



Media Matic 50

Инструкция по эксплуатации



Перед началом эксплуатации оборудования внимательно прочтите инструкцию



DOC. N. FM111037
REV. 0
ED. 01.2001

УПАКОВОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



ПРОИЗВОДСТВО И ПОСТАВКА
СЕРВИСНЫЙ РЕМОНТ
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ
РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Диагностика, ремонт, сервисное обслуживание.

Запасные части и расходный материал: резина, тефлоновая лента, термонож (лезвие), гель для смазки.

Плѐнка термоусадочная полиолефиновая.

Система «Trade-In» – замена Вашего оборудования на новое и более производительное.



На фото: запайщик Magnetic FL900 + туннель Magnetic T100

ООО «АРДсистемы» (495) 231-21-00
(812) 363-20-22
info@ardsystems.ru

www.filmtrade.ru www.ardsystems.ru

СОДЕРЖАНИЕ

Глава 1. Предисловие	2
1.1. Предисловие	2
1.2. Рабочие характеристики упаковочного оборудования	2
1.3. Идентификационный номер машины	2
1.4. Вес и размеры оборудования в упаковке	3
1.5. Вес и размеры оборудования в рабочем состоянии	3
Глава 2. Установка оборудования	4
2.1. Транспортировка и установка оборудования	4
2.2. Условия эксплуатации оборудования	5
2.3. Подключение к электросети	6
Глава 3. Регулировка и подготовка оборудования к эксплуатации	8
3.1. Электронная плата управления	8
3.2. Установка программы	9
3.3. Индикация "аварии" на плате управления	11
3.4. Ручной и автоматический режим работы	12
3.5. Установка рулона пленки	13
3.6. Регулировка транспортера	13
3.7. Регулировка подставки под рулон пленки (каретка) и упаковочного стола	15
3.8. Выполнение первого запаивания пленки	15
3.9. Намотчик отходов пленки (наладка)	16
3.10. Установка упаковываемого предмета	17
3.11. Упаковка	17
Глава 4. Ограничения и условия работы на оборудовании	18
4.1. Максимальные размеры упаковки	18
4.2. Предметы, которые запрещается упаковывать на данном оборудовании	18
Глава 5. Параметры пленки	19
5.1. Используемая пленка	19
5.2. Расчет длины пленки	19
Глава 6. Техника безопасности	20
6.1. Предостережения	20
Глава 7. Техническое обслуживание	23
7.1. Предостережения при техническом обслуживании	23
7.2. Чистка запаивающего лезвия	23
7.3. Чистка оборудования	24
7.4. Удаление отходов пленки	24
7.5. Замена амортизирующей резиновой прокладки и тефлоновой ленты	25
7.6. Контроль уровня охлаждающей жидкости	25
7.7. Замена запаивающего лезвия	27
7.8. Электрическая схема	28
7.9. Условные обозначения на электрической схеме	30
7.10. Демонтаж оборудования и утилизация отходов пленки	31
Глава 8. Гарантия	32
8.1. Гарантийный сертификат	32
8.2. Условия гарантии	32
Сертификат соответствия ЕС	30

Глава 1. Предисловие

1.1. Предисловие

Вы приобрели оборудование с превосходными техническими и рабочими характеристиками. Мы очень благодарны за то, что Вы отдали предпочтение именно этому оборудованию. Система MINIPACK – уникальное упаковочное оборудование, широко известное во всем мире. Во многих странах товары упаковываются с применением более 50 000 машин этой системы. Оборудование MINIPACK практично, недорого и рационально. Оно запатентовано как в Италии, так и за ее пределами. Наилучшим доказательством эффективной и длительной работы системы MINIPACK являются технологические решения, воплощенные в оборудовании, детали и материалы, используемые в производстве, а также проведенные испытания.

1.2. Рабочие характеристики упаковочного оборудования

“Media Matic 50 ” - компактная и высокопроизводительная машина для запаивания пластиковой пленки как усадочной, так и обычной.

Может быть использована как техническая, так и пищевая пленка толщиной 15-25 микрон, которая производится и распространяется компанией “MINIPACK-TORRE S.p.A”. Производительность машины - до 900 упаковок/час.

1.3. Идентификационный номер оборудования

При контакте с производителем оборудования всегда указывайте модель и серийный номер оборудования, которые указаны на табличке, укрепленной на задней панели оборудования.

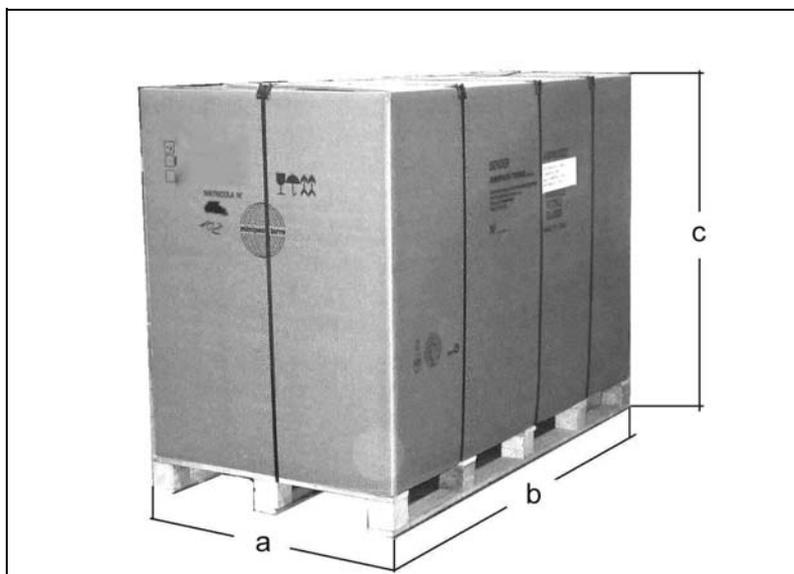


Глава 1. Предисловие

1.4. Вес и размеры оборудования в упаковке.

Media Matic 50 Digit

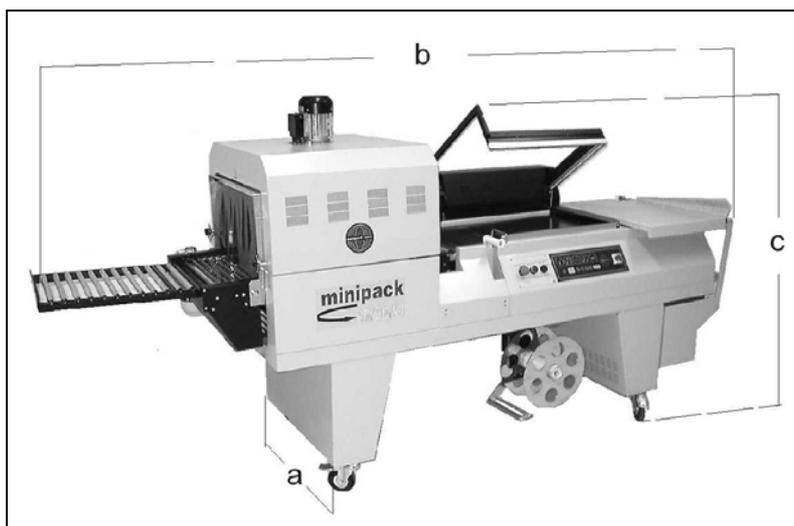
$a = 900 \text{ mm}$
 $b = 2500 \text{ mm}$
 $c = 1500 \text{ mm}$
Вес = 343Кг



1.5. Вес и размеры оборудования в рабочем состоянии

Media Matic 50 Digit

$a = 800 \text{ mm}$
 $b = 2780 \text{ mm}$
 $c = 1400 \text{ mm}$
Вес = 287Кг



Глава 2. Установка оборудования

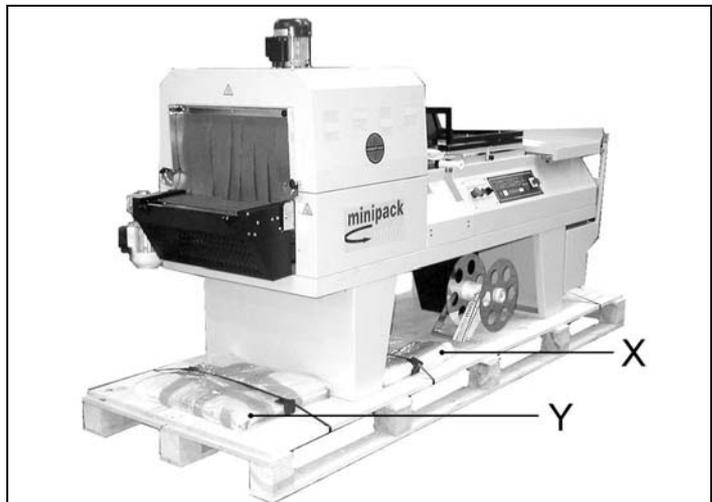
2.1. Транспортировка и установка оборудования.

Во время транспортировки и установки с оборудованием рекомендуется обращаться с большой осторожностью.

Разрежьте ножницами шпагаты и снимите картонную упаковку.

Отвинтите с поддона 4 закрепляющих болта.

Поднимите оборудование с помощью грузоподъемной машины.



- Установите 4 колеса (Y).

- Установите роликовую подставку (2), и соедините ее с конвейерной лентой транспортера туннеля.



Глава 2. Установка оборудования

2.2. Условия эксплуатации оборудования.

Установите оборудование в сухом помещении, свободном от горючих газов и других горючих и взрывоопасных материалов.



Условия, необходимые для работы оборудования:

- *Температура - от + 5°C до + 40°C*
- *Относительная влажность - от 30% до 90% без конденсации влаги.*

ЗАПАС ПРОЧНОСТИ = IP32

УРОВЕНЬ ШУМА ПРИ РАБОТЕ ОБОРУДОВАНИЯ - 70 ДЕЦИБЕЛ

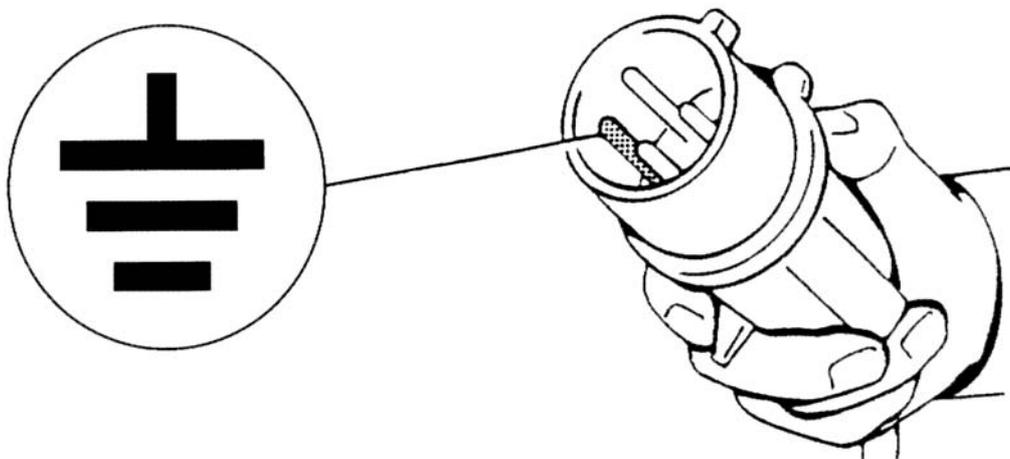
Глава 2. Установка оборудования.

2.3. Подключение к электросети.

СОБЛЮДАЙТЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ!

ЗАЗЕМЛЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ ЯВЛЯЕТСЯ ОБЯЗАТЕЛЬНЫМ!

E' OBBLIGATORIA LA MESSA A TERRA !



Перед тем, как подключить оборудование к электросети, убедитесь, что напряжение в сети соответствует напряжению, указанному на табличке, расположенной на задней панели оборудования, и что оборудование заземлено в соответствии с действующими правилами техники безопасности.

Если напряжение в сети неизвестно, проконсультируйтесь со службой местной электросети.

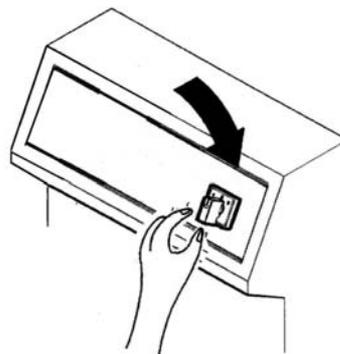


Глава 2. Установка оборудования.

2.3. Подключение к электросети.

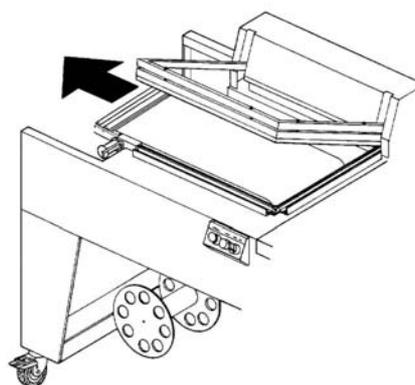
При подключении оборудования, проверьте направление движения транспортерной ленты следующим образом:

Поверните главный переключатель в поз. 1.



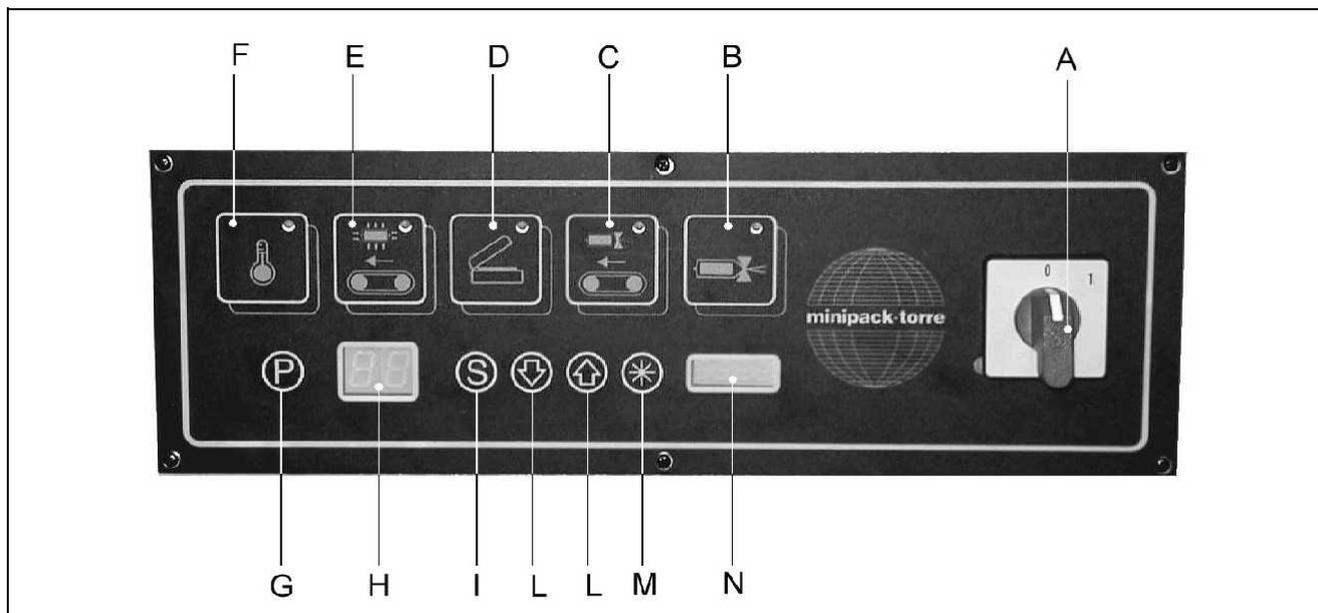
(Рис.1)

- Направление вращения ленты должно соответствовать рисунку (рис.2). Если оно не совпадает, поменяйте местами две любые фазы на электрическом штекере (3-х фазная вилка).

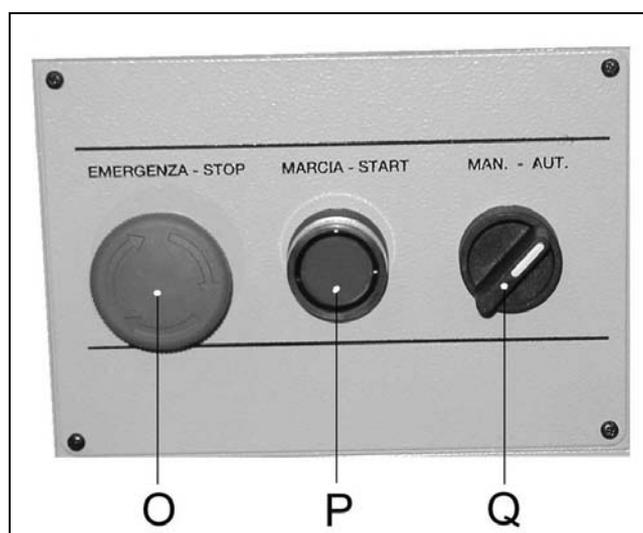


(рис.2)

3.1. Электронная плата управления.



- A-** Основной выключатель
- B-** Индикатор заправки
- C-** Индикатор движения транспортера
- D-** Индикатор паузы в работе (нахождение рамки в верхнем положении)
- E-** Индикатор движения транспортера туннеля
- F-** Индикатор температуры туннеля
- G-** Кнопка выбора программы
- H-** Дисплей
- I-** Кнопка выбора характеристик
- L-** Кнопки увеличение либо уменьшение значения характеристик
- M-** Кнопка сброса данных
- N-** Дисплей счетчика упаковок



- O -** Кнопка аварийного отключения
- P -** Кнопка "старт"
- Q -** Переключатель "авт/ручн"

Глава 3. Регулировка и подготовка оборудования к эксплуатации

3.2. Установка программы.

ХАРАКТЕРИСТИКИ ПЛАТЫ УПРАВЛЕНИЯ

Работа с оборудованием предусматривает возможность выбора 6 программ:

№ программы	Характеристики программы
P1	Только запаивание пленки
P2	Запаивание + движение транспортной ленты
P3 – P4 – P5	Запаивание + задержка вкл. движения транспортной ленты после запайки (режим термоусадки)

Каждая программа имеет три различных характеристики, которые могут изменяться:

Характеристики	Показания	Примечания
1. Запаивание	0 ÷ 3,2	значения, выраженные в секундах
2. Задержка вкл. транспортной ленты ("Г")	0 ÷ 9	значения, выраженные в десятых долях сек.
3. Время движения транспортной ленты	0 ÷ 3	значения, выраженные в секундах
4. Пауза (нахождение рамки запайки в верхнем положении)	0 ÷ 9	значения, выраженные в секундах
5. Скорость движения транспортера туннеля	10 ÷ 50	значения, выраженные в частоте Гц
6. Температура ТЭН туннеля	0 ÷ 99	(2°C каждое значение) - (средн. значение 75)

Машина оборудована счетчиком для упаковок (N), число которых отражается на дисплее.

Нажатием кнопки сброса данных (M) на счетчике всегда может быть установлено значение 0.

Глава 3. Регулировка и подготовка оборудования к работе

3.2. Установка программы.

ФАЗА 1 = ВКЛЮЧЕНИЕ МАШИНЫ

Поверните главный выключатель (А) в поз. 1. Дисплей (Н) покажет номер выбранной программы.

ФАЗА 2 = ВЫБОР ПРОГРАММЫ

Нажатием кнопки (G) выберите нужную программу.

ФАЗА 3 = ПРОГРАММИРОВАНИЕ ХАРАКТЕРИСТИК

Нажимая кнопку (I), Вы можете просмотреть все характеристики выбранной программы, а при помощи кнопок (L) Вы можете изменять их. Как только характеристика установлена, нажмите на кнопку (I) и потом отпустите ее: дисплей покажет следующую функцию. Устанавливайте значение этой характеристики, как описано выше. Чтобы запомнить установленные характеристики нажмите (I) и удерживайте ее, пока дисплей не покажет номер выбранной программы. Может быть изменено время задержки вкл. движения транспортной ленты после запаивания: эта функция не показана на светодиодном дисплее; на левом дисплее она обозначена буквой "r", на правом показывается установленное время.

Примечание: Программирование либо изменение характеристик программ производить только при поднятой рамке запайки.

В противном случае на дисплее отразится номер ранее выбранной программы.

ФАЗА 4 = РАБОТА

Как только настройка закончена, оборудование готово к работе.

NB: Процесс термоусадки активизирован в программах P3-P4-P5. При выборе одной из программ, например P3, дисплей покажет "L3" вместо "P3". Нажмите (↑), для включения программы P3.

Для отключения оборудования и выхода из программы нажмите кнопку (↵).

ВНИМАНИЕ!

После отключения ТЭН туннеля кнопкой (↵), транспортер и вентилятор туннеля продолжают вращаться. По истечении некоторого времени примерно 10-15 мин. ТЭН остывают и производится автоматическая остановка агрегатов туннеля.

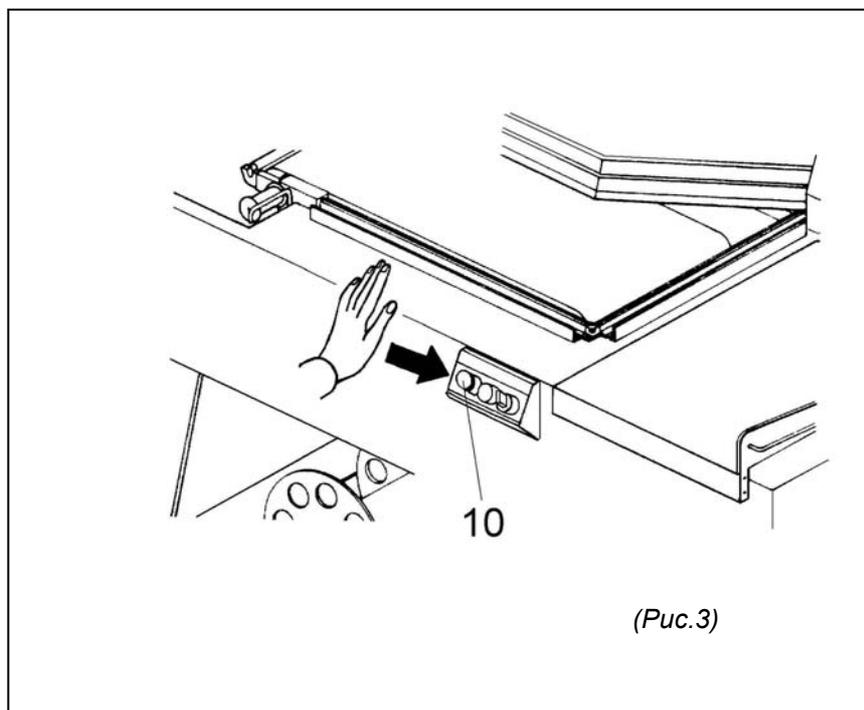
Только после этого можно выключить оборудование

Глава 3. Регулировка и подготовка оборудования к работе

3.3. Индикация “авария” на плате управления.

При каких-либо ошибках в работе, дисплей будет показывать следующее:

E 1	Оборудование было включено с опущенной рамкой. Поднимите рамку.
E 2	Оборудование было включено при нажатой кнопке (I). Отпустите кнопку. Если оборудование продолжит показывать ошибку, проверьте функционирование кнопки.
E 4	Температура туннеля выше 260°C. Неисправность электрической цепи термодатчика либо термодатчик (заменить).
E 6	Аварийный выключатель (10) сломан (он всегда закрыт). Проверьте функционирование выключателя, потом выключите и снова включите оборудование.
E 7	Неисправность либо блокировка эл.цепи привода транспортера туннеля(инвертор). Рекомендуется перезапустить оборудование.
EE	Отсутствие одной фазы 380 В . Проверьте подключение оборудования.
--	Оборудование включено, при этом неправильно установлена рамка. Нажмите аварийную кнопку (10) для поднятия рамки (рис.3). Как только рамка поднимется, сигнал исчезнет.



3.4. Ручной и автоматический режим работы

Оборудование может работать как в ручном, так и в автоматическом режиме.

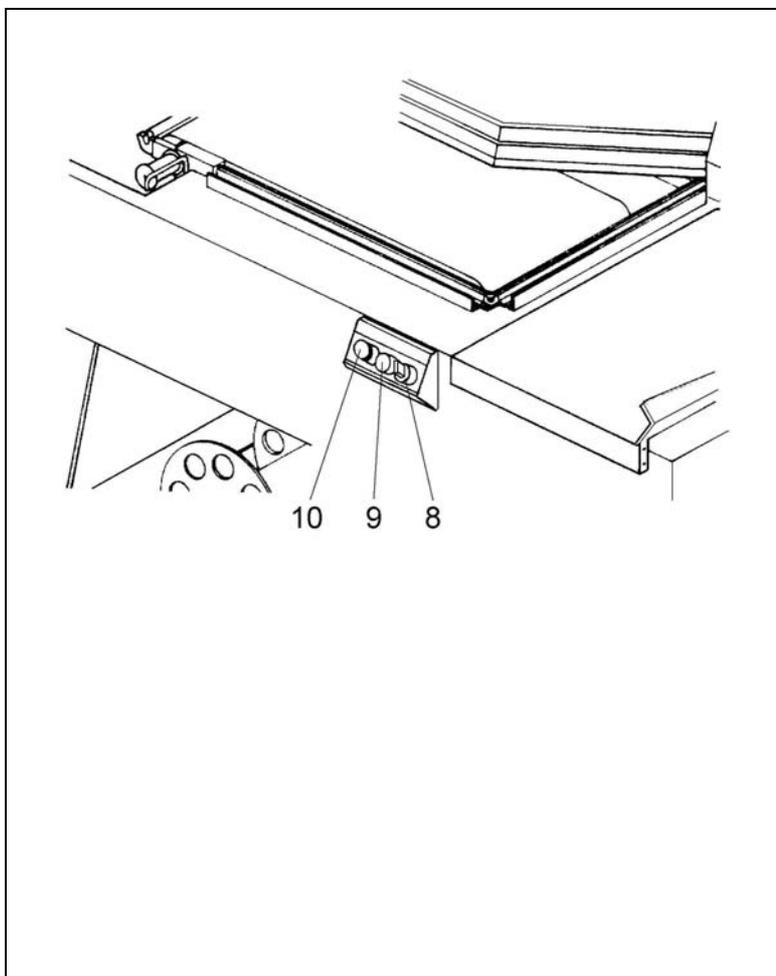
Для того чтобы машина упаковала только один предмет и остановилась, установите ручку выбора режима работы (8) в позицию РУЧНОЙ режим (MANUAL) и нажмите кнопку START (9).

Для того чтобы переключиться в автоматический режим, установите ручку выбора режима работы (8) в позицию АВТОМАТИЧЕСКИЙ режим (AUTOMATIC) и нажмите кнопку START (9)

ВНИМАНИЕ!

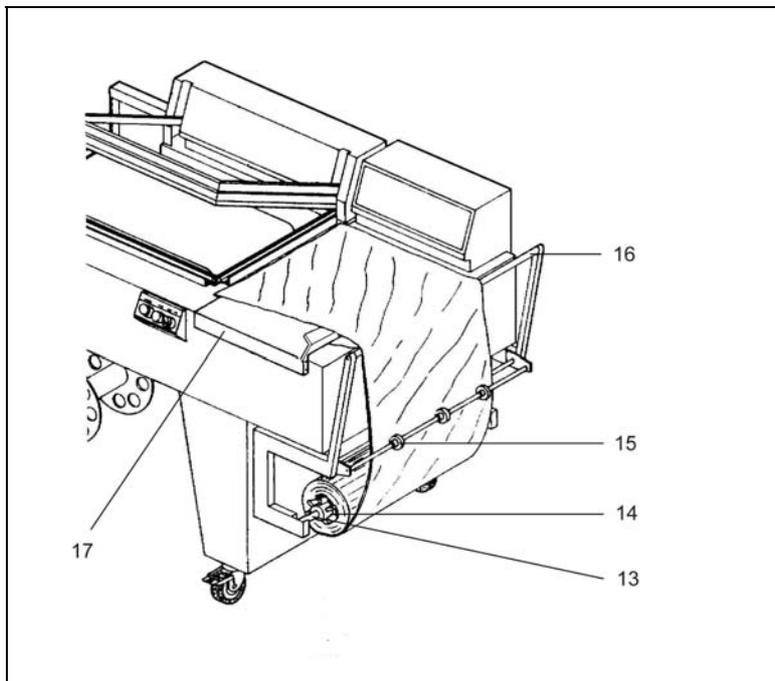
На машине есть **АВАРИЙНАЯ КНОПКА (10)**, которая в любой момент может заблокировать работу машины.

Машина оборудована автоматической аварийной системой, установленной на запаивающей рамке, которая останавливает работу, если опусканию рамки что-либо препятствует, и поднимает рамку в исходную позицию.



3.5. Установка рулона пленки

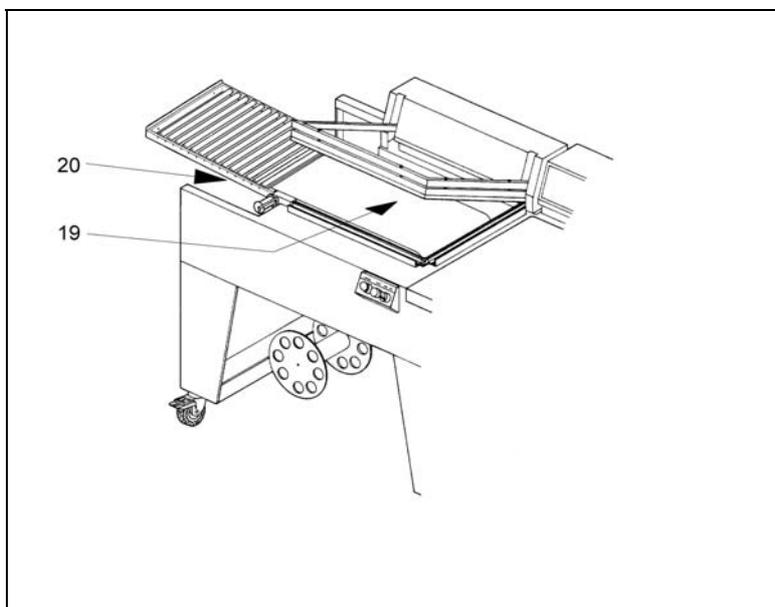
- Установите рулон пленки на ролике (13) и закрепите его центрирующими конусами (14) (держатели рулона).
- Пропустите пленку через микроперфораторы (15).
- Пропустите пленку над направляющим роликом (16).
- Нижний слой пленки проведите под упаковочным столом (17).
- Верхний слой проведите над упаковочным столом (17).



3.6. Регулировка транспортера.

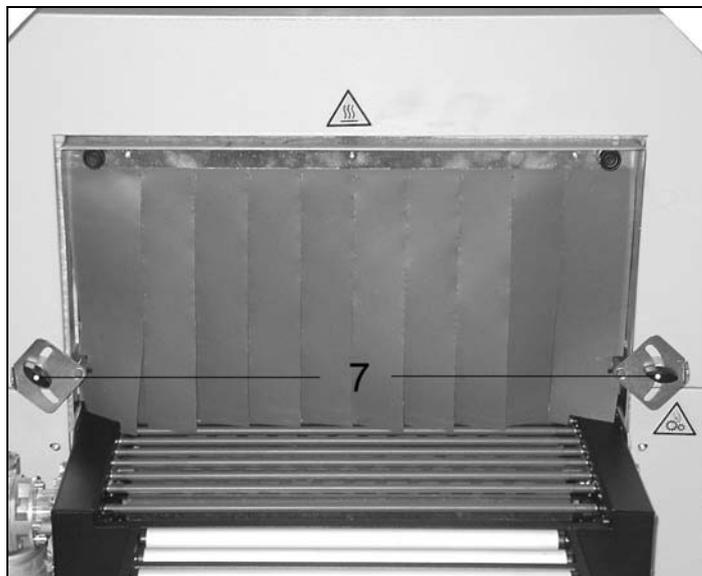
При помощи специального моховика (20) отрегулируйте высоту стола транспортной ленты (19).

Примечание: Для качественной упаковки, стол транспортера должен быть установлен таким образом, чтобы пленка запаивалась на середине предмета.

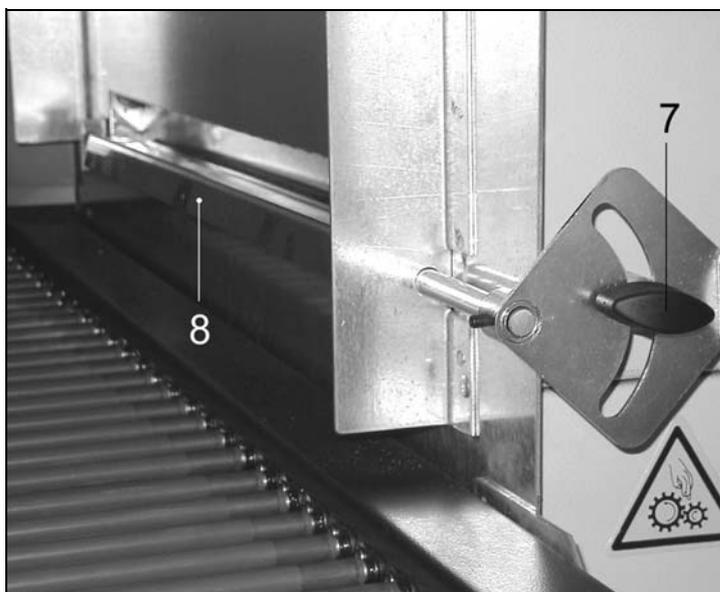


3.7. Регулировка потока горячего воздуха туннеля.

Регулирование потока горячего воздуха туннеля осуществляется изменением положения шторок (8), расположенных в корпусе туннеля.



Ослабьте винты (7), установите шторки туннель(8) в требуемом положении и закрепите их.

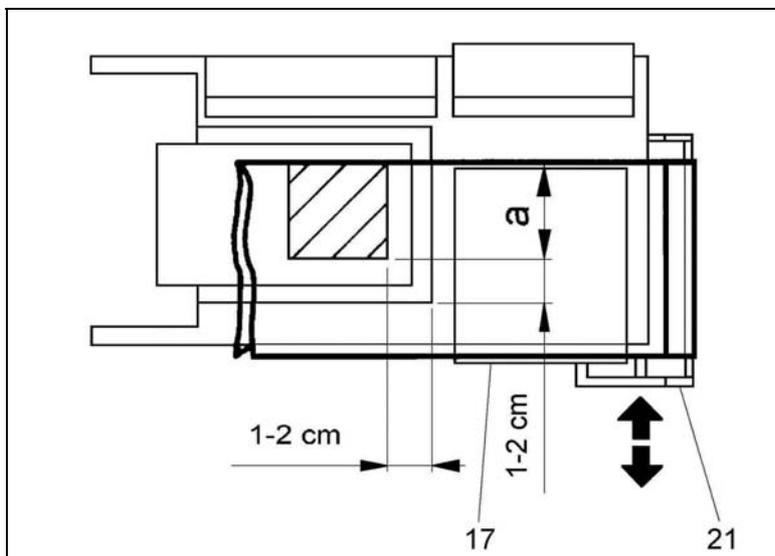


Глава 3. Регулировка и подготовка машины к работе

3.8. Регулировка подставки под рулон пленки (каретка) и упаковочного стола

Подставка под рулон (каретка) (21) и упаковочный стол (17) должны быть отрегулированы в соответствии с высотой пакуемого предмета.

Оставляйте расстояние в 1-2 см между предметом и запаивающим лезвием.



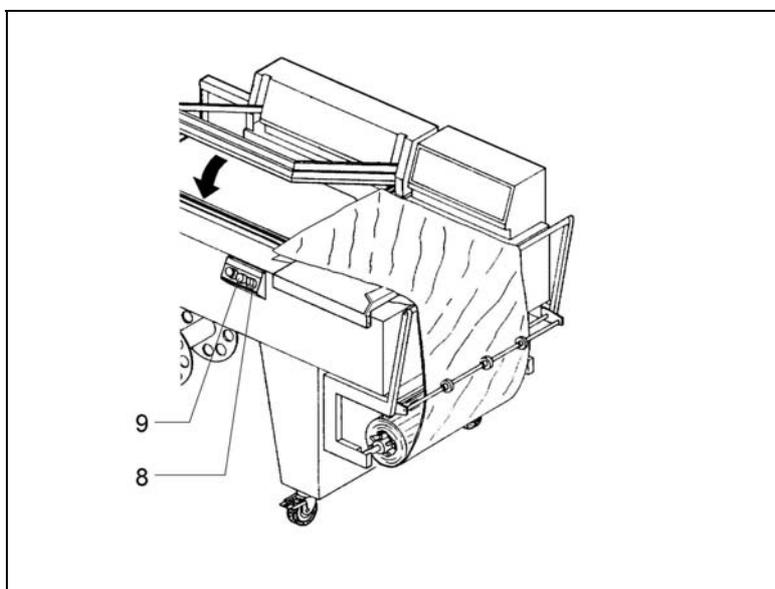
3.9. Выполнение первого запаивания пленки

Для первого запаивания пленки передвиньте ее, как показано на рисунке.

Поверните ручку выбора режима на РУЧНОЙ (MANUAL) режим и нажмите кнопку START (9).

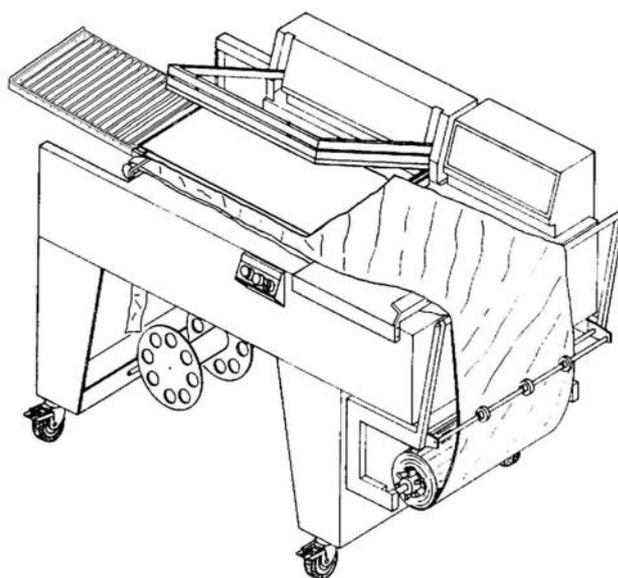
Рамка запайки опустится, и пленка будет запаяна.

Правой рукой уберите пленку с запаивающего лезвия.

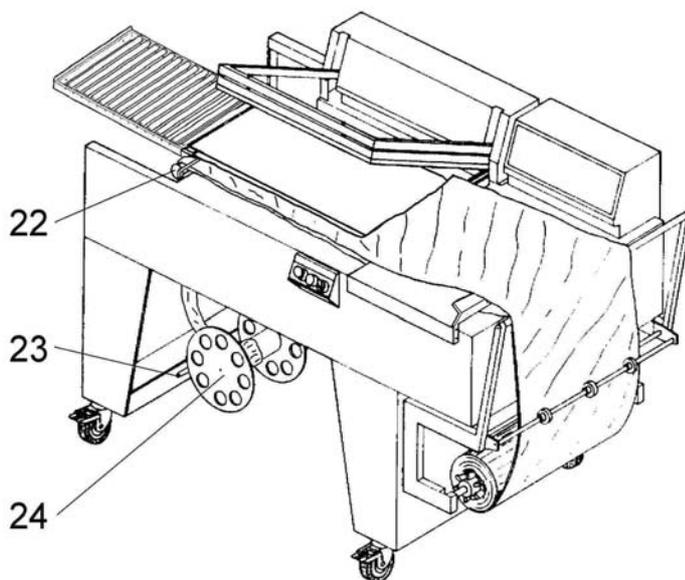


3.10. Намотчик отходов пленки (опция)

Проведите ряд циклов запайки для того, чтобы получить ленту пленки, которая потом будет наматываться на намотчик отходов пленки.



Проведите ленту пленки над роликом (22) и управляющим роликом (23) и закрепите ее с катушкой (24).

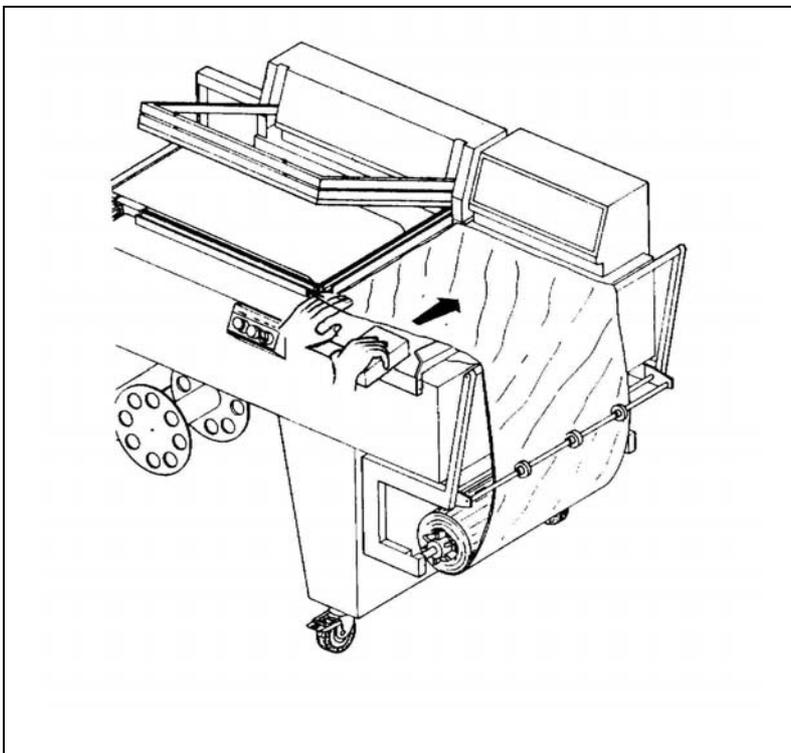


Глава 3. Регулировка и подготовка машины к работе

3.11. Установка упаковываемого предмета

Левой рукой преподымите верхнюю часть пленки (полуруко-ва).

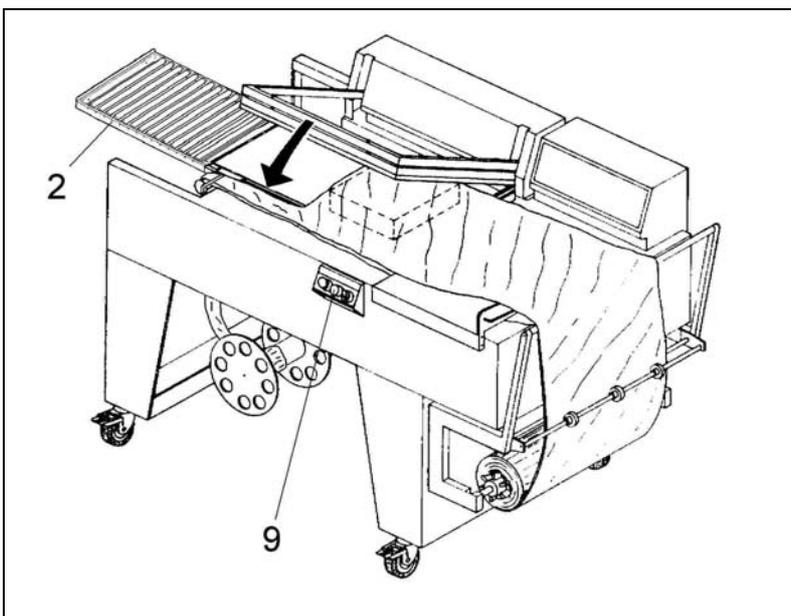
Правой рукой вложите пакуемый предмет в образовавшийся мешок и сдвиньте его влево так, чтобы он оказался на транспортной ленте (19), , оставляя примерно 1-2 см между предметом и запаивающей рамки.



3.12. Упаковка

Нажмите кнопку “START” (9). Запаивающая рамка автоматически опустится, запаяет и отрежет пленку. Когда рамка снова поднимется, транспортер передвинет упакованный предмет к роликовой направляющей (2).

Если установлен автоматический режим работы, машина снова начнет работу в соответствии с установленной программой.



Глава 4. Ограничения и условия работы на оборудовании

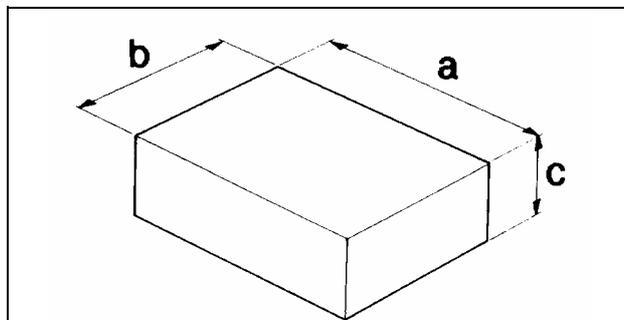
4.1. Максимальные размеры упаковки

Media Matic 50 Digit

$a = 500 \text{ мм}$

$b = 380 \text{ мм}$

$c = 100 \text{ мм}$



Примечание: максимальные размеры, указанные выше, относятся к максимальным размерам одной упаковки. Для того, чтобы узнать максимальные размеры упаковки ($b \times c$); к сумме ($b+c$) прибавляйте 100 мм пленки.

4.2. Предметы, которые запрещено упаковывать на оборудовании.

Во избежание повреждения оборудования и возникновения травм оператора, категорически запрещается упаковывать:



- мокрые предметы
- нестойкие материалы
- жидкости разного рода и плотности в хрупких сосудах и контейнерах
- огнеопасные и взрывчатые материалы
- баллончики с газом под давлением
- различные порошки
- другие материалы и предметы, которые могут травмировать оператора и повредить оборудование.

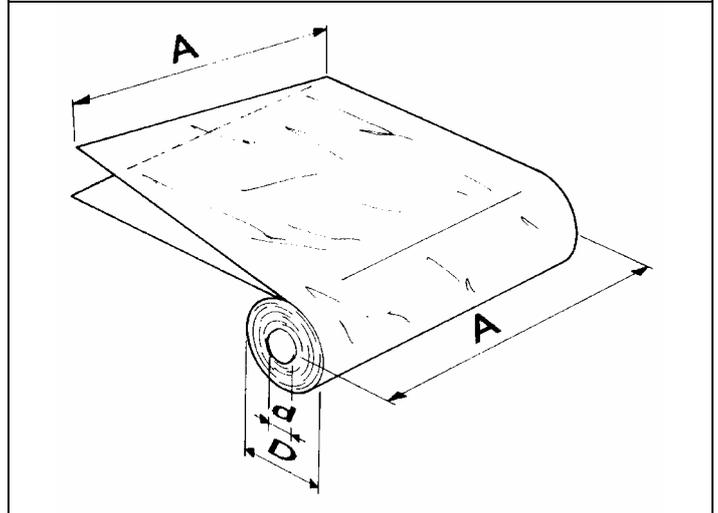
Глава 5. Параметры пленки

5.1. Используемая пленка

Для упаковки изделий на оборудовании применяется термоусадочная пленка (полурукав) двух видов:

- ПВХ и полиолефиновая.

Максимальная толщина используемой термоусадочной пленки **25мкр.**



Media Matic50

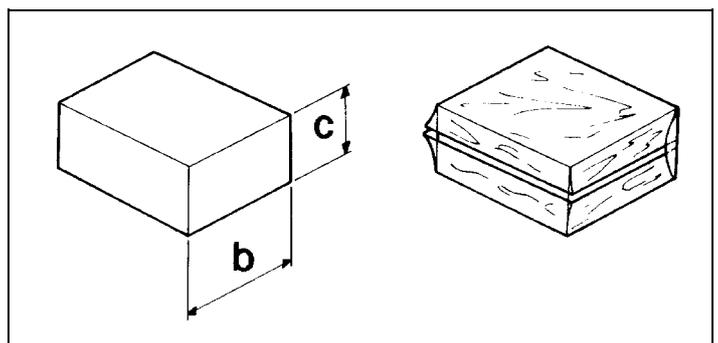
$A = 600$ мм макс.

$D = 300$ мм макс.

$d = 77$ мм

5.2. Расчет длины пленки

Длина $A = b + c + 100$ мм

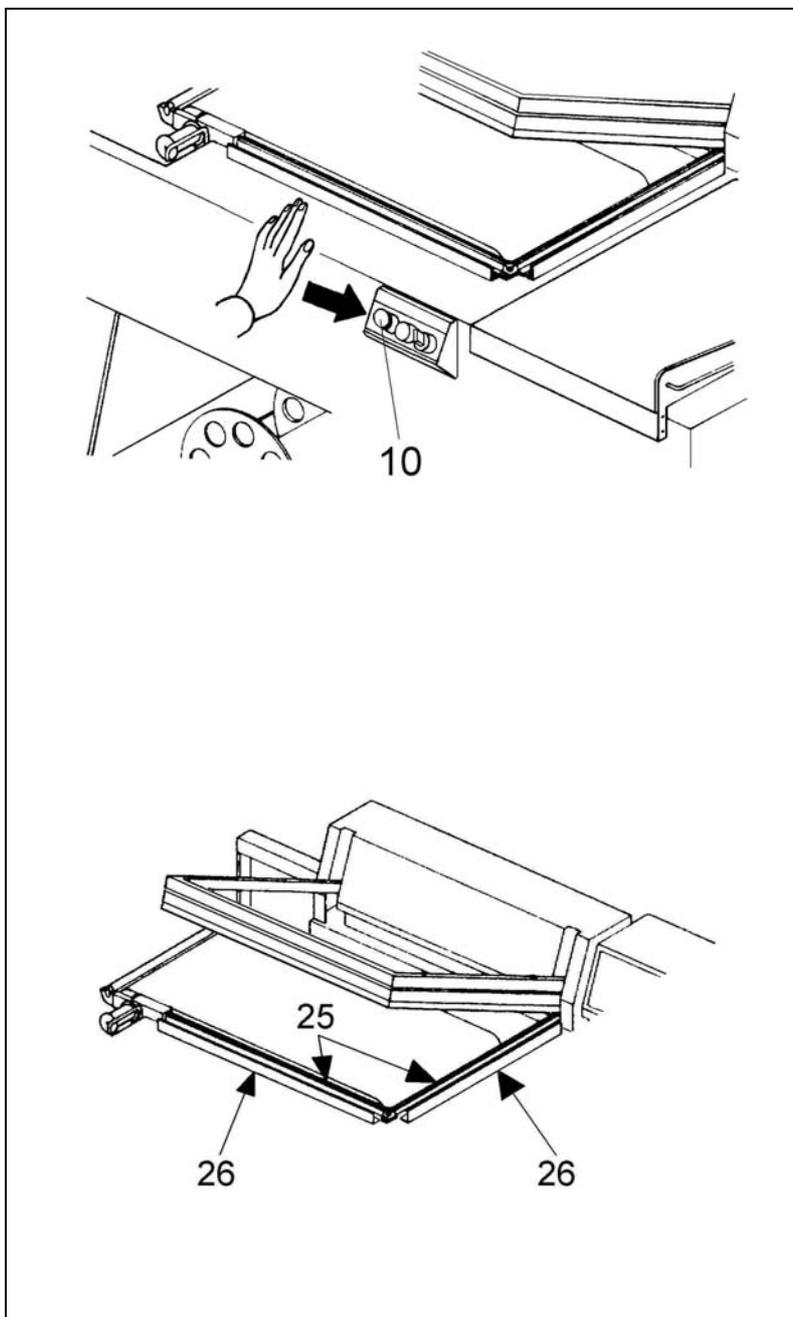


6.1. Предостережения

С ОБОРУДОВАНИЕМ ДОЛЖЕН РАБОТАТЬ ТОЛЬКО ОБУЧЕННЫЙ ПЕРСОНАЛ!



В случае блокирования оборудования или для ее остановки в автоматическом режиме нажмите аварийную кнопку **EMERGENCY (10)**.



Во избежание ожогов не прикасайтесь до запеивающего лезвия (25) за пределами изоляции (28) сразу же после запеивания пленки. Подождите, пока оно остынет.

Глава 6. Техника безопасности

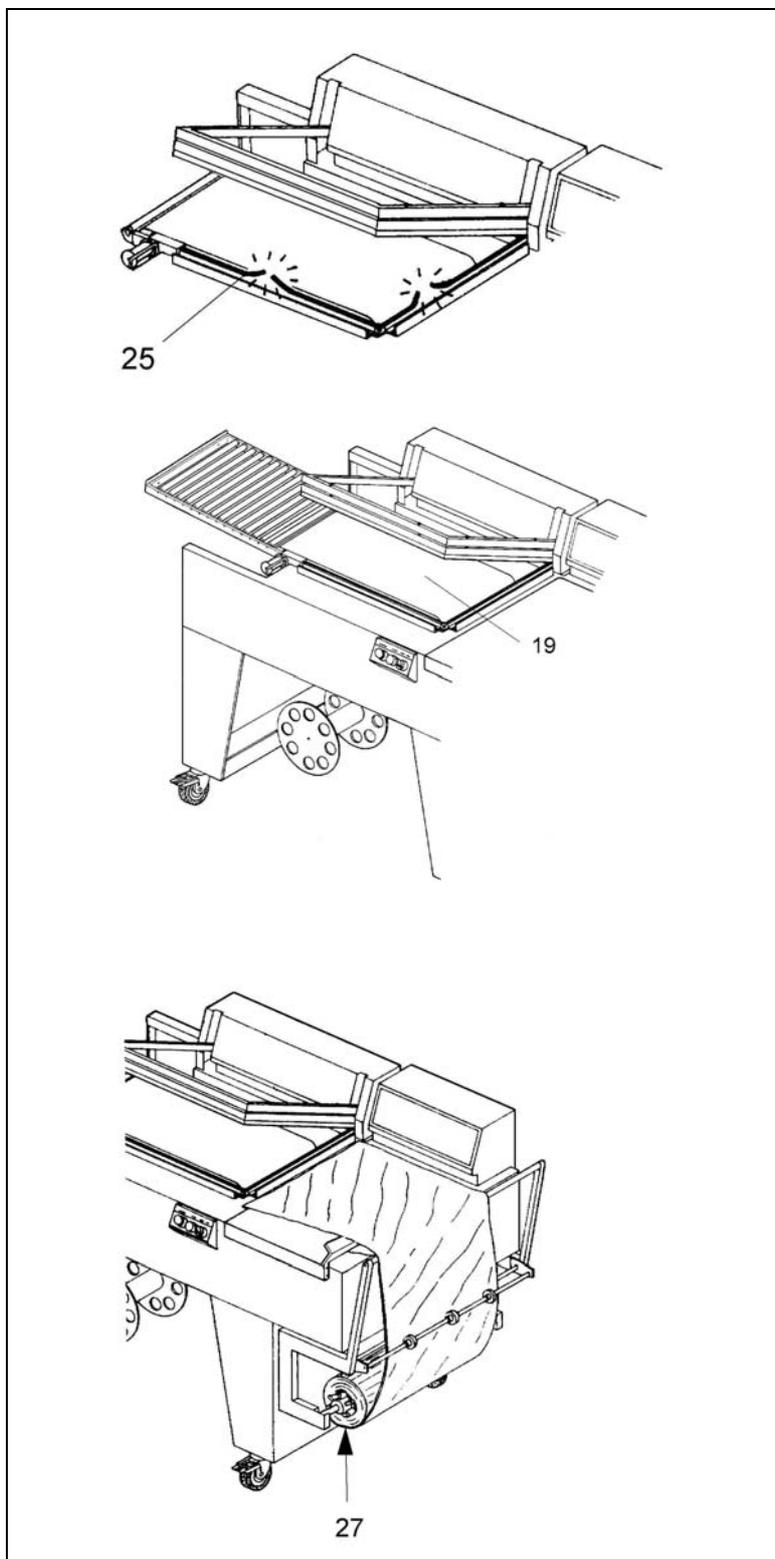
6.1. Предостережения

Не работайте на оборудовании, если запаивающее лезвие повреждено (25).

Замените его немедленно.

Не дотрагивайтесь до движущейся транспортной ленты (19).

Убедитесь, что рулон пленки (27) установлен правильно.



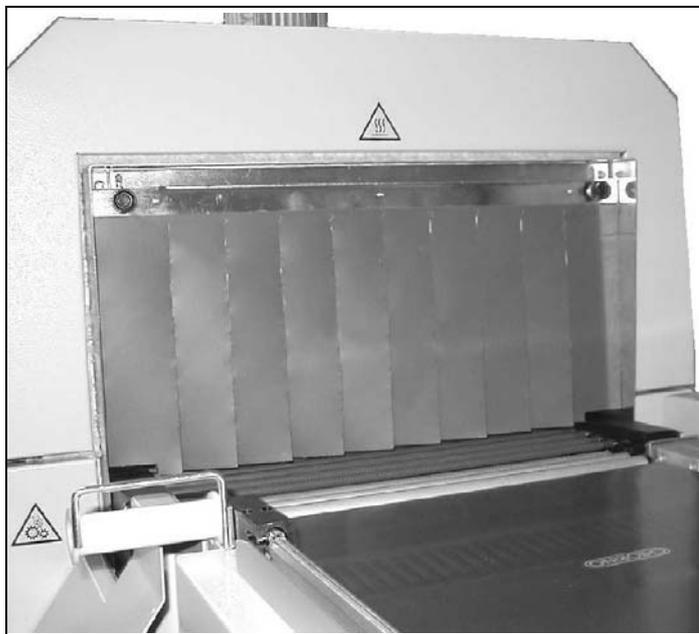
Глава 6. Техника безопасности

6.1. Предостережения

ВНИМАНИЕ!



Не касайтесь руками металлических конструкций туннеля до его полного остывания.



ВНИМАНИЕ!



Не касайтесь руками транспортера туннеля до его полной остановки.

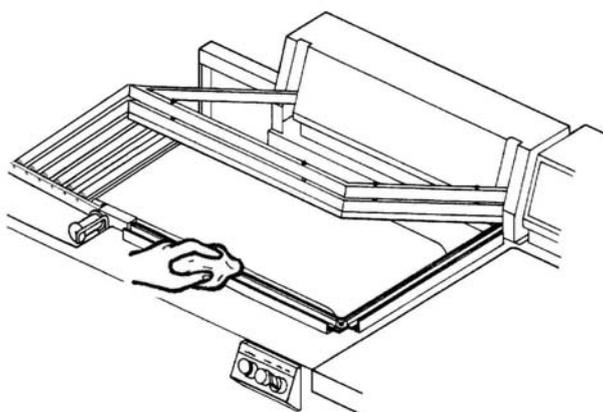


7.1. Предостережения при техническом обслуживании

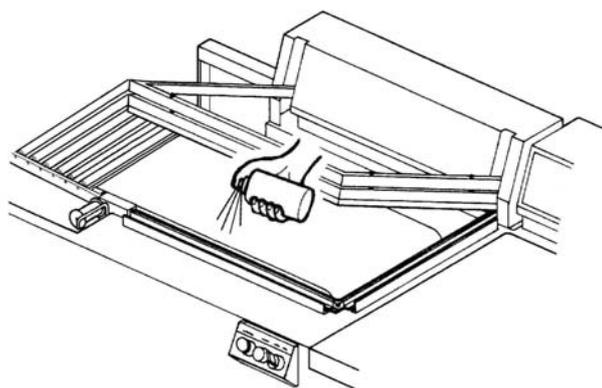
ПЕРЕД ТЕМ, КАК ПРИСТУПИТЬ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ ОБОРУДОВАНИЯ, ОТКЛЮЧИТЕ ОБОРУДОВАНИЕ ОТ ЭЛЕКТРОСЕТИ.

7.2. Чистка запаивающего лезвия

Сухой салфеткой (либо картоном) удалите все остатки пленки с запаивающего лезвия; делайте это сразу же после запаивания упаковки.



Периодически смазывайте запаивающее лезвие при помощи поставляемой силиконовой смазки, предотвращающей прилипание пленки к лезвию.

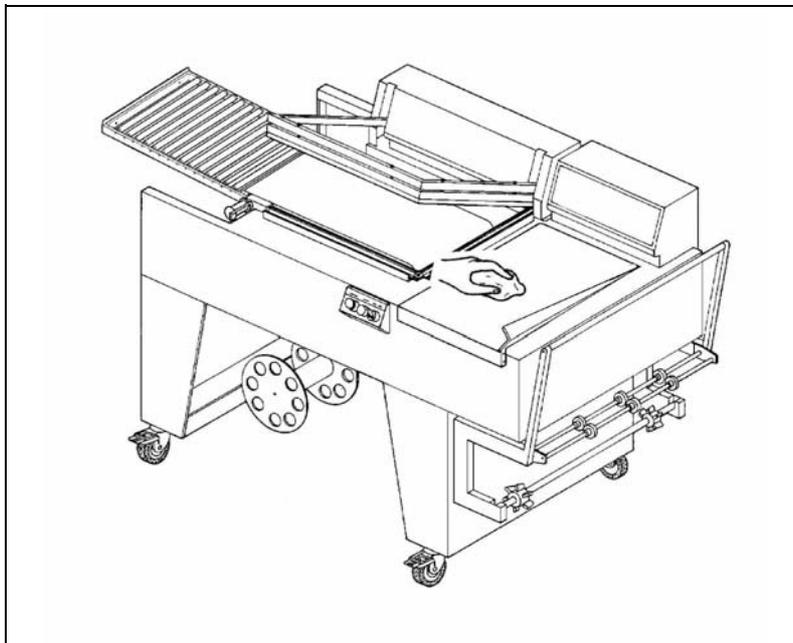


Примечание: периодичность чистки запаивающего лезвия зависит от интенсивности эксплуатации и не регламентируется инструкцией.

7.3. Чистка оборудования

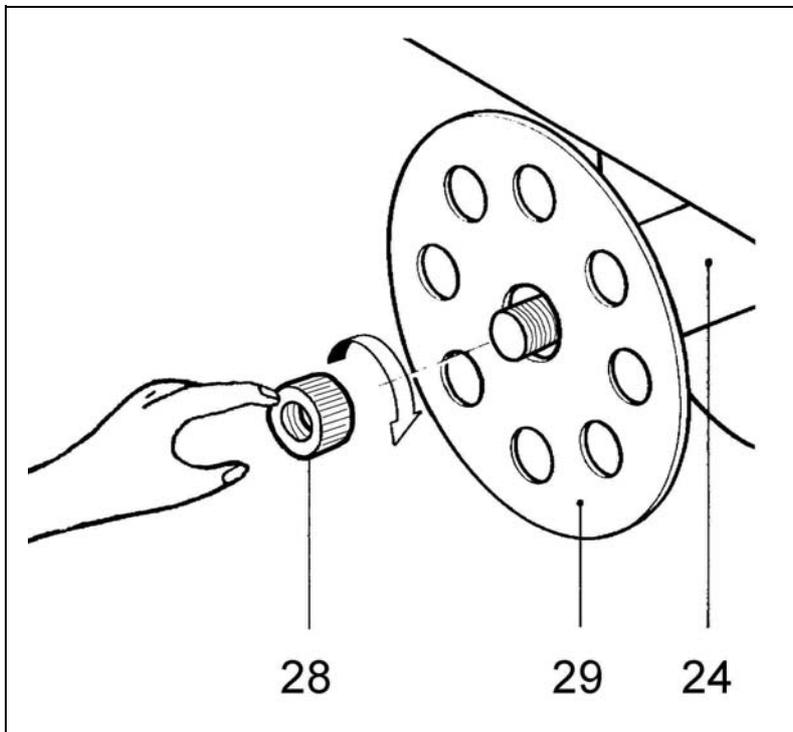
Оборудование очищается при помощи влажной салфетки. Не пользуйтесь никакими моющими средствами, содержащими растворители, которые могут повредить плату управления. Если оборудование работает в пыльном помещении, необходимо ее мыть чаще как внутри, так и снаружи.

Особенно рекомендуется применять пылесос для удаления пыли, собирающейся между внутренними электрическими частями. Для того, чтобы открыть электроблок, вывинтите 4 стопорных винта.



7.4. Удаление отходов пленки.

Для того чтобы удалить пленку с намотчика отходов, необходимо открутить стопорную гайку (28) и снять диск (29).



Глава 7. Техническое обслуживание

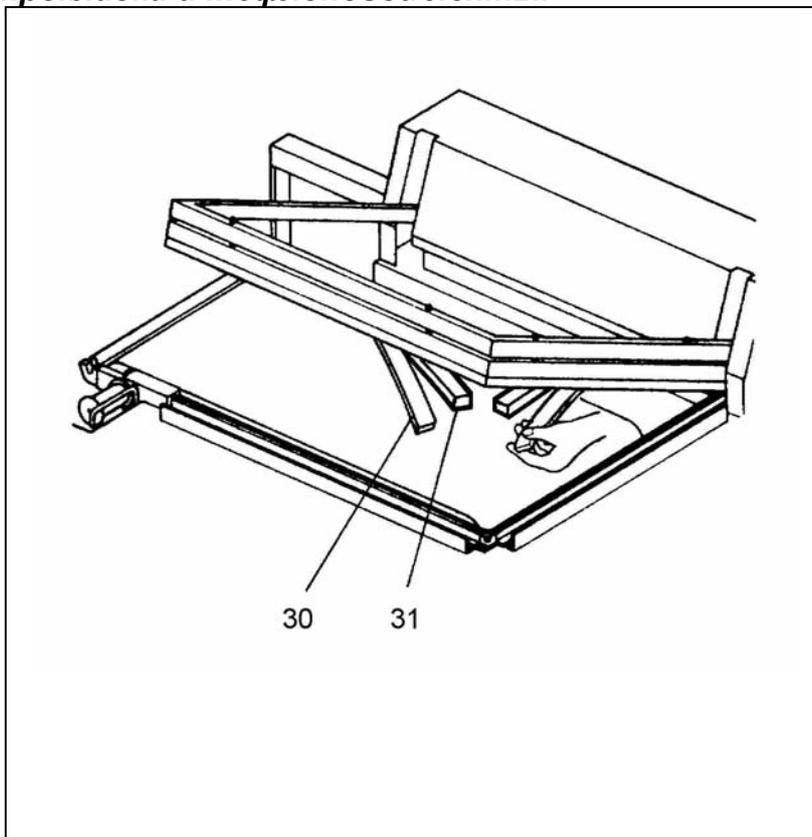
7.5 Замена амортизаторной резиновой прокладки и тефлоновой ленты.

При износе тефлоновой ленты (30), замените ее запасной.

Перед тем, как наклеивать самоклеющуюся тефлоновую ленту, очистите амортизаторные резиновые прокладки (31), протрите их обезжиривающим раствором (спирт).

Если амортизаторные резиновые прокладки имеют износ, то их нужно заменить следующим образом:

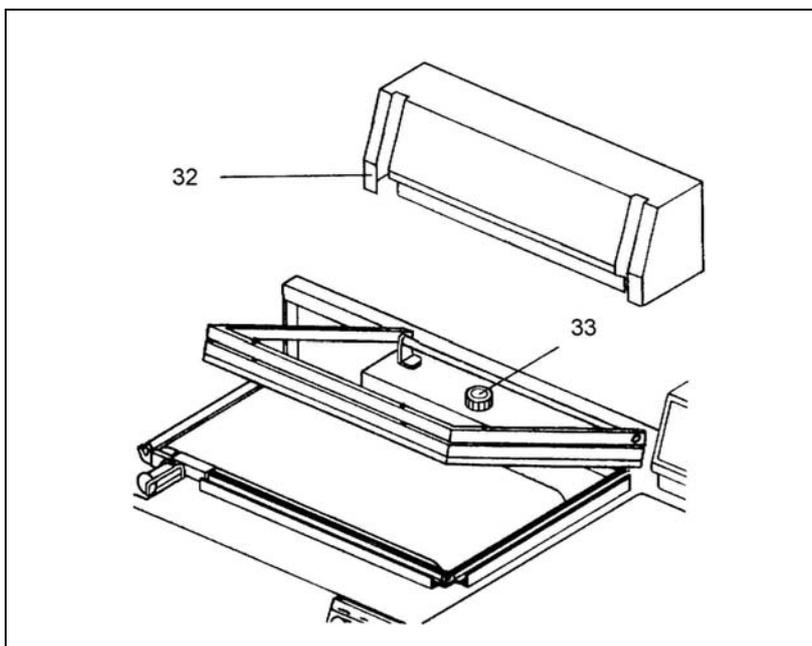
- удалите старую резину
- очистите тот паз, где она находилась
- нанесите на амортизаторную резиновую прокладку несколько капель клея
- установите резиновую прокладку в паз рамки запайки
- протрите амортизаторную резиновую прокладку и наклейте тефлоновую самоклеющуюся ленту.



7.6. Контроль уровня охлаждающей жидкости

Каждые 6 месяцев проверяйте уровень охлаждающей жидкости, для чего необходимо снять защитную крышку (32) и открыть вилку (33).

Щуп должен быть влажным на уровне 2 см, в противном случае добавьте смесь дистиллированной воды и антифриза (10%).

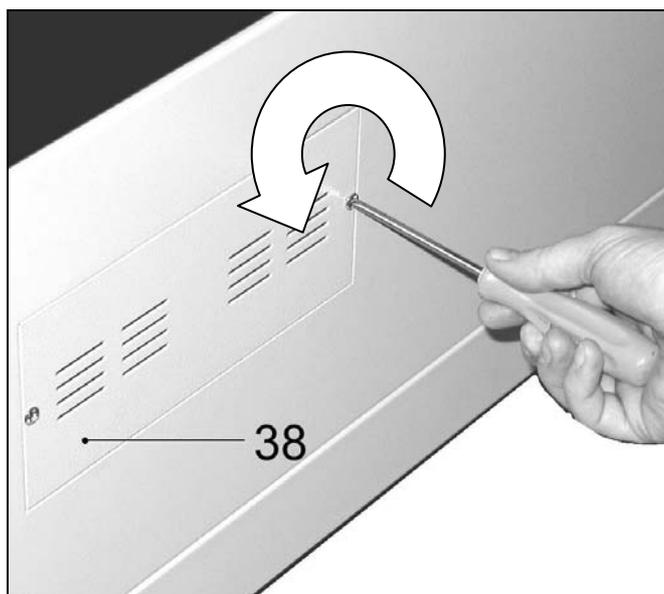


Глава 7. Техническое обслуживание

7.7. Регулировка привода запаивающей рамки.

Регулировка кулачков привода осуществляется только при отключенном оборудовании от сети электропитания !

Откройте крышку(38),расположенную на задней панели оборудования.



Регулировка кулачков:

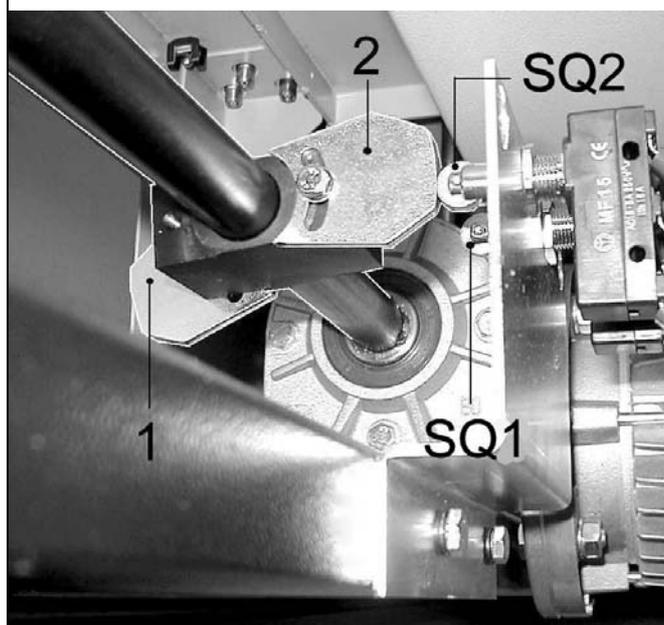
1. SQ1- включение запайки и давление запаивающей рамки.

2. SQ2- максимальное поднятие рамки и включение привода транспортера.

Регулировка осуществляется вращением кулачков(1 и 2)

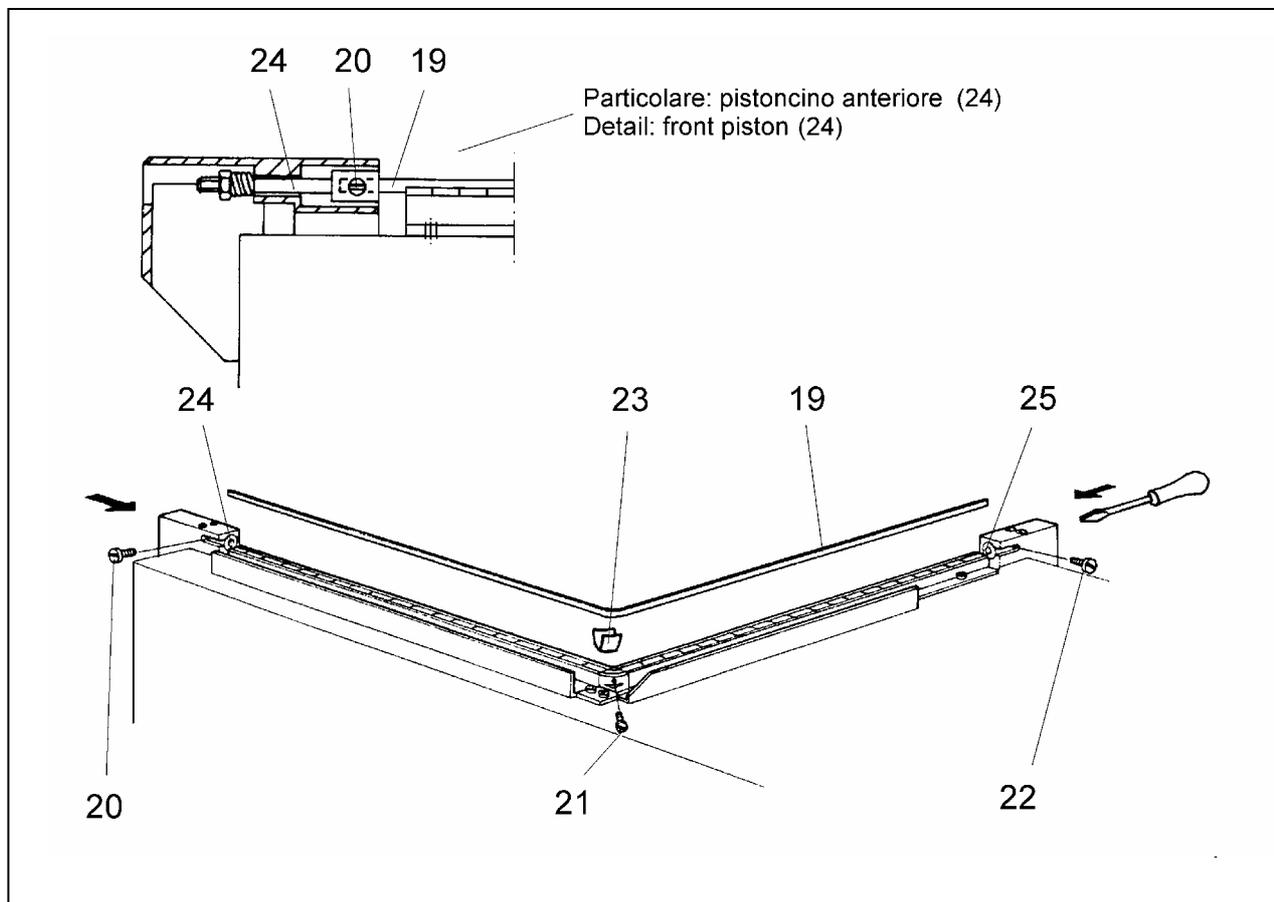
Внимание!

При регулировке вращайте кулачки постепенно.



Глава 7. Техническое обслуживание

7.8. Замена запаивающего лезвия

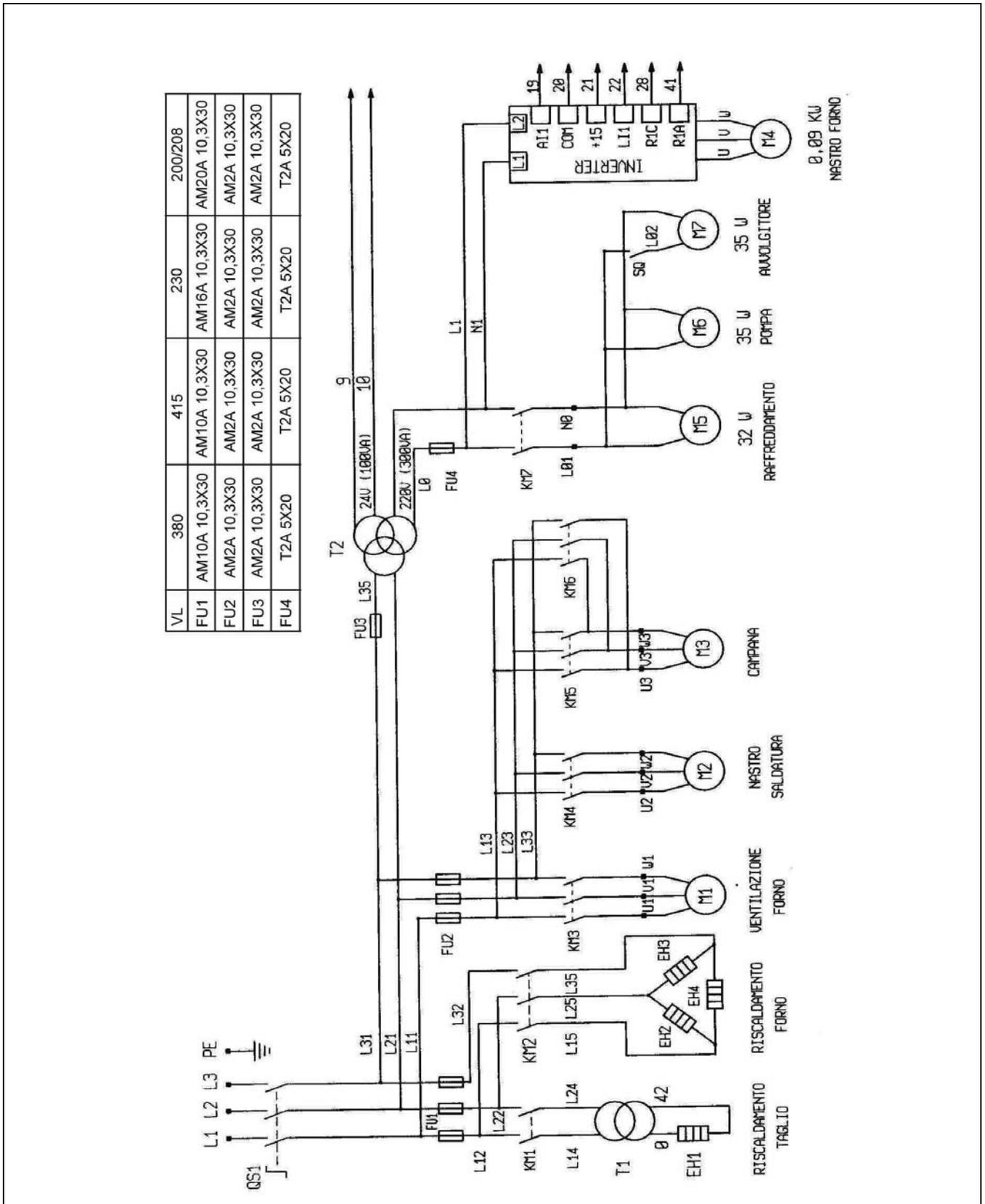


Для того, чтобы заменить запаивающее лезвие (19), действуйте следующим образом:

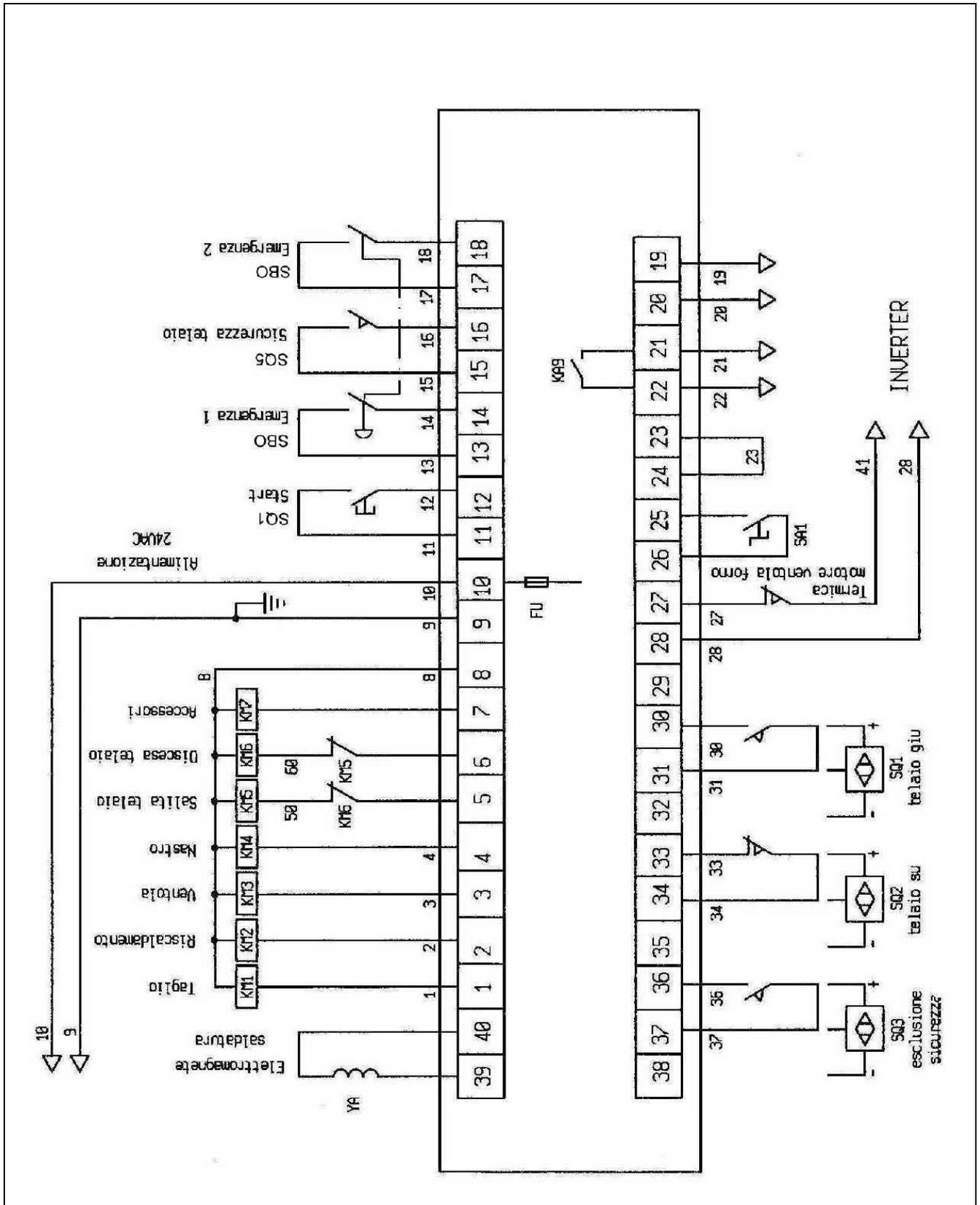
- Отключите оборудование от электросети.
- Открутите три винта (20), (21), (22).
- Снимите старое запаивающее лезвие.
- Если необходимо, замените изолирующее тефлоновое покрытие (23) на среднем держателе.
- Установите новое лезвие, начиная со среднего держателя, и закрепите его винтом (21)
- Выровняйте его по отверстиям во втулках (24) и (25)
- Установите лезвие по всей длине в текстолитовых изоляторах
- Вдавите отверткой втулку (25) так, чтобы лезвие вошло в отверстие втулки и закрепите его винтом (22)
- Вдавите отверткой втулку (24) так, чтобы лезвие вошло в отверстие втулки и закрепите его винтом (20)
- Убедитесь, что запаивающее лезвие (19) выровнено и не ослабленно

Глава 7. Техническое обслуживание

7.9. Электрическая схема



7.9. Электрическая схема



Глава 7. Техническое обслуживание

7.9. Условные обозначения на электрической схеме

- QS1 Главный выключатель
- FU1 Предохранитель трансф. НОЖ ;ТЭН
- FU2 Предохранитель транспортера и привода запаивающей рамки;вент.туннеля
- FU3 Предохранитель TR2
- FU4 Предохранитель моторов системы охлаждения и устройства намотчика отходов пленки (220V);инвертор
- TR1 Трансформатор НОЖ
- TR2 Трансформатор блока мощности и устройства намотчика отходов пленки (220V)
- KM1 Реле-контактор НОЖ (запаивающее лезвие)
- KM2 Реле-контактор ТЭН
- KM3 Реле-контактор вентилятора туннеля
- KM4 Реле-контактор транспортера
- KM5 Реле-контактор опускания рамки запайки
- KM6 Реле-контактор поднятия рамки запайки
- KM7 Реле-контактор моторов системы охлаждения и устройства намотчика отходов пленки (220V)
- SQ Предельный выключатель намотчика отходов
- SQ1 Предельный выключатель опускания рамки
- SQ2 Предельный выключатель поднятия рамки
- SQ3 Предельный выключатель аварийного отключения системы и управления движением транспортера
- SQ5 Аварийный предельный выключатель рамки запайки
- M1 Мотор вентилятора туннеля
- M2 Мотор транспортера
- M3 Мотор привода рамки запайки
- M4 Мотор привода транспортера туннеля
- M5 Мотор вентилятора охлаждения
- M6 Мотор водяной помпы
- M7 Мотор намотчика отходов пленки
- EH1 НОЖ (запаивающее лезвие)
- EH2 ТЭН
- EH3 ТЭН
- EH4 ТЭН
- SB0 Аварийная кнопка
- SB1 Кнопка START (старт)
- SA1 Ручка выбора режима (Ручн. / Автомат.)

7.10. Демонтаж оборудования и утилизация отходов пленки.



ВНИМАНИЕ!

Все работы по демонтажу оборудования должны выполняться квалифицированными работниками, знающими правила техники безопасности при работе с оборудованием, в том числе электрическим.

Демонтаж производится следующим образом:

1. Отключить оборудование от электросети
2. Разобрать оборудование

Все ненужные части утилизируются и перерабатываются, согласно классу отходов, к которому их можно отнести, и согласно действующим правилам и нормам, принятым в стране, где установлено данное оборудование.

Глава 8. Гарантия

8.1. Гарантийный сертификат

Гарантийный срок составляет 12 месяцев со дня покупки оборудования. Гарантия выдается согласно условиям, указанным ниже в руководстве по эксплуатации. Заполните карту с указанием всей необходимой информации, оторвите по перфорированному контуру и отправьте.

8.2. Условия гарантии

Гарантийный срок составляет 12 месяцев со дня поставки оборудования. Гарантия предусматривает замену или ремонт всех частей, в случае, если поломка связана с некачественными материалами, из которых они сделаны. Ремонт или замена частей обычно осуществляется на месте производства оборудования; транспортировка и работа персонала оплачивается за счет покупателя. Если деталь может быть заменена или отремонтирована на месте установки оборудования, покупатель оплачивает транспортные расходы и работу персонала. Гарантийный ремонт может осуществляться только производителем оборудования или его авторизованным дилером. Для того чтобы определить, подлежит ли неисправная деталь гарантийному ремонту, ее необходимо отправить производителю или его авторизованному дилеру. Если эта деталь будет заменена или отремонтирована, то оказанная услуга рассматривается как гарантийная.

Право на гарантию теряется в следующих случаях:

1. если в течение 20 дней после даты покупки ГАРАНТИЙНЫЙ СЕРТИФИКАТ, надлежащим образом заполненный и подписанный, отправлен не будет.
2. в случае неправильной установки оборудования; неправильного его подключения к электросети и некорректного использования, а также в случае работы с оборудованием неуполномоченных на это лиц.
3. если в оборудовании были внесены какие-либо модификации без предварительного согласования в письменной форме с производителем.
4. если оборудование перепродано или другим способом передано в собственность третьего лица.

Компания “Minipack Torre S.p.A.” имеет юридическое право отклонять требования гарантийного ремонта, если оборудование установлено и подключено к электросети ненадлежащим образом; если оборудование не было заземлено или некорректным образом используется.

Производители имеют право вносить любые изменения, необходимые в соответствии с техническими требованиями и требованиями к эксплуатации.



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

Мы:

**MINIPACK-TORRE S.p.A.
Via Provinciale, 54
24044 DALMINE (BG)**

заявляем со всей ответственностью, что наш продукт

упаковочное оборудование модели:



Media Matic 50

N°

соответствует требованиям следующих нормативных актов и дополнений к ним:

**98/37/CE
89/336/CEE
73/23/CEE**

Более того, мы заявляем, что выполнялись следующие правила:

**EN 292-1
EN 292-2
EN 60335-1
EN 60204-1**

Dalmine, 15/02/1999

TORRE ing. FRANCESCO


Consigliere Delegato
Managing Director
Geschäftsführer
Conseiller Délégué
Consedero Delegato

Тип

Сер. №

Испытания

Дата покупки

Large empty rectangular box for stamping or marking.

Tipo
Type
Typ
Type
Тип

Serial n°
Kennnummer
No. de série
Сер. номер

Collaudo
Test n°
Abnahmeprüfung
Essai
Испытания

Data di acquisto
Date of purchase
Einkaufdatum
Date d'achat
Дата покупки

Large empty rectangular box for stamping or marking.

CERTIFICATO DI GARANZIA
CERTIFICATE OF GUARANTEE
GARANTIESCHEIN
BULLETIN DE GARANTIE
ГАРАНТИЙНЫЙ СЕРТИФИКАТ

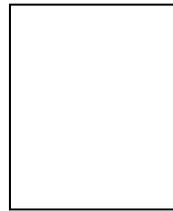
Data e timbro rivenditore
Date and dealer's stamp
Datum und stempel des verkaufers
Date et timbre du revendeur
Дата и печать продавца

Indirizzo acquirente _____
Customer address _____
Adresse des Abnehmers _____
Adresse de l'acheteur _____
Адрес покупателя _____

minipack-torre S.p.A.

Via provinciale, 54-24044 DALMINE (BG)-ITALY
Tel. (035) 563525 (4 linee r.a.) TLX303055 MIPACK
Fax (035) 564945-Cod.Fisc.01633550163





Spett.le
minipack-torre S.p.A.
Via Provinciale, 54
24044 DALMINE (BG)
ITALY

MADE IN ITALY