



DE KRACHT IN INVERTERTECHNOLOGIE



JM-350P

Gebbruikershandleiding



UW NIEUWE PRODUCT

Bedankt dat u voor dit Jasic-product hebt gekozen.

Deze producthandleiding is ontworpen om ervoor te zorgen dat u het meeste uit uw nieuwe product haalt. Zorg ervoor dat u volledig op de hoogte bent van de verstrekte informatie en let vooral op de veiligheidsmaatregelen in het veiligheidsboekje (Scan QR-code hieronder). De informatie helpt u uzelf en anderen te beschermen tegen de mogelijke gevaren die u kunt tegenkomen.

Zorg ervoor dat u dagelijkse en periodieke onderhoudscontroles uitvoert om jarenlang betrouwbaar en probleemloos gebruik te garanderen.

Bel uw Jasic-distributeur in het onwaarschijnlijke geval dat zich een probleem voordoet.

Noteer hieronder de details van uw product, aangezien deze nodig zijn voor garantiedoeleinden en om ervoor te zorgen dat u de juiste informatie krijgt als u hulp of reserveonderdelen nodig heeft.

Aankoopdatum

Waarvan

Serienummer

(Het serienummer bevindt zich normaal gesproken aan de boven- of onderkant van de machine)

Disclaimer: Hoewel alles in het werk is gesteld om ervoor te zorgen dat de informatie in deze handleiding volledig en nauwkeurig is, kan geen aansprakelijkheid worden aanvaard voor eventuele fouten of weglatingen. Let op: producten zijn onderhevig aan voortdurende ontwikkeling en kunnen zonder voorafgaande kennisgeving worden gewijzigd. Bezoek jasic.co.uk voor de meest actuele handleidingen.

Let op: het veiligheidsinformatieboekje is online te vinden door de onderstaande QR-code te scannen



After Sales-documenten, inclusief handleidingen voor lasproces, zijn te vinden op www.jasic.co.uk

Deze handleiding mag niet worden gekopieerd of gereproduceerd zonder schriftelijke toestemming van Wilkinson Star Limited.

INHOUD

Uw nieuwe product	2
Inhoud	3
Productspecificatie	4
Bediening	5
Controlepaneel	7
Installatie	8
Controlepaneel	10
Operationele parameters	14
Bediening (MIG / MAG)	15
Onderhoud	20
Probleemoplossen	21
Materialen en hun verwijdering	23
RoHS-conformiteitsverklaring	23
Garantieverklaring	24
Conformiteitsverklaring	25
Opmerkingen	26

PRODUCTSPECIFICATIE



De Jasic MIG 350 Pulse is uitgerust met krachtige IGBT-componenten, digitale meters en multiprocesmogelijkheden die uitstekende laseigenschappen en robuuste, betrouwbare prestaties bieden.

Deze driefasige omvormer biedt synergetische curven voor veelgebruikte materialen en draden.

De machine heeft ook zelfdiagnostische beveiligingssystemen die extreme betrouwbaarheid bieden.

BELANGRIJKSTE KENMERKEN

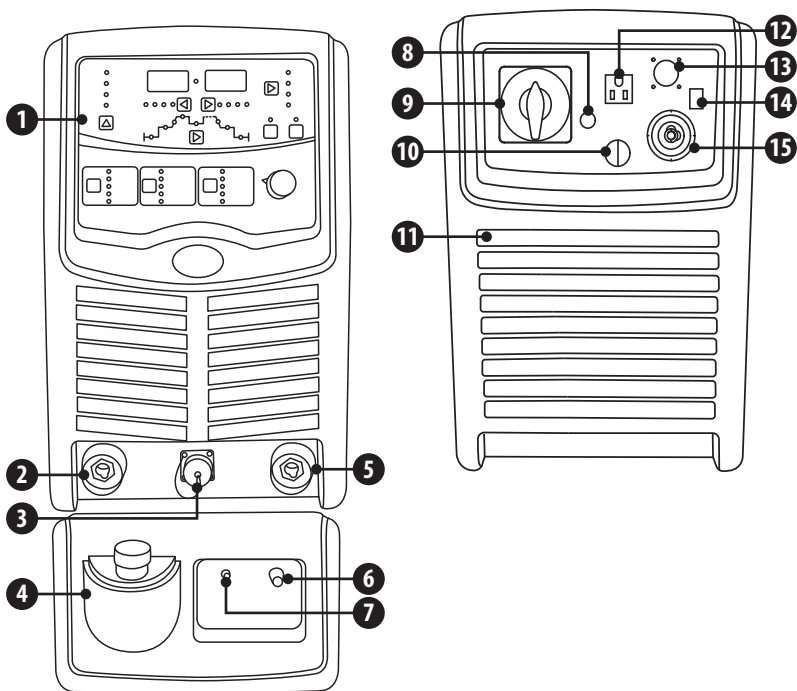
- IGBT multiproces-omvormer
- Synergisch, MIG/MAG-puls, dubbele puls en DC MMA
- DSP digitale technologie voor optimale lasprestaties
- Draadaanvoerenheid met 4 rollen
- Geschikt voor 0,8, 1,0, 1,2 en 1,6 mm lasdraad
- Eenvoudige parameterinstellingen voor de operator
- Synergetische curven voor gangbare materialen en draaddiameters
- Zelfdiagnostisch systeem
- Encoder feedback controle van draadaanvoersysteem
- Voedings- en status-LED's
- Geïntegreerd waterkoelsysteem
- Omvormerwagen neemt gasfles op ware grootte mee
- AVR generator vriendelijk

TECHNISCHE DATA

Ingangsspanning	AC 400V - 50/60 Hz
lef (A)	23.6
Ingangsvermogen (kVA)	21.1
Spanningsaanpassingsbereik (V)	17 - 31.5
Stroombereik (A)	10 - 350
Inschakelduur @ 40°C	350A @ 60%
Nullastspanning (V)	70
Groote draadspoel	1 - 18
Efficiëntie (%)	85
Kranchfactor	0.85
Beschermings-/isolatieklasse	IP21S/F
Afmetingen (LxBxH mm)	1020 x 505 x 1390
Gewicht (kg)	117

Let op Vanwege variaties in gefabriceerde producten zijn alle geclaimde prestatiebeoordelingen, capaciteiten, afmetingen, afmetingen en gewichten slechts bij benadering. Haalbare prestaties en classificaties bij gebruik kunnen afhangen van correcte installatie, toepassingen en gebruik, samen met regelmatig onderhoud en service.

BEDIENING



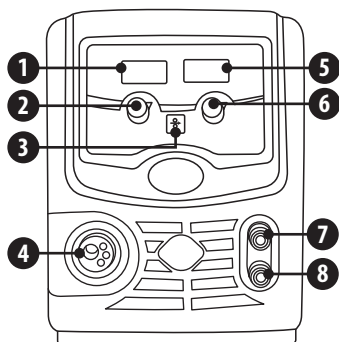
Vooranzicht

1. Controlepaneel
2. "+" Uitgangsklem: Voor het aansluiten van de verbindingkabel voor de WFU in MIG/MAG-modus. Wordt ook gebruikt om de elektrodehouder aan te sluiten in de MMA-modus
3. Verbindingsbus: Voorste verbindingkabel die identiek is aan de bus op het achterpaneel. Deze contactdozen worden gebruikt voor de aansluiting van de verbindingkabel van de draadaanvoerunit
4. Koelvloestofvuller
5. "-" Uitgangsklem: om de werkklem aan te sluiten
6. Koeler stuurzekerung
7. Stroomindicator koeler

Achteraanzicht

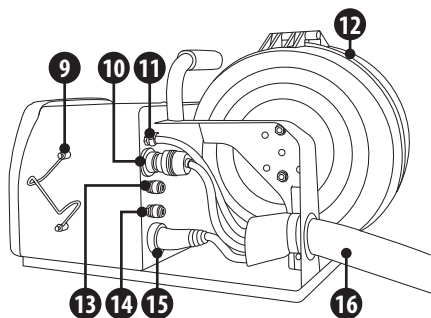
8. Zekering stroombron
9. Aan/uit-schakelaar
10. Ingangsstroomkabel:
11. Koelventilator
12. Verwarmingsaansluiting: Voeding voor CO₂-voorverwarmer, uitgangsvermogen: 36V/3.5A
13. Interconnectie socket
14. Omschakelaar luchtkoeling/waterkoeling
15. "+" Uitgangsklem: Verbindt de laskabel van de verbindingkabel van de draadaanvoereenheid

CONTROLS



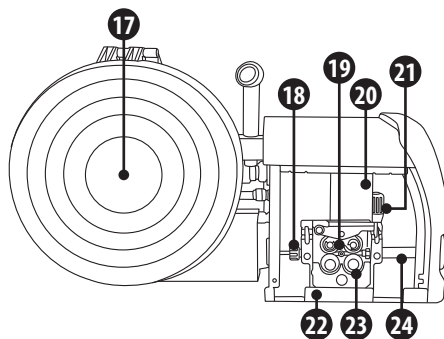
Vooranzicht draadaanvoereenheid

1. Digitaal beeld
2. Draadsnelheidsregeling
3. Draad inch knop
4. MIG-toortsconnector in eurostijl
5. Digitaal beeld
6. Spanningsregeling:
7. MIG toorts koelvloeistof retouraansluiting
8. MIG toorts koelvloeistof toevoeraansluiting



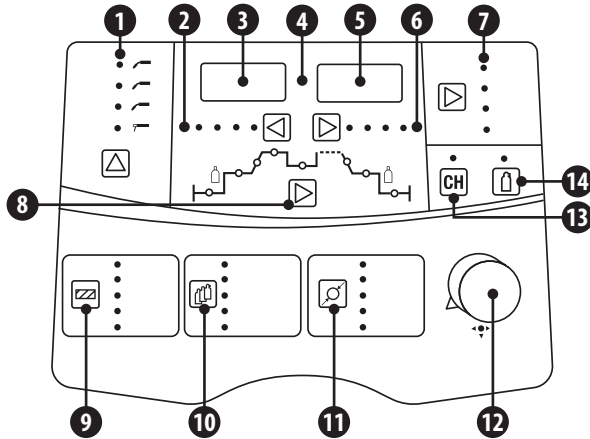
Zijaanzicht draadaanvoereenheid

9. MIG-toortshouder
10. Besturingskabel van stroombron
11. Schildgas aansluiting
12. Afdekking lasdraadspool
13. Koelvloeistof aansluiting (Rood)
14. Koelvloeistof aansluiting (Blauw)
15. '+ 'Laskabel aansluiting
16. Interconnectie kabel



17. Draadspoolhouder en spanner
18. Inlaat draadgeleider
19. Aandrukrol montage
20. Draadaanvoermotor en versnellingsbak
21. Aandrijfrol spanner
22. 4 Roll drive draadaanvoereenheid
23. Draadaanvoerrol en borgmoer
24. Uitgangsvoedingsadapter

CONTROLEPANEEL



1. Lasmodus selecteren zone
2. Huidige kolomparameters die zone selecteren
3. Weergavevenster huidige kolomparameters
4. Waarschuwingsindicator:
5. Spanningskolom parameters weergavevenster:
6. Spanningskolomparameters die zone selecteren:
7. Activeringsmodus selecteren van zone
8. Lasprocesparameters selecteren zone
9. Selectiezone voor basismetaleel
10. Gasselectiezone
11. Draaddiameter selecteren zone:
12. Instelwiel voor parameters:
13. Kanaalknop
14. Gascontroleknop

INSTALLATIE

Uitpakken

Controleer de verpakking op tekenen van beschadiging.

Verwijder de machine voorzichtig en bewaar de verpakking totdat de installatie is voltooid.

Plaats

De machine moet op een geschikte plaats en in een geschikte omgeving worden geplaatst. Voorzichtigheid is geboden om vocht, stof, stoom, olie of corrosieve gassen te vermijden.

Plaats op een veilige, vlakke ondergrond en zorg voor voldoende vrije ruimte rond de machine om een natuurlijke luchtstroom mogelijk te maken.

Ingangsaansluitingen

Voordat u de machine aansluit, moet u ervoor zorgen dat de juiste voeding beschikbaar is. Details van de machinevereisten zijn te vinden op het typeplaatje van de machine of in de technische gegevens in de handleiding.

De apparatuur moet worden aangesloten door een gekwalificeerd, competent persoon. Zorg er altijd voor dat de apparatuur goed is geaard.

Sluit de machine nooit aan op het elektriciteitsnet als de panelen zijn verwijderd.

Uitgangsaansluitingen

Elektrode polariteit

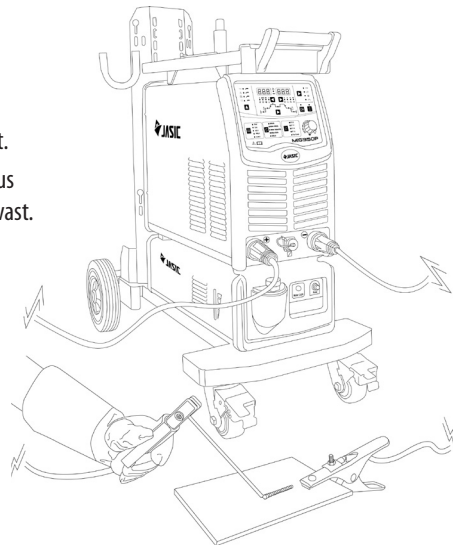
In het algemeen wordt bij het gebruik van handmatige booglaselektroden de elektrodehouder verbonden met de positieve pool en het werkstuk terug naar de negatieve pool. Raadpleeg bij twijfel altijd het gegevensblad van de elektrodefabrikant.

Bij gebruik van de machine voor TIG-lassen moet de TIG-toorts worden aangesloten op de negatieve pool en het werkstuk moet terugkeren naar de positieve pool.

MMA-lassen

Steek de kabelstekker met elektrodehouder in de "+"-bus op het voorpaneel van het lasapparaat en draai deze rechtsonder vast.

Steek de kabelstekker van de werkstukretourleiding in de "-"-bus op het voorpaneel van het lasapparaat en draai deze rechtsonder vast.



Zorg ervoor dat u oogbescherming, beschermende kleding en alle benodigde PBM draagt. Neem ook de nodige maatregelen om de in het gebied aanwezige personen te beschermen.

INSTALLATIE

Gasselectie

Metaalactief gaslassen (MAG): Gebruikt argon (Ar) gemengd met een bepaalde hoeveelheid CO₂/O₂ als beschermgas en wordt meestal gebruikt bij kortsluitingsoverdracht en sproei-overdracht. Het kan van toepassing zijn op lassen met vlakke positie, lassen in verticale positie, lassen boven het hoofd en lassen in alle posities en wordt voornamelijk gebruikt voor het lassen van koolstofstaal, laaggelegeerd staal met hoge sterkte en roestvrij staal. Lasrobots gebruiken meestal het MAG-proces.

Metaalineret gaslassen (MIG): gebruikt argon (Ar), helium (He) of Ar-He-mengsels als beschermgas en wordt voornamelijk gebruikt voor het lassen van aluminium en zijn legeringen.

CO₂ (kooldioxide) gas afgeschermd booglassen (CO₂-lassen): Het gebruikt CO₂ als beschermgas en wordt meestal gebruikt bij bolvormige overdracht en kortsluiting om lassen te implementeren. Het kan worden gebruikt om in verschillende posities te lassen. In vergelijking met andere lasmethoden heeft CO₂-lassen veel voordelen, hoewel het meer spatten produceert, wordt CO₂-lassen veel gebruikt voor algemeen lassen van metalen constructies.

MIG-lassen

Steek de lastoorts in de "Euro-connector voor toorts in MIG"-uitgang op het voorpaneel van de draadaanvoereenheid en draai deze vast.

Steek de snelstekker van de verbindingkabelset in de "+"-uitgang van het lasapparaat en draai deze rechtsom vast (zorg ervoor dat de andere eindaansluiting op de achterkant van de draadaanvoerunit wordt aangesloten).

Steek de stekker van de werkretoorkabel in de "-" uitgangsklem op het voorpaneel van het lasapparaat en draai deze rechtsom vast.

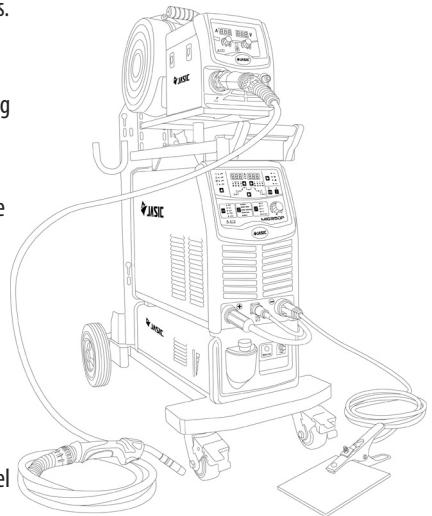
Kies uw draadmaat en plaats de draadspool op de spindeladapter van de draadaanvoerunit. De draadspindel is voorzien van een frictierem die verstelbaar is om een optimale remming te garanderen. Indien nodig kunt u afstellen door de grote bussleutel in het open uiteinde van de draadspoolnaaf te draaien. Door rechtsom draaien wordt de rem strakker. Een juiste afstelling zal ertoe leiden dat de omtrek van de haspel niet verder dan 15-20 mm voortduurt nadat de toortsschakelaar is losgelaten, zodat de draad op de haspel slap hangt, maar niet te veel, zodat hij van de haspel valt.

De gasfles moet zijn uitgerust met de juiste gasregelaar. Sluit de meegeleverde gas slang aan op de gasinlaat op het achterpaneel van de machine en vervolgens op de uitlaat van de gasregelaar. Beschermgas biedt bescherming aan het lasgebied. Zorgen voor voldoende gasstroom is erg belangrijk.

Zorg ervoor dat de maat van de groef van de invoerrol die de lasdraad op de aandrijfrol zal voeren, overeenkomt met de maat van de contacttip van de lastoorts en de maat van de lasdraad die wordt gebruikt. Laat de drukarm van de draadaanvoer los om de draad door de geleidingsbuis en in de aandrijfrolgroef te leiden en pas vervolgens de drukarm aan, zodat de draad niet wegglijdt bij het door de toorts voeren. (Te veel druk zal leiden tot draadvervorming wat de draadaanvoer zal beïnvloeden).

Druk op de draad-inch-knop om de draad door de contacttip uit de toorts te halen.

U bent nu klaar om te beginnen met MIG-lassen.



CONTROLEPANEEL









Draaiknop voor parameteraanpassing



Alle lasparameters worden ingesteld door deze regelpotentiometer in te stellen. De aanpassingsindicator vertelt gebruikers dat de draaiknop effectief is wanneer de overeenkomstige parameter-LED in de huidige kolom of spanningskolom knippert.

Selectie lasmodus

In het gebied van de lasprocesmodus kunt u een van de 4 lasmodi selecteren:

-  •  • Standaard DC MIG / MAG
-  •  • Enkele puls MIG / MAG
-  •  • Dubbele puls MIG / MAG
-  •  • MMA











De operator kan de gewenste lasmodus selecteren door op de selectietoets te drukken. De overeenkomstige LED zal oplichten volgens uw selectie.

Let op: De geselecteerde lasmodus-LED knippert tijdens het lassen (wanneer er lasstroom wordt afgegeven).

Selectie van activeringsmodus


Het toortsmodusgebied van het paneel is waar de operator een van de 4 activeringsmodi kan selecteren:

-  •  • Puntlassen
-  •  • 2T
-  •  • 4T
-  •  • Geprogrammeerd 4T

Gebruikers kunnen de gewenste trigger-bediensmodus selecteren door op de selectietoets te drukken, de bijbehorende LED gaat branden wanneer een bepaalde trigger-bediensmodus is geselecteerd. (zie pagina 19 voor meer informatie)

Let op: deze functies zijn niet van toepassing in de MMA-modus.

Gaszuiveringsknop

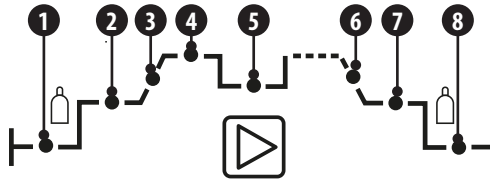
-  • Dit gebied bevat componenten zoals gascontrolesleutel en gasstroom-LED. Wanneer de gascontroletoets eenmaal wordt ingedrukt, zal het gas stromen. Wanneer de toets opnieuw wordt ingedrukt, stopt de gasstroom. De gasstroom-LED gaat branden wanneer de gastoets wordt ingedrukt.

Let op: gebruikers kunnen de gasstroom stoppen door op de toortsschakelaar te drukken in de gascontrolestatus.

CONTROLEPANEEL

Selectie lasparameters

In dit gedeelte van het paneel kunt u de verschillende parameters van het lasproces selecteren. Deze parameters omvatten:



1. Pre parameters, bijvoorbeeld pre-flow gas tijd.
2. Initiële parameters, bijvoorbeeld draadsnelheid, stroom- en spanningsregeling.
3. Upslope-parameters die in tijd (seconden) worden gemeten.
4. Piekparameters, zoals stroom- en draadsnelheidsregeling, materiaaldikte, boogkarakteristiek, spanning, pulsduur (%) en frequentie (Hz).
5. Basisparameters, stroom, draadsnelheid en spanning.
6. Downslope-parameter van tijd (s).
7. Kraterparameters zoals stroom, draadsnelheid en spanning.
8. Postparameter van de gastijd na de stroom.

Gebruikers kunnen de gewenste procesparameter selecteren door op de selectietoets te drukken, de bijbehorende LED gaat dan branden om aan te geven welke parameter is geselecteerd.

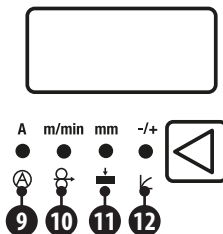
In sommige gevallen moeten gebruikers mogelijk een tweede keuze maken via de huidige kolom of spanningskolom om de parameters te selecteren die u wilt weergeven of aanpassen.

Digitaal beeld

Huidige kolomparameters die zone selecteren

9. Huidig
10. Draadaanvoersnelheid
11. Dikte van basismetaal:
12. boogkarakteristiek

De huidige kolomparameters omvatten 4 instelbare parameters:



Stroom (A), Draadaanvoersnelheid (m/min), Materiaaldikte van basismetaal (mm), Boogkarakteristiek (-/+)

De weergavemeter voor stroom-/spanningskolomparameters geeft systeeminformatie, actuele lasstroom-/spanning en de inhoud van de kolomparameters weer.

De operator kan de gewenste parameters selecteren door op de selectietoets te drukken, de bijbehorende LED gaat dan branden om aan te geven welke parameter is geselecteerd. Ondertussen wordt de inhoud van de geselecteerde parameter weergegeven op de meter.

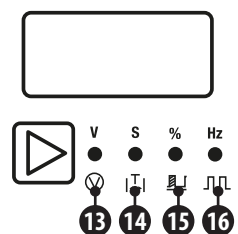
Let op: de displaymeter geeft de werkelijke stroom/spanning weer als er lasstroom is. Om een parameter aan te passen, moeten de gebruikers de bijbehorende LED laten knipperen door op de selectietoets te drukken.

Digitaal beeld

Spanningskolomparameters die zone selecteren

13. Spanning
14. Tijd
15. Pulsduurverhouding
16. Frequentie

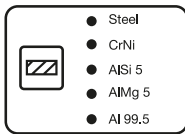
De parameters van de spanningskolom omvatten 4 instelbare parameters:



Spanning (V), Tijd (s), Pulsduurverhouding (%), Frequentie (Hz)

CONTROLEPANEEL

Basismetale Selectie Zone

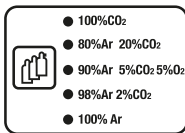


Met deze besturing kunt u de basismetaleopties selecteren, waaronder koolstofstaal, roestvrij staal, aluminium-siliciumlegering, aluminium-magnesiumlegering en puur aluminium.

Gebruikers kunnen het gewenste basismetale selecteren door op de selectietoets te drukken, de bijbehorende LED gaat dan branden om aan te geven welk soort basismetale is geselecteerd.

Let op: deze functie is niet van toepassing in de MMA-modus.

Gasselectiezone

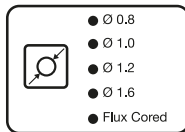


Met deze regeling kunt u lasgasopties selecteren, waaronder: 100% CO₂, 80% Ar+20% CO₂, 90% Ar+5% CO₂+5% O₂, 98% Ar+2% CO₂ en 100% Ar.

De operator kan het gewenste beschermgas selecteren door op de selectietoets te drukken totdat de vereiste bijbehorende LED gaat branden om aan te geven welk type beschermgas is geselecteerd.

Let op: deze functie is niet van toepassing in de MMA-modus.

Draaddiameter Zone selecteren:



Opties voor lasdraaddiameters omvatten massieve draad van Ø0,8, Ø1,0, Ø1,2 en Ø1,6. Voor de optie met gevulde draad, zie onderstaande opmerking.

De operator kan de gewenste draaddiameter selecteren door op de selectietoets te drukken, de bijbehorende LED gaat dan branden om aan te geven welke draaddiameter is geselecteerd.

Wanneer de LED met gevulde draad brandt, geeft dit aan dat draad met gevulde draad is geselecteerd. Wanneer de LED uit is, geeft dit aan dat massieve draad is geselecteerd.

Let op: deze functie is niet van toepassing in de MMA-modus.

Let op: Om in te stellen voor gebruik met fluxkern, moet u ervoor zorgen dat de volgende opties zijn geselecteerd

Ofwel enkele of dubbele pulsen

Draadtype: RVS'CrNi'

Gassoort: 80% Ar+20% CO₂

Draadmaat Ø1.2 zal oplichten samen met de LED met gevulde draad om aan te geven dat u de optie met gevulde draad hebt geselecteerd.

Kanaalsleutel

• Voor een eenvoudig en effectief beheer van lasprogramma's is de JM-350P-machine uitgerust met 64 kanalen voor het opslaan van algemene MIG/MAG-, puls-MIG/MAG-, dubbelpulsen MIG/MAG- en MMA-lasprogramma's.

CH Een kanaal slaat een reeks van alle parameters op in een lasprogramma dat u hebt gemaakt. Neem bijvoorbeeld algemene MIG/MAG, een lasprogramma omvat parameters zoals basismetaletype, gastype, draaddiameter, activeringsmodus, pre-flow gastijd, initiële stroom, initiële spanning, upslope-tijd, piekstroom, dikte van de basis metaal, boogkarakteristiek, piekspanning, downslope-tijd, kraterstroom, kraterspanning en gasnastroomtijd. Al deze parameters kunnen vervolgens worden opgeslagen in een leeg kanaal voor toekomstig gebruik. Kanalen worden aangegeven met kanaalnummers. Het werkkanalen betekent het kanaal dat momenteel wordt gebruikt.

CONTROLEPANEEL

Een nieuw lasprogramma maken/opslaan:

Druk eerst op de kanaaltoets, de kanaal-LED gaat branden en de kanaalbeheermodus is toegankelijk (de machine werkt bij het inschakelen in het kanaal dat het laatst werd gebruikt voordat de machine werd uitgeschakeld en dit kanaalnummer wordt nu weergegeven in de spanningskolom parameters display meter).

Op dit moment kunnen gebruikers het werkkanaalnummer wijzigen door de draaiknop aan te passen.

Als het gewenste kanaalnummer is geselecteerd, drukt u op de kanaaltoets of een andere toets, de kanaal-LED gaat uit en de kanaalbeheermodus wordt verlaten. Van hieruit kunt u vervolgens de parameters naar wens aanpassen (materiaaltype, gastype, metaaldikte enz.). Als u tevreden bent met de instellingen, voert u gewoon een las uit en de instellingen worden automatisch opgeslagen in het kanaal dat u zojuist hebt geselecteerd.

Let op: Het is belangrijk op te merken dat als u de parameters aanpast en een las uitvoert zonder naar een nieuw kanaalnummer te gaan, het de parameters zal overschrijven die u in dat kanaal had opgeslagen.

Om dit te voorkomen, is het raadzaam een kanaal toe te wijzen dat u voor algemeen lassen zult gebruiken om te voorkomen dat eerder opgeslagen programma's verloren gaan.

Een eerder opgeslagen lasprogramma oproepen:

Druk eerst op de kanaaltoets, de kanaal-LED gaat branden en de kanaalbeheermodus is toegankelijk (de machine werkt bij het inschakelen in het kanaal dat het laatst werd gebruikt voordat de machine werd uitgeschakeld en dit kanaalnummer wordt nu weergegeven in de spanningskolom parameters display meter).

Op dit moment kunnen gebruikers het werkkanaalnummer wijzigen door de draaiknop aan te passen en het kanaalnummer te selecteren dat u wilt oproepen.

Enmaal geselecteerd, drukt u gewoon opnieuw op de kanaalknop om toegang te krijgen tot het eerder opgeslagen lasprogramma.

OPERATIONELE PARAMETERS

Parameter	Eenheid	
MMA		
Lasstroombereik:	A	10 ~ 360
Stroombereik boogkracht	A	0 ~ 99
Boogontstekingsstroombereik	A	10 ~ 360
Boog ontstekingsstijd	ms	0 ~ 0.99
Boogbrekend spanningsbereik	V	60 ~ 80
MIG/MAG		
Voorstroomtijd	Seconds	0 ~ 5
Tijd na de stroom	Seconds	0 ~ 9.9
Operatie modus		MMA DC MIG / MAG Synergische MIG / MAG Dubbel-puls MIG / MAG
Draadaanvoersnelheidsbereik	m/min	1.5 ~ 21.5
Lasstroombereik:	A	27 ~ 350
Dikte van basismetalaal:	mm	0.5 ~ 20
Lasspanningsbereik:	V	12 ~ 47.7
Inductiebereik:	-	-15 ~ +15
LF-pulsfrequentiebereik:	Hz	0.5 ~ 5.0
Bereik LF-pulsduurverhouding	%	10 ~ 90
Upslope tijd	Seconds	0.05 ~ 9.99
Downslope tijd	Seconds	0.05 ~ 9.99

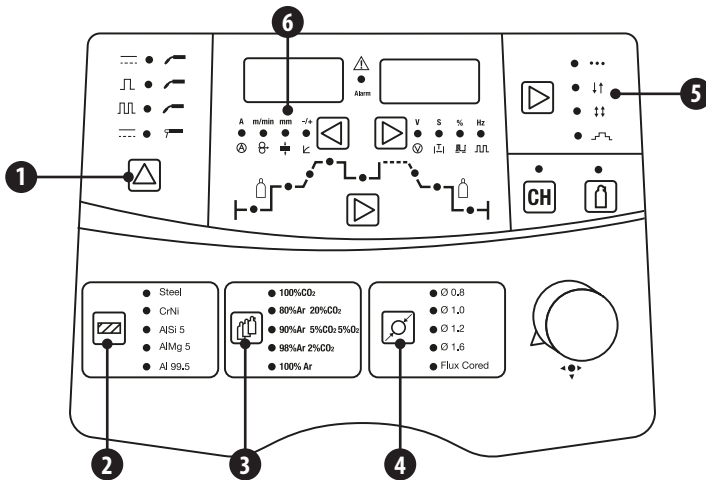
Let op: vanwege variaties in gefabriceerde producten zijn alle geclaimde prestatiebeoordelingen, capaciteiten, afmetingen, afmetingen en gewichten slechts bij benadering. Haalbare prestaties en classificaties bij gebruik kunnen afhangen van correcte installatie, toepassingen en gebruik, samen met regelmatig onderhoud en service.

BEDIENING (MIG / MAG)

Bediening en configuratie van het bedieningspaneel

Nadat de machine is ingeschakeld, bevindt het systeem zich in de functionele status die de laatste keer was dat de machine werd uitgeschakeld. Als gebruikers de oorspronkelijke lastaak willen voortzetten, is het niet nodig om aanpassingen te maken, gewoon doorgaan met lassen zoals voorheen. Als gebruikers echter de lastaak of lasinstructie willen wijzigen, moeten ze wijzigingen aanbrengen via het bedieningspaneel.

De aanbevolen bedieningsstappen voor het bedieningspaneel zijn als volgt.



- 1. Selecteer de lasmodus:** Selecteer indien nodig de gewenste lasmodus door op de selectietoets in de lasmodusselectiezone te drukken.
- 2. Selecteer het basismetaaltype:** Selecteer het gewenste basismetaaltype door indien nodig op de selectietoets in de selectiezone basismetaal te drukken.
- 3. Selecteer de gassoort:** Selecteer de gewenste gassoort door eventueel op de keuzetoets in de gaskeuzezone te drukken.
- 4. Selecteer de lasdraaddiameter:** Selecteer indien nodig de gewenste lasdraaddiameter door op de selectietoets in de draadselectiezone te drukken.
- 5. Selecteer de activeringsmodus:** Selecteer indien nodig de gewenste bedrijfsmodus door op de selectietoets te drukken in de selectiezone van de activeringsmodus.
- 6. Selecteer de materiaaldikte:** Selecteer de gewenste materiaaldikte-instelling die overeenkomt met het basismateriaal dat wordt gelast door op de gewenste selectietoets te drukken totdat de 'mm'-LED oplicht en vervolgens de parameterinstelknop te gebruiken om de materiaaldikte aan te passen die wordt weergegeven in het linker digitale display

Selecteer de parameter die moet worden bekeken of gewijzigd

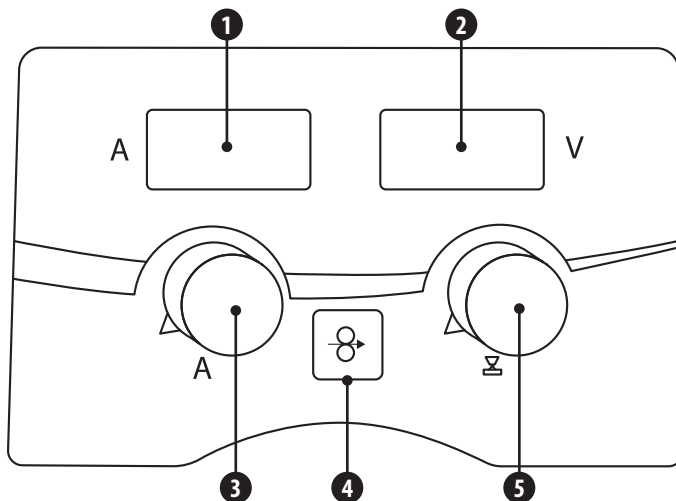
Selecteer indien nodig het segment waartoe de te bekijken parameter behoort, door op de selectietoets te drukken in de lasprocesparameters zone selecteren, en selecteer vervolgens deze parameter door op de selectietoets te drukken in de huidige kolom parameters selecteren van zone- of spanningskolomparameters het selecteren van een zone en de huidige waarde van deze parameter wordt weergegeven op de weergavemeter van de huidige kolom of spanningskolom. Gebruikers kunnen deze parameter wijzigen door de bedieningsknop aan te passen wanneer de bijbehorende parameter-LED knippert.

BEDIENING (MIG / MAG)

Bediening en configuratie van het bedieningspaneel van de draadaanvoereenheid

Nadat de machine is ingesteld, heeft de operator de mogelijkheid om lasaanpassingen te maken via het paneel van de draadaanvoereenheid.

De aanpassingen komen via de 2 potentiometers, de stroomsterkte-regelknop en de spannings-trim-regelknop. Hieronder wordt uitgelegd hoe deze instellingen de lasprestaties van de JM-350P beïnvloeden.

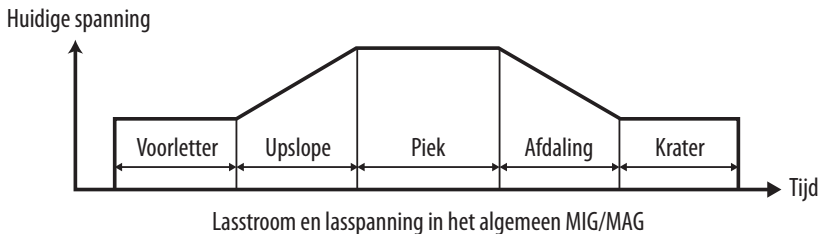


- 1. Digitale ampèremeter:** op het display van de digitale ampèremeter wordt tijdens het instellen de 'vooraf ingestelde' stroomsterkte weergegeven die overeenkomt met het synergetische programma dat wordt ingesteld of gebruikt, bijvoorbeeld als u de dikte van het basismateriaal wijzigt, verandert de weergegeven stroomsterkte ook om het programmaverschil weer te geven .
- 2. Digitale spanningstrimmer:** Het digitale spanningstrimdisplay toont de operator de trimspanning die is ingesteld via de spanningstrimpotentiometer (5)
- 3. Stroomsterkte-regelknop:** De stroomsterkte-instelknop past de draadaanvoersnelheid en het voltage binnen het ingestelde synergetische programma aan volgens uw gewenste vereisten, het is belangrijk om te onthouden dat het aanpassen van deze knop niet alleen de draadaanvoersnelheid zal veranderen. Het zal ook de lasspanning aanpassen.
- 4. Draad-inch-knop:** de draad-inch-knop voert de draad door de voering van de toorts totdat deze door de laspunt komt
- 5. Regelknop voor spanningsafsnijding:** De spanningsafsnijding (bevindt zich op de draadaanvoereenheid) kan worden gebruikt om de spanningsparameter te verfijnen binnen een synergetisch programma dat u hebt ingesteld. Door de draaiknop rechtsom te draaien verhoog je de spanning met maximaal 9,9V; dit geeft het effect van minder draad en een langere booglengte. Als u de knop daarentegen tegen de klok in draait, wordt de spanning met maximaal -9,9V verlaagd; dit geeft het effect van meer draad en een kortere booglengte. Wanneer het display 0.0 aangeeft, bevindt u zich in de standaard synergetische instelling.

BEDIENING (MIG / MAG)

MIG / MAG-lasmodus - parameters in MIG

Er zijn 16 instelbare parameters bij standaard MIG/MAG-lassen, namelijk voorstroomtijd, beginstroom, beginsnelheid, beginspanning, oplooptijd, piekstroom, pieksnelheid, piekspanning, dikte van het basismetaal, boogkarakteristiek, puntlastijd, downslope-tijd, kraterstroom, kratersnelheid, kraterspanning en nastroomtijd. 9 van deze parameters, namelijk piekstroom, pieksnelheid, piekspanning, dikte van het basismetaal, boogkarakteristiek, puntlastijd, kraterstroom, kratersnelheid, kraterspanning kunnen worden bediend via het bedieningspaneel op de voeding of via de bedieningspaneel op het draadaanvoergeedeelte en andere parameters kunnen alleen worden bediend via het bedieningspaneel op het voedingsgedeelte. Selecteer de gewenste lasmodus, het basismetaaltype, het gastype, het lasdraadtype en de bedieningsmodus voordat u parameters bedient.



1. **Pre-flow-tijd:** deze bevindt zich op “pre-segment-voltage column-time (s)”, en gebruikers kunnen deze instellen volgens hun eigen technische vereisten.
2. **Initiële stroom:** deze bevindt zich op “initiële segmentstroomkolomstroom (A)” en varieert met de verandering van de beginsnelheid. Daarom is het niet nodig om deze parameter in te stellen wanneer de beginsnelheid correct is ingesteld.
3. **Beginsnelheid:** Deze bevindt zich op “initiële segmentstroomkolom-draadaanvoersnelheid (m/min)” en varieert met de verandering van de beginstroom. Daarom is het niet nodig om deze parameter in te stellen wanneer de initiële stroom correct is ingesteld.
4. **Initiële spanning:** deze bevindt zich op “initiële segmentspanning kolomspanning (V)” en varieert met de verandering van de beginstroom of beginsnelheid. Bovendien kan deze parameter binnen een bepaald bereik worden aangepast.
5. **Upslope-tijd:** deze bevindt zich op “upslope-segmentspanningskolomtijd (s)”, en wordt alleen gebruikt in de geprogrammeerde 4T-modus.
6. **Piekstroom:** Deze bevindt zich bij “pieksegmentstroomkolomstroom (A)”. Aangezien piekstroom, pieksnelheid en dikte van basismetaal op elkaar inwerkende parameters zijn, zullen de andere twee veranderen als een van hen varieert. Over het algemeen kunnen gebruikers een van de drie kiezen om te werken volgens hun eigen technische vereisten of bedieningsgewoonten, waarbij de andere twee parameters buiten beschouwing blijven.
7. **Pieksnelheid:** Deze bevindt zich op “piek segment-stroom kolom-draadaanvoersnelheid (m/min)”. Zie voor de relatieve beschrijving de inhoud van de piekstroom hierboven ter referentie.
8. **Dikte van onedel metaal:** Het bevindt zich op “pieksegment-stroomkolomdikte van onedel metaal (mm)”. Zie voor de relatieve beschrijving de inhoud van de piekstroom hierboven ter referentie.
9. **Piekspanning:** deze bevindt zich op “pieksegment-spanningskolom-spanning (V)”, en varieert met de verandering van de piekstroom en de op elkaar inwerkende parameters. Deze parameter kan binnen een bepaald bereik onafhankelijk worden aangepast.


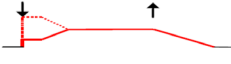


BEDIENING (MIG / MAG)

10. **Boogkarakteristiek:** deze bevindt zich op “pieksegment-stroomkolom-boogkarakteristiek (-/+); en de aanbevolen waarde van boogkarakteristiek is 0. Als de boogkracht wordt verhoogd, zal de boog zacht zijn en zal er minder spatten. Als de boogkracht wordt verminderd, zal de boog hard zijn en zullen er overmatige spatten zijn. Deze parameter is vooral belangrijk bij het lassen onder lage stroom. Gebruikers kunnen het aanpassen aan hun eigen technische vereisten of bedieningsgewoonten.
11. **Puntlasttijd:** deze bevindt zich op “pieksegment-voltage kolomtijd (s); en heeft alleen zin bij puntlassen.
12. **Downslope-tijd:** deze bevindt zich op “downslope segment-voltage column-time (s)”. De kraters kunnen worden gevuld door deze parameter goed in te stellen in de niet-geprogrammeerde 4T-modus.
13. **Kraterstroom:** deze bevindt zich op “kratersegment-stroomkolom-stroom (A); en varieert met de verandering van de kratersnelheid. Daarom is het niet nodig om deze parameter in te stellen als de kratersnelheid correct is ingesteld.
14. **Kratersnelheid:** deze bevindt zich op “kratersegmentstroomkolom-draadaanvoersnelheid (m/min)” en varieert met de verandering van de kraterstroom. Daarom is het niet nodig om deze parameter in te stellen als de kraterstroom correct is ingesteld.
15. **Kraterspanning:** deze bevindt zich op “kratersegment-spanningskolom-spanning (V); en varieert met de verandering van de kraterstroom of kratersnelheid. Deze parameter kan binnen een bepaald bereik onafhankelijk worden aangepast.
16. **Nastroomtijd:** deze bevindt zich op “postposed segment-voltage column-time (s)”; en gebruikers kunnen deze instellen volgens hun eigen technische vereisten.

MIG/MAG-lasmodus - parameters in dubbele puls MIG

5. **LF-frequentie** Het bevindt zich op “pieksegment-voltage kolomfrequentie (Hz); en het is het omgekeerde van de LF-duur (de som van de LF-piekwaardetijd en de LF-basiswaardetijd).
6. **LF-basisstroom:** deze bevindt zich op “basissegment-stroomkolomstroom (A); en het is de vooraf ingestelde stroom voor de LF-basiswaarde loopt.
7. **LF-basisnelheid:** deze bevindt zich op “basissegment-huidige kolom-draadaanvoersnelheid (m/min); en is de vooraf ingestelde draadaanvoersnelheid voor de LF-basiswaarde loopt.
8. **LF-basispanning:** deze bevindt zich op “basissegment-spanningskolom-spanning (V); en het is de vooraf ingestelde spanning voor de LF-basiswaarde loopt.

BEDIENING (MIG / MAG)

Modus Nr.	Operatie	Werking van de toortstrigger en stroomcurve
1	<p>1T/Puntlassen modus:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Druk op de toortsschakelaar: de boog wordt ontstoken en de stroom stijgt tot de vooraf ingestelde waarde. 2. Wanneer de puntlastijd om is, daalt de stroom geleidelijk en stopt de boog. <p>Let op: de puntlastijd is 1/10 van de upslope-tijd.</p>	
2	<p>Standaard 2T-modus:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Druk op de toortsschakelaar: de boog wordt ontstoken en de stroom stijgt geleidelijk. 2. Laat de toortsschakelaar los: de stroom daalt geleidelijk en de boog stopt. 3. Als de toortsschakelaar opnieuw wordt ingedrukt voordat de boog stopt, zal de stroom geleidelijk weer stijgen naar status 2. 	
3	<p>Standaard 4T-modus:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Druk op de toortsschakelaar: de boog wordt ontstoken en de stroom bereikt de beginwaarde. 2. Laat het los: Stroom stijgt geleidelijk. 3. Druk er nogmaals op: de stroom daalt tot de pilootboogstroomwaarde. 4. Laat het los: boog stopt. 	
4	<p>Geprogrammeerde 4T-modus:</p> <p>Wanneer de toortsschakelaar wordt ingedrukt, slaat de boog toe met initiële stroom/spanning. Wanneer de trekker wordt losgelaten, stijgt de stroom/spanning over uw "helling in de tijd" om overeen te komen met de pieklastroom/-spanning die u hebt ingesteld. Als u nogmaals op de trekker drukt, wordt de stroom/spanning geleidelijk verlaagd om te voldoen aan de "kraterstroom" die u hebt ingesteld. Wanneer de trekker wordt losgelaten, dooft de boog.</p>	

ONDERHOUD



De volgende handeling vereist voldoende vakkennis over elektrische aspecten en uitgebreide veiligheidskennis. Zorg ervoor dat de ingangskabel van de machine is losgekoppeld uit het stopcontact en wacht 5 minuten voordat u de machinedeksels verwijdert.

Om te garanderen dat de machine efficiënt en veilig werkt, moet deze regelmatig worden onderhouden. Operators moeten de onderhoudsmethoden en -middelen voor de bediening van de machine begrijpen. Deze gids moet klanten in staat stellen om eenvoudig zelf onderzoek en beveiliging uit te voeren. Probeer het storingspercentage en de reparatietijden van de machine te verminderen, om zo de levensduur te verlengen.

Punt uit	Onderhoudsitem
Dagelijks onderzoek	Controleer de staat van de machine, netkabels, laskabels en aansluitingen. Controleer op eventuele waarschuwingsindicatoren en de werking van de machine.
Maandelijks examen	Trek de stekker uit het stopcontact en wacht minimaal 5 minuten voordat u het deksel verwijdert. Controleer de interne verbindingen en draai ze indien nodig vast. Reinig de binnenkant van de machine met een zachte borstel en stofzuiger. Zorg ervoor dat u geen kabels verwijdert of schade aan componenten veroorzaakt. Zorg ervoor dat de ventilatieroosters vrij zijn. Plaats voorzichtig de deksels terug en test het apparaat. Deze werkzaamheden dienen te worden uitgevoerd door een voldoende gekwalificeerd vakbekwaam persoon.
Jaarlijks examen	Voer jaarlijks een onderhoudsbeurt uit met daarin een veiligheidscontrole volgens de norm van de fabrikant (EN 60974-1). Deze werkzaamheden dienen te worden uitgevoerd door een voldoende gekwalificeerd vakbekwaam persoon.

REGISTRATIE SERVICESHEMA

Datum	Type uitgevoerde servicewerkzaamheden	Geserviced door	Volgende controle

PROBLEEMOPLOSSEN

Voordat machines de fabriek verlaten, zijn ze al grondig gecontroleerd. Er mag niet aan de machine worden geknoeid of gewijzigd. Onderhoud moet zorgvuldig worden uitgevoerd. Als een draad losraakt of misplaatst is, kan dit potentieel gevaarlijk zijn voor de gebruiker!

Alleen professioneel onderhoudspersoneel mag de machine repareren!

Zorg ervoor dat de stroom is losgekoppeld voordat u aan de machine gaat werken. Wacht altijd 5 minuten nadat de stroom is uitgeschakeld voordat u de panelen verwijdert.

Beschrijving van de fout	Mogelijke oorzaak
Het digitale display is UIT en de ventilator werkt niet	De primaire voedingsspanning is niet ingeschakeld of de ingangszekering is doorgebrand
	De ingangsschakelaar van de lasstroombron is uitgeschakeld
	Losse verbindingen intern
Het digitale display is AAN, maar de ventilator draait niet	De ventilatorbladen van de machine zijn mogelijk vastgelopen
	De machineventilator is mogelijk niet functioneel
	Controleer de bedrading en de voedingsspanning naar de ventilator
De draadaanvoermotor draait niet wanneer de MIG-toortsschakelaar wordt ingedrukt	Draadaanvoersnelheid misschien op nul gezet
	Controleer de voeding naar de draadaanvoermotor
	Motorprintplaat is mogelijk defect
Lasstroom vermindert tijdens het lassen	Slechte werkkabelverbinding met het werkstuk
TIG-elektrode smelt wanneer de boog wordt ontstoken	TIG-toorts is aangesloten op de (+) VE-aansluiting
Geen gasstroom wanneer de MIG-toortsschakelaar is ingedrukt	Lege gasfles
	Gasregelaar is uitgeschakeld
	Gasslang is verstopt of doorgesneden
	De kabel van de toortsschakelaar is losgekoppeld of de schakelaar/kabel is defect
Moelijk om de boog te ontsteken	De lasspanning is te laag of de draadaanvoersnelheid is te hoog ingesteld
De elektrodehouder wordt erg heet	De nominale stroom van de elektrodehouder is kleiner dan de werkelijke werkstroom, vervang deze door een hogere nominale stroomcapaciteit
Overmatige spatten bij MMA-lassen	De aansluiting van de uitgangspolariteit is onjuist, verwissel de polariteit!
Andere storing	Neem contact op met uw leverancier
Oververhitting LED brandt	Onvoldoende koellucht. Laat de machine afkoelen, hij start automatisch weer
	Koelventilator draait niet
Draad gaat door als de MIG-toortsschakelaar wordt losgelaten	De schakelaar voor de triggermodus is ingesteld op 4T in plaats van 2T
	Defecte MIG-toortsschakelaar

PROBLEEMOPLOSSEN

Voordat machines de fabriek verlaten, zijn ze al grondig gecontroleerd. Er mag niet aan de machine worden geknoeid of gewijzigd. Onderhoud moet zorgvuldig worden uitgevoerd. Als een draad losraakt of misplaatst is, kan dit potentieel gevaarlijk zijn voor de gebruiker!

Alleen professioneel onderhoudspersoneel mag de machine repareren!

Zorg ervoor dat de stroom is losgekoppeld voordat u aan de machine gaat werken. Wacht altijd 5 minuten nadat de stroom is uitgeschakeld voordat u de panelen verwijdert.

Beschrijving van de fout	Mogelijke oorzaak	Mogelijke oplossing
De ventilator werkt niet of werkt abnormaal tijdens het lassen	De driefasige voedingskabel is niet goed aangesloten.	Sluit de driefasige voedingskabel opnieuw aan of laat een elektricien de netvoeding controleren
	Ingangsfasefout	Los het fase-uitvalprobleem op, laat een elektricien de netvoeding controleren
	De ingangspanning is laag en onder het tolerantieniveau van de machine	Wacht tot de netspanning is hersteld of laat een elektricien de netvoeding controleren
Er is geen nullastspanning, de alarmindicator licht op, het displayvenster geeft "Err 000" weer en de zoemer piept continu	Overstroom of beschadiging van stroomonderdelen	Start de machine opnieuw. Als er nog steeds overstroom is, neem dan contact op met uw leverancier
Er is geen nullastspanning, de alarmindicator licht op, het displayvenster geeft "Err 001" weer en de zoemer piept	De netspanning is te laag	Lassen kan worden uitgevoerd nadat de netspanning is hersteld
	De netspanning is te hoog	Koppel de machine los van de netvoeding en sluit deze weer aan nadat de netspanning is hersteld
	Hulpvoeding valt uit	Vervang de storingsprintplaat van de hulpvoeding
Nadat het lasapparaat is ingeschakeld en het gas is ingevoerd, voert de draadaanvoer de draad in, maar er is geen stroomuitvoer en de alarmindicator gaat niet branden	De aardingskabel is niet of niet goed aangesloten op het werkstuk	Kabel opnieuw aansluiten of laten controleren. Laat een elektricien het systeem controleren
	De stuurkabel van de draadaanvoer is niet of niet goed aangesloten	Kabel opnieuw aansluiten of laten controleren. Laat een elektricien het systeem controleren
	De draadaanvoer of lastoorts is defect	Repareer de draadaanvoerunit of lastoorts. Laat een elektricien het systeem controleren
Na het aanzetten van het lasapparaat en het toevoeren van gas, is er stroomafgifte, maar de draadaanvoer voert geen draad aan	De stuurkabel van de draadaanvoer is kapot	Repareer of vervang de stuurkabel van de draadaanvoer
	De draadaanvoer is verstopt	Aandrijfsysteem controleren en reinigen
	De draadaanvoer mislukt	Laat een elektricien de draadaanvoerunit en de besturingskabel controleren
	De besturingsprint of de printplaat voor de draadaanvoer in de lasmachine werkt niet	Laat een elektricien de draadaanvoereenheid en print controleren

MATERIALEN EN HUN VERWIJDERING

De apparatuur is vervaardigd met materialen die geen giftige of giftige materialen bevatten die gevaarlijk zijn voor de gebruiker.

Wanneer de apparatuur wordt gesloopt, moet deze worden gedemonteerd, waarbij de componenten worden gescheiden volgens het type materiaal.

Gooi de apparatuur niet weg bij het normale afval. De Europese richtlijn 2002/96/EG betreffende afgedankte elektrische en elektronische apparatuur stelt dat elektrische apparatuur die het einde van zijn levensduur heeft bereikt, apart moet worden ingezameld en teruggebracht naar een milieuvriendelijke recyclingfaciliteit.

Jasic heeft een relevant recyclingsysteem dat voldoet aan en geregistreerd is in het VK bij het milieuagentschap. Onze registratierferentie is WEEMM3813AA.

Om te voldoen aan de WEEE-regelgeving buiten het VK dient u contact op te nemen met uw leverancier.

ROHS-CONFORMITEITSVERKLARING

Hierbij bevestigen wij dat het bovengenoemde product geen van de aan beperkingen onderhevige stoffen bevat zoals vermeld in EU-richtlijn 2011/65/EU in concentraties boven de daarin gespecificeerde limieten.

Disclaimer: Houd er rekening mee dat deze bevestiging naar ons beste huidige kennis en overtuiging is gegeven. Niets hierin vertegenwoordigt en/of mag worden geïnterpreteerd als garantie in de zin van de toepasselijke garantiewet.

GARANTIEVERKLARING

Alle nieuwe Jasic-lasers, plasmasnijders en multi-proceseenheden die door Jasic worden verkocht, hebben een garantie aan de oorspronkelijke eigenaar, niet overdraagbaar, tegen defecten als gevolg van defecte materialen of productie gedurende een periode van 5 jaar na de datum van aankoop. De originele factuur is documentatie voor de standaard garantieperiode. De garantieperiode is gebaseerd op een enkelploegenstelsel.

Defecte units worden door het bedrijf in onze werkplaats gerepareerd of vervangen. Het bedrijf kan ervoor kiezen om het aankoopbedrag (minus eventuele kosten en afschrijvingen door gebruik en slijtage) terug te betalen. Het bedrijf behoudt zich het recht voor om de garantievoorwaarden op elk moment voor de toekomst te wijzigen.

Voorwaarde voor de volledige garantie is dat de producten worden bediend in overeenstemming met de meegeleverde gebruiksaanwijzing. Het is acht nemen van de relevante installatie en eventuele wettelijke eisen, aanbevelingen en richtlijnen en het uitvoeren van de onderhoudsinstructies zoals weergegeven in de bedieningshandleiding. Dit moet worden uitgevoerd door een voldoende gekwalificeerde, competente persoon.

In het onwaarschijnlijke geval van een probleem, moet dit worden gemeld aan het technische ondersteuningsteam van Jasic om de claim te beoordelen.

De klant heeft geen aanspraak op leen- of vervangende producten terwijl reparaties worden uitgevoerd.

Het volgende valt buiten de garantie:

- Defecten door natuurlijke slijtage
- Het niet naleven van de bedienings- en onderhoudsinstructies
- Aansluiting op een verkeerde of defecte netvoeding
- Overbelasting tijdens gebruik
- Alle wijzigingen die aan het product zijn aangebracht zonder voorafgaande schriftelijke toestemming
- Softwarefouten door verkeerde bediening
- Eventuele reparaties die zijn uitgevoerd met niet-goedgekeurde reserveonderdelen
- Eventuele transport- of opslagschade
- Directe of indirecte schade en eventuele winstderving vallen niet onder de garantie
- Externe schade zoals brand of schade door natuurlijke oorzaken, b.v. overstroming

OPMERKING: Onder de garantievoorwaarden vallen lastoortsen, hun verbruiksonderdelen, aandrijfrollen en geleidebuizen van de draadaanvoereenheid, werkretourkabels en klemmen, elektrodehouders, aansluit- en verlengkabels, net- en besturingskabels, stekkers, wielen, koelvloeistof enz. zijn gedekt met een garantie van 3 maanden.

Jasic is in geen geval verantwoordelijk voor uitgaven of uitgaven/kosten van derden of enige indirecte of gevolggkosten/kosten.

Jasic zal een factuur indienen voor reparaties die buiten de garantie vallen. Voordat reparaties worden uitgevoerd, wordt een offerte opgesteld voor reparaties die niet onder de garantie vallen.

De beslissing over reparatie of vervanging van het (de) defecte onderdeel(en) wordt genomen door Jasic. De vervangen onderdeel(en) blijven eigendom van Jasic.

De garantie geldt alleen voor de machine, de accessoires en onderdelen die erin zitten. Er wordt geen enkele andere garantie uitgedrukt of geïmpliceerd. Er wordt geen garantie gegeven of geïmpliceerd met betrekking tot de geschiktheid van het product voor een bepaalde toepassing of gebruik.

EG-VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING

De fabrikant, of zijn wettelijke vertegenwoordiger Wilkinson Star Limited, verklaart dat de hieronder beschreven apparatuur is ontworpen en geproduceerd in overeenstemming met de volgende EU-richtlijnen:

- Laagspanningsrichtlijn (LVD), nr.: 2014/35/EU
- Richtlijn elektromagnetische compatibiliteit (EMC), nr.: 2014/30/EU

En geïnspecteerd volgens volgende:

- EU - Normen
- EN 60 974-1:2012
- EN 60 974-10:2014+A1

Elke wijziging of wijziging aan deze machines door een onbevoegd persoon maakt deze verklaring ongeldig.

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



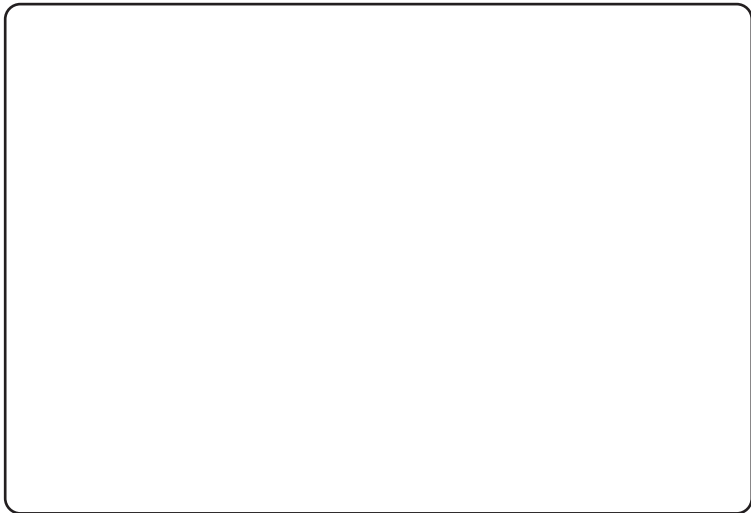
Company stamp



Wilkinson Star Limited

Shield Drive
Wardley Industrial Estate
Worsley
Manchester
UK
M28 2WD

+44(0)161 793 8127



www.jasic.co.uk

December 2021 Nummer 1