

## **MAGNETIC FL-900**

### **Инструкция по эксплуатации**



**СОДЕРЖАНИЕ**

<b>1. Предисловие</b> .....	<b>2</b>
1.1. О важности руководства .....	2
1.2. Авторские права .....	2
1.3. Информация о символах и иллюстрациях руководства .....	2
1.4. Символы и их применение .....	3
1.5. Термины, принятые в руководстве .....	3
<b>2. Безопасность и предотвращение несчастных случаев</b> .....	<b>4</b>
2.1. Общие требования безопасности .....	4
2.2. Средства безопасности .....	5
2.3. Сигналы безопасности .....	5
<b>3. Описание станка</b> .....	<b>6</b>
3.1. Идентификационные данные станка .....	6
3.2. Рабочие характеристики упаковочного станка .....	6
<b>4. Вес и размеры</b> .....	<b>8</b>
4.1. Вес и размеры станка в упаковке .....	8
4.2. Вес и размеры станка в рабочем состоянии .....	8
<b>5. Установка станка</b> .....	<b>9</b>
5.1. Транспортировка и установка станка .....	9
5.2. Условия для работы станка .....	9
5.3. Подключение к электросети заземление .....	10
5.4. Подключение к сети 380В .....	11
5.5. Стыковка с тоннелем Т-100 .....	12
<b>6. Регулировка и подготовка станка к работе</b> .....	<b>13</b>
6.1. Установка держателя рулона .....	13
6.2. Установка рулона пленки .....	14
6.3. Регулировка суппорта рулона пленки и упаковочного стола .....	14
6.4. Регулировка конвейерной ленты .....	15
6.5. Панель регулировки сенсорного станка .....	16
6.6. Панель регулировки станка на реле времени .....	17
6.7. Упаковка предмета .....	18
<b>7. Ограничения и условия работы на станке</b> .....	<b>19</b>
7.1. Максимальные размеры упаковки .....	19
7.2. Предметы, запрещенные к упаковке .....	19
<b>8. Параметры пленки</b> .....	<b>20</b>
8.1. Используемая пленка .....	20
8.2. Расчет ширины пленки .....	20
<b>9. Техническое обслуживание</b> .....	<b>21</b>
9.1. Предостережения при техническом обслуживании .....	21
9.2. Чистка запаивающего лезвия .....	22
9.3. Регулировка привода запаивающей рамки .....	22
9.4. Проверка уровня охлаждающей жидкости .....	23
9.5. Замена запаивающего лезвия .....	23
9.6. Электрическая схема .....	24
<b>10. ВЫВОД ИЗ ЭКСПЛУАТАЦИИ</b> .....	<b>26</b>
10.1. Демонтаж, списание и утилизация .....	26
<b>11. Гарантия</b> .....	<b>27</b>
11.1. Условия гарантии .....	27
<b>ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН</b> .....	<b>28</b>

## **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-900 предназначен для запайки предметов в пленку. На станке FL-900 формирование пакета может происходить как в полуавтоматическом, так и в ручном режиме. Полуавтоматический режим подразумевает под собой то, что оператор кладет в пленку товар руками и продвигает его в зону упаковки, рамка запайки опускается сама с заданной частотой в минуту. В ручном режиме опускание происходит после нажатия кнопки ПУСК. Работая, в полуавтоматическом режиме, оператор может достичь скорости до 1200 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 наличие регулируемого по высоте транспортера и системы охлаждения узла запайки.

### **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.

### **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.****



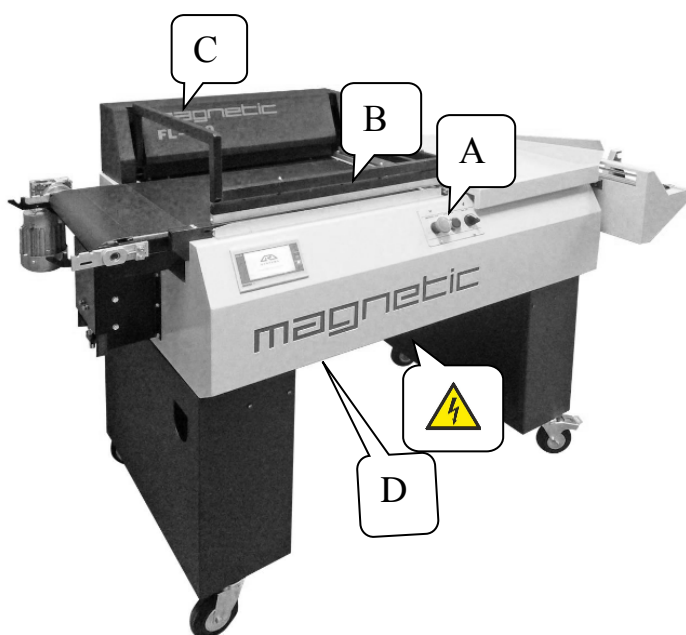
**НЕ СНИМАТЬ ФИКСИРОВАННЫЕ КОЖУХИ С РАБОТАЮЩЕГО СТАНКА, ВСЕГДА ЗАНОВО УСТАНАВЛИВАТЬ ФИКСИРОВАННЫЕ КОЖУХИ ПО ОКОНЧАНИИ ЛЮБОЙ ОПЕРАЦИИ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ.**

**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.**



## 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. Кнопка аварийной остановки (А) на передней панели станка. Автоматическая рамка с устройством останова при попадании рук в зону сварки (В). Движущиеся части привода рамки защищены металлическим кожухом (С). Трансформатор и электрическая часть закрыты крышкой (D).



## 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-900**- компактная и высокопроизводительная машина для запайки пленки как термоусадочной, так и обычной.

Может быть использована как техническая, так и пищевая пленка толщиной от 7 до 50 микрон.

## Оборудование для упаковки в термоусадочную пленку

- Производительность машины – 900 упаковок/час.
- Электропривод рамки запайки.
- Система охлаждения узла запайки позволяет работать на максимальной производительности с отличным качеством запайки.
- Регулировка транспортера по высоте. Позволяет установить предмет так, чтобы шов запайки был посередине предмета, этим мы улучшаем не только внешний вид, но и экономим на расходе пленки! Так как на станках без регулировки упаковочной зоны по высоте нужно использовать пленку шире на 20-30мм
- Регулировка импульса лезвия от 0 – 3сек. позволяет добиться оптимального режима и качества шва. **Используйте минимальный импульс, при котором качество шва будет лучшим!** При этом вы продлите срок службы режущей части не перегревая её.
- Регулировка шага транспортера от 0 – 3сек позволяет увеличить производительность за счет короткого шага.
- Счётчик упаковок. (Станок с сенсорным дисплеем)
- Шесть настраиваемых программ управления, позволяющих настроиться на различную толщину пленки и размеры упаковки. (Станок с сенсорным дисплеем)
- Система безопасности от удара рамкой.
- Узел перфорации пленки.

### Технические характеристики

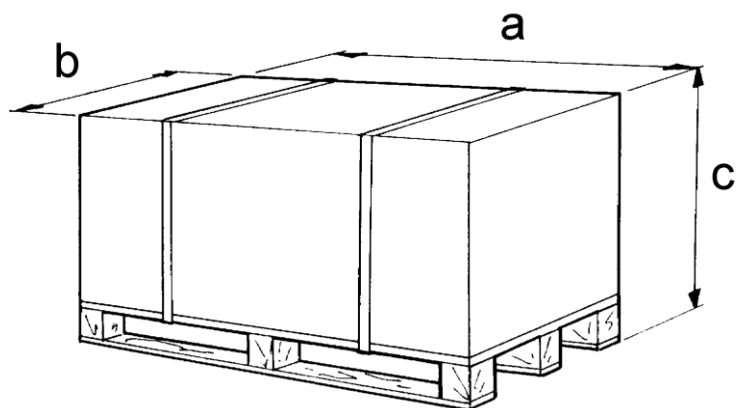
Размеры упаковочной зоны	550 x 400 x 220 мм
Производительность	900 уп/ч
Электропитание	380V 2,3 кВт
Ширина рулона(макс)	550мм
Вес машины	160кг



#### 4. Вес и размеры

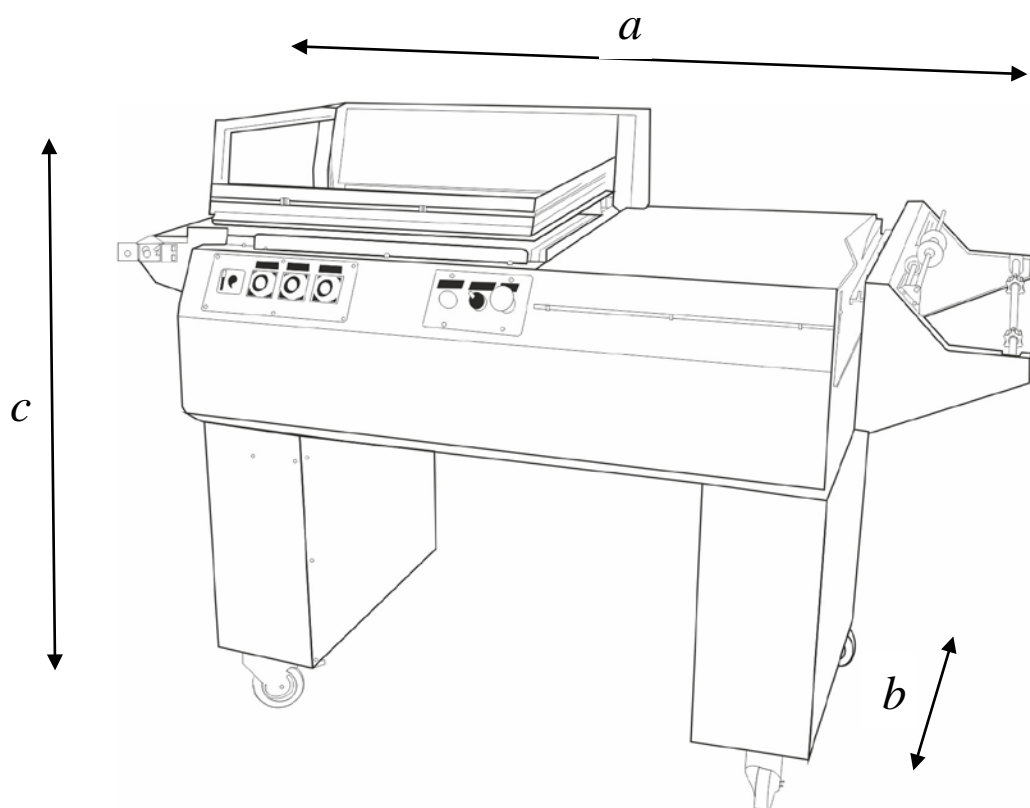
##### 4.1. Вес и размеры станка в упаковке

$a = 1590 \text{ мм}$   
 $b = 960 \text{ мм}$   
 $c = 1220 \text{ мм}$   
вес = 200 кг



##### 4.2. Вес и размеры станка в рабочем состоянии

$a = 1480 \text{ мм}$   
 $b = 850 \text{ мм}$   
 $c = 1100 \text{ мм}$   
вес = 160 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:

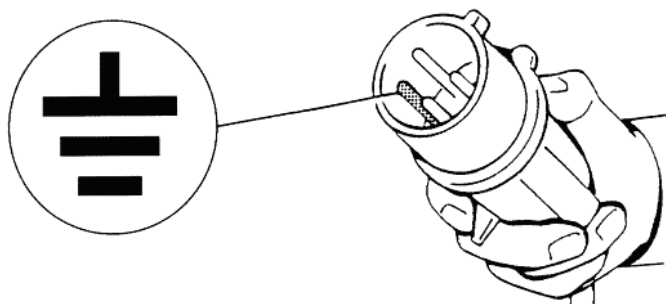
- температура окружающей среды от +5 до +40 °С
- относительная влажность воздуха не более 80 % при температуре 25 °С
- атмосферное давление от 84,0 кПа до 106,7 кПа.

**5.3. Подключение к электросети 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.*

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

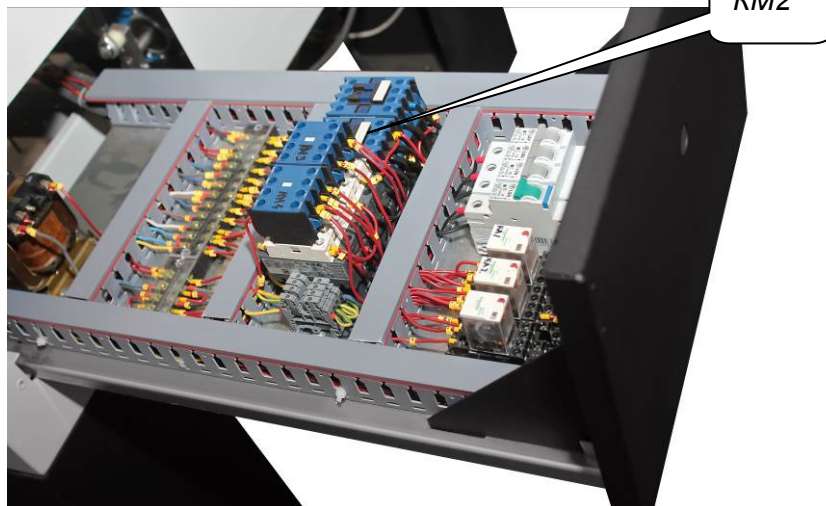


#### 5.4. Подключение к сети 380В

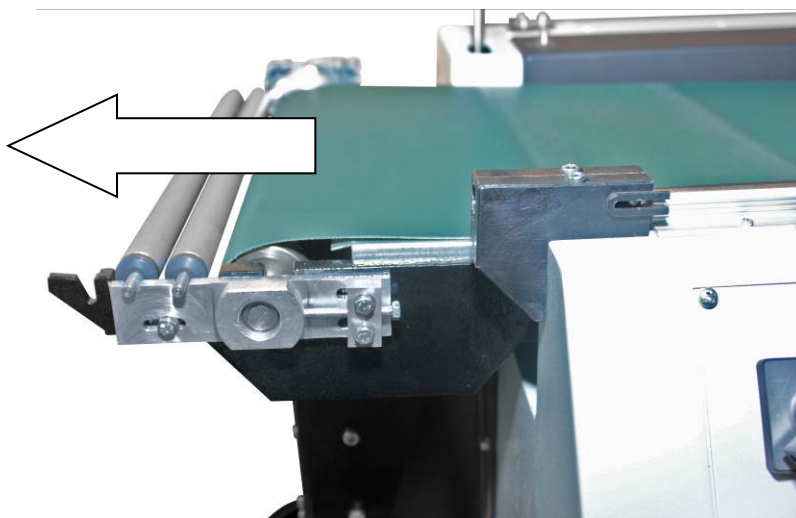
- Подключите трехфазное питание
- Выдвиньте блок управления. Проверьте правильность подключения фаз, принудительно нажав на контактор KM2 (проверьте надпись на контакторе) при этом транспортер должен двигаться на выход.
- Если транспортер движется в обратном направлении, поменяйте фазы.
- **Фазы меняйте 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!



Блок управления станка на реле времени.



Блок управления станка на сенсоре.



5.5. Стыковка с тоннелем T-100



*При установке FL-900 вместе с тоннелем T-100 – транспортеры двух машин соединяются. И высота при этом регулируется ручкой транспортера FL-900.*



## 6. Регулировка и подготовка станка к работе

### 6.1. Установка держателя рулона

Установите держатель рулона (1) согласно следующим инструкциям:

- Установите держатель рулона (1) на направляющих.
- Поднимите и закрепите блокирующие штыри (А) при помощи какого-либо инструмента (например, отвертки).

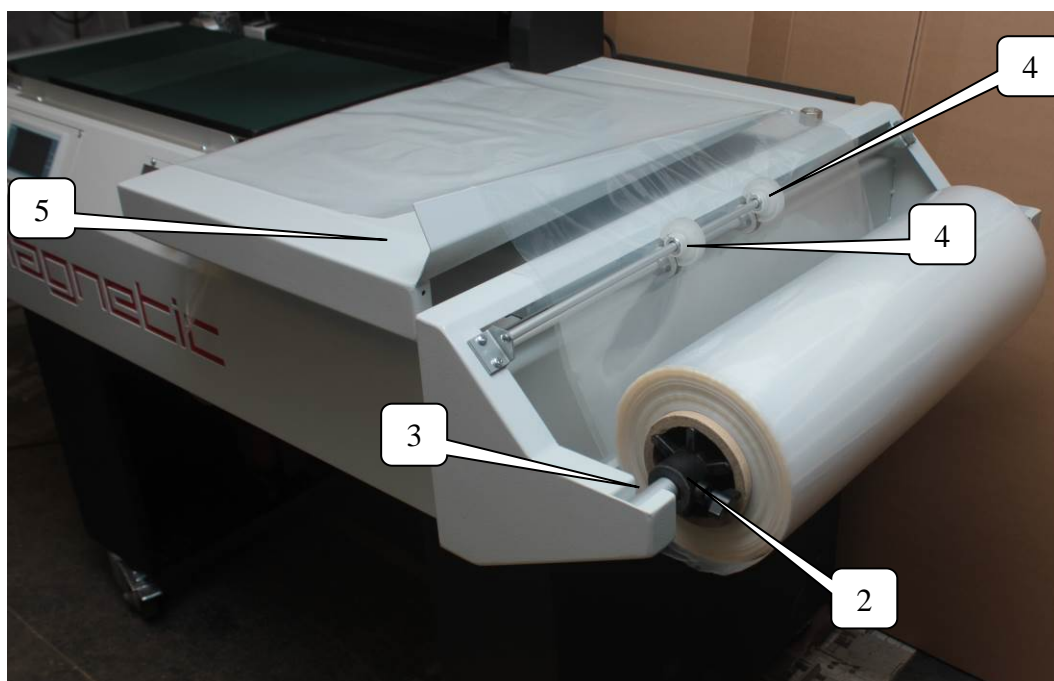




## Оборудование для упаковки в термоусадочную пленку

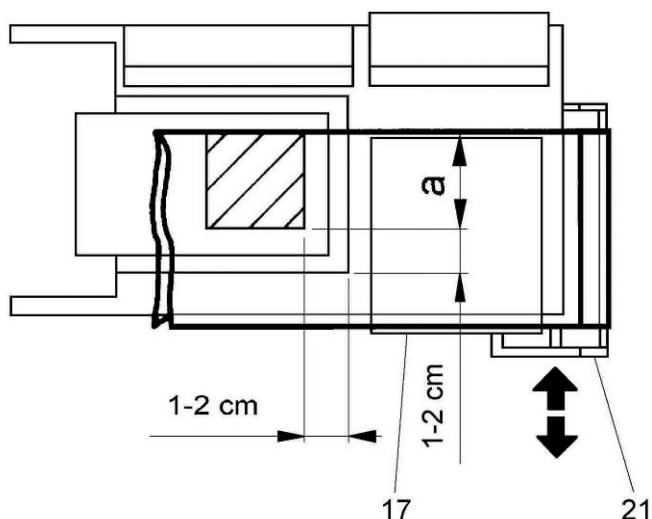
### 6.2. Установка рулона пленки

- Установите рулон пленки на трубе (3) и закрепите его центрирующими конусами (2).
- Пропустите пленку между перфорационными кольцами (4).
- Верхний слой пленки пропустите над упаковочным столом (5).
- Нижний слой пленки проведите под упаковочным столом (5).



### 6.3. Регулировка суппорта рулона пленки и упаковочного стола

Суппорт рулона (21) и упаковочный стол (17) должны быть отрегулированы в соответствии с шириной пакуемого предмета. Оставьте расстояние «а» в 1-2 см между предметом и запаивающим лезвием.



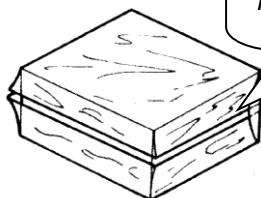
#### 6.4. Регулировка конвейерной ленты

При помощи специального маховика (А) отрегулируйте высоту конвейерной ленты.

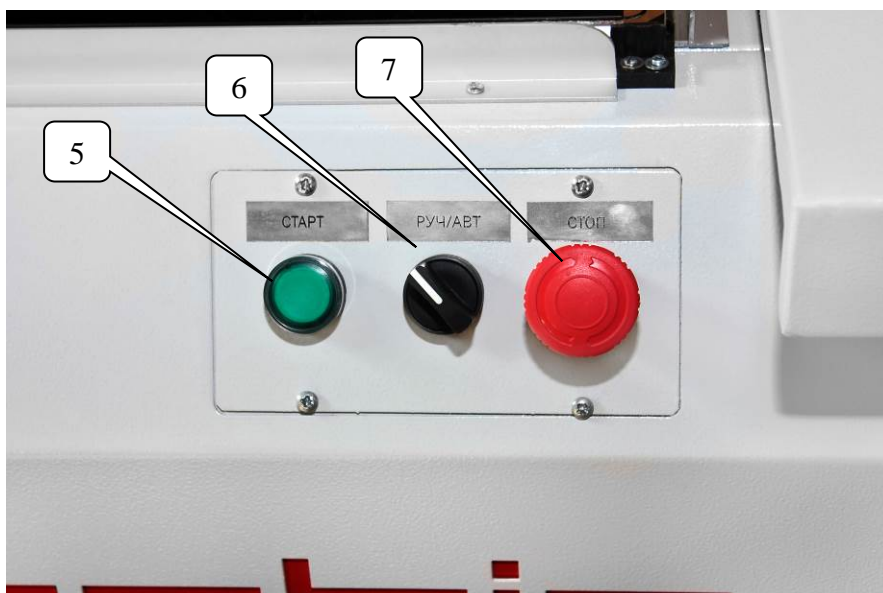
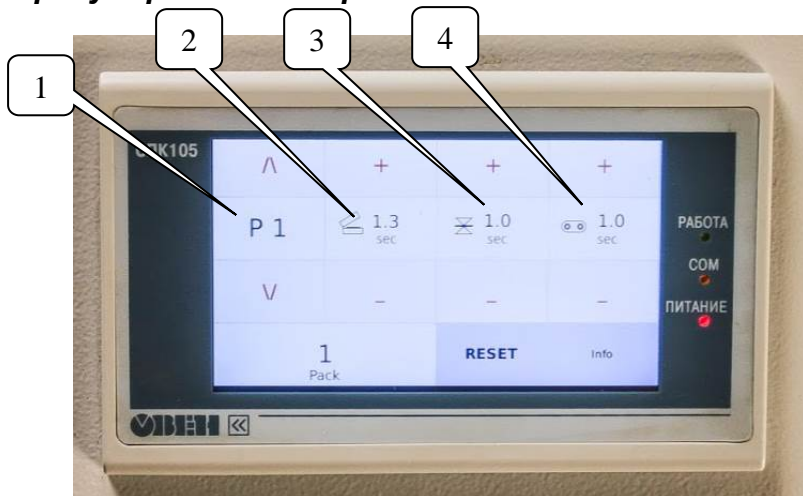
Примечание: Для качественной упаковки конвейерная лента должна быть установлена таким образом, чтобы пленка запаивалась на середине предмета по высоте.



Шов должен быть по середине высоты предмета

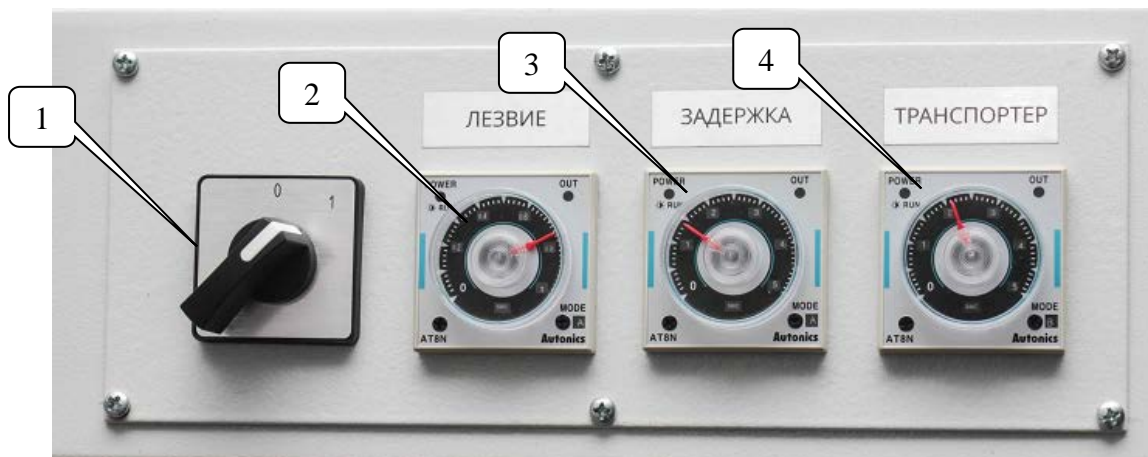


6.5. Панель регулировки сенсорного станка



- 1 - P-1 Выбор программы. Всего шесть программ каждая настраивается под разные виды пленок и режимы работы.
- 2 - Задержка в верхнем положении рамки в автоматическом режиме. Настраивается упаковщиком под свой темп работы.
- 3 - Регулировка времени импульса лезвия. От 0 – 3 сек. Рекомендуемая 0.4 – 1.2 сек
- 4 - Регулировка шага транспортера. От 0-10 сек. В зависимости от размера предмета установите необходимый интервал работы транспортера.
- 5 - Кнопка Пуск.
- 6 - Переключатель режимов работы ручной/автомат.
- 7 - Аварийная кнопка СТОП.

6.6. Панель регулировки станка на реле времени



- 1 - Главный выключатель.
- 2 - Регулировка лезвия. От 0 – 3сек. (Режим «А») Рекомендуемая 0.4 – 1.2 сек
- 3 - Задержка рамки в автоматическом режиме. (Режим «А») Настраивается упаковщиком под свой темп работы.
- 4 - Регулятор шага транспортера. От 0-10сек. (Режим «Р») В зависимости от размера предмета установите необходимый интервал работы транспортера.
- 5 - Кнопка Пуск.
- 6 - Переключатель режимов работы ручной(Р) / автомат(А).
- 7 - Аварийная кнопка СТОП.

**6.7. Упаковка предмета**

Левой рукой поднимите верхний слой пленки на упаковочном столе (1). Правой рукой положите пакуемый предмет под пленку и протяните его в область упаковки на конвейерную ленту(2), оставляя примерно 1-2 см между предметом и запаивающим лезвием(3).



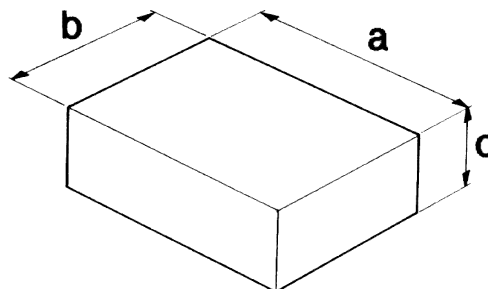
Нажмите кнопку «Пуск» (4), рамка опустится, произойдет запайка пленки. Предмет упакован в свободный пакет, и транспортером выводится из упаковочной зоны. В зависимости от модели Вашего станка установите с помощью органов управления, описанных в пп.6.5 и 6.6, режимы при которых пленка будет хорошо свариваться.



## 7. Ограничения и условия работы на станке

### 7.1. Максимальные размеры упаковки

$a = 500 \text{ мм}$   
 $b = 380 \text{ мм}$   
 $c = 100 \text{ мм}$



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

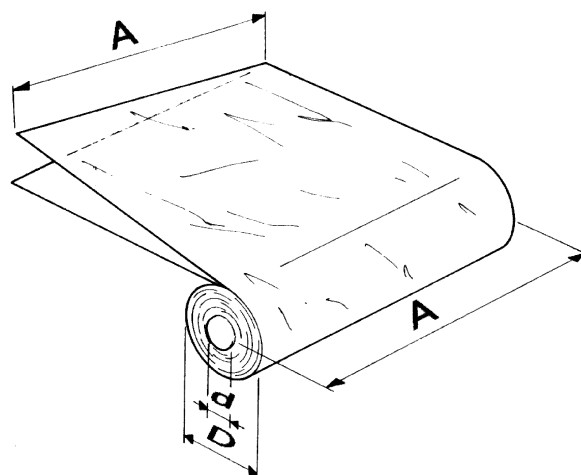
Машина может работать со всеми видами усадочной пленки толщиной 7-50 микрон.

#### Размеры рулона

$A = 550 \text{ мм}$

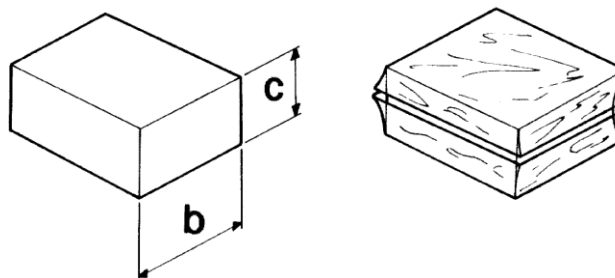
$D = 250 \text{ мм}$

$d = 77 \text{ мм}$



### 8.2. Расчет ширины пленки

Длина  $A = b + c + 100 \text{ мм}$



## 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» (1).



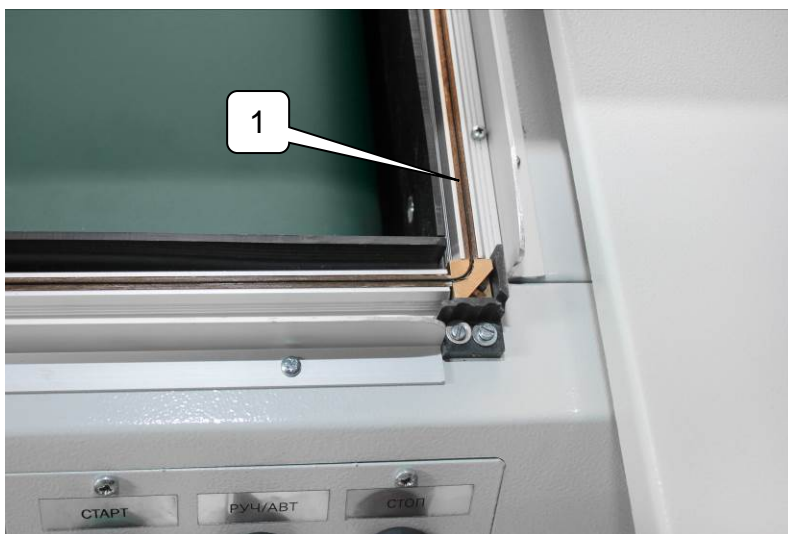
Во избежание ожогов не дотрагивайтесь до запаивающего лезвия (2)



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

### 9.2. Чистка запаивающего лезвия

Сухой салфеткой удалите нагар плёнки с запаивающего лезвия(1). 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)



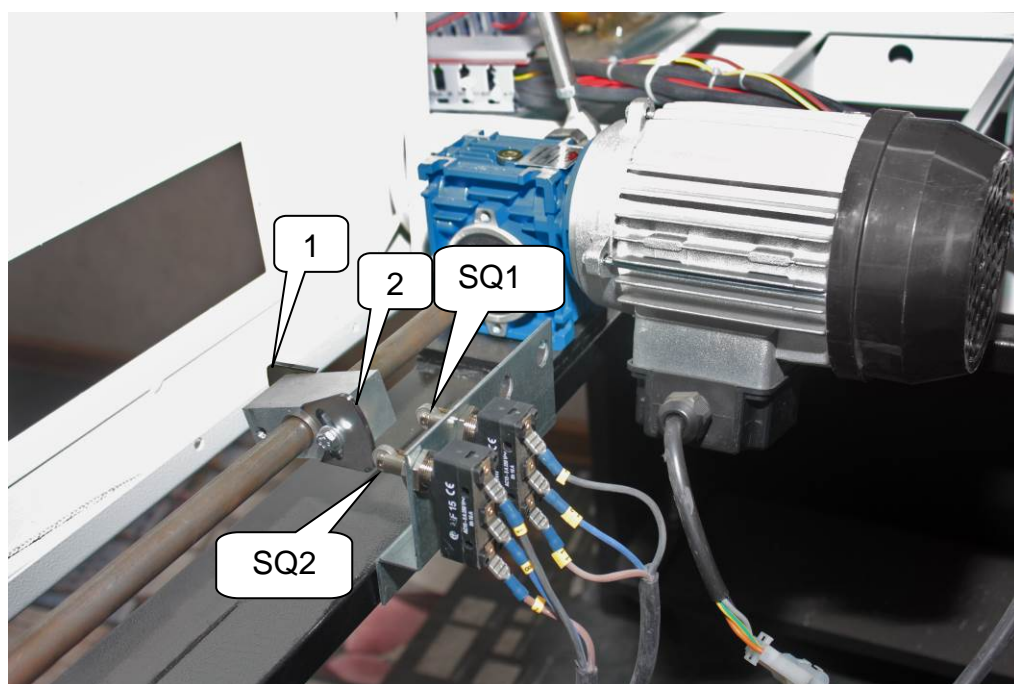
### 9.3. Регулировка привода запаивающей рамки

Откройте заднюю крышку кулачков.

Регулировка кулачков:

1. SQ1- Концевой выключатель нижнего положения рамки. Включение запайки и прижим запаивающей рамки.

2. SQ2- Концевой выключатель верхнего положения рамки. максимальное поднятие рамки и включение привода транспортера. Регулировка осуществляется вращением кулачков (1 и 2)

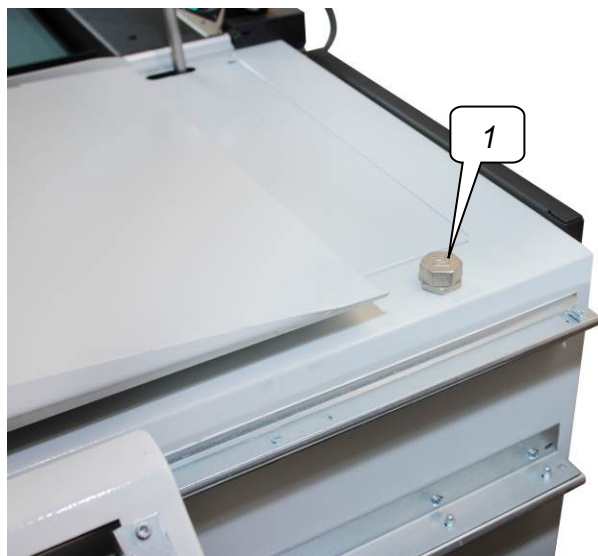


#### **Внимание!**

При регулировке вращайте кулачки постепенно.

#### 9.4. Проверка уровня охлаждающей жидкости

Откройте крышку(1).  
 Проверьте наличие охлаждающей жидкости.  
 Если охлаждающей жидкости не видно, долейте.  
 Рекомендуем использовать тосол, разбавленный  
 водой 50/50.



#### 9.5. Замена запаивающего лезвия



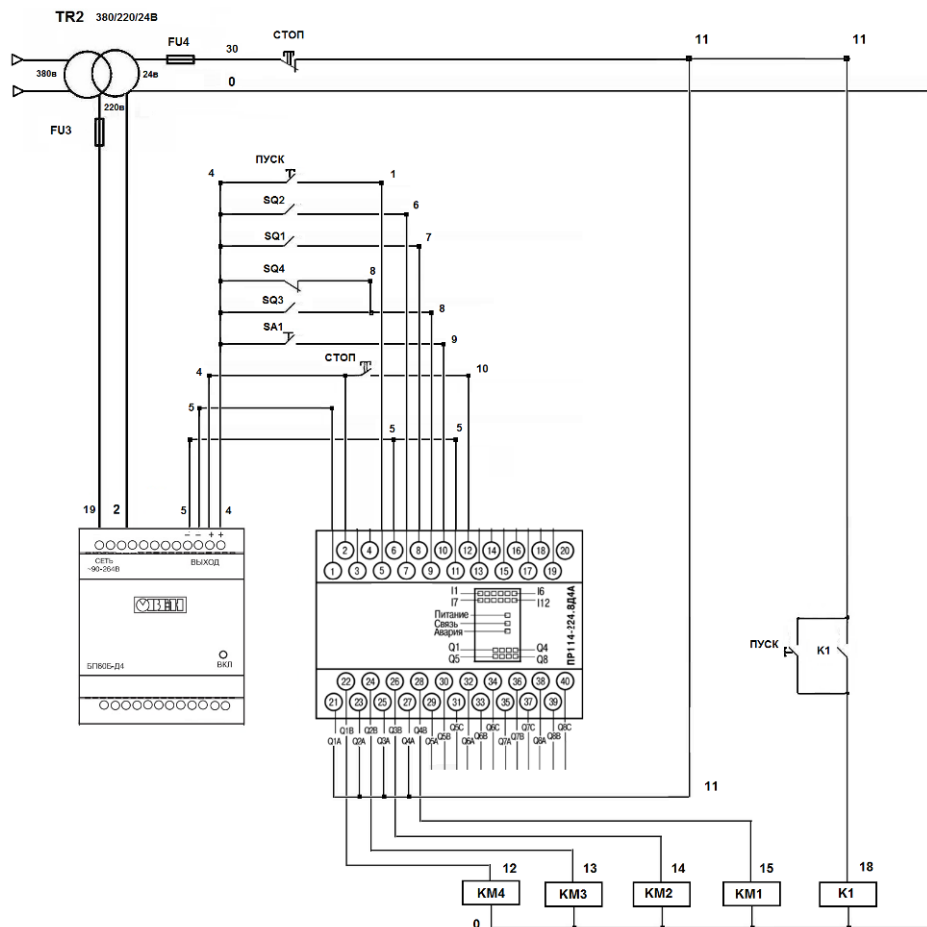
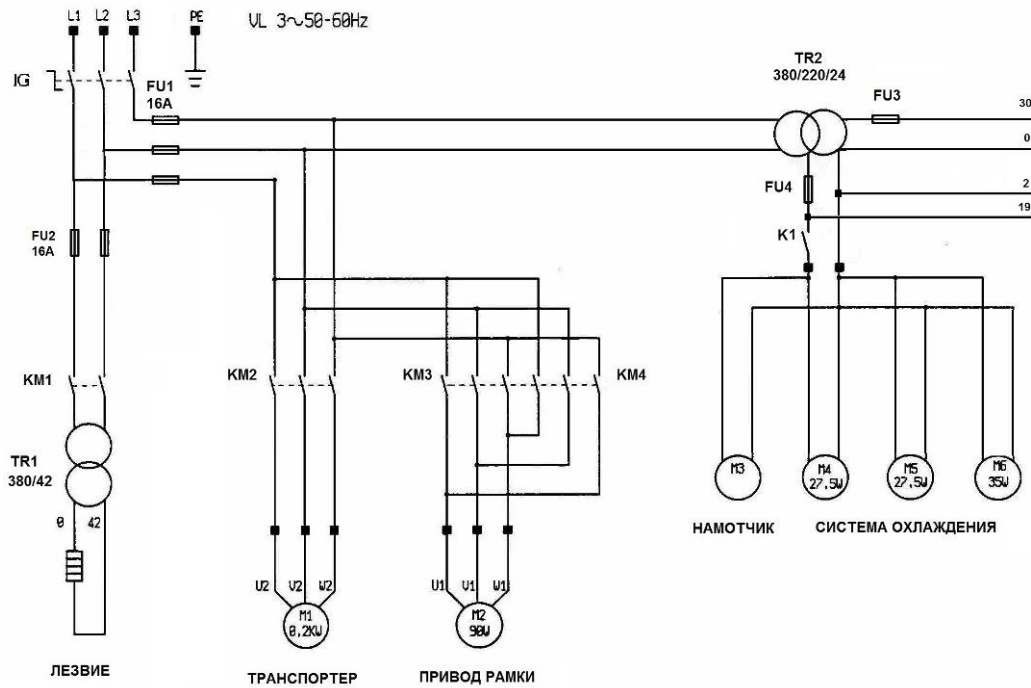
Для того, чтобы заменить запаивающее лезвие (1), действуйте следующим образом:

- Отключите оборудование от электросети.
- Открутите три винта (2), (3), (4).
- Удалите старое запаивающее лезвие.
- Если необходимо, замените изолирующее тефлоновое покрытие (5) на центральном держателе.
- Установите новое лезвие, начиная с заднего крепежа (6), оставьте 12мм конец лезвия.
- Установите лезвие в текстолитовом изоляторе до центрального зажима и затяните его винтом (3)
- Вдавите отверткой пистон заднего крепежа (6) так, чтобы лезвие вошло в отверстие и закрепите его винтом (2)
- Установите лезвие в изолятор до левого крепежа (7), оставив 12мм лезвия, выходящим из изолятора, остальное удалите.
- Вдавите отверткой пистон левого крепежа (7) так, чтобы лезвие вошло в отверстие и закрепите его винтом (4)
- Протрите лезвие антипригарным гелем.





9.6.2. Электрическая схема FL-900 сенсор ОВЕН





## 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, термодары, 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-900

Сенсор ОБЕН	Реле времени
Серийный номер	
Дата изготовления	
Выпускающий Инженер, ФИО, подпись	
Дата ввода в эксплуатацию	
Продавец, ФИО, подпись	

Печать завода:

Печать дилера: