

MAGNETIC T-100

Инструкция по эксплуатации



СОДЕРЖАНИЕ

1. Предисловие	2
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
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	6
3.1. Идентификационные данные станка	6
3.2. Рабочие характеристики туннеля Magnetic T-100	7
4. Вес и размеры	8
4.1. Вес и размеры станка в упаковке	8
4.2. Вес и размеры станка в рабочем состоянии	8
5. Установка станка	9
5.1. Транспортировка и установка станка	9
5.2. Условия для работы станка	9
5.3. Подключение к электросети и заземление	10
5.4. Стыковка с Magnetic FL-900	11
6. Регулировка и подготовка станка к работе	12
6.1. Органы управления, начало работы	12
6.2. Регулировка направления воздушных потоков	13
7. Техническое обслуживание	13
7.1. Предостережения при техническом обслуживании	13
7.2. Периодичность технического обслуживания	14
7.3. Смазка транспортера	14
7.4. Чистка транспортера	15
7.5. Чистка машины	15
8. Ограничения и условия работы на станке	15
8.1. Максимальные размеры упаковки	15
8.2. Предметы, запрещенные к упаковке	15
9. Работа на станке	16
10. Возможные неисправности и методы их устранения	17
11. Электрическая схема	18
12. Вывод из эксплуатации	19
12.1. Демонтаж, списание и утилизация	19
13. Гарантия	20
13.1. Условия гарантии	20
ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН	21

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 T-100 - это туннель предназначен для усадки термоусадочной пленки вокруг предметов с помощью горячего воздуха. T-100 компактный и высокопроизводительный туннель, поставленный в линию с двумя MAGNETIC FL-900 способен обеспечить производительность до 1800 упаковок в час.

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 приступать 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.

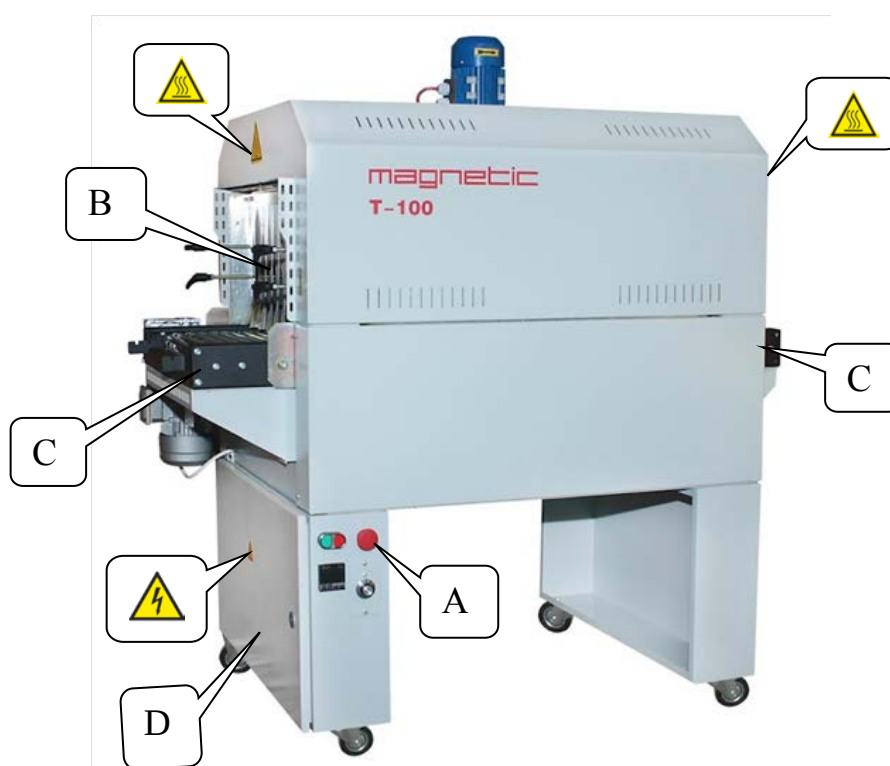
После проведения операций по регулированию, при сниженном уровне защиты, нужно как можно быстрее вернуть станок в состояние активированных защитных устройств. Ни под каким предлогом не видоизменять части станка (такие, как крепления, отверстия, отделка и т.д.), чтобы приспособить к нему затем какие-либо 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 И СРЕДСТВ БЕЗОПАСНОСТИ ДЛЯ ОСТАНОВКИ СТАНКА. ПРОИЗВОДИТЕЛЬ НЕ НЕСЕТ НИКАКОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЗА УЩЕРБ, НАНЕСЕННЫЙ ЛЮДЯМ, ЖИВОТНЫМ ИЛИ ИМУЩЕСТВУ, ВЫЗВАННЫЙ ВЫВОДОМ ИЗ СТРОЯ ЗАЩИТНЫХ СРЕДСТВ.

Кнопка аварийной остановки (А) на панели управления левой ноги основания станка. Защитные шторки (В), расположенные с двух сторон термокамеры, предотвращают выход тепла из камеры. Движущиеся части привода транспортера закрыты металлическими кожухами (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

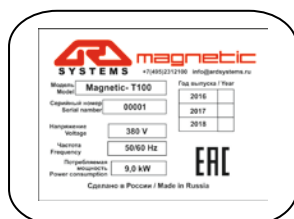


Опасность ввиду наличия повышенной температуры на поверхностях

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 туннеля Magnetic T-100

MAGNETIC T-100- высокопроизводительная машина для термической усадки пленки при температуре от 0 до 250 С. Может быть использована как техническая, так и пищевая пленка толщиной 7-60 микрон.

- Производительность машины - до 1800 упаковок/час.

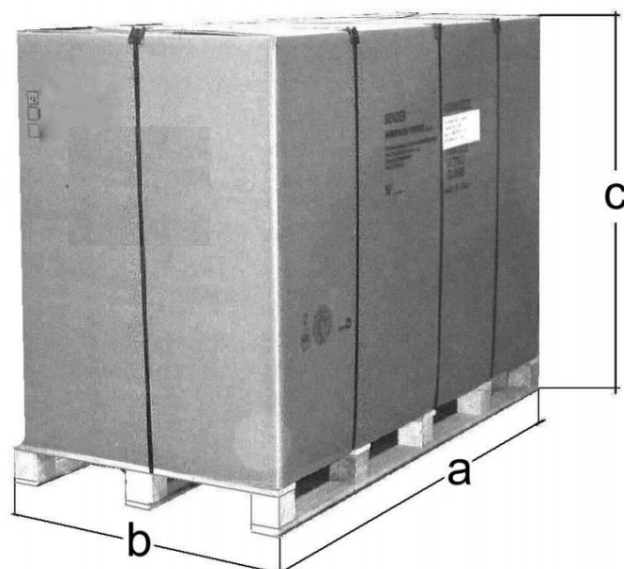
Технические характеристики

Технические характеристики		T100
Пропускная способность	упак./ч	до 1800
Максимальные габариты упаковываемых предметов (ДхШхВ)	мм	420х220
Скорость транспортера	м/мин	до 9
Диапазон устанавливаемых температур	С	5-250
Упаковочный материал		ПЭ, ПОФ, ПВХ
Толщина пленки,	мкм	до 60
Потребляемая мощность,	кВт	8,2
Электропитание		380 В, 50 Гц
Габаритные размеры, мм: ДхШхВ		1300х800х1480
Вес	кг	180

4. Вес и размеры

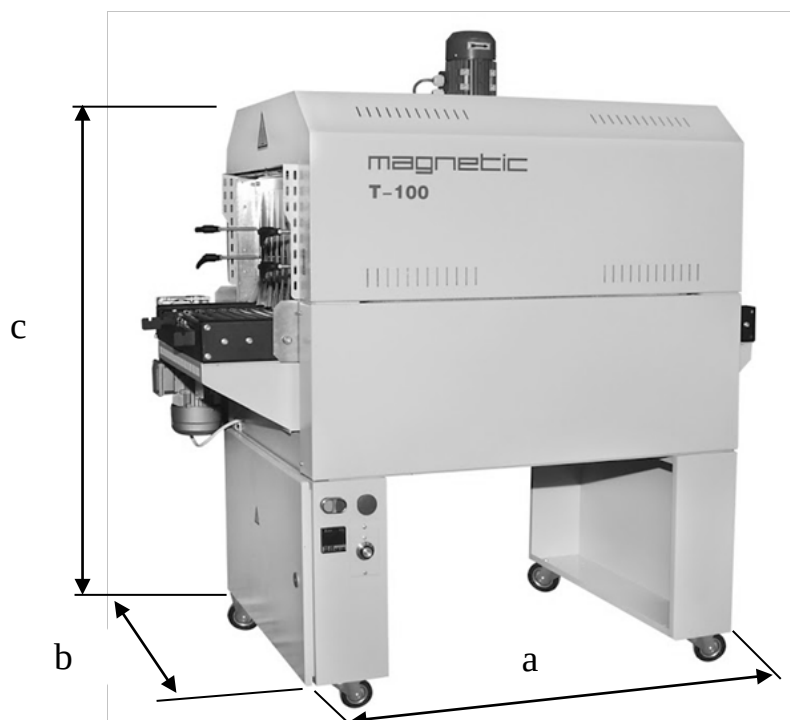
4.1. Вес и размеры станка в упаковке

$a = 1550 \text{ мм}$
 $b = 800 \text{ мм}$
 $c = 1650 \text{ мм}$
вес = 190 кг



4.2. Вес и размеры станка в рабочем состоянии

$a = 1300 \text{ мм}$
 $b = 800 \text{ мм}$
 $c = 1480 \text{ мм}$
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.

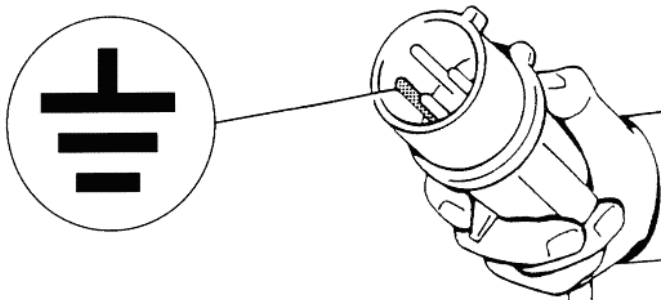
5.2. Условия для работы станка



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 °C
- относительная влажность воздуха не более 80 % при температуре 25 °C
- атмосферное давление от 84,0 кПа до 106,7 кПа.

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.

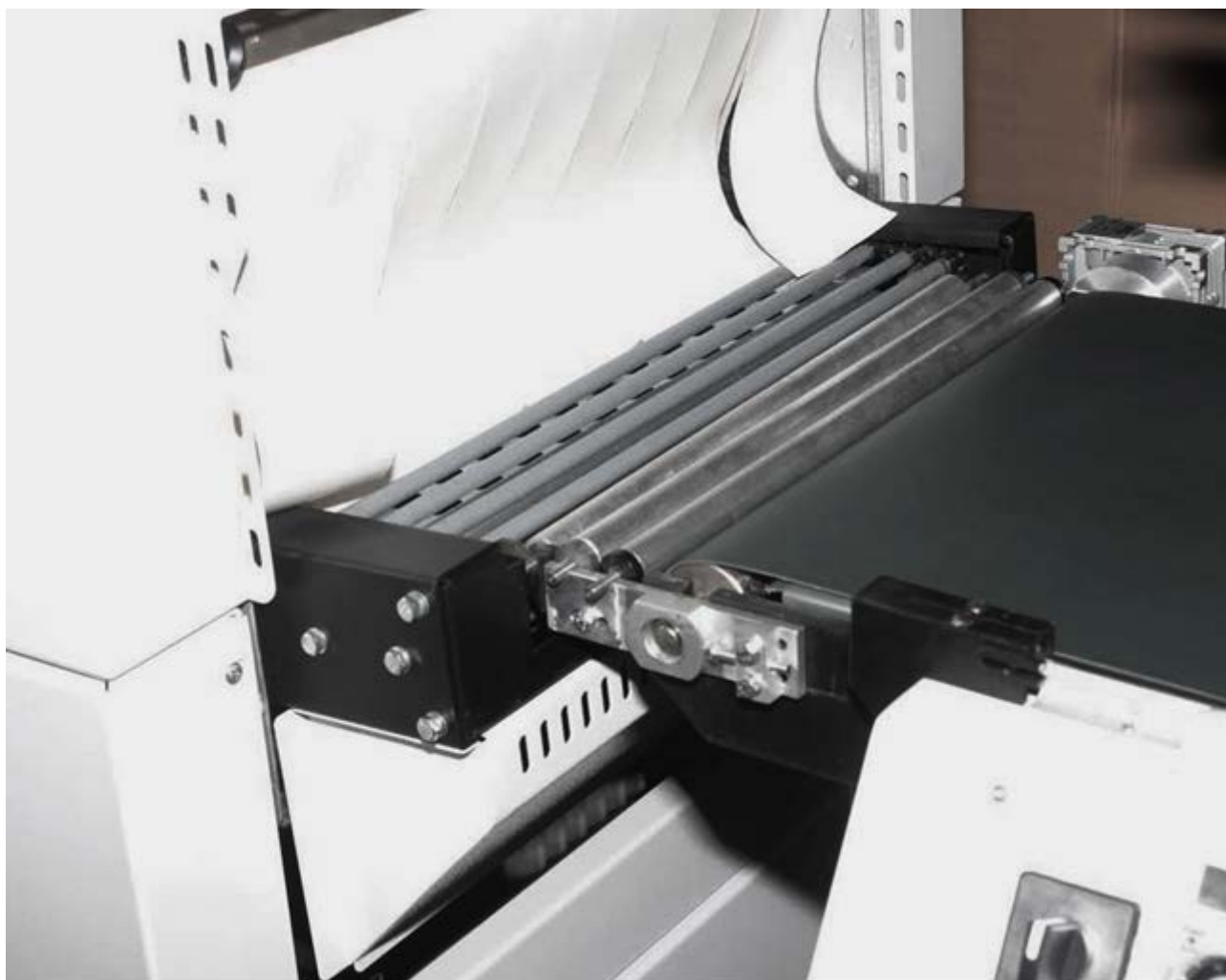
Если напряжение в сети точно неизвестно, проконсультируйтесь со службой местной электростанции.

Один раз в квартал необходимо проверять качество заземления корпуса устройства. Значение электрического сопротивления между корпусом устройства и общим контуром заземления не должно быть более 0,1 Ом.

		magnetic	
+7(495)2312100 info@ardsystems.ru			
Модель / Model	Magnetic- T100	Год выпуска / Year	
Серийный номер / Serial number	00001	2016	
		2017	
		2018	
Напряжение / Voltage	380 V		
Частота / Frequency	50/60 Hz		
Потребляемая мощность / Power consumption	9,0 kW		
ЕАС			
Сделано в России / Made in Russia			

- Подключите трехфазное питание
- Проверьте правильность подключения фаз, вентилятор должен вращаться в направлении, указанном на двигателе стрелкой.
- Если вентилятор вращается в обратном направлении, поменяйте фазы.
- Фазы меняйте только в месте подключения кабеля к электрощиту предприятия! Не меняйте фазы внутри блока управления станка!

5.4. Стыковка с Magnetic FL-900

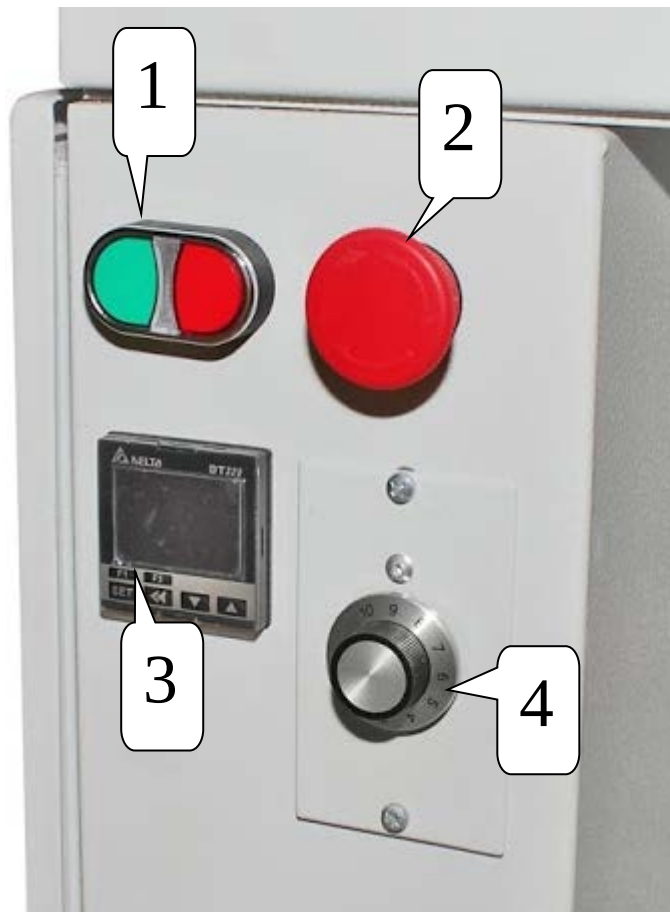


При установке Magnetic T-100 вместе с L-запайщиком FL-900 – транспортеры двух машин соединяются. И высота при этом регулируется ручкой транспортера FL-900.



6. Регулировка и подготовка станка к работе

6.1. Органы управления, начало работы.



- 1- Кнопка Пуск/СТОП
- 2- Аварийная кнопка СТОП
- 3- Регулятор температуры
- 4- Регулятор скорости транспортера

Нажать кнопку ПУСК (1)

Регулятором (4) и (3) добейтесь оптимальной температуры и скорости транспортера, при которой пленка полностью обтянет упакованный предмет.

Перед отключением тоннеля отключите тэны кнопкой СТОП (1), после достижения в камере температуры 80 °С станок отключится самостоятельно.

Для экстренного отключения устройства при возникновении внештатных или аварийных ситуаций нажмите кнопку аварийной остановки с красной грибовидной головкой. Снятие блокировки кнопки производится поворотом головки кнопки против часовой стрелки.

ВНИМАНИЕ! Во избежание выхода из строя нагревателей и перегрева

транспортерной цепи запрещается отключать устройство при помощи кнопки аварийной остановки!



Оборудование для упаковки в термоусадочную пленку

6.2. Регулировка направления воздушных потоков

Тепловая камера снабжена заслонками регулировки потока для более эффективной упаковки различных видов продукции. Регулировка производится путем поворота четырех ручек (5) со стороны выхода продукта. На входе и выходе тепловой камеры закреплены шторки (6), снижающие утечку тепла из камеры.



7. Техническое обслуживание

7.1. Предостережения при техническом обслуживании



С ОБОРУДОВАНИЕМ ДОЛЖЕН РАБОТАТЬ ТОЛЬКО ОБУЧЕННЫЙ ПЕРСОНАЛ!



В случае блокирования машины или для ее остановки в аварийном режиме нажмите кнопку «Аварийная Остановка». Во избежание ожогов не дотрагивайтесь до транспортера и внутренних поверхностей термокамеры.



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

7.2. Периодичность технического обслуживания

1. Ежедневно или каждые 120 часов работы:
 - протирать внешние поверхности и штор от пыли.
2. Ежемесячно или каждые 500 часов работы:
 - очистка транспортной цепи от остатков пленки и других загрязнений;
 - очистка поверхностей внутри термокамеры.
3. Ежеквартально:
 - проверка качества заземления;
 - чистка и смазка цепи, звездочек и подшипников термостойкой смазкой;
 - визуально проверять состояние резиновых трубок осей транспортной цепи;
 - проверка исправности нагревателей.

7.3. Смазка транспортера

Смазывайте транспортную цепь используя термостойкую смазку ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-74.

Оборудование для упаковки в термоусадочную пленку

7.4. Чистка транспортера

Чистите транспортер от остатков пленки.
Перед чисткой транспортера дождитесь пока он не остынет.



7.5. Чистка машины

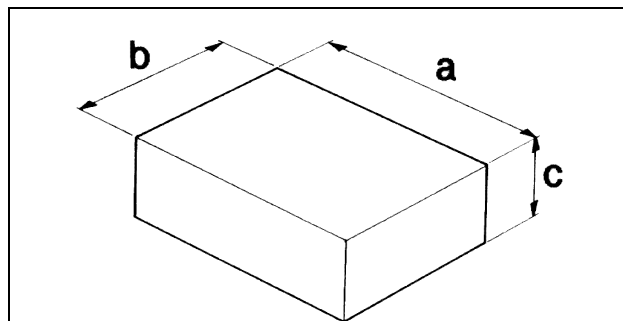
Для чистки тоннеля используйте чистую ветошь с водой или чистящим средством.
Запрещено использовать растворители и другие агрессивные смеси!



8. Ограничения и условия работы на станке

8.1. Максимальные размеры упаковки

a = Любая
 b = 420 мм
 c = 240мм



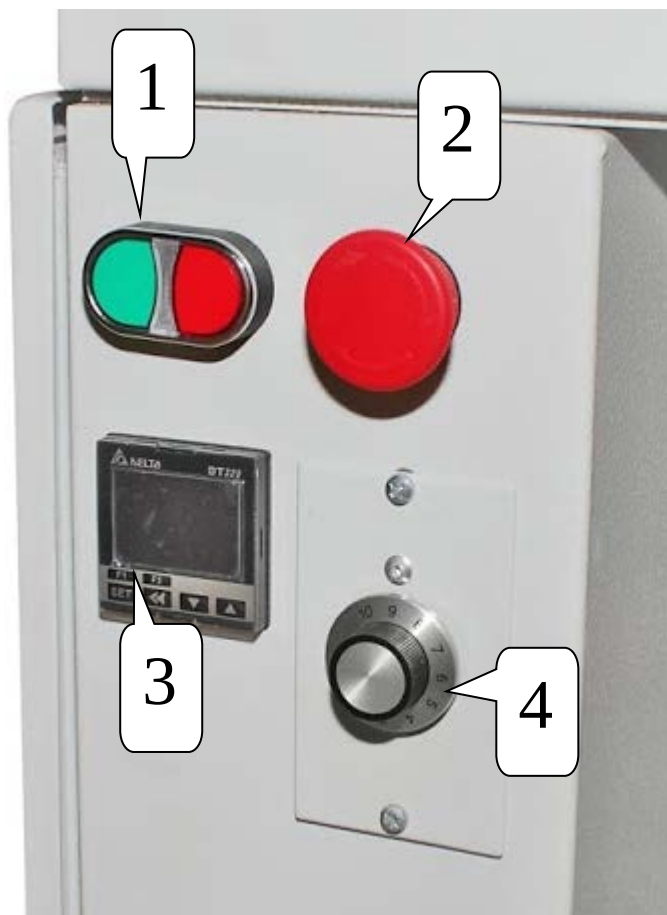
8.2. Предметы, запрещенные к упаковке

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.

9. Работа на станке



Включите устройство, нажав зеленую кнопку Пуск (1), при этом загорится подсветка кнопки желтого цвета, начнет вращаться конвекционный вентилятор и транспортная цепь придет в движение.

Установите требуемую температуру в камере кнопками «▲», «▼» и «SET» на регуляторе температуры(3).

Установите требуемую скорость движения транспортной цепи, вращая ручку потенциометра преобразователя частоты (4).

Дождитесь достижения заданной температуры внутри камеры устройства, контролируя ее значение по индикатору регулятора температуры.

Отрегулируйте поток воздуха внутри устройства при помощи заслонок.

Для отключения нажмите Красную кнопку Выключить (1), при этом погаснет подсветка кнопки, и устройство перейдет в режим охлаждения, в котором отключается нагрев, но продолжают работать конвекционный вентилятор и привод транспор-

терной цепи. По достижении температуры внутри ниже 80 °С устройство отключится автоматически.

Для экстренного отключения устройства при возникновении внештатных или аварийных ситуаций нажмите кнопку аварийной остановки (3) с красной грибовидной головкой. Снятие блокировки кнопки производится поворотом головки кнопки против часовой стрелки.

ВНИМАНИЕ! Во избежание выхода из строя нагревателей и перегрева транспортной цепи запрещается отключать устройство при помощи кнопки аварийной остановки!



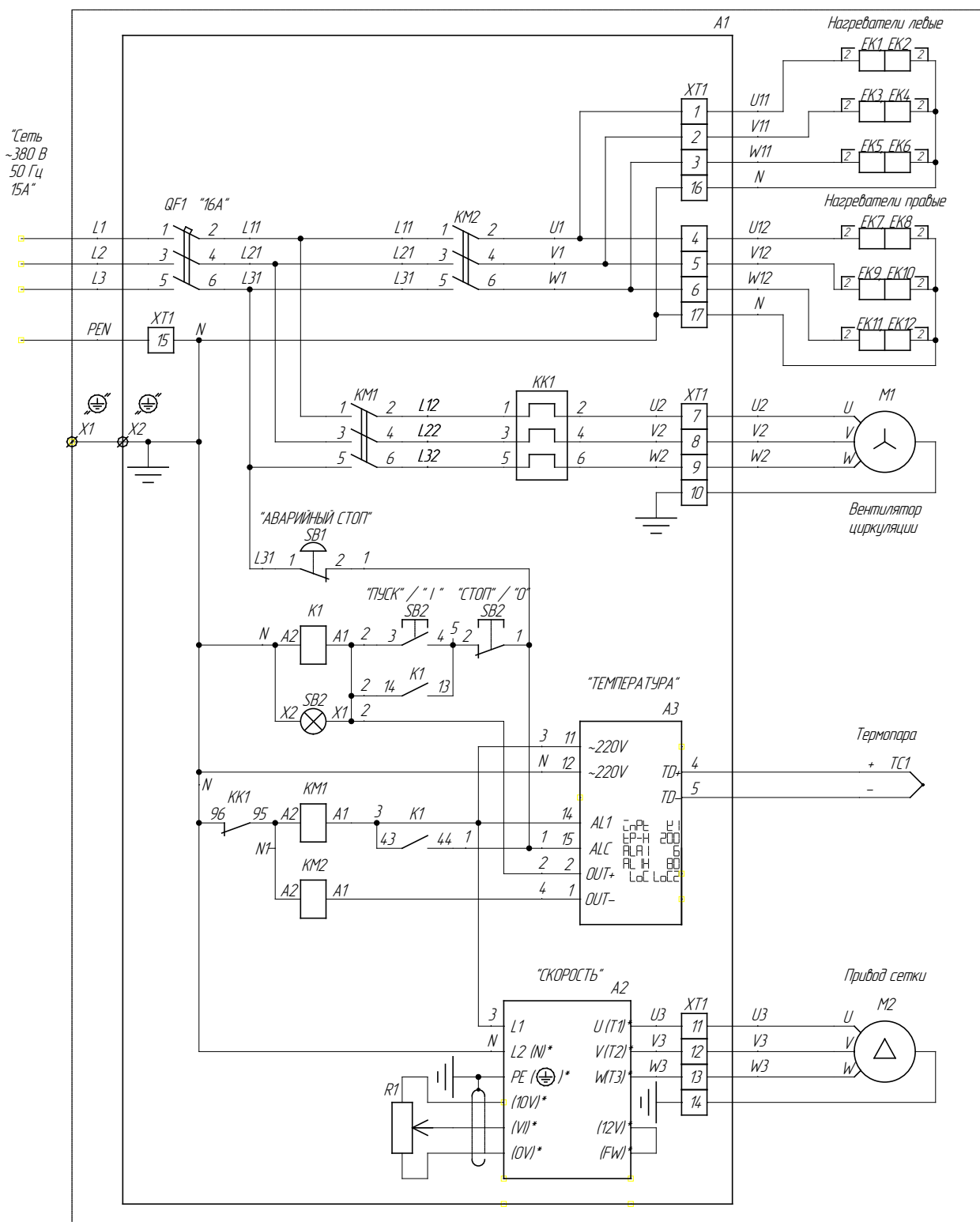
10. Возможные неисправности и методы их устранения

Наименование неисправности, внешнее проявление	Вероятная причина	Способ устранения
При нажатии кнопки Пуск (1) устройство не включается	Питание не подключено	Подключить питание
	Сработал автоматический переключатель	Устранить причину и включить автоматический переключатель
Не включается конвекционный вентилятор	Неисправность электродвигателя	Заменить
	Обрыв в цепи привода	Восстановить цепь
	Отсутствие одной из фаз	
Цепь транспортера не движется	Обрыв в цепи привода	Восстановить цепь
	Неисправность частотного регулятора	Заменить
	Неисправность электродвигателя	
	Неисправность редуктора	
Температура не достигает заданной или большое время выхода на режим	Обрыв в цепи нагревателей	Восстановить цепь
	Обрыв нагревателей	Заменить
	Неисправность регулятора температуры	
	Неисправность магнитного пускателя	
Плохая усадка	Высокая скорость транспортной цепи	Отрегулировать
	Низкая температура	
	Неправильно установлены заслонки	
	Неправильное направление вращения вентилятора	Подключить правильно питание



Оборудование для упаковки в термоусадочную пленку

11. Электрическая схема



* - для E2-MINI-SP25L

Установки VF0001L21

Параметры E2-MINI-SP25L

X1	☐	X2
60Hz	☐	50Hz
REV EN	☐	REV DIS
LO T'QUE	☐	HI
HI THM	☐	LO
PANEL	☐	EXT
LOCAL	☐	REMOTE

06	100
07	5
10	1
11	1
18	28

12. Вывод из эксплуатации

12.1. 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 РЕ-

МОНТИРОВАТЬСЯ, 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.

13. Гарантия

13.1. 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, термопары, 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 T-100

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

Печать завода:

Печать дилера: