

MAGNETIC FL-4000

Инструкция по эксплуатации



СОДЕРЖАНИЕ

1. Предисловие	2
1.1. О важности руководства	2
1.2. Авторские права	3
1.3. Информация о символах и иллюстрациях руководства	3
1.4. Символы и их применение	3
1.5. Термины, принятые в руководстве	3
2. Безопасность и предотвращение несчастных случаев	4
2.1. Общие требования безопасности	4
2.2. Средства безопасности	5
2.3. Сигналы безопасности	5
3. Описание станка	5
3.1. Идентификационные данные станка	5
3.2. Рабочие характеристики упаковочного станка	5
4. Вес и размеры	6
4.1. Вес и размеры станка в упаковке	6
4.2. Вес и размеры станка в рабочем состоянии	7
5. Установка станка	7
5.1. Транспортировка и установка станка	7
5.2. Условия для работы станка	7
5.3. Подключение к электросети и заземление	8
5.4. Подключение к сети 380В	8
6. Регулировка и подготовка станка к работе	8
6.1. Установка рулона пленки	8
6.2. Панель управления	17
6.3. Порядок запуска станка	17
6.4. Заправка намотчика отхода пленки	18
6.5. Работа в ручном режиме	19
6.6. Работа в автоматическом режиме	20
6.7. Ошибки	21
7. Ограничения и условия работы на станке	22
7.1. Максимальные размеры упаковки	22
7.2. Предметы, запрещенные к упаковке	22
8. Параметры пленки	23
8.1. Используемая пленка	23
8.2. Расчет ширины полурукава пленки	23
9. Техническое обслуживание	24
9.1. Предостережения при техническом обслуживании	24
9.2. Текущее обслуживание	24
9.3. Чистка поперечного запаивающего лезвия	25
9.4. Чистка узла продольной запайки	26
9.5. Конструкционные схемы	27
9.6. Электрооборудование станка и электрические схемы	42
10. Вывод из эксплуатации	47
10.1. Демонтаж, списание и утилизация	47
11. Гарантия	48
11.1. Условия гарантии	48
ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН	49

1. Предисловие

Вы приобрели оборудование с превосходными техническими и рабочими характеристиками. Мы очень благодарны за то, что Вы отдали предпочтение именно этому оборудованию. ARD Systems – уникальное упаковочное оборудование и, если следовать данному РУКОВОДСТВУ, будет служить Вам долго. Наилучшим доказательством эффективной и длительной работы станка ARD Systems являются технологические решения, воплощенные в оборудовании, детали и материалы, используемые в производстве, а также отзывы пользователей.

Magnetic FL-4000 - формирует пакет из полурукава термоусадочной пленки в автоматическом режиме вокруг продукта любой длины, подаваемого загрузочным конвейером, для дальнейшей усадки в термотуннеле. В Magnetic FL-4000 индикация продукции производится с помощью светочувствительных сенсоров. Подающий конвейер легко настраивается на различную ширину продукции. После упаковки продукта в пленку происходит сначала ее поперечное, а затем боковое сваривание при помощи постоянно нагреваемого сварочного устройства. Высота формовочного плеча и сварочного узла регулируется вручную.

При определенном размере упаковок станок может достичь скорости до 4000 упаковок в час, но данная производительность не гарантирует качества упаковки и сварного шва так как при высокой скорости качество шва во многом зависит от качества пленки и режимов работы.

Из достоинств нашего станка хотим отметить фиксируемый по высоте продукта поперечный нож, который опускается при подходе продукта, обеспечивая обрезку и запайку пакета. Боковая запайка осуществляется при помощи узла непрерывной сварки.

Наши преимущества:

- Возможность упаковывать продукцию с неограниченной длиной;
- Регулировка размещения продольного шва по высоте по центру продукта (center seal);
- Четкий и надежный шов при использовании разных упаковочных пленок (PO, PE, POF) толщиной до 60 мкм;
- Высокая скорость работы (до 80 упаковок в минуту);
- Устройство перфорации пленки;
- Устройство поперечной запайки с сервоприводом с изменяемой скоростью и давлением;
- Устройство запайки с тефлоновым покрытием постоянного нагрева;
- Для мелких продуктов (длиной менее 80 мм) во время движения конвейеры состыковываются (kissing devices);
- Возможность сохранения настроек и быстрой смены программ;
- Регулируемая скорость работы машины до 50 метров в минуту;
- Возможность как единичной, так и групповой упаковки;
- Надежная стальная рама;
- Контроллер Siemens, моторы SEW, частотники, реле и контакторы Schneider Electric;
- Электропривод подачи пленки с автоматической намоткой отходов;
- Управление и диагностика ошибок с помощью цветного, жидкокристаллического, сенсорного дисплея. Интегрированная база данных позволяет сохранять в памяти все параметры и установки станка для упаковки различных продуктов.

1.1. О важности руководства

Данное руководство - это неотъемлемая часть СТАНКА. Ее необходимо хранить на протяжении всего срока эксплуатации СТАНКА и передать любому другому пользователю или последующему владельцу.

Все инструкции, содержащиеся в руководстве, должны помочь оператору или квалифицированному технику производить монтаж, наладку, эксплуатацию и техническое обслуживание СТАНКА правильным и безопасным способом. Если у Вас возникли проблемы или сомнения в чтении руководства свяжитесь с отделом техобслуживания.

Оборудование для упаковки в термоусадочную пленку

1.2. Авторские права

Настоящее руководство содержит сведения, не подлежащие разглашению, так как являются собственностью ПРОИЗВОДИТЕЛЯ. Все права защищены авторским правом. Запрещено воспроизводить полностью или частично это руководство, без разрешения ПРОИЗВОДИТЕЛЯ.

1.3. Информация о символах и иллюстрациях руководства

Иллюстрации, содержащиеся в настоящем руководстве, даны для понимания изложенного. Настоящее руководство может быть изменено производителем, без какого либо специального уведомления, но информация о безопасности эксплуатации остается в любом случае действительной.

1.4. Символы и их применение

В данном руководстве использованы некоторые символы, предназначенные для привлечения внимания читателя и для обращения внимания на некоторые наиболее важные аспекты.



Информация

Обозначает примечания и рекомендации по практической эксплуатации станка в различных режимах работы.



Предупреждение

Обозначает опасность с риском повреждения станка или обрабатываемой продукции.

Несоблюдение предупреждений, обозначенных данным символом, может привести к неисправности или повреждению станка.



Опасность

Обозначает опасность, связанную с риском несчастного случая или даже смерти.

Несоблюдение предупреждений, обозначенных данным символом, может привести к серьезной опасности для здоровья оператора и/или подверженных опасности людей.

1.5. Термины, принятые в руководстве

ОПЕРАТОР СТАНКА: Обученный оператор. После прохождения курса обучения пользования станком, оператор будет в состоянии осуществлять упаковку и простые настройки на станке.

МЕХАНИК-РЕМОНТНИК: Квалифицированный техник, способный работать на станке как обычный оператор, работать с механическими частями для настройки, техобслуживания и ремонта. Ему не разрешается работать с электрооборудованием под напряжением.

ЭЛЕКТРИК-РЕМОНТНИК: Квалифицированный специалист, способный работать на станке как обычный оператор, выполнять регулировку, работать с электрическими системами и производить ремонт даже при наличии напряжения.

СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЙ ТЕХНИК ИЗГОТОВИТЕЛЯ: Квалифицированный техник фирмы - изготовителя или ее дистрибьютора, способный запустить станок так же, как и обычный оператор, работать с механическими частями и электрическими системами для выполнения регулировки, обслуживания, ремонта и сложных операций, по договоренности с владельцем.

ЧЕЛОВЕК, ПОДВЕРГАЮЩИЙСЯ РИСКУ: Любой человек, который полностью или частично находится в опасной зоне.

2. Безопасность и предотвращение несчастных случаев

2.1. Общие требования безопасности

- Прежде чем начать работу, оператор должен тщательно ознакомиться с расположением и работой всех органов управления и характеристик станка; ежедневно проверять все защитные устройства, имеющиеся на станке;
- Оператор прежде чем приступить к запуску станка, должен удостовериться в отсутствии ЛЮДЕЙ, ПОДВЕРГАЮЩИХ СЕБЯ РИСКУ в ОПАСНЫХ ЗОНАХ.
- Работодатель должен предоставить и принуждать к использованию средств индивидуальной защиты в соответствии с действующим на территории работодателя законодательством. Во время эксплуатации и обслуживания станка следует обязательно использовать средства индивидуальной защиты (СИЗ), такие как спец обувь, спецодежда, одобренные в целях защиты.
- Зоны нахождения оператора не должны быть загромождены и должны содержаться в чистоте, без следов масла на полу.
- Запрещается прикасаться к подвижным элементам станка, таким как транспортер и автоматическая рамка, во время работы станка.
- Запрещается отключать предохранительные средства, установленные на станке.
- Операции по регулировке при сниженном уровне защиты должны производиться только одним человеком, и во время их проведения должен быть запрещен доступ к станку посторонних.
- В месте размещения станка не должно быть теней, слепящего света и не должны возникать опасные стробоскопические эффекты, вызванные имеющимся освещением.
- Станок может работать в цеху при температуре от +5°C до +40°C.
- Станок должен эксплуатироваться исключительно квалифицированным персоналом.



ВО ВРЕМЯ ПРОВЕДЕНИЯ ВСЕХ БЕЗ ИСКЛЮЧЕНИЯ ОПЕРАЦИЙ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ, РЕМОНТУ ИЛИ РЕГУЛИРОВКЕ НЕОБХОДИМО ОБЯЗАТЕЛЬНО ПОВЕРНУТЬ ОБЩИЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ В ПОЛОЖЕНИЕ 0-OFF.



РЕКОМЕНДУЕТСЯ РАЗМЕЩАТЬ НА ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ, РАСПОЛОЖЕННОЙ НА СТАНКЕ, ИЛИ НА ОБЩЕМ ВЫКЛЮЧАТЕЛЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ПИТАНИЯ (ПО МЕСТУ), ПРЕДУПРЕЖДАЮЩИЙ ПЛАКАТ; НА ДАННОМ ПЛАКАТЕ МОЖЕТ БЫТЬ ПРИВЕДЕНО СЛЕДУЮЩЕЕ УКАЗАНИЕ: **ВНИМАНИЕ! ПРОВОДИТСЯ ОБСЛУЖИВАНИЕ.**



НЕ СНИМАТЬ ФИКСИРОВАННЫЕ КОЖУХИ С РАБОТАЮЩЕГО СТАНКА, ВСЕГДА ЗАНОВО УСТАНАВЛИВАТЬ ФИКСИРОВАННЫЕ КОЖУХИ ПО ОКОНЧАНИИ ЛЮБОЙ ОПЕРАЦИИ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ.

После проведения операций по регулированию, при сниженном уровне защиты, нужно как можно быстрее вернуть станок в состояние активированных защитных устройств. Ни под каким предлогом не видоизменять части станка (такие, как крепления, отверстия, отделка и т.д.), чтобы приспособить к нему затем какие-либо устройства. По поводу возможности любых изменений всегда обращайтесь к производителю.

Оборудование для упаковки в термоусадочную пленку

2.2. Средства безопасности

Станок разработан и изготовлен таким образом, чтобы обеспечить его безопасную эксплуатацию во всех условиях, предусмотренных производителем, изолируя подвижные части и элементы под напряжением при помощи использования ограждений, кожухов и средств безопасности для останова станка. Производитель не несет никакой ответственности за ущерб, нанесенный людям, животным и имуществу, вызванный выводом из строя защитных средств.

2.3. Сигналы безопасности

Сигналы безопасности, описываемые в данном руководстве, приводятся на конструкции станка в необходимых местах и обозначают потенциально опасные ситуации, вызванные остаточными рисками. Самоклеящиеся таблички с желтыми и черными полосами, обозначают зону, в которой имеется остаточная опасность для персонала. Рядом с данными сигналами следует быть особенно осторожными. Самоклеящиеся таблички, находящиеся на станке, должны содержаться в чистоте и быть разборчивыми.



Опасность ввиду наличия высокого напряжения

3. Описание станка

3.1. Идентификационные данные станка

Идентификационная табличка, закрепленная на задней панели станка, содержит в себе следующие данные: - Контактные данные производителя - Модель станка - Заводской номер - Год выпуска - Номинальное напряжение (V) - Рабочая частота (Гц) - Потребляемая мощность (kW).

3.2. Рабочие характеристики упаковочного станка

MAGNETIC FL-4000- компактная и высокопроизводительная машина для запайки пленки как термоусадочной, так и обычной.

Особенности:

- Возможность упаковывать продукцию с неограниченной длиной;
- Регулировка размещения продольного шва по высоте по центру продукта (center seal);
- Четкий и надежный шов при использовании разных упаковочных пленок (PO, PE, POF) толщиной до 60 мкм;
- Высокая скорость работы (до 80 упаковок в минуту);
- Устройство перфорации пленки;
- Устройство поперечной запайки с сервоприводом с изменяемой скоростью и давлением;
- Устройство запайки с тефлоновым покрытием постоянного нагрева;
- Для мелких продуктов (длиной менее 80 мм) во время движения конвейеры состыковываются (kissing devices);
- Возможность сохранения настроек и быстрой смены программ;
- Регулируемая скорость работы машины до 50 метров в минуту;
- Возможность как единичной, так и групповой упаковки;
- Надежная стальная рама;

Оборудование для упаковки в термоусадочную пленку

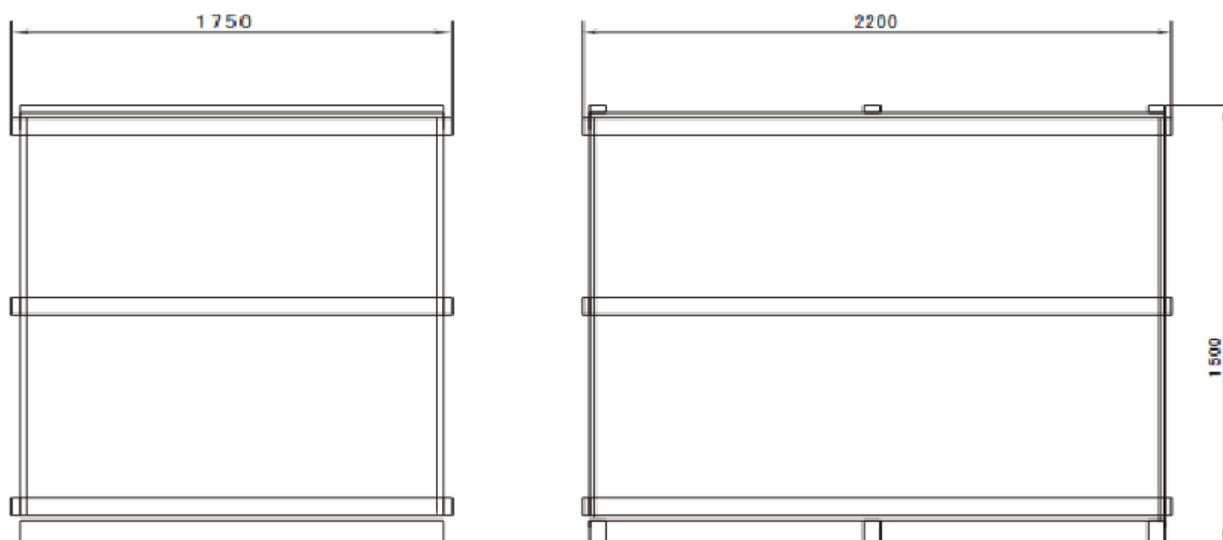
- Контроллер Siemens, моторы SEW, частотники, реле и контакторы Schneider Electric;
- Электропривод подачи пленки с автоматической намоткой отходов;
- Управление и диагностика ошибок с помощью цветного, жидкокристаллического, сенсорного дисплея. Интегрированная база данных позволяет сохранять в памяти все параметры и установки станка для упаковки различных продуктов.

Технические характеристики

		FL-4000
Пропускная способность	упак./ч	до 4000
Максимальные габариты упаковываемых предметов	(ДхШхВ), мм	Любая х390х130
Скорость транспортера	м/мин	
Диапазон устанавливаемых температур	°С	
Упаковочный материал		ПЭ, ПОФ, ПВХ
Толщина пленки	мкм	до 60
Потребляемая мощность	кВт	3
Электропитание		380 В, 50 Гц
Вес	кг	800

4. Вес и размеры

4.1. Вес и размеры станка в упаковке



Длина: 2200 мм
 Ширина: 1750 мм
 Высота: 1500 мм
 Вес = 850 кг

Оборудование для упаковки в термоусадочную пленку

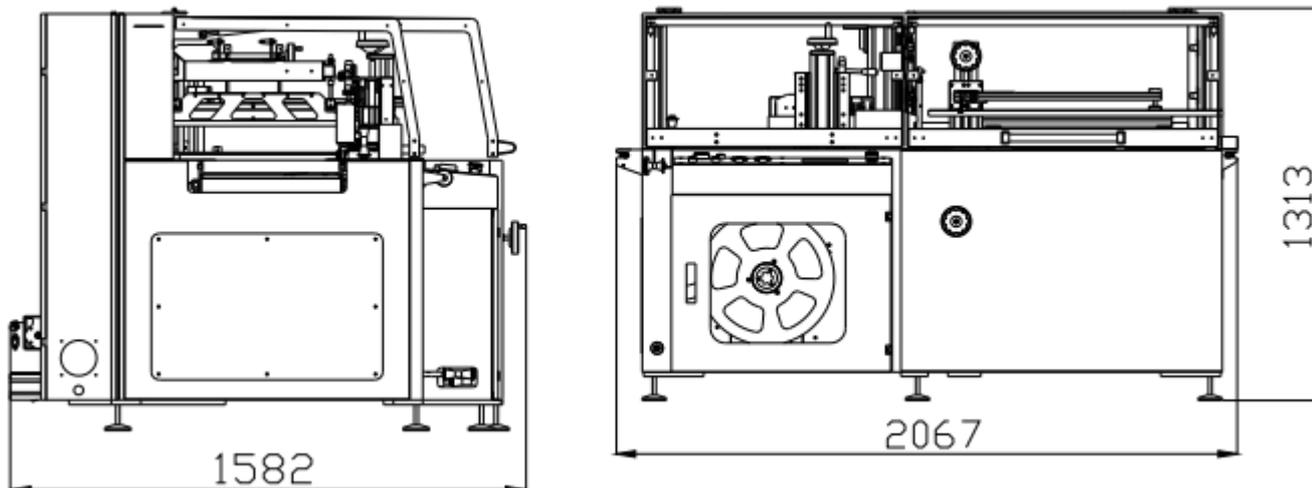
4.2. Вес и размеры станка в рабочем состоянии

Длина = 2067 мм

Ширина = 1582 мм

Высота = 1313 мм

Вес = 800 кг



5. Установка станка

5.1. Транспортировка и установка станка

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

Распакуйте упаковку.

Отвинтите с поддона 4 крепежных болта.

Поднимите оборудование с помощью грузоподъемной машины.

Установите колесные опоры из комплекта поставки с тормозом со стороны блока управления, без тормоза с противоположной.

В зимнее время выдержите устройство в отапливаемом помещении в не распакованном виде не менее 6 ч. При этом запрещается размещать устройство рядом с отопительными приборами или другими источниками тепла.

5.2. Условия для работы станка

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

Станок имеет исполнение УХЛ категории 4 по ГОСТ 15150-69 и предназначено для работы в помещениях в следующих условиях:

- температура окружающей среды от +10 до +40 °С
- относительная влажность воздуха не более 80 % при температуре 25 °С
- атмосферное давление от 84,0 кПа до 106,7 кПа.

Оборудование для упаковки в термоусадочную пленку

5.3. Подключение к электросети и заземление



СОБЛЮДАЙТЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ!

ЗАЗЕМЛЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ ЯВЛЯЕТСЯ ОБЯЗАТЕЛЬНЫМ!

Перед тем, как подключить оборудование к электросети, убедитесь, что напряжение в сети соответствует напряжению, указанному в паспорте, и что оборудование заземлено в соответствии с действующими правилами техники безопасности.

Если напряжение в сети точно неизвестно, проконсультируйтесь со службой местной электростанции.

		magnetic	
SYSTEMS		+7(495)2312100 info@ardsystems.ru	
Модель Model	Magnetic-FL900	Год выпуска / Year	2016
Серийный номер Serial number	00001		2017
			2018
Напряжение Voltage	220 V		
Частота Frequency	50/60 Hz		
Потребляемая мощность Power consumption	1,5 kW		
Сделано в России / Made in Russia			



5.4. Подключение к сети 380В

- Подключите трехфазное питание
- Если транспортер движется в обратном направлении, поменяйте фазы.
- Фазы меняйте только в месте подключения кабеля к электрощиту предприятия! Не меняйте фазы внутри блока управления на контакторе! Так как нужно правильно фазировать не только электродвигатель транспортера, но и электродвигатель привода рамки!



6. Регулировка и подготовка станка к работе

6.1. Установка рулона пленки



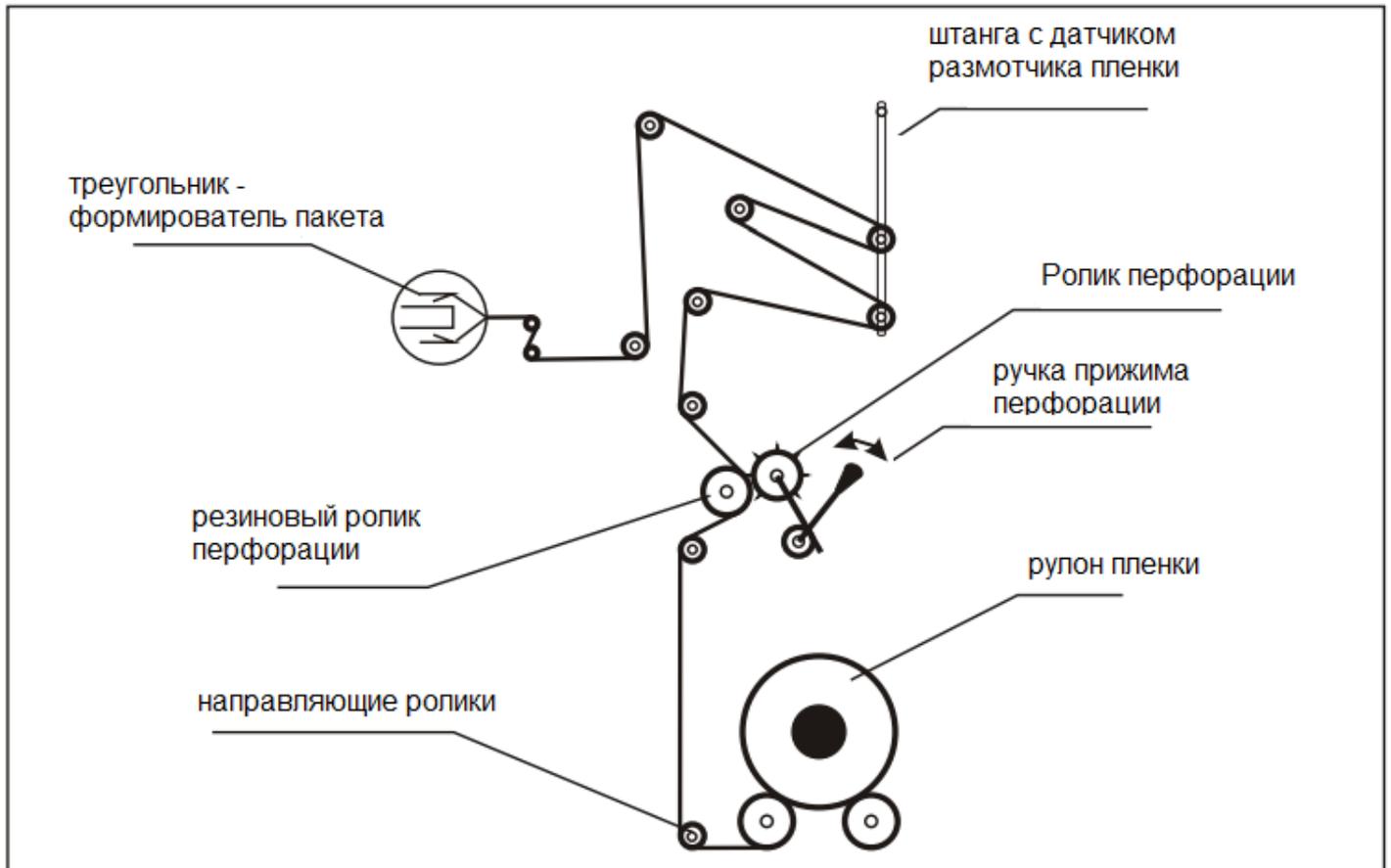
Рулон пленки устанавливается при остановленной машине.

1. Установите рулон и заправьте пленку как показано на схеме. Расправьте все замятия.
2. Во время заправки пленки ручка перфорации отжата. После заправки прижать ручку перфорации.

Оборудование для упаковки в термоусадочную пленку

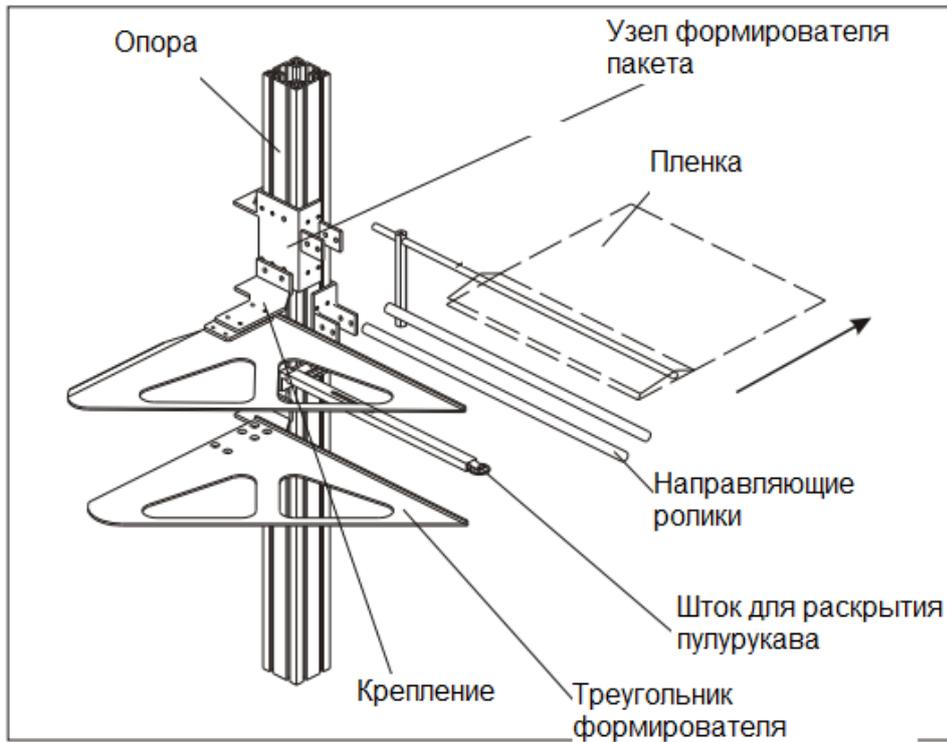
3. После заправки пленка должна быть свободной, штанга размотчика пленки в вертикальном свободном положении!

4. Следите за тем чтобы место сгиба пленки было посередине формователя пакета!

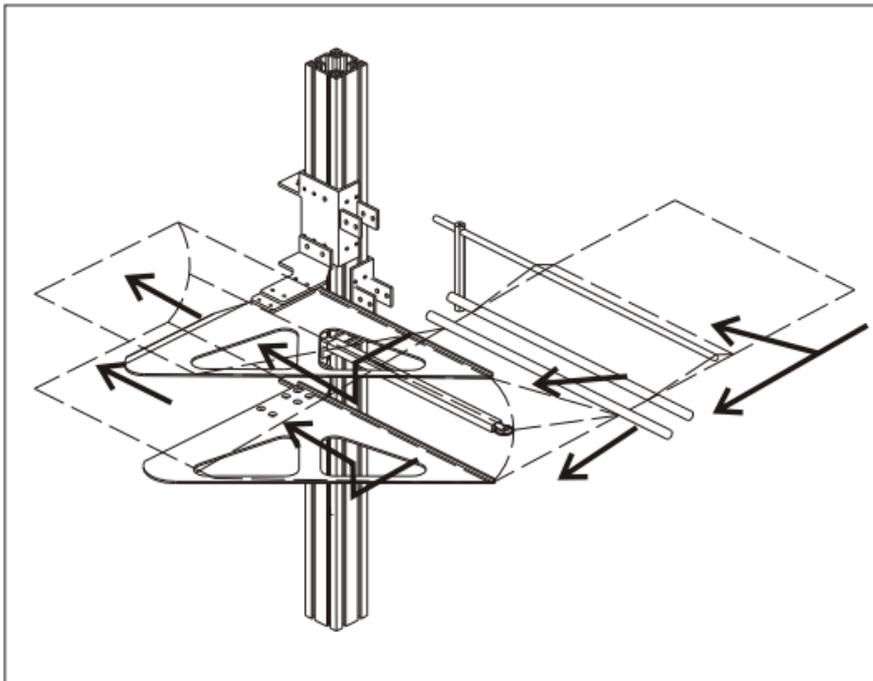


Оборудование для упаковки в термоусадочную пленку

Заправьте пленку в формирователь пакета как показано на схеме.

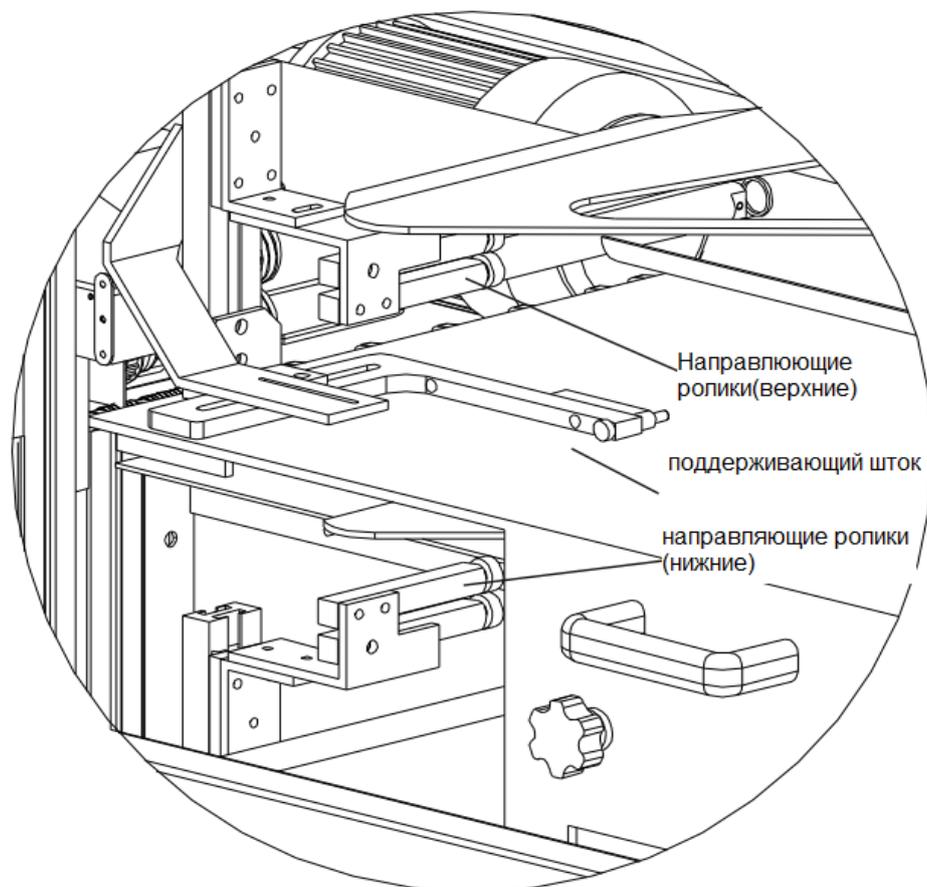


Верхний край полурукава над верхним треугольником формирователя, нижний край пленки соответственно под нижним уголком формирователя. Затем пленка огибает треугольники и протягивается в зону запайки.



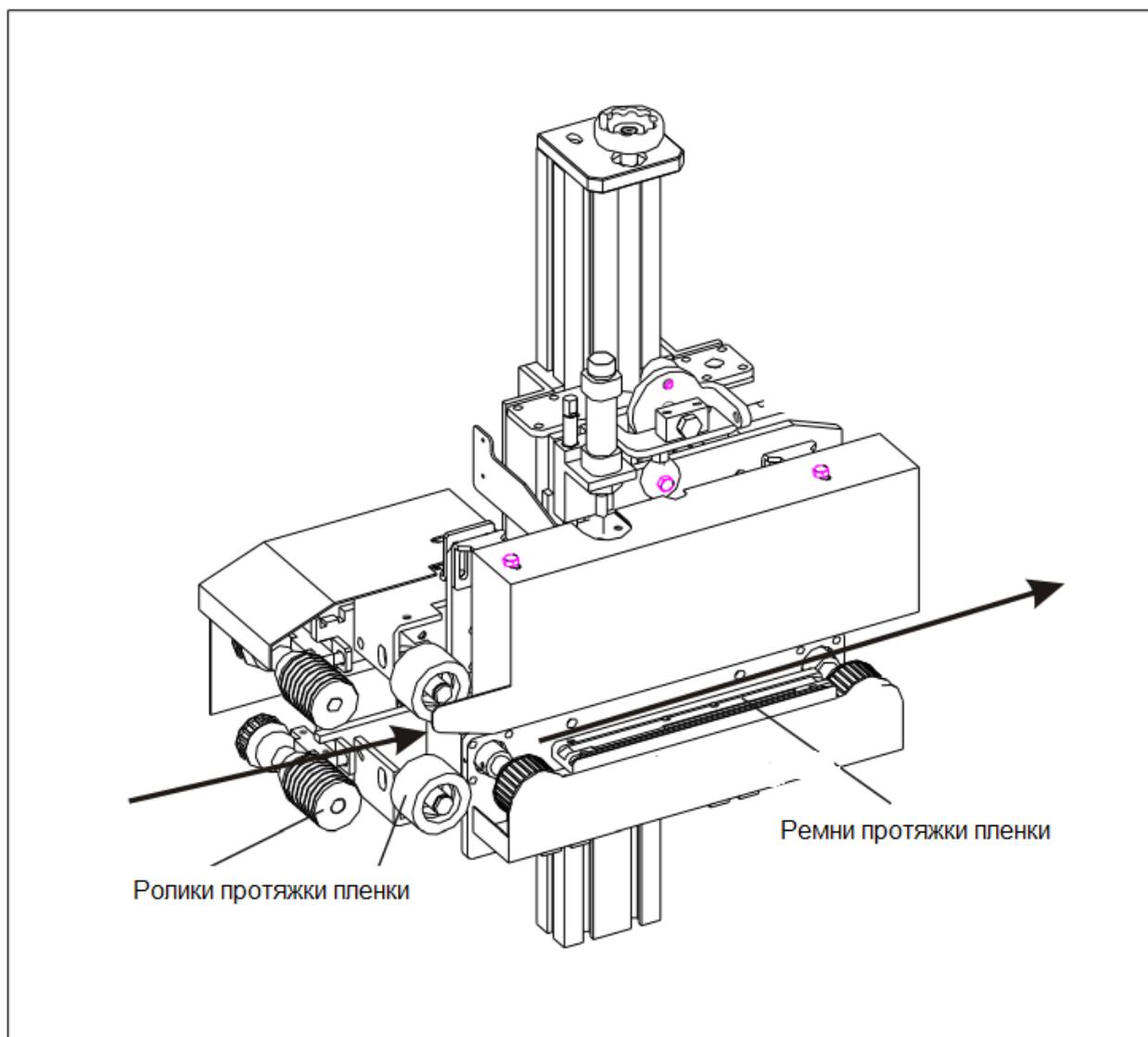
Оборудование для упаковки в термоусадочную пленку

Края пленки пропустите через направляющие ролики.



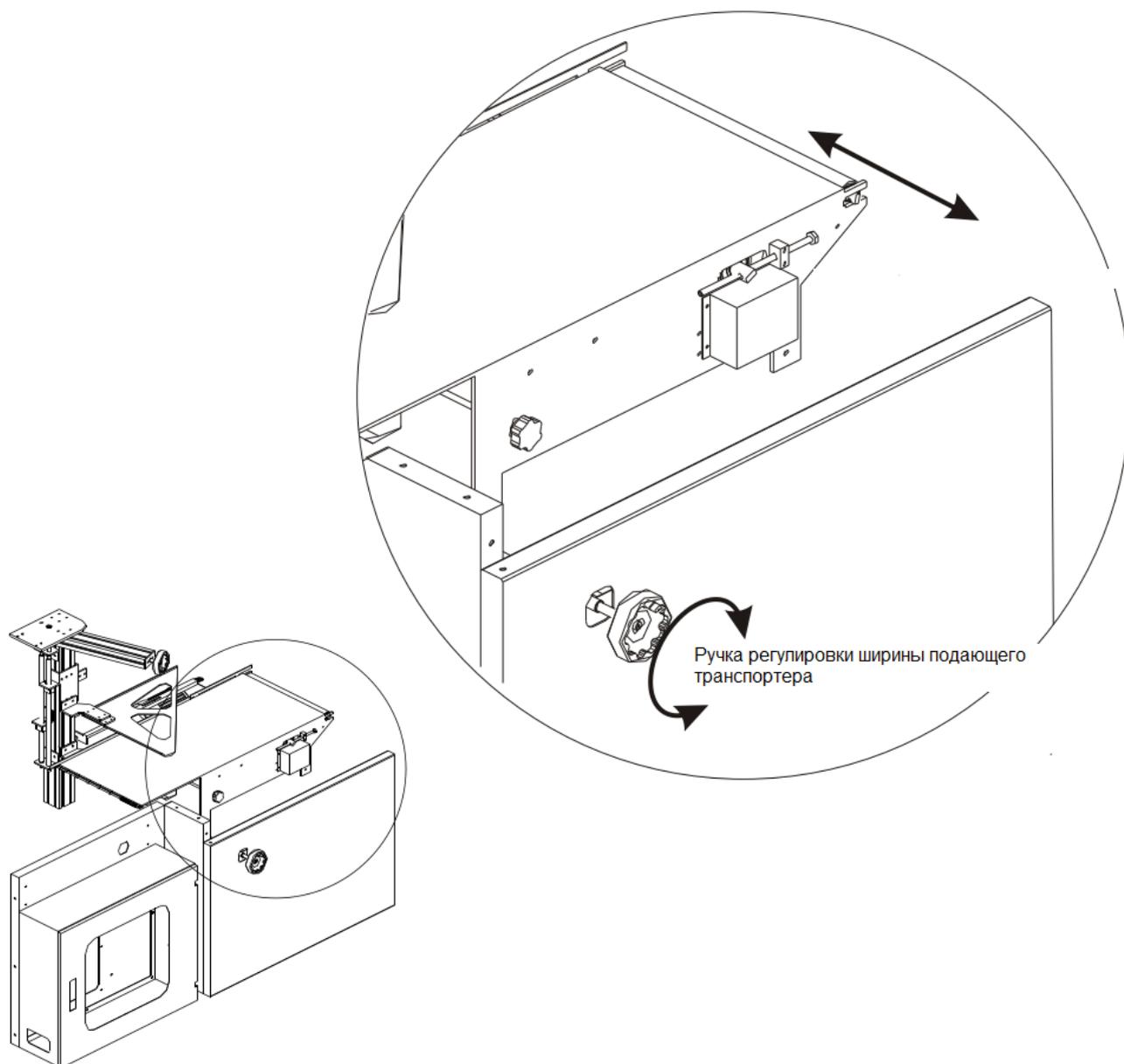
Оборудование для упаковки в термоусадочную пленку

Край пленки зажмите между роликами протяжки пленки.



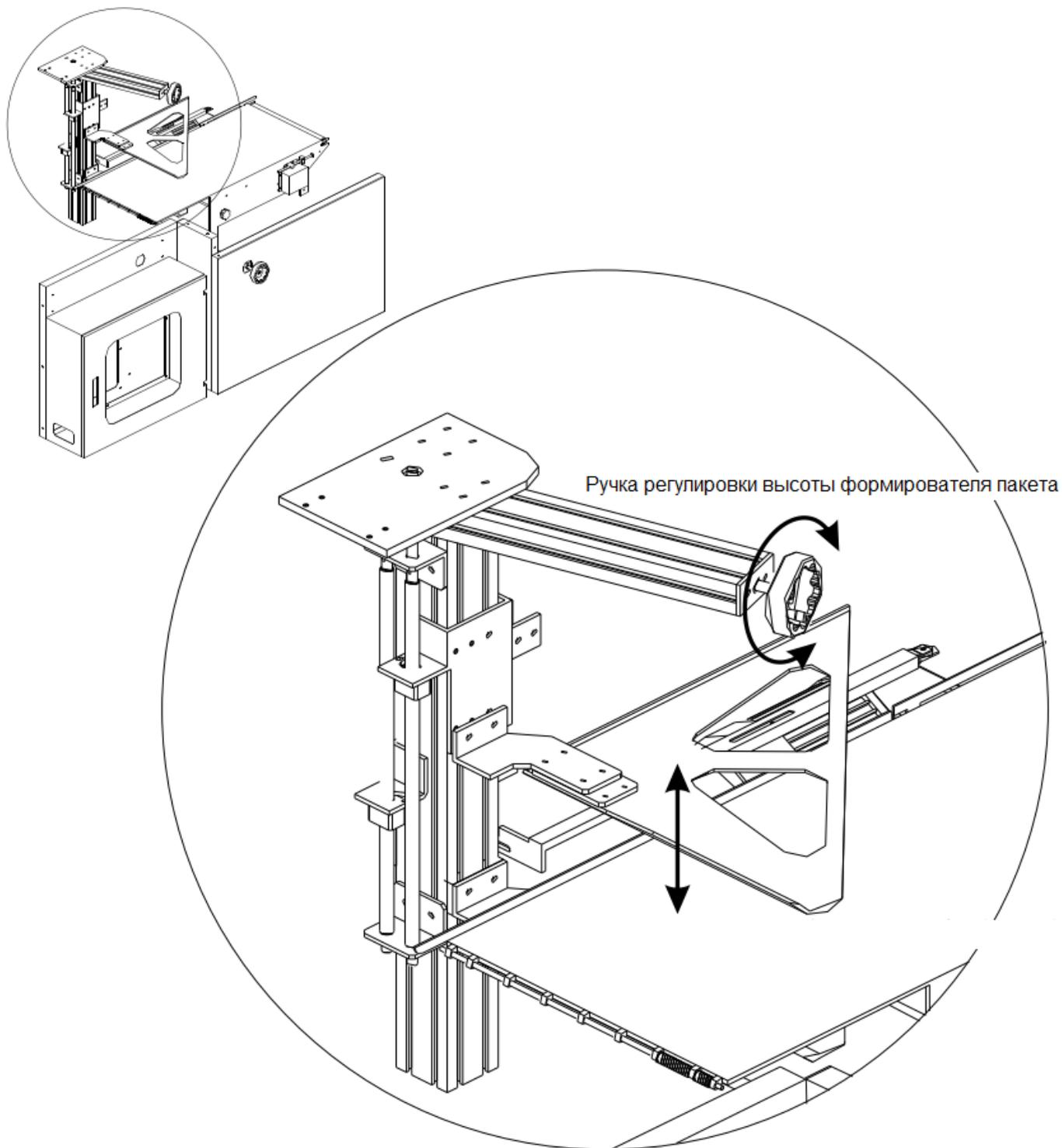
Оборудование для упаковки в термоусадочную пленку

В зависимости от ширины пакуемого предмета установите необходимую ширину транспортера.



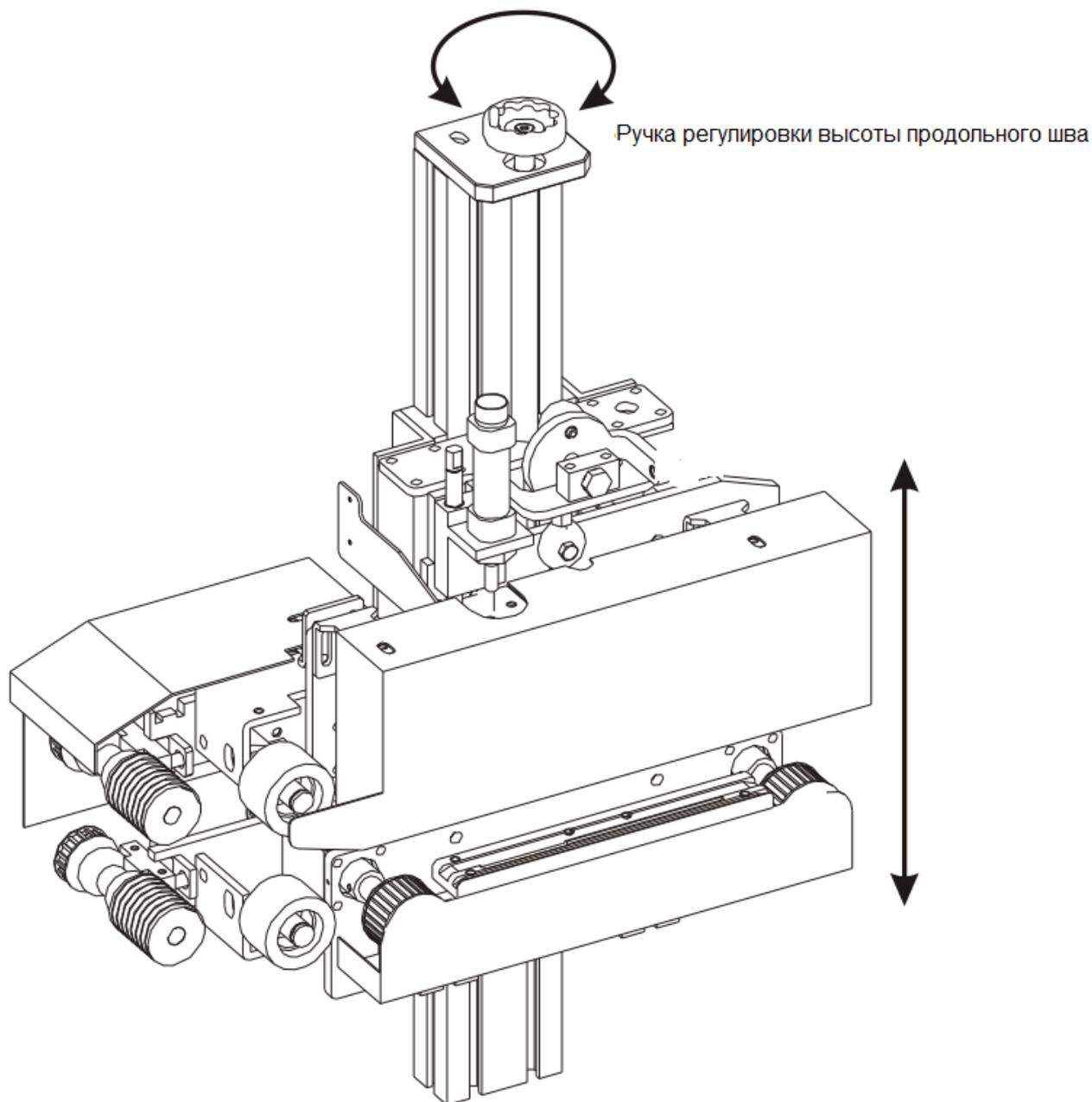
Оборудование для упаковки в термоусадочную пленку

В зависимости от высоты пакуемого продукта установите необходимую высоту треугольника.



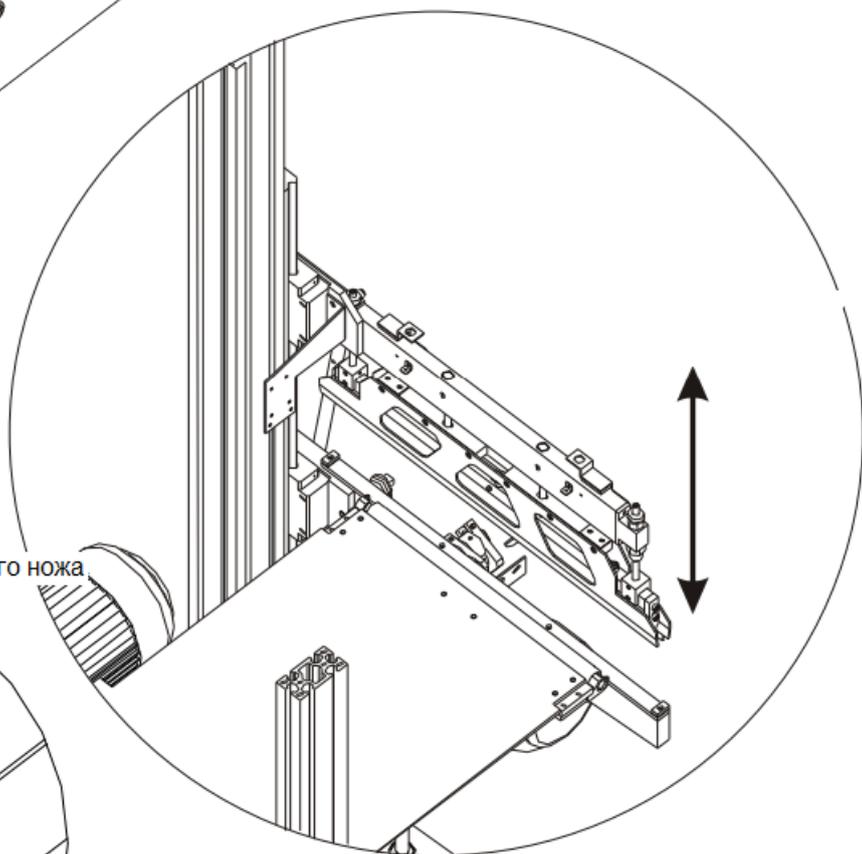
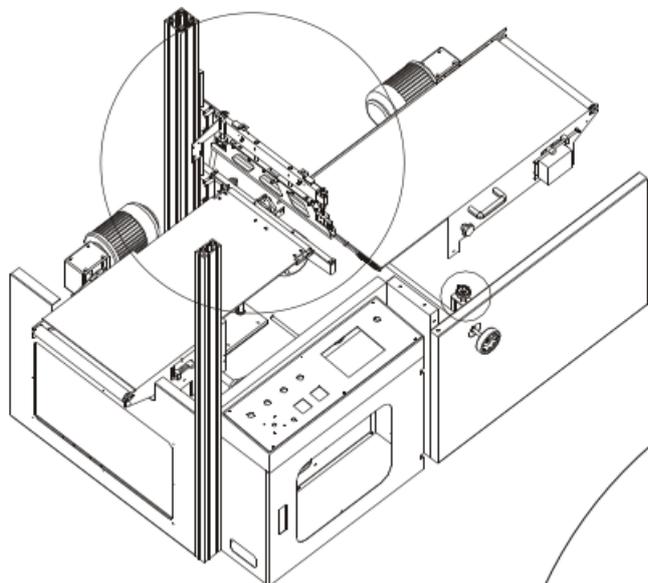
Оборудование для упаковки в термоусадочную пленку

Ручкой регулировки высоты продольного шва установите высоту таким образом, чтобы шов находился ровно посередине пакуемого предмета.

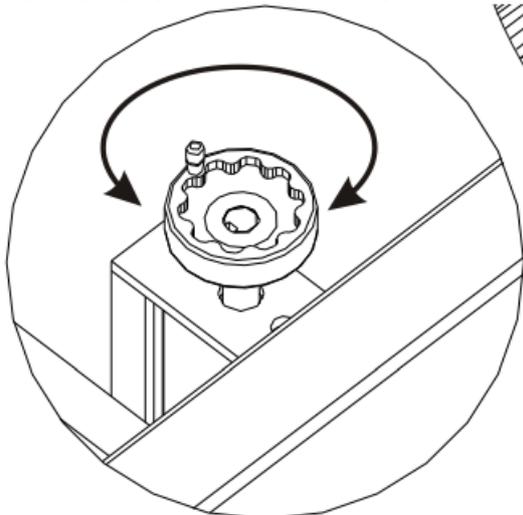


Оборудование для упаковки в термоусадочную пленку

Отрегулируйте положение поперечного ножа относительно пакуемого предмета. Шов также должен быть посередине предмета.

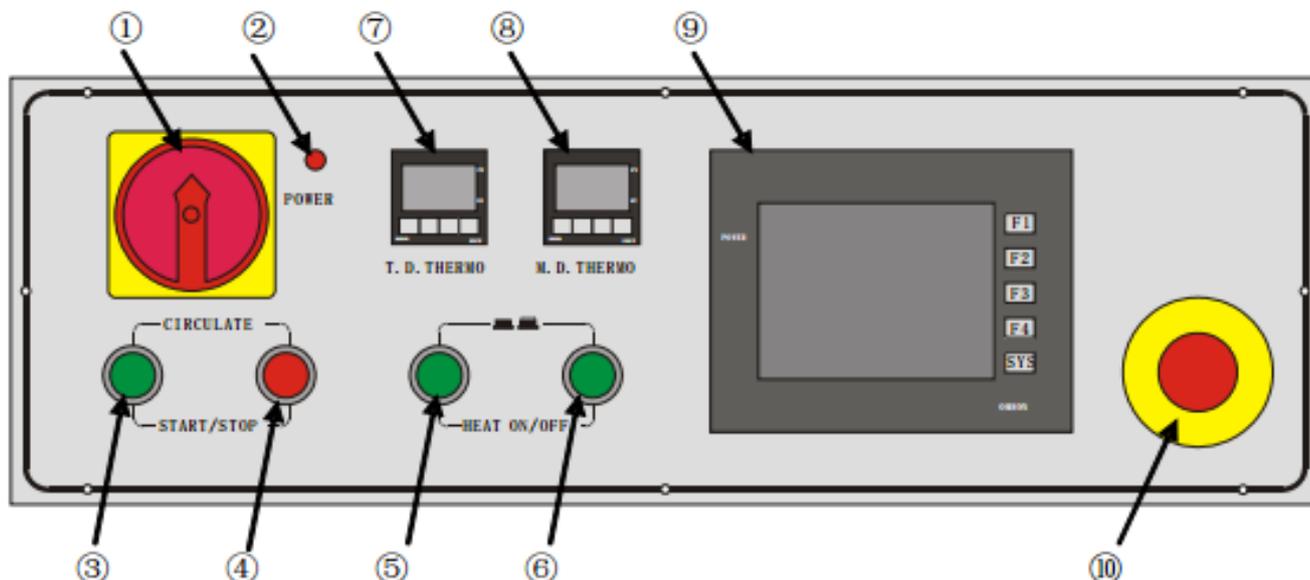


Ручка регулировки высоты поперечного ножа



Оборудование для упаковки в термоусадочную пленку

6.2. Панель управления



1. Включение питания.
2. Индикатор питания
3. Кнопка «Пуск»
4. Кнопка «СТОП»
5. Кнопка включения поперечного ножа

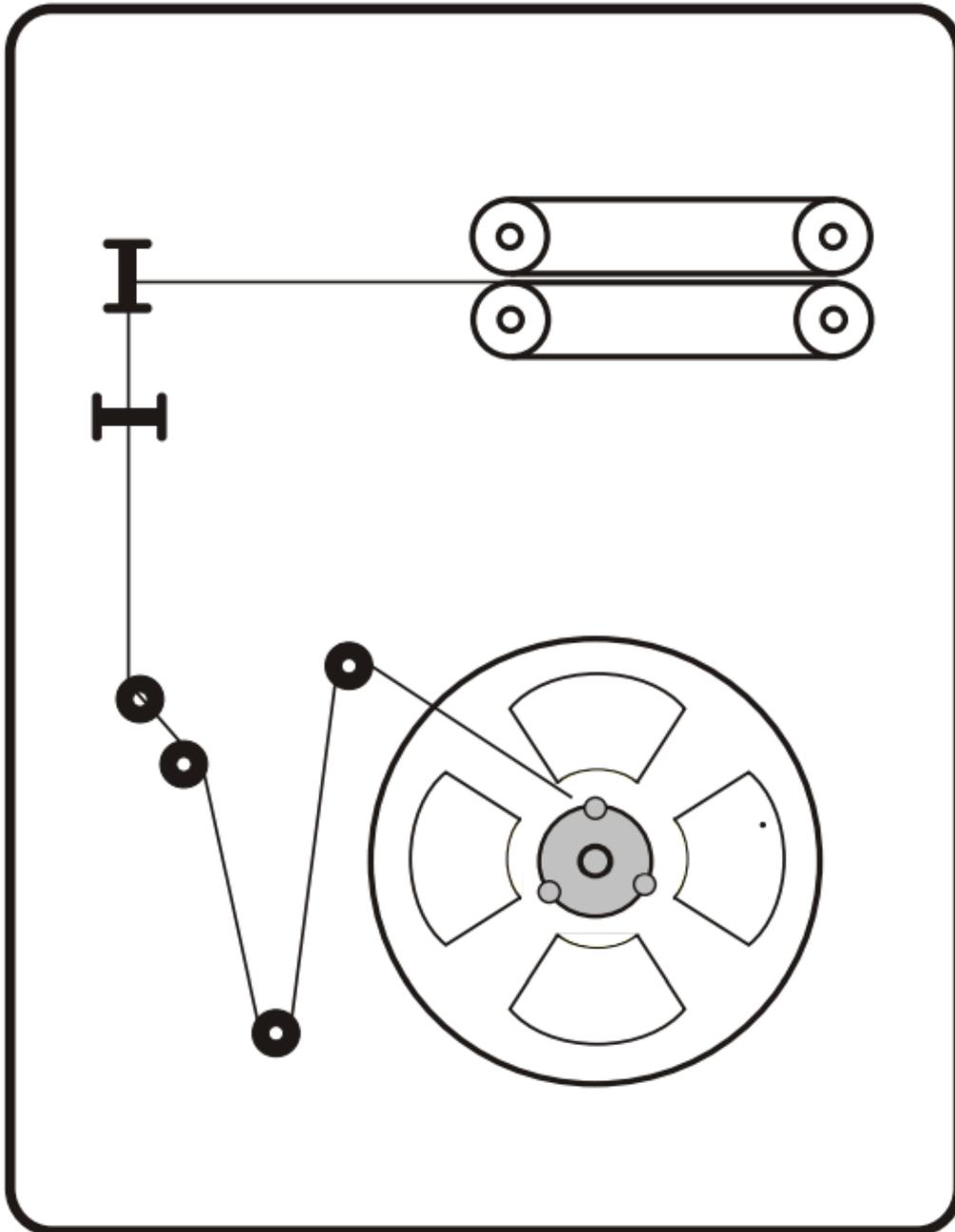
6. Кнопка включения продольного ножа
7. Регулятор температуры поперечного ножа
8. Регулятор температуры продольного ножа
9. Пульт управления
10. Аварийный выключатель.

6.3. Порядок запуска станка

1. Проверьте подключение воздуха
2. Главный выключатель (1) в положение «on»
3. Нажмите кнопку «Пуск» (3)
4. Нажмите кнопки включения ножей (5, 6)
5. Настройте температуру ножей регуляторами (7, 8)
6. В пульте управления (9) войдите в «ручной» режим (manual)
7. Проверьте работу всех систем (транспортеры, ножи поперечной и продольной запайки, намотчик пленки)
8. Отрегулируйте ширину и высоту формователя пакета под размеры упаковываемого предмета
9. Заправьте рулон пленки согласно схеме заправки
10. Дождитесь нагрева ножей до заданной температуры. Сделайте первый шов в ручном режиме
11. Сделайте тестовую упаковку в ручном режиме. Проверьте швы на разрыв, при необходимости отрегулируйте температуру ножей.
12. Конец отхода пленки заправьте в намотчик отходов пленки.

Оборудование для упаковки в термоусадочную пленку

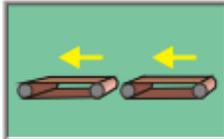
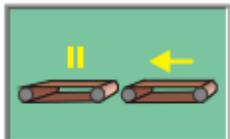
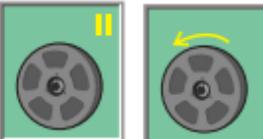
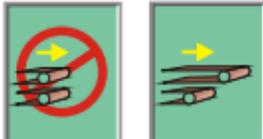
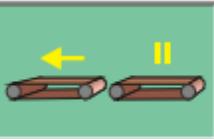
6.4. Заправка намотчика отхода пленки

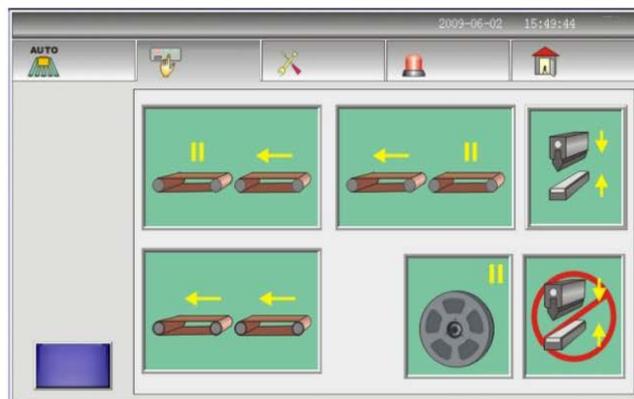
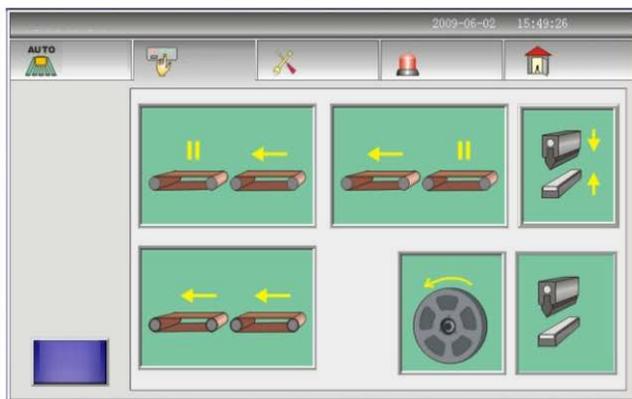


Оборудование для упаковки в термоусадочную пленку

6.5. Работа в ручном режиме

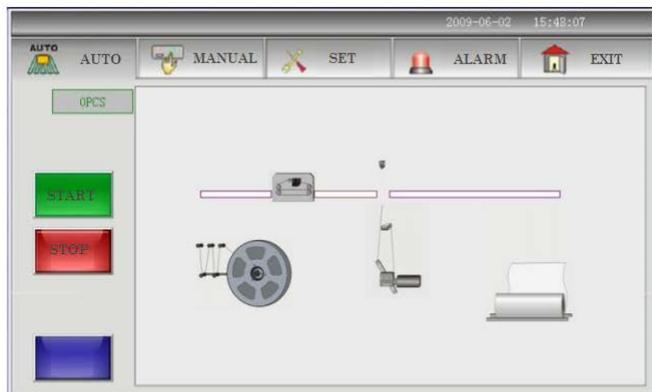
В ручном режиме вы можете выполнить полный цикл упаковки предмета. Используется для проверки настройки параметров, при замене рулона пленки, обрыве отхода пленки в намотчике отходов, при внештатных ситуациях для вывода продукта из упаковочной зоны.

	<p>Войдите во вкладку ручного режима</p>		<p>Включение транспортеров и продольного ножа с протяжкой пленки.</p>
	<p>Включение работы подающего транспортера</p>		<p>Старт/Стоп намотчика отходов пленки в ручном режиме.</p>
	<p>включение обрезки пленки поперечным ножом.</p>		<p>Включение/отключения преднапряжения пленки</p>
	<p>Включение выводящего транспортера и продольного ножа с протяжкой пленки.</p>		

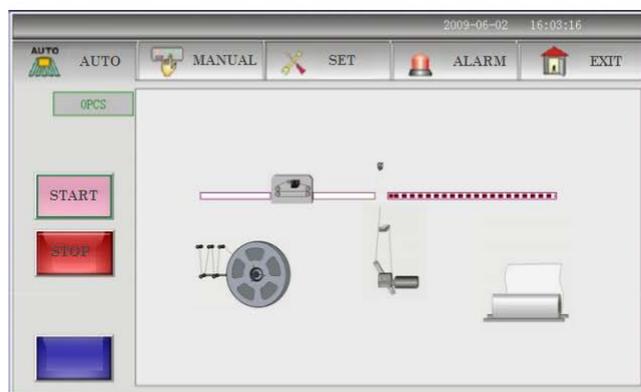


6.6. Работа в автоматическом режиме

Основной режим работы станка.



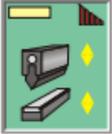
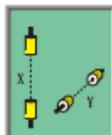
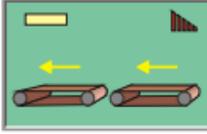
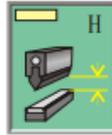
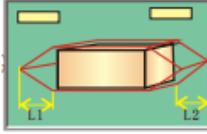
Drawing 2



Drawing 3

На сенсорном экране нажмите «auto»  для входа в режим работы в автомате.
Для настройки параметров автоматического режима перейдите во вкладку  SET

Настройка параметров:

	Auto - автоматический режим работы станка		Настройка времени запайки.
	Manual - ручной режим работы станка (во время настройки)		Регулировка скорости работы поперечного ножа. Измеряется в Гц(среднее значение 15000Hz)
	SET - Настройка параметров работы станка		выбор работы датчиков по осям "X", "У" или работа с фотометкой
	Настройка скорости работы транспортеров и протяжки пленки.		Регулировка расстояния между поперечным ножом и ответной частью
	Регулировка длины пакета. L1 - длина перед предметом L2 - длина после пакета измеряется в микросекундах.		

6.7. Ошибки

В процессе работы по разным причинам возникают неисправности о которых нам сообщает станок во вкладке «AUTO» в виде небольших иконок или во вкладке «ALARM» в более подробном описании:

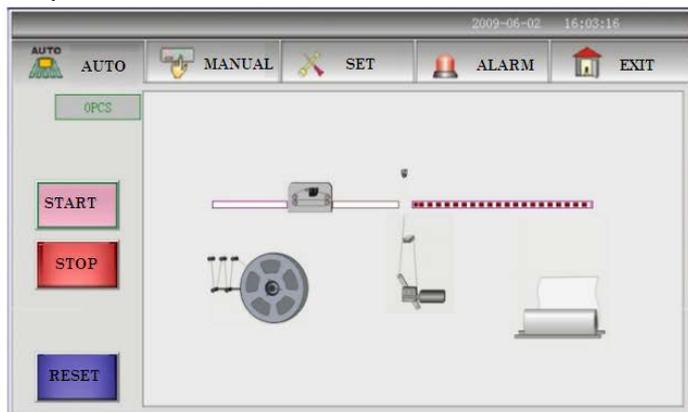


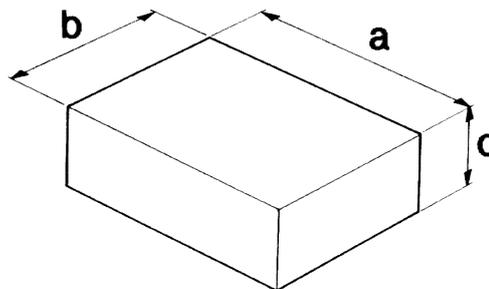
Таблица ошибок и меры для их устранения:

	Ошибка	Описание и меры устранения
1	FILM ADJUSTING ALARM	Ошибка двигателя размотки пленки. Проверьте узел размотки пленки, ролик перфорации, замятие пленки, Шток мотора размотки с датчиком зажат или неисправен.
2	24 V ALARM	Не нажата кнопка «ПУСК». Нажмите кнопку «ПУСК»
3	TEMPERATURE ALARM	Температура ножей не достигла заданной температуры. Дождитесь пока температура ножей достигнет заданной величины.
4	RECIEF FILM ALARM	Обрыв отхода пленки на намотчике. Проверьте целостность пленки остающей после продольной обрезки, проверьте микроконтакт намотчика.
5	PACKAGE IS UNDER THE BLADE	Пакуемый предмет находится в зоне поперечного ножа. Кроме предмета возможно ошибочное срабатывание вертикального датчика «X»(блик пленки, загрязнение датчика)
6	SERVO FAULT	Ошибка сервопривода поперечного ножа Срабатывание датчиков находящихся на поперечном ноже, (заедание кожуха, неисправность датчика). Возможно необходима перезагрузка процессора.

7. Ограничения и условия работы на станке

7.1. Максимальные размеры упаковки

a = Любая
 b = 390 мм
 c = 130 мм



Примечание: максимальные размеры, указанные выше, относятся к максимальным размерам одной упаковки. Для того, чтобы узнать ширину полурукава пленки для упаковки ($b+c$) к сумме прибавляйте 50 мм пленки.

7.2. Предметы, запрещенные к упаковке

Во избежание повреждения оборудования и возникновения травмоопасных ситуаций упаковке категорически не подлежат:



- 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.

8. Параметры пленки

8.1. Используемая пленка

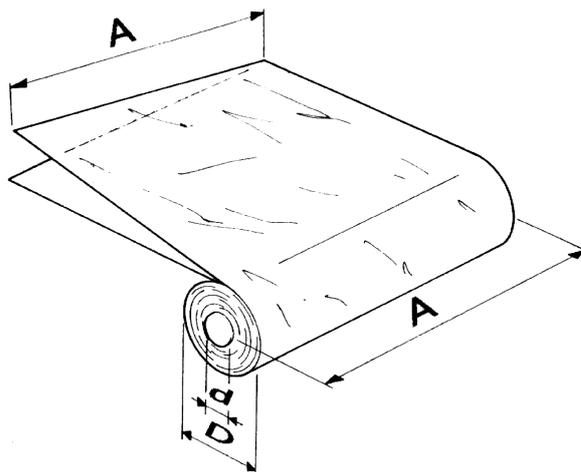
Машина может работать со всеми видами усадочной пленки толщиной 7-80 микрон.

Размеры рулона

$a = 550 \text{ mm}$

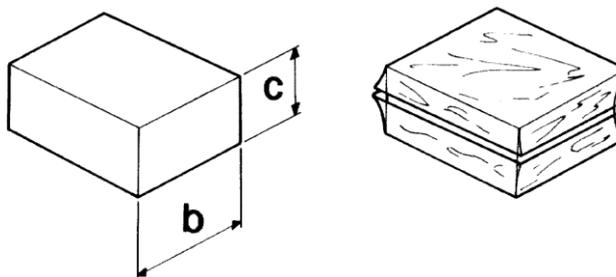
$D = 250 \text{ mm}$

$d = 77 \text{ mm}$



8.2. Расчет ширины полурукава пленки

Длина $A = b + c + 50 \text{ mm}$



9. Техническое обслуживание

9.1. Предостережения при техническом обслуживании

С ОБОРУДОВАНИЕМ ДОЛЖЕН РАБОТАТЬ ТОЛЬКО ОБУЧЕННЫЙ ПЕРСОНАЛ!

В случае блокирования машины или для ее остановки в автоматическом режиме нажмите аварийную кнопку «Аварийная Остановка» (10).

Во избежание ожогов не дотрагивайтесь до запаивающего лезвия.



**ПЕРЕД ТЕМ, КАК ПРИСТУПИТЬ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ
ОБОРУДОВАНИЯ, ОТКЛЮЧИТЕ МАШИНУ, В ТОМ ЧИСЛЕ ИЗ
ЭЛЕКТРОСЕТИ!**

9.2. Текущее обслуживание

Каждые 12 Часов работы:

Подводящий конвейер	Почистите зону конвейера струей воздуха под давлением; Очистите линзы фотодатчиков и рефлекторы;
Отводящий конвейер	Почистите зону конвейера струей воздуха под давлением;
Ограждения безопасности	Очистите ограждения от пыли и загрязнений;
Термоножи	Проконтролируйте работу систем безопасности; Очистите нож куском мягкой чистой ветоши пока он еще теплый;
Пневматика	Убедитесь в отсутствии повреждений на ноже и тефлоне; Убедитесь в чистоте подводимого воздуха и отсутствии конденсата в системе.

Ежемесячное обслуживание (240 часов работы):

Термоножи	Проверьте работоспособность пневмосистемы; Проверьте состояние тефлонового покрытия ножа, тефлоновой ленты и силиконовой подложки; Проверьте работу системы безопасности ножа; Смажьте подвижные части рамки термоножа; Замените нагревательные элементы и полотно ножа при сильном износе; Очистите и смажьте движущиеся части; Убедитесь в отсутствии посторонних шумов при работе. Замените если требуется ремни протяжки на продольном ноже.
-----------	---

Оборудование для упаковки в термоусадочную пленку

Конвейеры

Проверьте натяжение и расположение лент, при необходимости выровняйте их (в случае сильного износа замените ленты);

Проверьте состояние станций натяжения и смазку в валах системы привода конвейеров;

Убедитесь, что ролики не создают шума и не перегреваются при работе;

Очистите и смажьте приводной вал;

Убедитесь, что датчики настроены и работают правильно;

Убедитесь, что ограждения передвигаются плавно; Проверьте состояние и износ полотна конвейера и, при необходимости, замените его.

Системы безопасности

Очистите и проверьте работоспособность всех систем безопасности;

Смажьте все подвижные части;

Блок протяжки пленки

Убедитесь, что ролики не создают шума и не перегреваются при работе

Намотчик отходов пленки

Убедитесь в отсутствии посторонних шумов при работе

9.3. Чистка поперечного запаивающего лезвия

В процессе работы остатки пленки налипают на лезвие, что приводит к некачественному шву.

Для чистки лезвия необходимо поднять защитный кожух и закрепить его в таком положении, чтобы лезвие было открыто. Для лучшей очистки температура лезвия должна быть 50 Гр С.

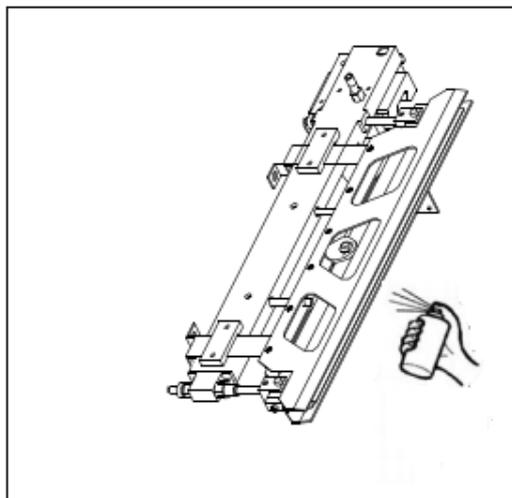
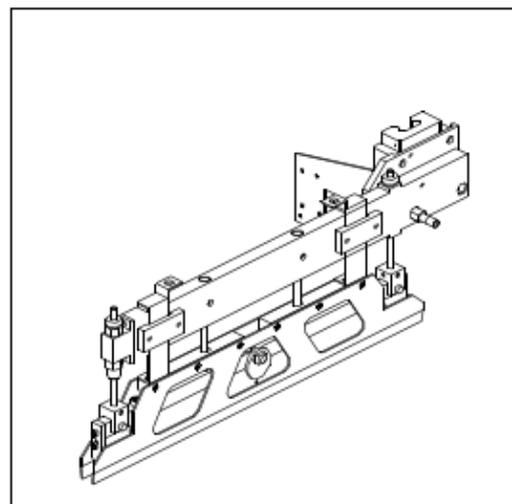
Лезвие покрыто тефлоновым покрытием, для чистки используйте деревянную лопаточку или ветошь.

Запрещается чистить металлическими предметами!

Для предотвращения налипания пленки используйте антипригарный спрей или гель.

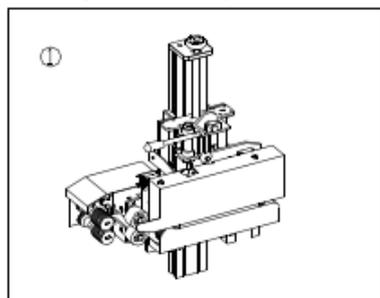
Сухой салфеткой удалите нагар плёнки с запаивающего лезвия. Очищенное лезвие обработайте антипригарным спреем или гелем.

Эту операцию необходимо производить в зависимости от интенсивности работы и по мере необходимости (1-3 раза в день)

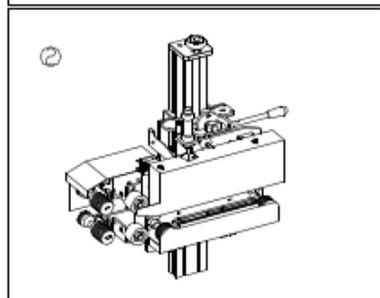


9.4. Чистка узла продольной запайки

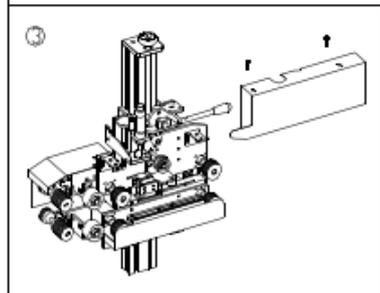
После длительной работы на лезвии продольного узла запайки может появиться нагар, который, во избежание поломки этого узла, следует очистить с лезвия. Очистка проводится в следующем порядке:



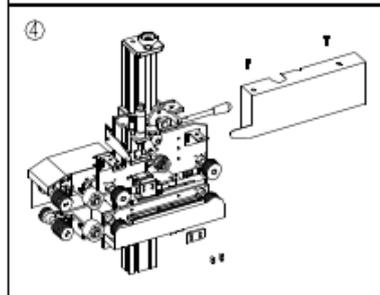
1. Закрутите ручку высоты продольного шва, чтобы отделить верхнюю и нижнюю части узла продольной запайки;



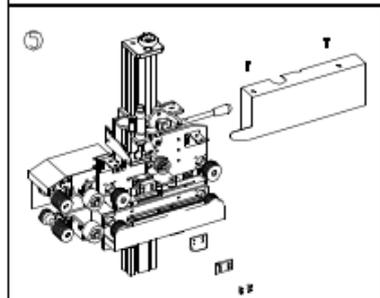
2. Ослабьте винт для крепления крышки ремня протяжки пленки;



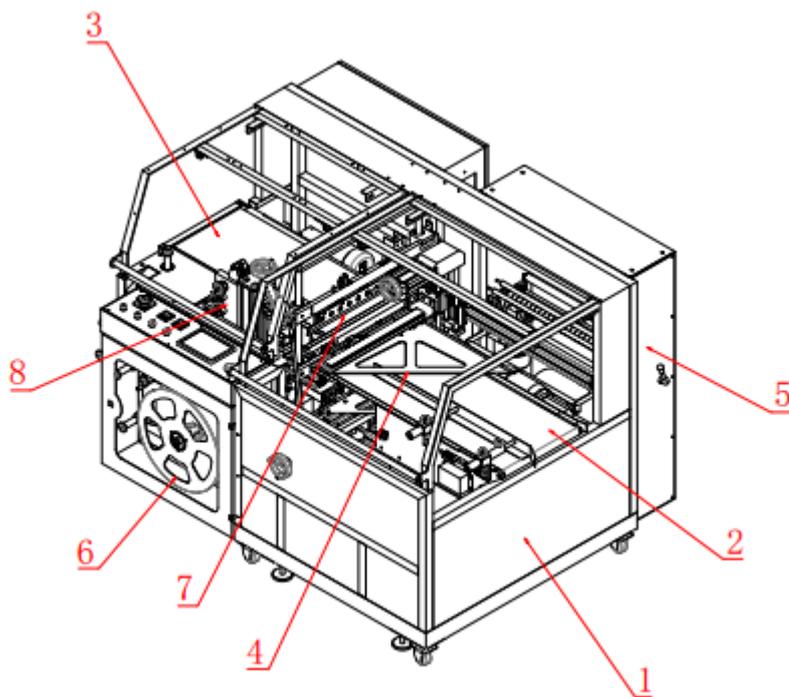
3. Снимите крышку ремня протяжки пленки;



4. Очистите обе стороны лезвия деревянной лопаткой;



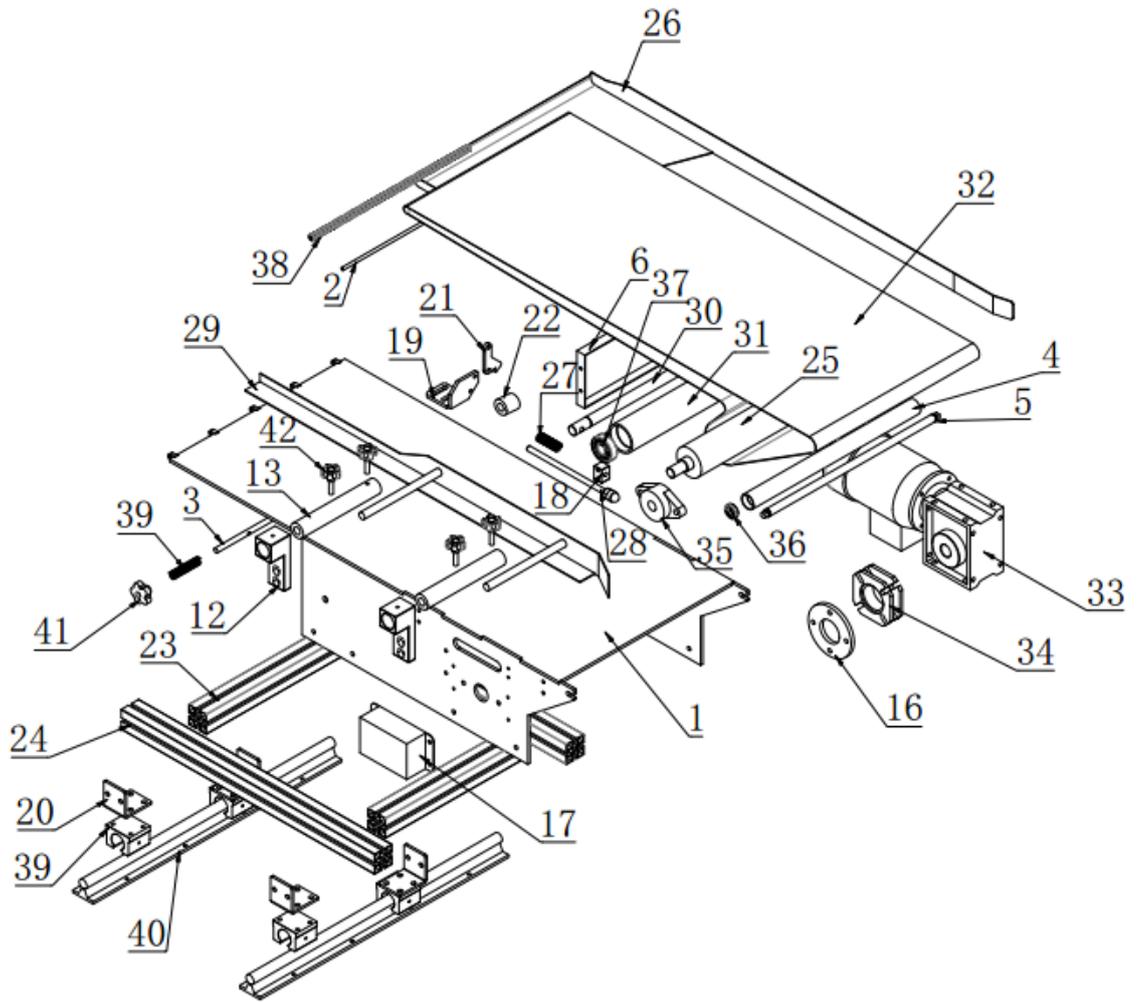
5. Отвинтите крепежную панель термопары;
6. Выньте лезвие;
7. Если требуется замените лезвие на новое и установите все части узла в обратной последовательности.

Оборудование для упаковки в термоусадочную пленку**9.5. Конструкционные схемы**

1. Рама станка;
2. Транспортер подающий;
3. Транспортер узла упаковки;
4. Треугольник;
5. Узел размотки пленки;
6. Узел намотки отхода пленки;
7. Поперечное режущее лезвие;
8. Узел продольной сварки.

Оборудование для упаковки в термоусадочную пленку

9.5.1. Транспортер подающий

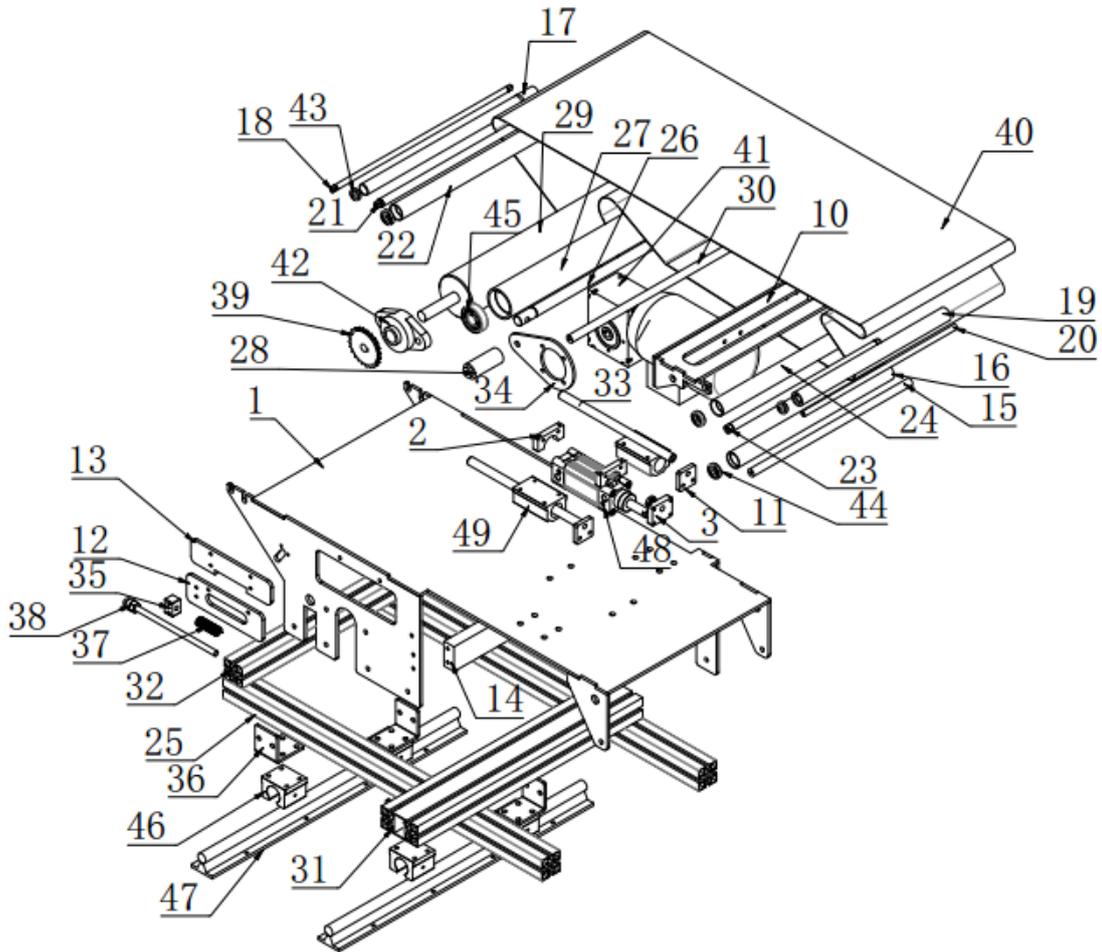


Оборудование для упаковки в термоусадочную пленку

№	Код	Наименование	Кол-во
1	ZB-03-01	Передняя рамка	1
2	ZB-03-02	Задняя ось	1
3	ZB-03-03	Стопорная ось	1
4	ZB-03-04	Передний ролик	1
5	ZB-03-05	Передний вал	1
6	ZB-03-06	Пластина	1
7	ZB-03-07	Кронштейн	2
8	ZB-03-08	Планка	2
9	ZB-03-09	Фланцевая прокладка	1
10	ZB-03-10	Торцевая крышка	1
11	ZB-03-11	Блок регулировки	2
12	ZB-03-12	Кронштейн направляющей	1
13	ZB-03-13	Штанга	8
14	ZB-03-16	Винт	1
15	ZB-03-17	пластина	1
16	ZB-03-18	Пластина	2
17	ZB-03-19	Кожух	2
18	ZB-03-20	Передний приводной вал	1
19	ZB-03-21	Передняя опорная пластина	1
20	ZB-03-22	Сжимающая пружина	2
21	ZB-03-23	Винт	2
22	ZB-03-24	Передняя ленточная пластина	1
23	ZB-03-25	Балка	1
24	ZB-03-26	Пассивный ролик	1
25	ZB-03-27	Ведущий вал	1
26	ZB-03-28	Передняя рамка	1
27	ZB-03-29	Задняя ось	1
28	ZB-03-12	Стопорная ось	1
29	ZB-03-13	Направляющая пластина	1
30	ZB-04-26	Передний вал	1
31	ZB-04-27	Ролик	1
32	L2410xW420x60.8mm	Лента ПВХ	2
33	400W i=15	Двигатель	1
34	050	Фланец	1
35	UCFLU204	Подшипниковый узел	1
36	6902-Z	Подшипник	2
37	6304-Z	Подшипник	2
38	686-Z	втулка	40
39	SBR20UU	втулка	4
40	SBR20-1000L	рельсовый	2

Оборудование для упаковки в термоусадочную пленку

9.5.2. Транспортер узла упаковки

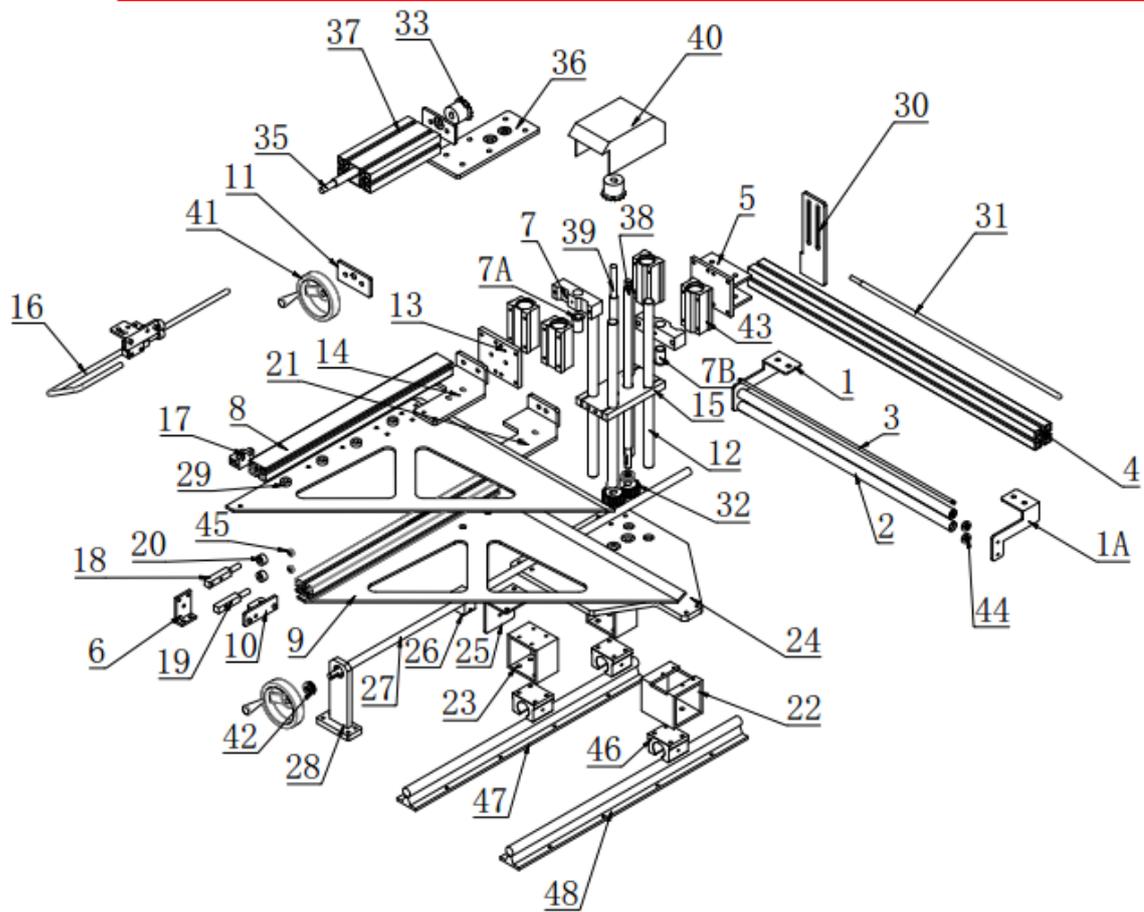


Оборудование для упаковки в термоусадочную пленку

№		Наименование	Кол-во
1	ZB-04-01	Задний кронштейн	1
2	ZB-04-02	Фланец	2
3	ZB-04-03	Пластина	1
10	ZB-04-10	Кронштейн	1
11	ZB-04-11	Пластина	2
12	ZB-04-12	Регулировочная роликовая плита	2
13	ZB-04-13	Настроить соединительную пластину	2
14	ZB-04-14	Сильная пластина для заднего ремня	1
15	ZB-04-15	Переходный вал 1	1
16	ZB-04-16	Переходный ролик 1	1
17	ZB-04-17	Вспомогательный ролик	1
18	ZB-04-18	Вал вспомогательного вала	1
19	ZB-04-19	Регулируемый ролик	1
20	ZB-04-20	Регулируемый вал	1
21	ZB-04-21	Ведущий вал 1	2
22	ZB-04-22	Вращающийся ролик 1	2
23	ZB-04-23	Ведущий вал 2	1
24	ZB-04-24	Приводной ролик 2	1
25	ZB-04-25	Штанга	2
26	ZB-04-26	Ведущий вал	1
27	ZB-04-27	Вращающийся ролик	1
28	ZB-04-28	Втулка	1
29	ZB-04-29	Задний приводной ролик	1
30	ZB-04-30	Натяжной вал	1
31	ZB-04-31	Штанга	1
32	ZB-04-32	Штанга	1
33	ZB-04-33	Ведущий вал	2
34	ZB-04-34	Торсионная рукоятка	1
35	ZB-03-18	Регулировочный кронштейн	4
36	ZB-03-20	Кронштейн	4
37	ZB-03-27	Сжимающая пружина	2
38	ZB-03-28	Винт	2
39	ZB-04-44	Цепное колесо	1
40	L2370xW375*60.8mm	Кольцевой ремень	1
41	550W i=15	Двигатель	1
42	UCFLU205	Подшипниковый узел	2
43	61900	Подшипник	4
44	61902	Подшипник	6
45	6304	Подшипник	2
46	SBR20UU	Подшипник	4
47	SBR20-650L	Подшипник	2
48	AND-40*40-P-V-Por SC40-40-S	Втулка	1
49	SC16WUU	Подшипник	2

9.5.3. Треугольник

Оборудование для упаковки в термоусадочную пленку

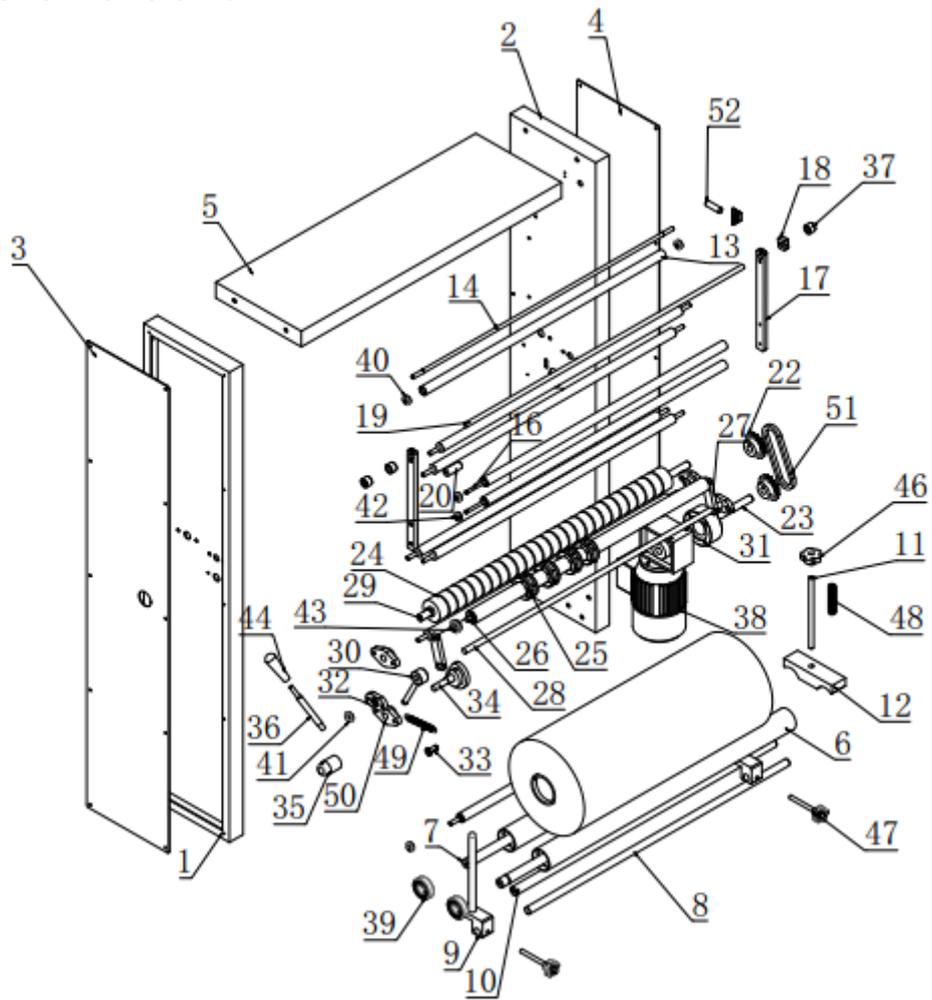


Оборудование для упаковки в термоусадочную пленку

№		Наименование	Кол-во
1/1A	ZB-02-01/A	Кронштейны ролика	1/1
2	ZB-02-02	Пленочный ролик	2
3	ZB-02-03	Валик ролика	2
4	ZB-02-04	Штанга	1
5	ZB-02-05	Соединительная панель	1
6	ZB-02-06	Пластина	2
7	ZB-02-07	Скользящий блок	2
7A/7B	ZB-02-07A/B	Втулка	1/1
8	ZB-02-08	Подшипник	2
9	ZB-02-09	Пластина	2
10	ZB-02-10	Рамка	2
11	ZB-02-11	Пластина	2
12	ZB-02-12	Ф20 направляющий стержень	4
13	ZB-02-13	Соединительная пластина	1
14	ZB-02-14	Соединительная пластина	1
15	ZB-02-15	Соединительная пластина	1
16	ZB-02-16	Пруток	1
17	ZB-02-17	Крепление	1
18	ZB-02-18	Вал	2
19	ZB-02-19	Вал	2
20	ZB-02-20	Колесо	4
21	ZB-02-21	Соединительная пластина	1
22	ZB-02-22	Квадратный кронштейн	1
23	ZB-02-23	Кронштейн	2
24	ZB-02-24	Соединительная пластина	1
25	ZB-02-25	Соединительная пластина	1
26	ZB-02-26	Соединительный блок винта	1
27	ZB-02-27	Винт штока пленочной рамки	1
28	ZB-02-28	Винтовой кронштейн	1
29	ZB-02-29	Подушка	8
30	ZB-02-30	Пластина	1
31	ZB-02-31	Ось	1
32	ZB-02-32	Узел	2
33	ZB-02-33	Заглушка	2
35	ZB-02-35	Вал 1	1
36	ZB-02-36	Пластина	1
37	ZB-02-37	Корпус	1
38	ZB-02-38	Винтовой стержень 1	1
39	ZB-02-39	Винтовой стержень 2	1
40	ZB-02-40	Крышка	1
41	D100*12	Маховик	2
42	51101	Подшипник	4
43	SC20WUU	Подшипник	4
44	626-Z	Подшипник	4
45	686-Z	Подшипник	4
46	SBR20UU	Подшипник	3
47	SBR20-650L	Направляющая	1
48	SBR20-1000L	Направляющая	1

Оборудование для упаковки в термоусадочную пленку

9.5.4. Узел размотки пленки



Оборудование для упаковки в термоусадочную пленку

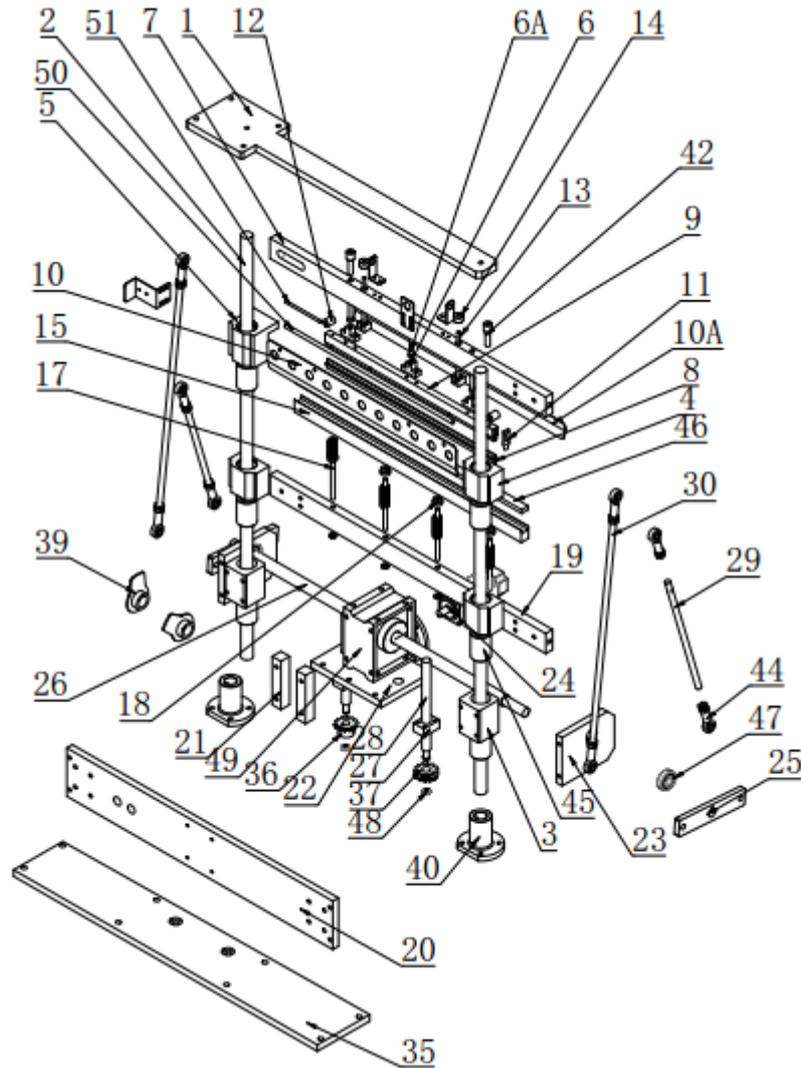
№		Наименование	Кол-во
1	ZB-07-01	Левая рамка	1
2	ZB-07-02	Правая рамка	1
3	ZB-07-03	Левая крышка	1
4	ZB-07-04	Правая крышка	2
5	ZB-07-05	Верхняя крышка	2
6	ZB-07-06	Ролик для пленки	2
7	ZB-07-07	Ролик для пленки	2
8	ZB-07-08	Вал	1
9	ZB-07-09	Шток	2
10	ZB-07-10	Вал	1
11	ZB-07-11	Вал прижима	1
12	ZB-07-12	Соединительная штанга	1
13	ZB-07-13	Ролики	9
14	ZB-07-14	Переходный ролик	7
16	ZB-07-16	Вал переходного ролика	2
17	ZB-07-17	Вал поворотного ролика	2
18	ZB-07-18	Качающаяся рама	1
19	ZB-07-19	Качающийся блок фотоэлементов	1
20	ZB-07-20	Вал карданного вала	1
22	ZB-07-22	Качающийся блок	2
23	ZB-07-23	Приводная звездочка	1
24	ZB-07-24	Пленочный приводной вал	4
25	ZB-07-25	Игольчатое колесо перфорации	1
26	ZB-07-26	Вал перфорации	1
27	ZB-07-27	Эксцентриковый блок	2
28	ZB-07-28	Качели	1
29	ZB-07-29	Основной ролик подающей пленки	1
30	ZB-07-30	Кронштейн	1
31	ZB-07-31	Кронштейн двигателя	1
32	ZB-07-32	Подшипниковый узел	1
33	ZB-07-33	Штырь	1
34	ZB-07-34	Эксцентриковое колесо	1
35	ZB-07-35	Основание ручки	1
36	ZB-07-36	Стержень ручки	1
37	ZB-07-37	Втулка вала	3
38	120W	Двигатель	1
39	6204-Z	Подшипник	4
40	619/8	Подшипник	14
41	61801	Подшипник	2
42	626	Подшипник	4
43	6000	Подшипник	2
44	M10	Ручка	1
49		Натяжная пружина	1
50	K002	Подшипник с основанием	3
51	06B	Цепь	1
52		Бесконтактный переключатель	1

Оборудование для упаковки в термоусадочную пленку

№		Наименование	Кол-во
1	ZB-08-01	Корпус	1
2	ZB-08-02	Дверца	1
3	ZB-08-03	Кронштейн двигателя	1
4	ZB-08-04	Кронштейн	1
5	ZB-08-05	Пластина	1
6	ZB-08-06	Качающаяся штанга	1
7	ZB-08-07	Кольцо	1
8	ZB-08-08	Пластина	1
9	ZB-08-09	Фланец	1
10A	ZB-08-10A	Диск А	1
10B	ZB-08-10B	Диск В	1
11	ZB-08-11	Вал двигателя	1
12	ZB-08-12	Ролик намотки	1
13	ZB-08-13	Вал	1
14	ZB-08-14	Рама двигателя	1
18	ZB-08-18	Переходный ролик 1	6
19A	ZB-08-19A	Вал переходного ролика А	3
19B	ZB-08-19B	Вал переходного ролика В	2
19C	ZB-08-19C	Вал переходного ролика С	1
21	ZB-08-21	Крышка переходного ролика	12
22	ZB-08-22	Кронштейн вала 1	1
23	ZB-08-23	Кронштейн вала 2	3
24	ZB-08-24	Ограничитель	2
25	ZB-08-25	Стержень	2
26	ZB-08-26	Втулка вала	2
27	ZB-08-27	Защитная пластина вала поворота	1
28	M10	Барашек	1
29	61905-Z	Подшипник	2
30	61801	Подшипник	12
31	ULSB205	Подшипниковый узел	2
32	ZB-01-08	Блок управления	1
33	ZB-01-07	Панель управления	1
34	ZB-01-03	Передняя панель	1
35	ZB-01-03A	Передняя панель А	1
36	ZB-07-22	Звездочка	2
37	120W	Двигатель	1

Оборудование для упаковки в термоусадочную пленку

9.5.6. Поперечное режущее лезвие

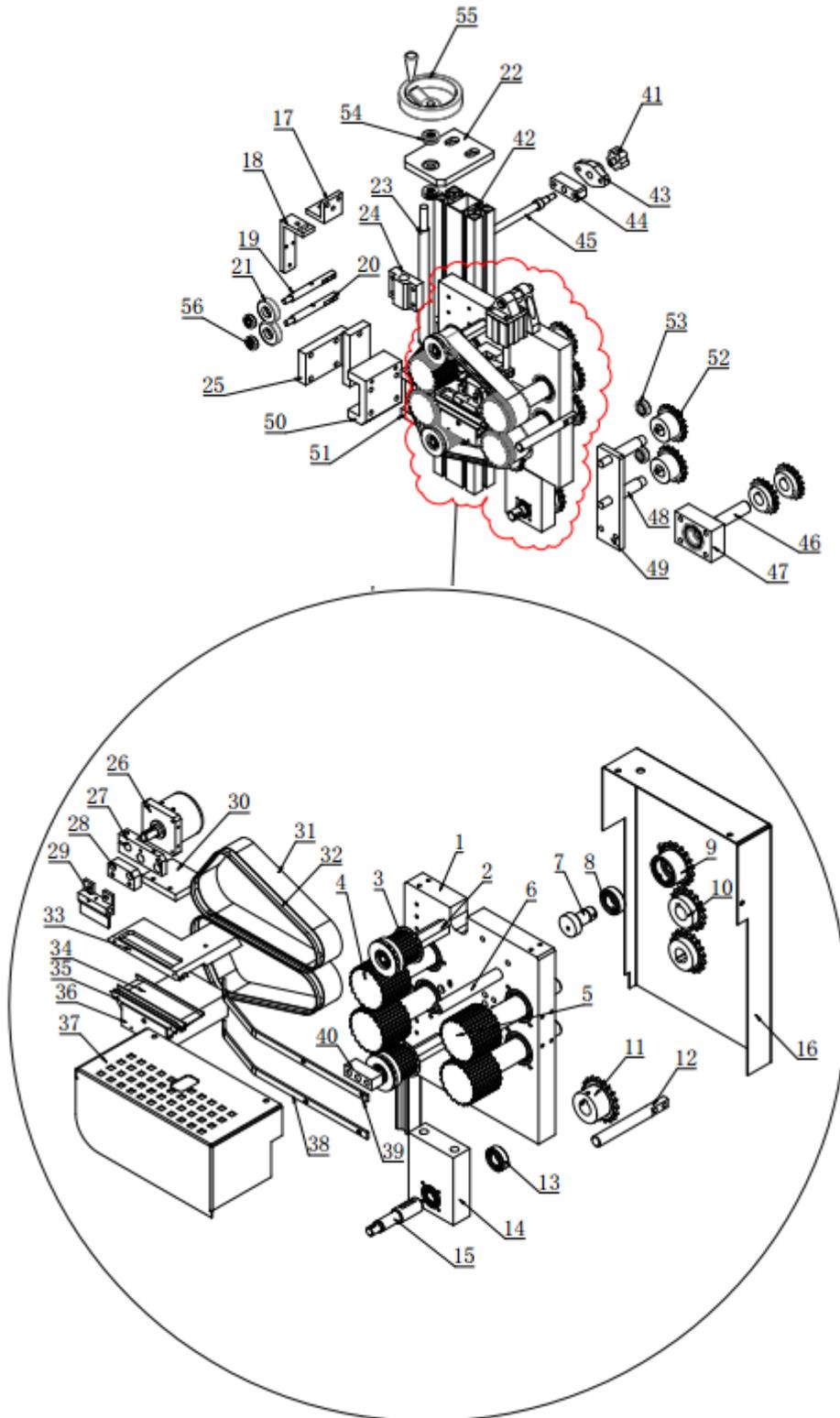


Оборудование для упаковки в термоусадочную пленку

№		Наименование	Кол-во
1	ZB-05-01	Соединительная пластина	1
2	ZB-05-02	Направляющий шток	2
3	ZB-05-03	Подшипник скольжения	2
4	ZB-05-04	Подшипниковый узел основания верхнего ножа А	3
5	ZB-05-05	Подшипниковый узел верхнего ножа	1
6	ZB-05-06	Соединительная штанга кронштейна верхнего ножа	3
6А	ZB-05-06А	Соединительная штанга кронштейна верхнего ножа А	3
7	ZB-05-07	Верхний кронштейн среднего ножа	1
8	ZB-05-08	Средний нож	1
9	ZB-05-09	Пластина	1
10	ZB-05-10	Защитная пластина для ножей (L)	1
10А	ZB-05-10А	Защитная пластина для ножей (R)	1
11	ZB-05-11	Упор ножа	1
12	ZB-05-12	Подушка	2
13	ZB-05-13	Пружина	2
14	ZB-05-14	Индукционная катушка	2
15	ZB-05-15	Силиконовая основа	1
17	ZB-05-17	Штанга	4
18	ZB-05-18	Фланец пружины нижнего ножа	4
19	ZB-05-19	Крепежная пластина нижнего ножа	1
20	ZB-05-20	Пластина крепления двигателя	1
21	ZB-05-21	Пластина	2
22	ZB-05-22	Кронштейн регулировки	1
23	ZB-05-23	Подшипниковый узел	2
24	Simens servo 750W	Двигатель	1
25	ZB-05-25	Качели	2
26	ZB-05-26	Вал двигателя	1
27	ZB-05-27	Винтовой блок	2
28	ZB-05-28	Винтовой вал вверх и вниз	2
29	ZB-05-29	Штанга короткая	2
30	ZB-05-30	Соединительная штанга (длинная)	2
35	ZB-05-35	Нижний кронштейн ножей	1
36	ZB-05-36	Звездочка вверх и вниз 1	1
37	ZB-05-37	Звездочка вверх и вниз 2	1
39	ZB-05-39	Блок	2
40	ZB-05-40	Фланец	2
42	ZB-05-42	Бесконтактный переключатель	2
44	ZB-05-44	Шарнир	8
45	ZB-05-45	Втулка	6
46	ZB-05-46	Планка	1
47	ZB-05-47	Кольцо	2
48	ZB-05-48	Шайба	2
49	ZB-05-49	Редуктор	1
50	ZB-05-50	Направляющая штанга	2
51	ZB-05-51	Штанга	1

Оборудование для упаковки в термоусадочную пленку

9.5.7. Узел продольной сварки

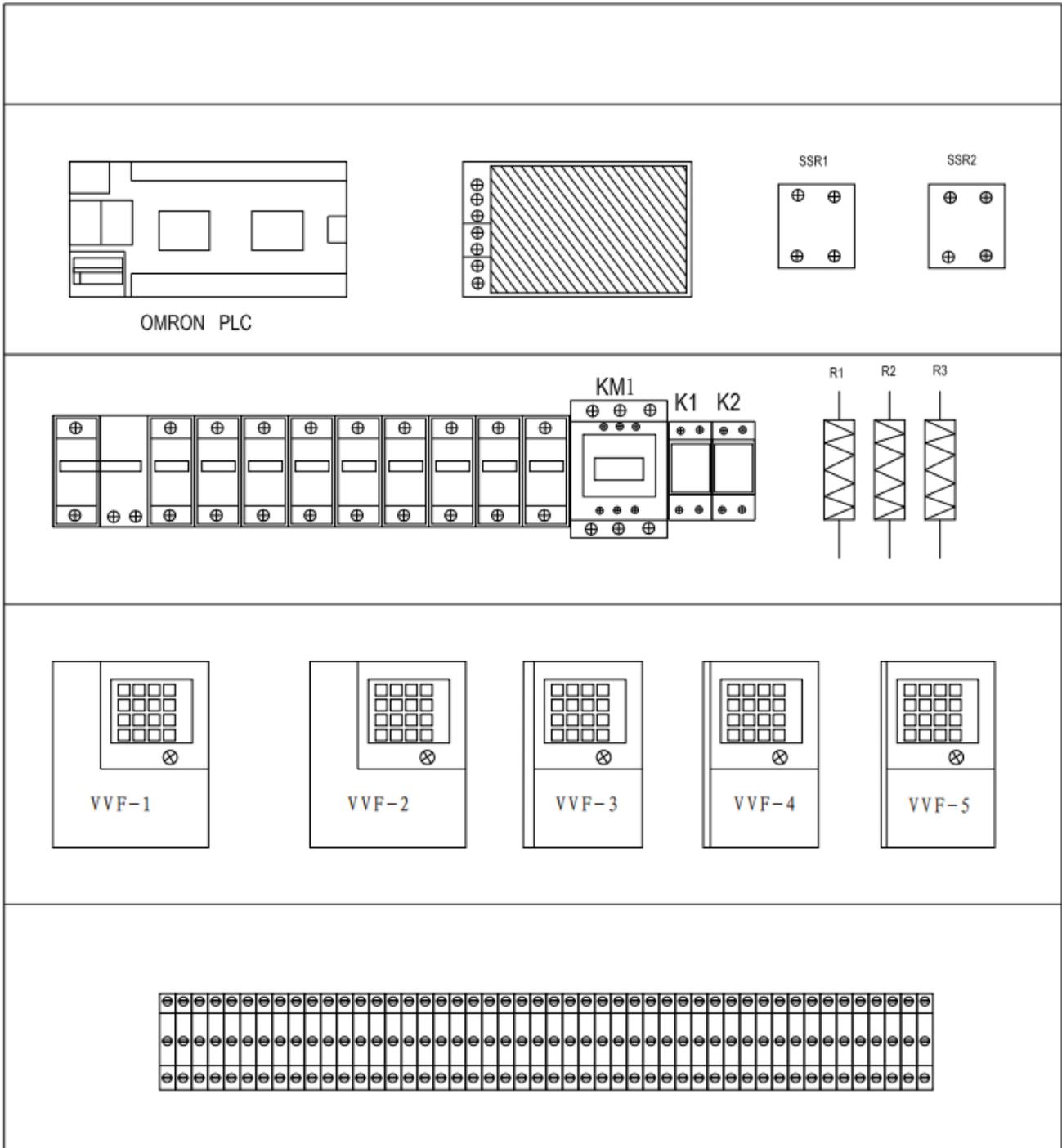


Оборудование для упаковки в термоусадочную пленку

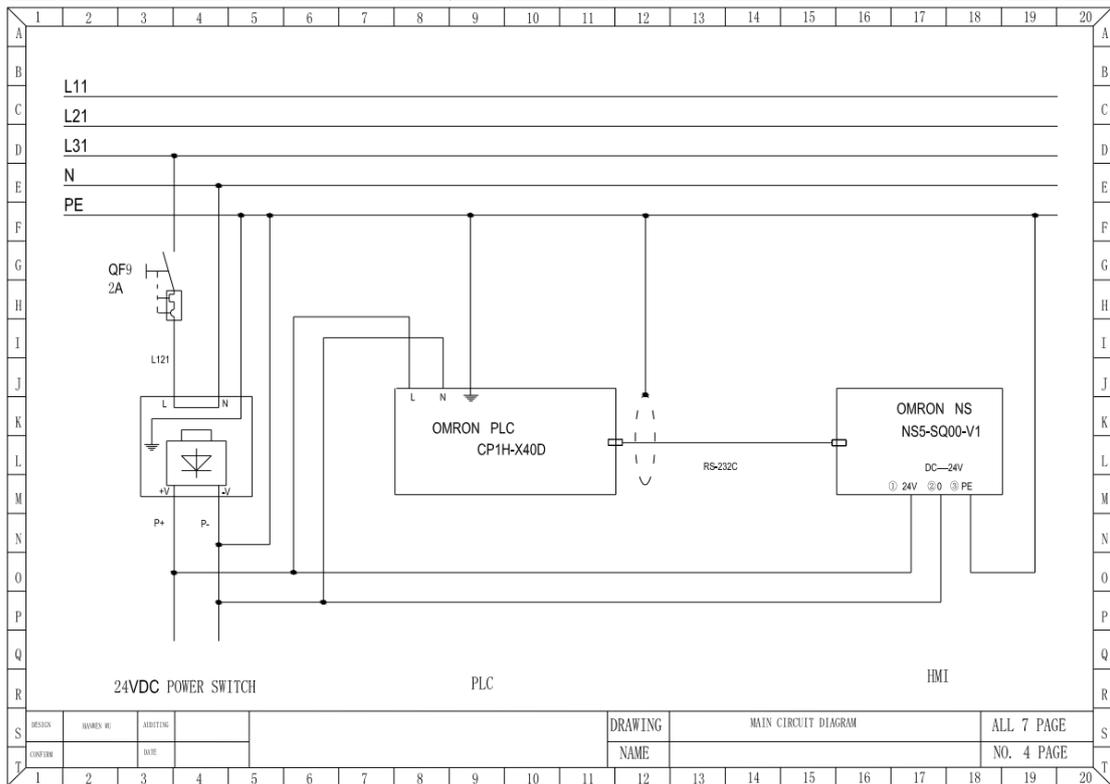
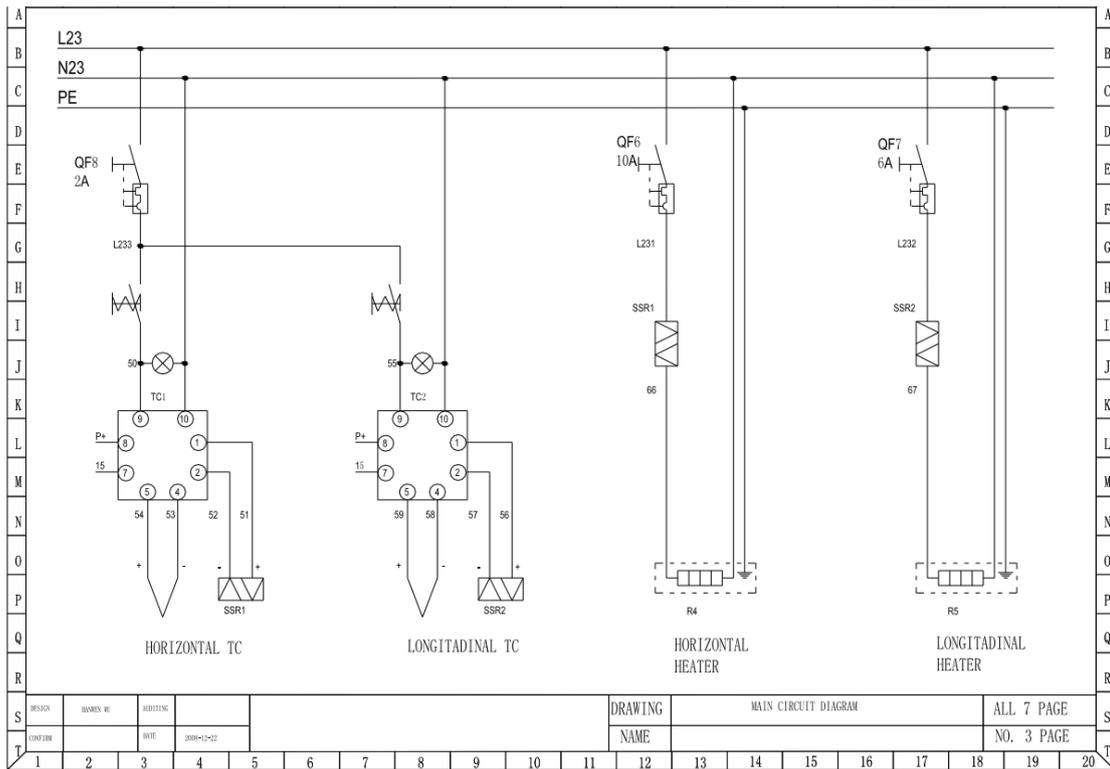
№		Наименование	Кол-во
1	NZB5-08-1	Крепежная пластина	1
2	NZB5-08-5	Шестигранный стальной вал	2
3	NZB5-08-4	Маленькое колесо синхронизации	2
4	NZB5-08-3	синхронизирующий вал колеса 2	2
5	NZB5-08-2	синхронизирующий вал 1 колеса	2
6	NZB5-08-19	вал	1
7	NZB5-08-9	эксцентриковый приводной вал	1
8	-	подшипник	2
9	NZB5-08-8	натяжное зубчатое колесо	1
10	NZB5-02-13	пассивное зубчатое колесо	2
11	NZB5-08-7	Звездочка	1
12	NZB5-08-18	Втулка	1
13	-	подшипник	2
14	NZB5-08-41	подшипник	1
15	NZB5-08-42	вал зубчатого колеса	1
16	NZB5-08-45	защитная крышка 2	1
17	NZB5-08-23	соединительная тяга	1
18	NZB5-08-20	фиксирующий кронштейн	2
19	NZB5-08-29	шток	1
20	NZB5-08-22	Скользящий шток	1
21	NZB5-08-26	Валик	1
22	NZB5-08-25	Пластина	1
23	NZB5-08-24	соединительный вал	1
24	NZB5-08-28	Кронштейн	4
26	-	Цилиндр	1
27	NZB5-08-31	Качающаяся пластина	1
28	NZB5-08-32	Изоляционная пластина	1
29	NZB5-08-43	кронштейн	1
30	NZB5-08-35	пластина	1
31	-	Широкий ремень	2
32	—	Узкий ремень	2
33	NZB5-08-13	верхний лонжерон	1
34	NZB5-08-12	Пластина широкого ремня	1
35	NZB5-08-11	Пластина узкого ремня	1
36	NZB5-08-10	Фиксирующая пластина	1
37	NZB5-08-44	защитная крышка 1	1
38	NZB5-08-39	опорная плита 1	1
39	NZB5-08-40	задняя пластина 2	1
40	NZB5-08-15	фиксирующий блок	1
41	M8	ручка тип B	1
42	ZBN-06-42	Боковой профиль	1
43	K001	Подшипник с основанием	1
44	ZBN-06-44	Винтовой кронштейн заднего ремня	1
45	ZBN-06-45	Винтовой вал заднего ремня	1
46	ZBN-06-46	Вал звездочки	1
47	ZBN-06-47	Подшипниковый узел	1
48	ZBN-06-38	Вал	2
49	ZBN-06-39	Фиксированная пластина	1
50	NZB5-08-36	Кронштейн	1
51	SGA15V	Слайд	1
52	ZBN-06-36	Натяжное колесо А	2
53	16002-Z	Подшипник	2
54	51101	Подшипник	2
55	D12*100	Двойное маховое колесо	1
56	608-Z	Подшипник	2

9.6. Электрооборудование станка и электрические схемы

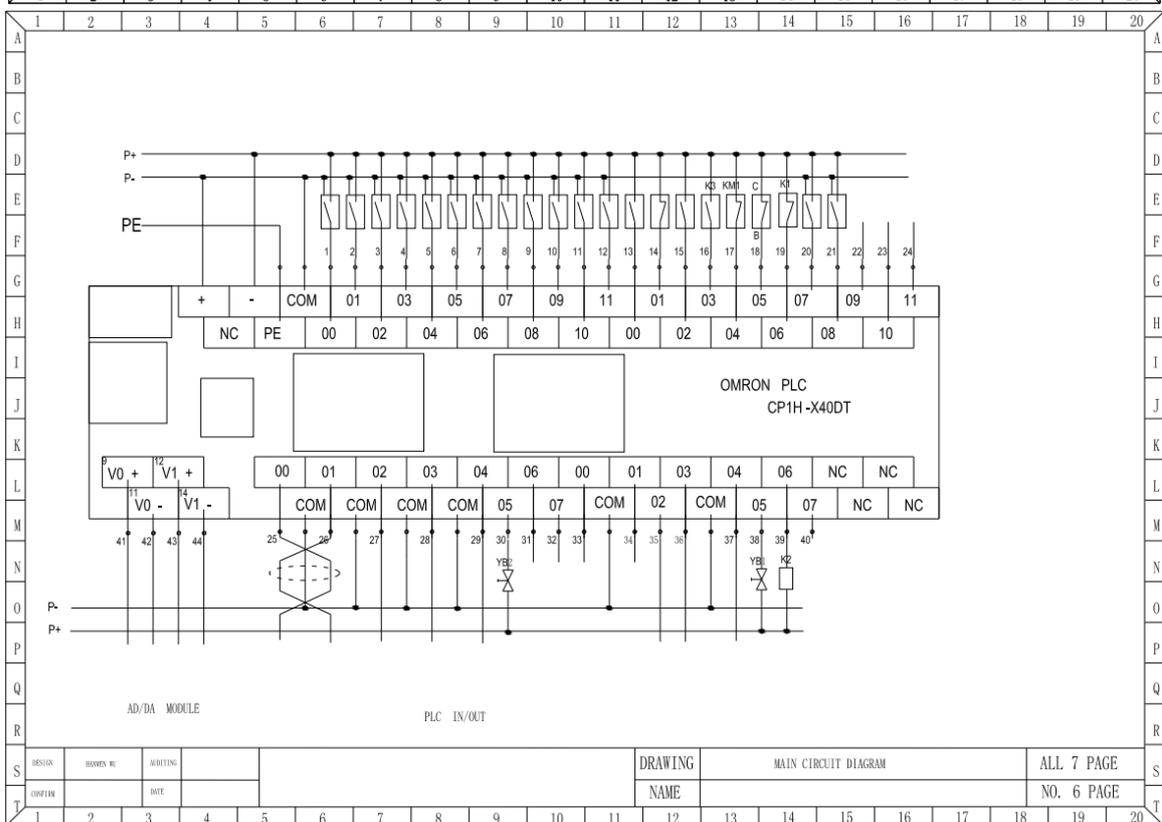
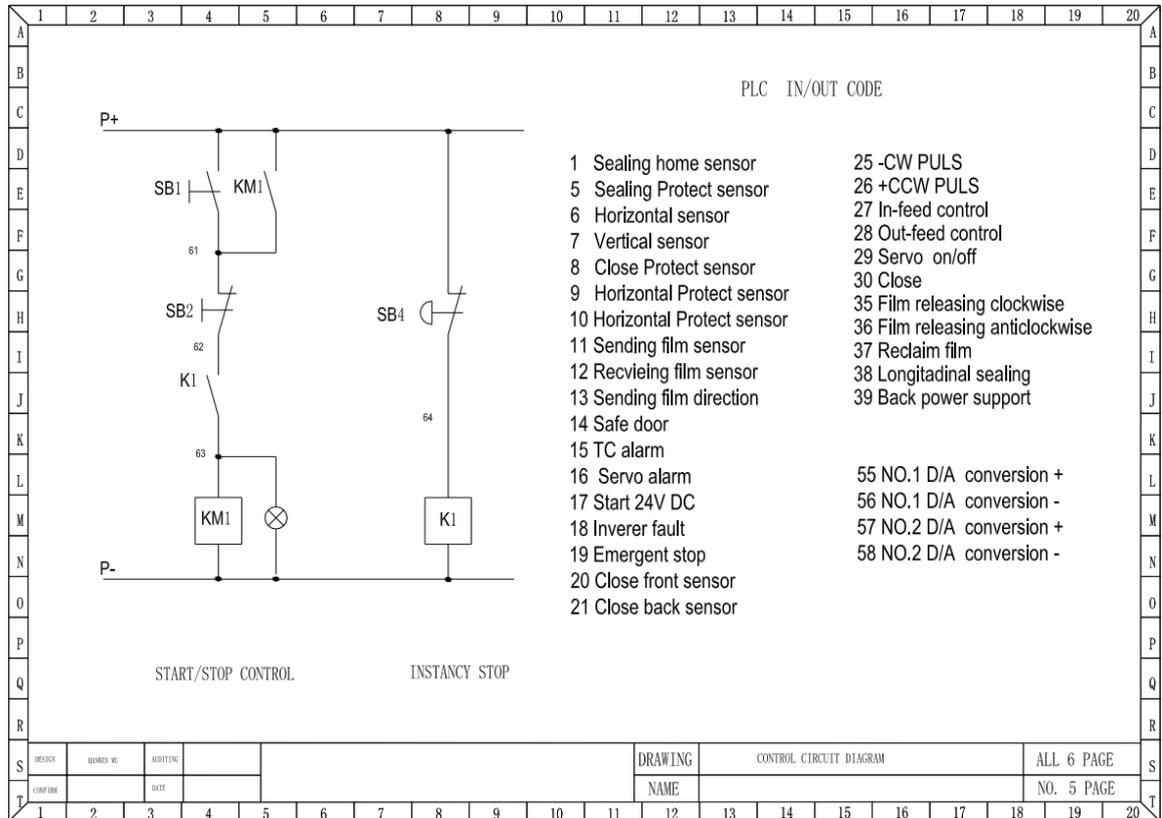
9.6.1. Электрический шкаф

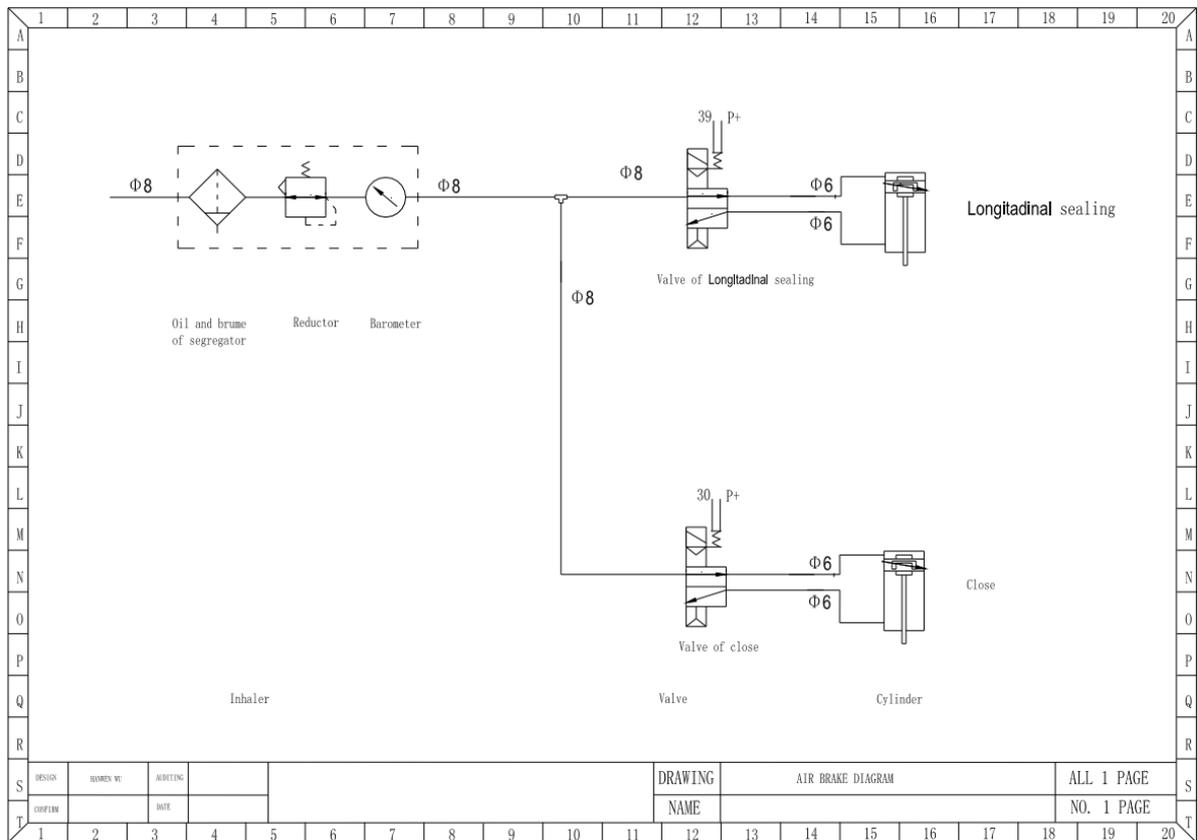
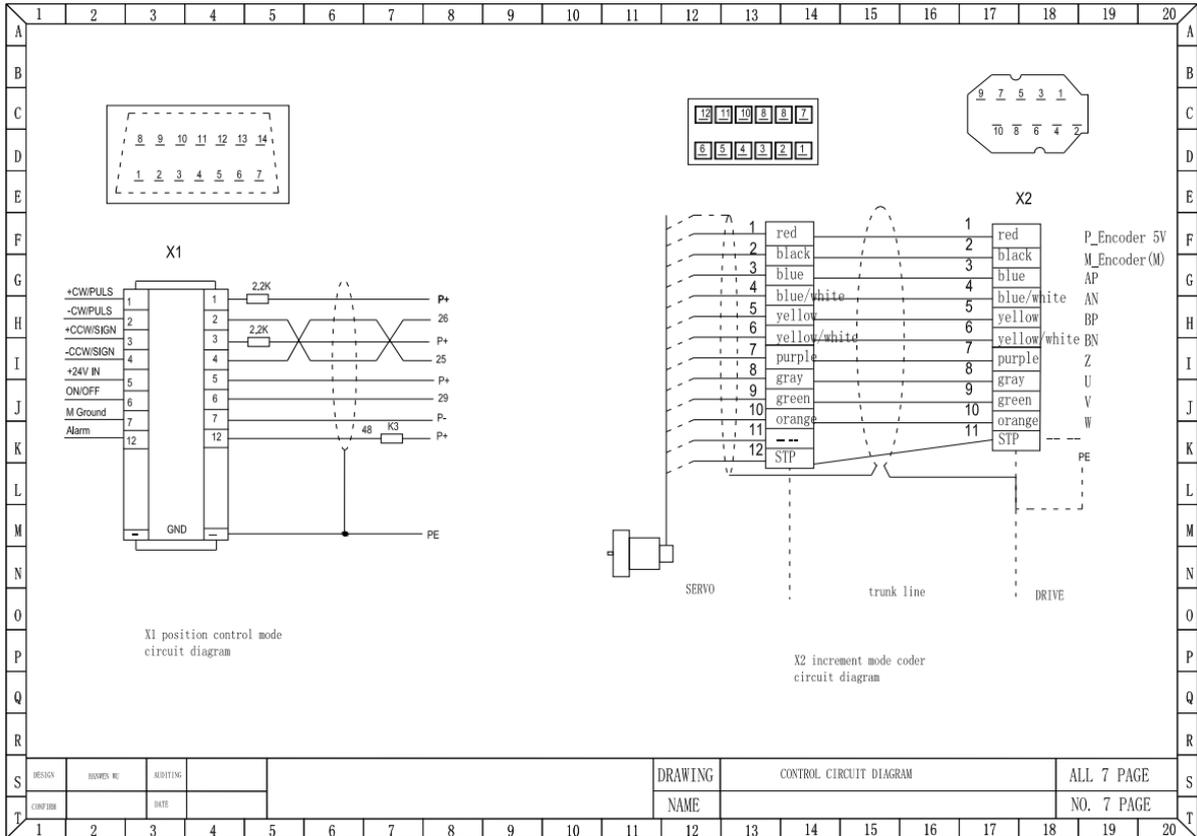


Оборудование для упаковки в термоусадочную пленку



Оборудование для упаковки в термоусадочную пленку





10. Вывод из эксплуатации

10.1. Демонтаж, списание и утилизация



ВНИМАНИЕ!

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

ЕСЛИ СТАНОК ИЛИ ЕГО КОМПОНЕНТЫ ВВИДУ ПОЛОМКИ, ИЗНОСА ИЛИ В КОНЦЕ ПРЕДУСМОТРЕННОГО СРОКА ЭКСПЛУАТАЦИИ БОЛЬШЕ НЕ БУДУТ ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ ИЛИ РЕМОНТИРОВАТЬСЯ, НЕОБХОДИМО УНИЧТОЖИТЬ ИХ.

Уничтожение станка должно выполняться при помощи пригодного оборудования, которое выбирается в соответствии с типом материала, с которым производятся работы. Все компоненты должны демонтироваться и списываться после того, как они были разделены на мелкие части, чтобы ни одна из них больше не могла бы быть использована. Когда станок списывается, необходимо позаботиться об утилизации его компонентов соответствующим образом, учитывая их разный характер (металлы, масла и смазки, пластмасса, резина и т.д.), поручая это уполномоченным на это компаниям, и в любом случае с соблюдением предписаний действующих законов в области утилизации твердых промышленных отходов.



НЕ ПЫТАЙТЕСЬ ПОВТОРНО ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЧАСТИ ИЛИ КОМПОНЕНТЫ СТАНКА, КАЖУЩИЕСЯ ПРИГОДНЫМИ, ПОСЛЕ ТОГО, КАК ОНИ БЫЛИ ОБЪЯВЛЕНЫ НЕПРИГОДНЫМИ.

11. Гарантия

11.1. Условия гарантии

1. Срок гарантии составляет 12 месяцев со дня подписания товарной накладной при отгрузке Оборудования со склада ООО «АРДсистемы» либо дилера далее по тексту «Поставщик» (при условии работы не более 12 часов в сутки).
2. При предъявлении претензий по недостаткам или качеству Оборудования Покупатель обязан исполнить требования ч.1 ст.476 ГК РФ. В любом случае Поставщик безвозмездно производит только непосредственно действия по ремонту или замене некачественного Оборудования (или его частей), все остальные действия и расходы (монтаж/демонтаж, доставка, проведение экспертизы, оценка и пр.) производятся силами и за счет Покупателя. Возмещение убытков Покупателю свыше стоимости непосредственно действий по ремонту или замене Оборудования не производится.
3. Все претензии по качеству товара принимаются на основании акта рекламации на фирменном бланке организации Покупателя с подробным описанием проблемы, с указанием модели и заводского номера товара, с указанием номера и даты бухгалтерского документа, по которому был поставлен товар, и должны сопровождаться, подтверждающими наличие проблемы, фото- и видеоматериалами. При несоблюдении данных условий претензии не рассматриваются.
4. Диагностика и определение характера неисправности осуществляется силами и средствами Сервис-службы Покупателя, о чем составляется соответствующий акт. Рекламационный акт должен быть составлен и подписан специалистами, имеющими соответствующую техническую квалификацию либо лицензию на проведение диагностических и ремонтных работ. При необходимости, Поставщик имеет право произвести собственную экспертизу качества выявленной неисправности товара. В случае несогласия Поставщика с выводами Сервис-службы Покупателя оценка заводского дефекта производится независимыми экспертами по согласованию сторон.
5. При обнаружении заводского дефекта в поставляемом Оборудовании, Поставщик обязуется в период срока гарантии выслать в адрес Покупателя необходимые для ремонта запасные части при получении официального извещения от Покупателя об обнаруженном дефекте.
6. Гарантия не распространяется на Оборудование, получившее повреждения в результате аварии, пожара, наводнения или иного стихийного бедствия, вышедшее из строя в результате неправильной эксплуатации или небрежности в работе обслуживающего персонала. Гарантия также не распространяется на расходные материалы и детали (уплотнительная резина, текстолитовая подложка, ТЭНы, отрезной нож, тефлоновое покрытие, предохранители, терморпары, нихромовое полотно, масло, фильтры, термоизолирующие покрытия, нагревательные элементы, и другие части, подверженные постоянному механическому и тепловому воздействию, и подверженные естественному износу).
7. В случае если повреждение Оборудования было вызвано неправильной эксплуатацией (отступлениями от инструкции, переданной Поставщиком) или произошло по вине обслуживающего персонала, Покупатель несет все расходы, связанные с ремонтом Оборудования.
8. Право на гарантию теряется в следующих случаях:
 - в случае неправильной установки оборудования; неправильного его подключения к электросети и некорректного использования, а также в случае работы с оборудованием неуполномоченных на это лиц;
 - если в оборудовании были внесены какие-либо модификации без предварительного согласования в письменной форме с производителем;
 - если оборудование перепродано или другим способом передано в собственность третьего лица.**Поставщик 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.**
9. Дефектные запасные части и комплектующие, при обнаружении заводского дефекта, должны быть отправлены Поставщику за его счет. В случае если дефект, обнаруженный в запасной части и комплектующих, не является заводским, то затраты по доставке и стоимость запасной части и комплектующих оплачивает Покупатель.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Magnetic FL-4000

Серийный номер	
Дата изготовления	
Выпускающий Инженер, ФИО, подпись	
Дата ввода в эксплуатацию	
Продавец, ФИО, подпись	

Печать завода:

Печать дилера: