hún virka á þeirri rás sem síðast var notuð áður en slökkt var á vélinni og þetta rásnúmer mun nú birtast á spennusúlunni færíbreytur sýna metra).

Á þessum tíma geta notendur breytt vinnurásarnúmerinu með því að stilla skífuna.

Þegar viðkomandi rásarnúmer er valið, ýttu á rásartakkann eða einhvern annan takka, rásarljósið slokknar og rásarstjórnunarstillingin verður hætt. Héðan er hægt að stilla færíbreyturnar eftir þörfum (efnisgerð, gastegund, málmpykkt osfrv.). Þegar þú ert ánægður með stillingarnar skaltu einfaldlega framkvæma suðu og stillingarnar vistast sjálfkrafa á þeirri rás sem þú varst að velja.

Vinsamlegast athugið: Það er mikilvægt að hafa í huga að ef þú stillir færíbreyturnar og framkvæmir suðu án þess að skipta yfir í nýtt rásnúmer mun það skrifa yfir færíbreyturnar sem þú hafðir geymt í þeirri rás.

Til að forðast þetta er mælt með því að þú úthlutar rás sem þú munt nota fyrir almenna suðu til að forðast að tapa áður geymdum forritum.

Til að rifja upp áður geymt suðuforrit:

Ýttu fyrst á rásartakkann, rásarljósið kviknar og hægt er að opna rásarstjórnunarstillinguna (Þegar kveikt er á vélinni mun hún virka á þeirri rás sem síðast var notuð áður en slökkt var á vélinni og þetta rásnúmer mun nú birtast á spennusúlunni færíbreytur sýna metra).

Á þessum tíma geta notendur breytt vinnurásarnúmerinu með því að stilla skífuna og velja rásarnúmerið sem þú vilt kalla fram.

Þegar það hefur verið valið skaltu einfaldlega ýta aftur á rásarhnappinn til að fá aðgang að fyrra vindað suðuforritinu.

REKSTFRÆÐUR

Parameter	Eining	
MMA		
Suðustraumsvið	A	10 ~ 360
Bogakraftstraumsvið	A	0 ~ 99
Bogakveikjustraumsvið	A	10 ~ 360
Bogakveikjutími	ms	0 ~ 0.99
Bogabrotspennusvið	V	60 ~ 80
MIG/MAG		
Forflæðistími	Seconds	0 ~ 5
Tími eftir flæði	Seconds	0 ~ 9.9
Rekstrarhamur		MMA DC MIG/MAG Samvirkt MIG/MAG Tvöfaldur Púls MIG/MAG
Hraðasvið vírstraums	m/min	1.5 ~ 21.5
Suðustraumsvið	A	27 ~ 350
Grunnmálmur þykkt	mm	0.5 ~ 20
Suðuspennusvið	V	12 ~ 47.7
Inductance svið	-	-15 ~ +15
LF púls tíðnisvið	Hz	0.5 ~ 5.0
LF púls lengdarhlutfallssvið	%	10 ~ 90
Uppsveiflutími	Seconds	0.05 ~ 9.99
Niðurhalla tími	Seconds	0.05 ~ 9.99

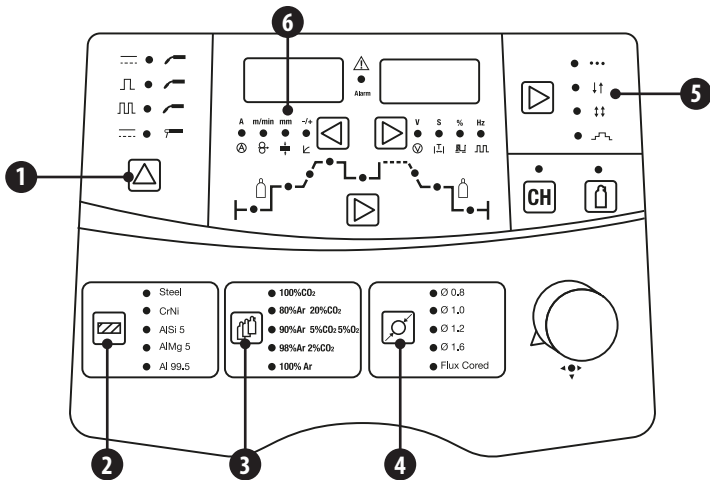
Vinsamlegast athugið: Vegna breytinga á framleiddum vörum eru allar tilgreindar frammistöðueinkunnir, getu, mælingar, mál og þyngd sem tilgreind eru aðeins áætluð. Afköst og einkunnir sem hægt er að ná í notkun getur verið háð réttri uppsetningu, notkun og notkun ásamt reglulegu viðhaldi og þjónustu.

AÐGERÐ (MIG/MAG)

Rekstur stjórnborðs og uppsetning

Eftir að kveikt er á vélinni mun kerfið vera í því virkniástandi sem var notað síðast þegar slökkt var á vélinni. Ef notendur vilja halda áfram með upprunalega suðuverkefnið er engin þörf á að gera breytingar, heldur áfram að suða eins og áður. Hins vegar, ef notendur vilja breyta suðuverkefninu eða suðuleiðbeiningunum, ættu þeir að gera allar breytingar með því að nota stjórnborðið.

Raðlögð aðgerðaskref fyrir stjórnborðið eru eins og hér að neðan.



- Veldu suðustillingu:** Veldu suðustillingu sem þú vilt með því að ýta á valtakann í suðustillingarvalsæðinu ef þörf krefur.
- Veldu grunnmálmgærd:** Veldu æskilega grunnmálmgærd með því að ýta á valtakann í grunnmálmvalsæðinu ef þörf krefur.
- Veldu gastegund:** Veldu þá gastegund sem þú vilt með því að ýta á valtakann á gasvalsæðinu ef þörf krefur.
- Veljið þvermál suðuvírs:** Veldu þvermál suðuvírs sem óskað er eftir með því að ýta á valtakann á vírvalsæðinu ef þörf krefur.
- Veldu kveikjuaðgerðastillingu:** Veldu æskilegan aðgerðaham með því að ýta á valtakann í valsæði kveikjuaðgerðahams ef þörf krefur.
- Veldu efnisþykkt:** Veldu viðeigandi efnisþykktarstillingu sem passar við grunnefnið sem verið er að soðið með því að ýta á nauðsynlegan valtakka þar til „mm“ ljósdíóðan kviknar og nota síðan færíbreytustillingarskífuna til að stilla efnisþykktina sem sýnd er á vinstri stafærna skjánum

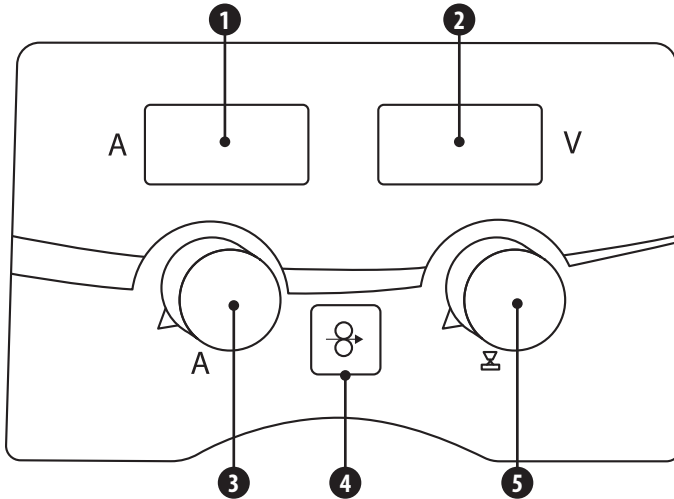
Veldu færíbreytuna sem á að skoða eða breyta

Ef nauðsyn krefur, veldu hlutann sem færíbreytan sem á að skoða tilheyrir, með því að ýta á valtakann í valsæði suðuferlisfæríbreyta, og veldu síðan þessa færíbreytu með því að ýta á valtakann í núverandi dálki færíbreytum til að velja svæði eða spennusúlufæríbreytur að velja svæði, og núverandi gildi þessarar færíbreytu birtist á skjámælinum fyrir núverandi dálk eða spennu dálk færíbreytur. Notendur geta breytt þessari færíbreytu með því að stilla stjórnskífuna þegar samsvarandi færíbreytuljósdíóða blikkar.

AÐGERÐ (MIG/MAG)

Notkun og uppsetning stjórnborðs vírstraumseininga

Þegar vélin hefur verið sett upp hefur stjórnandinn getu til að gera suðustillingar í gegnum vírfóðrunareininguna. Stillingarnar koma í gegnum 2 potentiometers, straumstýrisskífuna og spennuskerðingarskífuna. Hér að neðan er útskýrt hvernig þessar stillingar hafa áhrif á suðuafköst JM-350P.

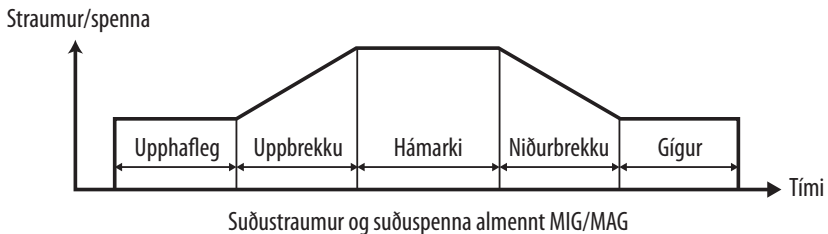


- Rafmagnsmælir:** Stafræni straummælirinn mun sýna stjórnanda „forstillta“ straumstyrkinn við uppsetningu sem samsvarar samvirkniforritinu sem verið er að stilla eða nota, til dæmis ef þú breytir grunnefnisþykktinni mun straummagnið sem birtist einnig breytast til að endurspegla muninn á forritinu .
- Spennuskera stafræna mælirinn:** Stafræni spennuskerðingarskjárinn mun sýna rekstraraðila klippingarspennuna sem hefur verið stillt í gegnum spennuskerðingarmagnsinn (5)
- Stýriskifa fyrir straumstyrk:** Stýriskifan fyrir straumskerðingu mun stilla vírstraumhraða og spennu innan setts samvirkniferfis í samræmi við óskir þínar, það er mikilvægt að muna að að stilla þessa stýringu mun ekki bara breyta vírmeiðsluhraðanum. Það mun einnig stilla suðuspennuna.
- Virtommuhappur:** Virtommuhappurinn mun leiða vörinn í gegnum fóðrið á kyndlinum þar til hann kemur í gegnum suðuoddinn
- Spennuskera stjórnskifa:** Spennuskera (staðsett á virviteuiningunni) er hægt að nota til að finnstilla spennubreytuna í samvirku forriti sem þú hefur sett upp. Með því að snúa skífurni réttshælis muntu auka spennuna um að hámarki 9,9V; þetta mun gefa þau áhrif að hafa minni vör og lengri bogalengd. Aftur á móti mun það að snúa skífunni rangshælis draga úr spennunni um að hámarki -9,9V; þetta mun gefa þau áhrif að hafa meiri vör og styttri bogalengd. Þegar skjárinn sýnir 0.0 ertu í hefðbundinni samvirknistillingu.

AÐGERÐ (MIG/MAG)

MIG/MAG suðuhumur - færíbreytur í MIG

Það eru 16 stillanlegar breytur í hefðbundinni MIG/MAG suðu, þ.e. forflæðistími, upphafsstraumur, upphafshraði, upphafsspenna, hallatími, toppstraumur, hámarkshraði, toppspenna, þykkt grunnmálms, ljósbogaeinkenni, punktsuðutími, niðurhallatími, gígstraumur, gígarhraði, gígspenna og eftirrennslistími. 9 af þessum breytum, þ.e. hámarksstraumur, hámarkshraði, toppspenna, þykkt grunnmálms, ljósbogaeinkenni, punktsuðutími, gígstraumur, gíghraði, gígspenna er hægt að stjórna annað hvort í gegnum stjórnborðið á aflgjafanum eða í gegnum stjórnborð á vírveituhlutanum og aðrar breytur er aðeins hægt að stjórna í gegnum stjórnborðið á aflgjafahlutanum. Veldu suðustillingu sem þú vilt, grunnmálmgerð, gasgerð, suðuvíragerð og vinnsluham áður en aðgerð er á færíbreytum.



1. **Forflæðistími:** Hann er staðsettur á „fyrir spennu-súlutíma (s)“, og notendur geta stillt það í samræmi við eigin tæknilegar kröfur.
2. **Upphafsstraumur:** Hann er staðsettur á „upphafshluta-straumssúlustraumi (A)“, og það er breytilegt eftir breytingum á upphafshraða. Þess vegna er óþarfi að stilla þessa færíbreytu þegar upphafshraðinn er rétt stilltur.
3. **Upphafshraði:** Hann er staðsettur á „upphafsstraumssúlu-víramatarhraða ($m/mín$)“, og það er breytilegt eftir breytingu á upphafsstraumi. Þess vegna er óþarfi að stilla þessa færíbreytu þegar upphafsstraumurinn er rétt stilltur.
4. **Upphafsspenna:** Hún er staðsett við „upphafsspennu-súluspennu (V)“, og hún er breytileg eftir breytingu á upphafsstraumi eða upphafshraða. Að auki er hægt að stilla þessa breytu innan ákveðins sviðs.
5. **Upphleypnitími:** Hann er staðsettur á „upphleðsluhluta-spennu dálktíma (s)“, og hann er aðeins notaður í forrituðum 4T ham.
6. **Hámarksstraumur:** Hann er staðsettur við „hámarkshluta-straum-súlu-straum (A)“. Þar sem hámarksstraumur, hámarkshraði og þykkt grunnmálms eru víxlverkandi breytur, ef ein þeirra er breytileg, verður hinum tveimur breytt. Almenn geta notendur valið einn af þremur til að starfa í samræmi við eigin tæknikröfur eða rekstrarvenjur, og láta hinar tvær færíbreyturnar eftir í huga.
7. **Hámarkshraði:** Hann er staðsettur á „hámarkshluta-straumi dálk-vír straumhraða ($m/mín$)“. Fyrir hlutfallslega lýsingu, sjá innihald toppstraums hér að ofan til viðmiðunar.
8. **Þykkt grunnmálms:** Hann er staðsettur við „hámarkshluta-straumssúlupþykkt grunnmálms (mm)“. Fyrir hlutfallslega lýsingu, sjá innihald toppstraums hér að ofan til viðmiðunar.
9. **Hámarksspenna:** Hún er staðsett við „hámarksspennu-súluspennu (V)“, og hún er breytileg eftir breytingum á hámarksstraumnum og samverkandi breytum hans. Þessa breytu er hægt að stilla sjálfstætt innan ákveðins sviðs.

AÐGERÐ (MIG/MAG)

- 10. Bogaeiginleiki:** Hann er staðsettur við „peak segment-current column-arc characteristic (-/+)" og ráðlagt gildi ljósbogaeiginleika er 0. Ef bogakrafturinn er aukinn verður boginn mjúkur og það verður minna skvettá. Ef bogakrafturinn minnkar verður boginn harður og of mikil skvettá. Þessi færíbreyta er sérstaklega mikilvæg þegar soðið er undir lágum straumi. Notendur geta stillt það í samræmi við eigin tæknilegar kröfur eða rekstrarvenjur.
- 11. Blettsuðutími:** Hann er staðsettur á „hámarkshluta-spennu súlútíma (s)" og það er skynsamlegt aðeins í punktsoðu.
- 12. Niðurhallatími:** Hann er staðsettur á „niðurhalla hluta-spennu súlútíma (s)". Hægt er að fylla gíga með því að stilla þessa færíbreytu rétt í óforrituðum 4T ham.
- 13. Gígstraumur:** Hann er staðsettur við „gíghluta-straum-súlu-straum (A)" og það er breytilegt eftir breytingum á gíghraðanum. Þess vegna er óþarfi að stilla þessa færíbreytu þegar gíghraði er rétt stilltur.
- 14. Gíghraði:** Hann er staðsettur á „gíghlutastraumssúlu-víramatarhraða (m/mín)" og hann er breytilegur eftir breytingum á gígstraumnum. Þess vegna er óþarfi að stilla þessa færíbreytu þegar gígstraumurinn er rétt stilltur.
- 15. Gígspenna:** Hún er staðsett á „gíghluta-spennu súluspennu (V)" og hún er breytileg eftir breytingum á gígstraumi eða gíghraða. Þessa breytu er hægt að stilla sjálfstætt innan ákveðins sviðs.
- 16. Eftirflæðistími:** Hann er staðsettur á „eftirsettum hluta-spennu dálktíma (s)" og notendur geta stillt það í samræmi við eigin tæknilegar kröfur.

MIG/MAG suðuhumur - færíbreytur í Double Pulse MIG

- 5. LF tíðni:** Hún er staðsett á „hámarksspennu-súlutíðni (Hz)" og hún er gagnkvæm LF lengd (summa LF hámarksgildistíma og LF grunnildistíma).
- 6. LF grunnstraumur:** Hann er staðsettur við „grunnhluta-straum-súlu-straum (A)" og það er forstilltur straumur fyrir LF grunnildid í gangi.
- 7. LF grunnhraði:** Hann er staðsettur á „grunnhluta-straumssúlu-víra hraða (m/mín)" og það er forstilltur víramatarhraði fyrir LF grunnildid í gangi.
- 8. LF grunnspenna:** Hún er staðsett á „grunnhluta-spennu súluspennu (V)" og það er forstillt spenna fyrir LF grunnildid í gangi.

AÐGERÐ (MIG/MAG)

Stilling- ar nr.	Aðgerð	Kveikja á kyndill og straumferill
1	<p>1T/blettsuðustilling:</p> <ol style="list-style-type: none"> Ýttu á kyndilinn: Kveikt er í ljósboganum og straumurinn hækkar að forstilltu gildinu. Þegar punktsuðutíminn er liðinn lækkar straumurinn smám saman og ljósbogi hættir. <p>Vinsamlegast athugið: Blettsuðutími er 1/10 af hallatíma.</p>	
2	<p>Venjulegur 2T hamur:</p> <ol style="list-style-type: none"> Ýttu á kyndilinn: Kveikt er í boga og straumur hækkar smám saman. Slepptu kyndilinn: Straumur lækkar smám saman og bogi hættir. Ef ýtt er aftur á kyndilinn áður en ljósboginn hættir mun straumurinn hækka smám saman aftur í stöðu 2. 	
3	<p>Venjulegur 4T hamur:</p> <ol style="list-style-type: none"> Ýttu á kyndilinn: Kveikt er í boga og straumur nær upphafsgildi. Slepptu því: Straumurinn hækkar smám saman. Ýttu á það aftur: Straumur lækkar niður í stýribogastraumsgildi. Slepptu því: Arc stoppar. 	
4	<p>Forritaður 4T hamur:</p> <p>Þegar ýtt er á kyndilinn slær ljósboginn við upphafsstraum/spennu. Þegar kveikjan er sleppt hallar straumurinn/spennan inn yfir "hallann þinn í tíma" til að passa við toppsuðustrauminn/spennuna sem þú hefur stillt. Ef ýtt er á gíkkinn aftur mun straumurinn/spennan minnka smám saman til að mæta „gígstraumnum“ sem þú hefur stillt. Þegar kveikjan er sleppt slokknar boginn.</p>	

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 viðvörðunarvísar og notkun vélarinnar séu til staðar.
Mánaðarleg skoðun	Aftengdu rafmagnið og bíddu í að minnsta kosti 5 mínútur áður en hlífín 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 raflögn og framboðsspennu til viftunnar
Virmótor snýst ekki þegar kveikjurofi MIG kyndilsins er ýtt niður	Þráðarhraði kannski stilltur á núll
	Athugaðu framboð á vírveitumótor
	Mótor PCB gæti verið gallað
Suðustraurur 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	Málstraurur rafskautshaldarans er minni en raunverulegur vinnustraurur hans, skiptu honum út fyrir hærri nafnstraurgetu
Of mikil skvetta 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

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	Möguleg lausn
Viftan virkar ekki eða virkar óeðlilega við suðu	Þriggja fasa rafmagnssnúran er ekki vel tengd.	Tengdu aftur þriggja fasa rafmagnssnúruna eða láttu rafvirkja athuga rafmagnið
	Bilun í inntaksfasa	Leystu fasabilunarvandamálið, láttu rafvirkja athuga rafmagnið
	Inntaksspennan er lág og undir þölmörkum vélarinnar	Bíddu þar til netspennan hefur náð sér aftur eða láttu rafvirkja athuga rafmagnið
Það er engin óhlaðinn spennuútgangur, viðvörunarvísirinn kviknar, skjáglugginn sýnir „Err 000“ og hljóðmerkið pípir stöðugt	Ofstraumur eða skemmdir á aflhlutum	Endurræstu vélna. Ef ofstraumur er enn til staðar, hafðu samband við birgjann þinn
Það er engin hleðsluspenna, viðvörunarvísirinn kviknar, skjáglugginn sýnir „Err 001“ og hljóðmerki gefur til kynna	Rafspennan er of lág	Hægt er að suða eftir að netspennan hefur náð sér aftur
	Rafspennan er of há	Aftengdu vélna með rafveitunni og tengdu hana aftur eftir að netspennan hefur náð sér aftur
	Hjálparafi bilar	Skiptu um bilunarrásartöflu aukaafslisins
Eftir að kveikt hefur verið á suðuvélinni og fóðrunargasinu, veitir vírmatarinn vír, en það er engin straumframleiðsla og viðvörunarvísirinn kviknar ekki	Jarðstrengurinn er ótengdur eða ekki vel tengdur við vinnustykkið	Tengdu snúruna aftur eða láttu athuga hana. Láttu rafvirkja athuga kerfið
	Stjórnstrengur vírveitunnar er ótengdur eða ekki vel tengdur	Tengdu snúruna aftur eða láttu athuga hana. Láttu rafvirkja athuga kerfið
	Vírfóðrari eða logsuðubrennari hefur bilað	Gerðu við virgjafann eða logsuðuna. Láttu rafvirkja athuga kerfið
Eftir að kveikt hefur verið á suðuvélinni og fóðrunargasi er straumframleiðsla, en vírmatarinn nærir ekki vír	Stýristrengur vírveitunnar er bilaður	Gerðu við eða skiptu um stjórnsnúru vírveitunnar
	Vírveitan er stífluð	Athugaðu og hreinsaðu drifkerfið
	Vírveitingin bilar	Látið rafvirkja athuga vírveitu og stýrissnúru
	Stjórna PCB eða vírfóðrunarafi PCB inni í suðuvélinni bilar	Fáðu rafvirkja til að athuga vírveitu og PCB

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 samþykks
- 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 vinnuafur 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-350P

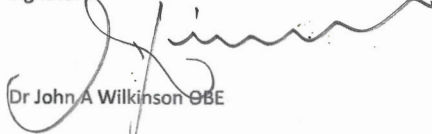
Jasic Model

MIG 350P

Authorised Representative

Wilkinson Star Limited
Shield Drive, Wardley Industrial Estate,
Worsley, Manchester M28 2WD
Tel 0161 793 8127

Signature



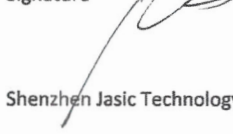
Dr John A Wilkinson OBE

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

Desember 2021 1. tölublað