



DOMICRON®

Руководство по эксплуатации станка

DM 100



RVD GROUP
PRO.СТАНКИ

СОДЕРЖАНИЕ

01. ОТ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ _____	стр. 5
02. ВНИМАНИЮ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ _____	стр. 8
03. НАЗНАЧЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ _____	стр. 8
04. ПРЕДМЕТ ПОСТАВКИ И КОМПЛЕКТАЦИЯ _____	стр. 8
05. ТРЕБОВАНИЯ К МЕСТУ УСТАНОВКИ СТАНКА _____	стр. 12
06. УСТАНОВКА СТАНКА _____	стр. 12
07. ЗАПРАВКА МАСЛОМ _____	стр. 13
08. ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К ЭЛЕКТРОСЕТИ _____	стр. 14
09. ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ _____	стр. 14
10. ЦВЕТА И НАЗНАЧЕНИЯ ПРОВОДОВ _____	стр. 16
11. ПОДГОТОВКА К ПЕРВОМУ ЗАПУСКУ СТАНКА _____	стр. 17
12. КАЛИБРОВКА МИКРОМЕТРА «ЛИМБУС» _____	стр. 19
13. НАСТРОЙКА ЛИМБУСА (НАСТРОЙКА ПАРАМЕТРОВ ОПРЕССОВКИ) _____	стр. 20

DOMICRON - ДЛЯ ТЕХ, КТО ВЫБИРАЕТ КАЧЕСТВО

14. ПОДБОР КУЛАЧКОВ _____	стр. 21
15. ОПРЕССОВКА _____	стр. 22
16. МЕРЫ ПРОФИЛАКТИКИ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ _____	стр. 24
17. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ _____	стр. 25
18. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВКЕ (ОБЕСПЕЧЕНИЕ СОХРАННОСТИ СТАНКА ПРИ ТРАНСПОРТИРОВКЕ) _____	стр. 25
19. СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВКЕ _____	стр. 26
20. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА _____	стр. 26
21. ПРИ ВЫЯВЛЕНИИ НЕДОСТАТКОВ _____	стр. 27
22. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА НА ОДНОФАЗНЫЙ СТАНОК 220В _____	стр. 28
23. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА НА ТРЕХФАЗНЫЙ СТАНОК 380В _____	стр. 29
24. УТИЛИЗАЦИЯ _____	стр. 30

DOMICRON - ДЛЯ ТЕХ, КТО ВЫБИРАЕТ КАЧЕСТВО

domicron.ru

DM 100

СТАНОК ОБЖИМНОЙ

01. ОТ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ

Уважаемый Пользователь!

Благодарим за выбор оборудования марки DOMICRON.

Этот станок является результатом инжиниринговых решений компании «RVD GROUP». Он создан на основе высококачественных компонентов с применением лучших материалов.

К несомненным качественным отличиям обжимных станков DOMICRON относятся:

- Увеличенный срок службы.
- Высокая производительность.
- Сила и точность обжима.

Кроме того, наше предложение отличает:

- Богатая базовая комплектация.
- Оригинальный опционал.
- Фирменная гарантия 5 лет.
- Бесплатная техподдержка по вопросам пуско-наладки.

Высокое качество станка обусловлено применением передовых методов ведения разработки, основанных на непрерывном тестировании продукта, что позволяет совершенствовать оборудование в каждой партии и предлагать пользователю наилучшие решения.

Работая на нашем станке, вы обязательно оцените:

- Простоту и удобство в настройке и управлении.
- Качество механики и компонентов.
- Точность выполнения операций.
- Общую эргономику работы на нашем оборудовании.

DOMICRON – ДЛЯ ТЕХ, КТО ВЫБИРАЕТ КАЧЕСТВО

НЕ ТАКИЕ КАК ВСЕ

Настоящий релиз обжимных станков DOMICRON отличается:

- Контрастное цветовое решение окраски корпуса станка как элемент пассивной безопасности.
- Повышенная прочность корпуса: сталь 8 мм + дополнительные ребра жесткости.
- Обжимная «голова» из кованой инженерной стали 42CrMo.
- Крепление обжимных кулачков на «Т» профиль (вместо магнитов).
- Усовершенствованная система масляных каналов в «голове» станка.
- Увеличенная чувствительность контактов рабочего цилиндра.
- Обновленный высокоточный электронный микрометр.
- Увеличенная мощность масляного насоса, благодаря чему обеспечивается плавный и плотный обжим РВД больших диаметров.
- Электродвигатель стал тише на 7 дБ.
- Добавлена функция автообжима.
- Опционально доступна функция быстрой смены кулачков.
- Опционально доступна сенсорная панель управления.

МЫ ПРОИЗВОДИМ СТАНКИ ДЛЯ:



СЕРИЙНОГО
ИЗГОТОВЛЕНИЯ
РВД



ЧАСТНЫХ
МАСТЕРСКИХ
РВД



МОБИЛЬНЫХ
СЕРВИСНЫХ
СТАНЦИЙ

DOMICRON – ДЛЯ ТЕХ, КТО ВЫБИРАЕТ КАЧЕСТВО

DOMICRON – НОВОЕ ИМЯ КАЧЕСТВА

История создания станков ТМ DOMICRON

С 2018 года компания «RVD GROUP», используя производственные мощности подрядчиков, выпускает на рынок России и стран СНГ станки с брендирующей буквенной маркировкой «МК»: МК-90 PRO и МК-100 PRO.

Успех нашей разработки не остается незамеченным, в том числе и недобросовестными конкурентами, копирующими и тиражирующими не только форм-фактор станков, но и товарную маркировку «МК».

**Можно скопировать внешность,
но невозможно подделать качество!**

Рады сообщить, что с 1 сентября 2023 года, в целях защиты интересов потребителя, компания «RVD GROUP» не производит, не продает и не поставляет торгующим организациям станки с наименованием «МК».

DOMICRON – новое имя качества. И охраняемый торговый знак.

ИСЧИСЛИМОЕ КАЧЕСТВО

12

12 ЛЕТ РАСЧЕТНЫЙ
СРОК СЛУЖБЫ
СТАНКА

99%

99% ЭКОНОМИЯ
НА КОМПЛЕКТУЮЩИХ
ПО ОТСУТСТВИЮ
БРАКА

5

5 ЛЕТ ГАРАНТИИ
НА СТАНКИ НАШЕГО
ПРОИЗВОДСТВА

7

02. ВНИМАНИЮ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

Уважаемый Пользователь!

Просим вас внимательно ознакомиться с настоящим руководством и неукоснительно следовать рекомендациям в целях обеспечения личной безопасности, а также создания условий для максимального срока службы оборудования и сохранения гарантии.

03. НАЗНАЧЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

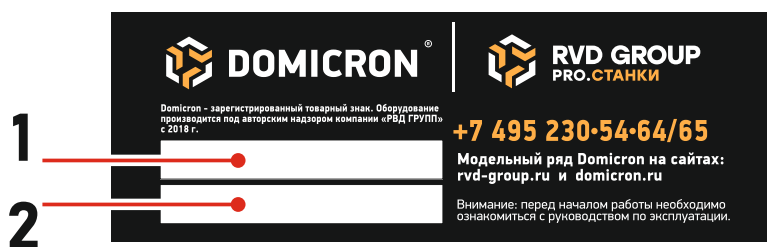
Настоящий станок предназначен для опрессовки многослойных рукавов высокого и низкого давления, применяемых в машиностроении в качестве элемента гидравлических и пневматических систем. В результате операции обжима металлическая муфта, равномерно прессуясь, надежно фиксирует фитинг в рукаве. На опрессовочном станке допускается обжим полых стальных труб толщиной стенки до 3 мм.

Категорически недопустим обжим неполых стальных труб, арматуры и т. п.

04. ПРЕДМЕТ ПОСТАВКИ И КОМПЛЕКТАЦИЯ

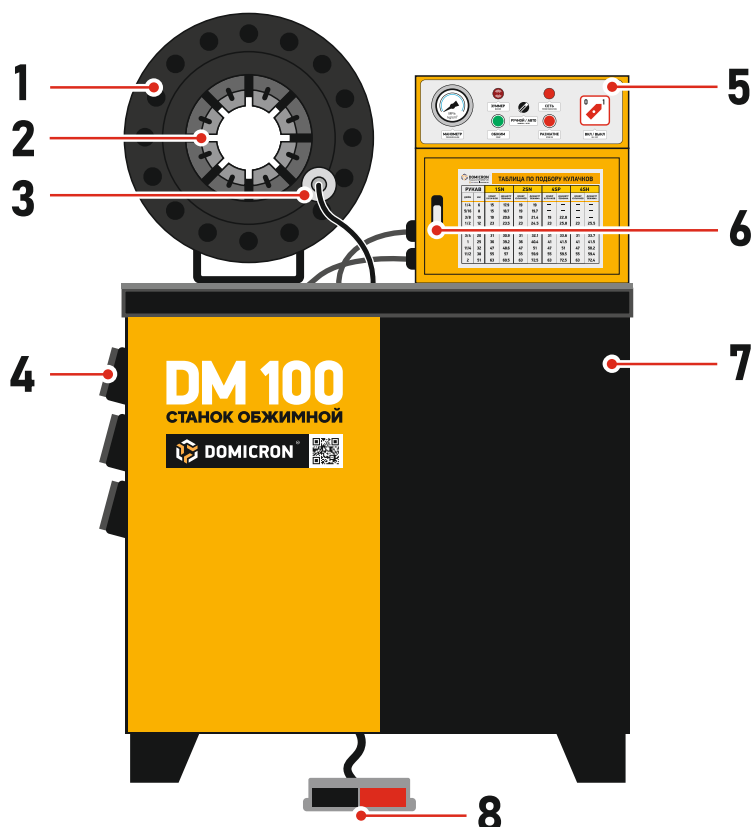
4.1. Предметом поставки является станок опрессовочный для РВД, марка «DOMICRON», модель «DM 100». Станок поставляется в сборе в промышленной упаковке.

4.1.1. Каждый станок имеет индивидуальный серийный номер (2), указанный на маркировочной табличке, размещенной на тыльной стороне корпуса станка. Также на табличке указаны (1) модель станка и требования к сети питания (220В, или 380В).



DOMICRON - ДЛЯ ТЕХ, КТО ВЫБИРАЕТ КАЧЕСТВО

- 4.2. Комплекты обжимных кулачков (4) включены в комплект поставки.
- 4.3. Станок укомплектован Электронной педалью управления обжимом (8) и Руководством пользователя.
- 4.4. Масло в комплект поставки не входит и приобретается отдельно.
- 4.5. Общие сведения о устройстве станка:



- 4.6. Станок собран в корпусе ArmProtect IP60 (7). Толщина стенки листа станины составляет 8 мм.
- 4.7. На станине закреплены: обжимная голова станка (1), блок управления (5) и коммутационный блок питания (6).
- 4.6. Открыв замок коммутационного блока (6), можно получить доступ к электронной проводке станка. Здесь же находится точка подключения питания станка к электросети.
- 4.7. Внутри обжимной головы станка расположена матрица (2) с системой крепления кулачков.
- 4.8. С левой стороны корпуса находятся крепления для хранения комплектов кулачков (4).
- 4.9. Маслозаливочный резервуар и агрегат станка расположены внутри корпуса.

DOMICRON – ДЛЯ ТЕХ, КТО ВЫБИРАЕТ КАЧЕСТВО

4.10. Технические характеристики станка:

1	10 комплектов кулачков	15; 19; 23; 26; 31; 36; 41; 47; 55; 63	*
2	Общий внутренний диапазон обжима	Ø6 – Ø51 мм	
3	Общий внешний диапазон обжима	Ø15 – Ø73 мм (по муфте)	
4	Диапазон обжима внешний по комплектам кулачков	15-25; 19-29; 23-33; 26-36; 31-41; 36-46; 41-51; 47-57; 55-65; 63-73 (мм)	*
5	Длина колодок матрицы	85 мм	
6	Максимальное раскрытие головы	115 мм	
7	Максимальный размер шланга	2 дюйма, 4-х слойный	
8	Рукава высокого давления	1SN, 2SN, 4SP, 4SH и др.	
9	Мощность двигателя	2.4 кВт (напряжение 220В) 3 кВт (напряжение 380В)	
10	Напряжение	220В или 380В	
11	Номинальное давление в системе	31,5 МПа	
12	Максимальная сила опрессовки	560 Тонн	
13	Рабочая скорость	≤18 сек	

* Руководство по эксплуатации станка не учитывает особенностей комплектации в каждой конкретной поставке.

DOMICRON - ДЛЯ ТЕХ, КТО ВЫБИРАЕТ КАЧЕСТВО

14	Производительность	100 шт/ч
15	Время открытия головы (размыкание)	6 сек
16	Время закрытия головы (смыкание)	9 сек
17	Производительность насоса	19 л/мин
18	Масло гидравлическое	32 или 46, ВМГЗ
19	Тип насоса	Плунжерный
20	Электронные концевые выключатели	Есть
21	Электронная система управления	Есть
22	Электрическая педаль	Есть
23	Емкость масляного бака	50 л
24	Уровень шума	75 дБ
25	Габариты станка в сборе (мм)	Д.: 680, В.: 1450, Ш.: 900.
26	Вес (без упаковки, без масла)	300 кг

05. ТРЕБОВАНИЯ К МЕСТУ УСТАНОВКИ СТАНКА

- 5.1. Станок рассчитан на работу в сухом помещении при плюсовых значениях температуры воздуха.
- 5.2. Убедитесь, что станок установлен на ровную твердую поверхность во избежание дестабилизации работы масляной системы.
- 5.3. Рекомендуем предусмотреть близость точки доступа к электросети.
- 5.4. Питающий кабель должен быть размещен так, чтобы исключить возможность случайного механического повреждения.

06. УСТАНОВКА СТАНКА

- 6.1. Удалить транспортировочную упаковку.
- 6.2. Проверить комплектность.
 - 6.2.1. Осуществить сборку компонентов, если это предполагает конструкция станка.
- 6.3. Установить станок на заранее подготовленное место. Для перемещения станка рекомендуем использовать складскую грузоподъемную тележку «рохля».
- 6.4. Протереть корпус станка для удаления возможных загрязнений, возникших после распаковки и сборки.

07. ЗАПРАВКА МАСЛОМ

7.1. Для работы на станке необходимо заполнить масляный резервуар (бак) станка гидравлическим маслом 46-ой вязкости.

7.2. При заправке следите за датчиком уровня, который должен быть чуть выше половины на шкале датчика. Избыточный уровень масла может повредить уплотнители в голове станка, поэтому рекомендуем внимательно следить за процессом заправки и не превышать уровень масла.

7.3. Заправка станка гидравлическим маслом:

7.3.1. Откройте замок (4) на лицевой части станка и открутите крышку масляного резервуара, после чего залейте гидравлическое масло.



7.4. Для равномерного заполнения гидросистемы маслом и вывода воздуха обеспечьте работу станка 3-5 минут без рабочей нагрузки.

7.4.1. Снова проверьте уровень - возможно, потребуется доливка.

7.4.2. Доливать масло можно уже во время работы со станком.

7.5. Профилактическая замена гидравлического масла осуществляется один раз в два года при низкой и средней интенсивности работ. При высокой интенсивности работ рекомендуется производить замену ежегодно.

08. ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К ЭЛЕКТРОСЕТИ

- 8.1. Внимание! Подключение станка к сети должно осуществляться соответствующим специалистом.
- 8.2. Рекомендуем подключение станка к общей сети через отдельный автомат, либо через УЗО (устройство защитного отключения).
- 8.3. Для подключения станка к электросети 220В рекомендуем использовать кабель 2х2,5.
- 8.4. Для подключения станка к электросети 380В рекомендуем использовать кабель 4х2,5.

09. ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ

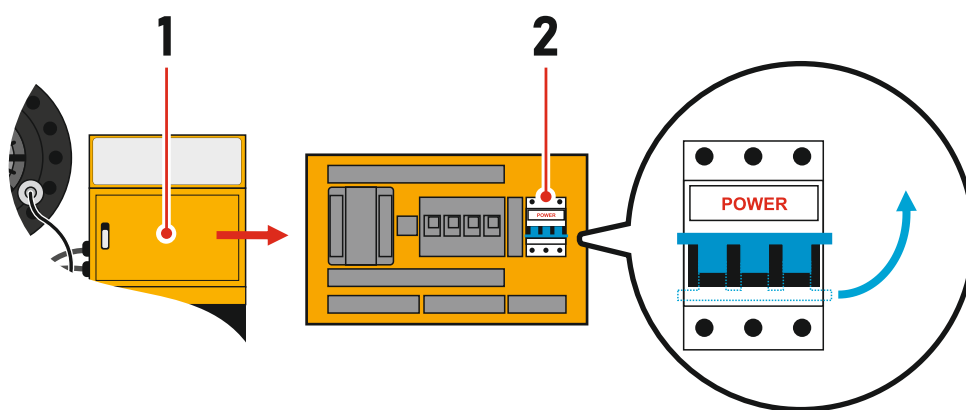
- 9.1. Во избежание повреждения электрической проводки помещения и электрооборудования станка удостоверьтесь в соответствии напряжения сети параметрам подключаемого оборудования.



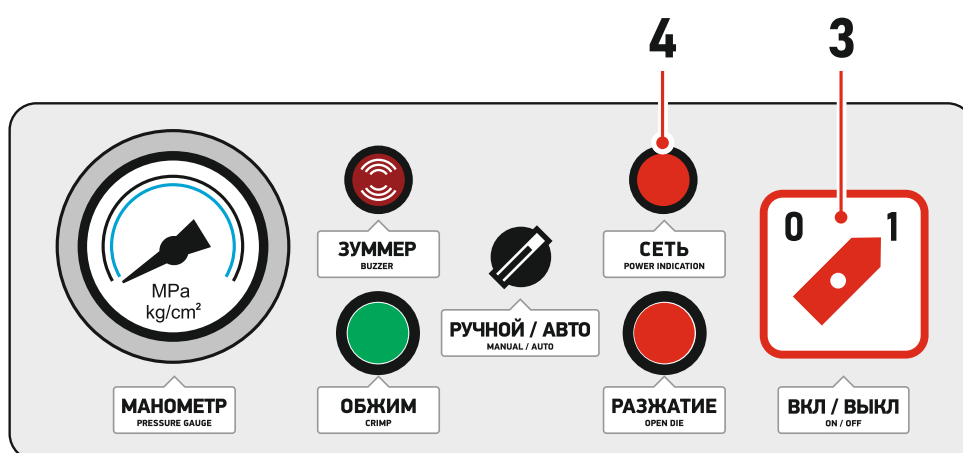
- 9.2. Контактное соединение вилки к розетке должно быть жестким. Недопустимо свободное «качание» вилки в розетке.

DOMICRON - ДЛЯ ТЕХ, КТО ВЫБИРАЕТ КАЧЕСТВО

9.3. Включите электропитание станка, для этого откройте коммутационный блок (1) и переведите электрический выключатель (2) в верхнее положение.



9.4. Включите станок, для этого переведите переключатель «Вкл / Выкл» в положение «Вкл» (3). После включения станка загорается световой индикатор «Сеть» (4), что означает готовность к работе.



10. ЦВЕТА И НАЗНАЧЕНИЯ ПРОВОДОВ

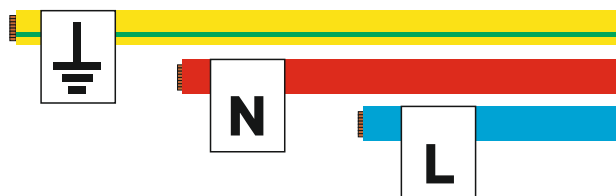
10.1.

220В

Синий – L Фаза.

Красный – N Нулевой (рабочий).

Желтый с зеленой полосой – PE Нулевой (защитный / заземление).



10.2.

380В

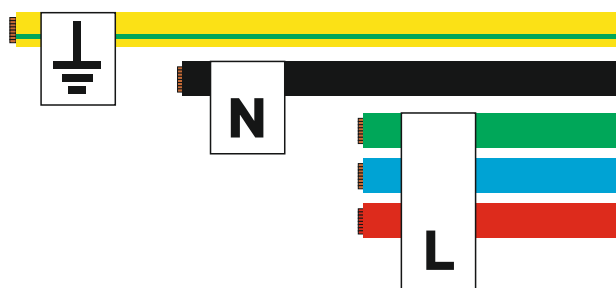
Красный – L1 Фаза.

Голубой – L2 Фаза.

Зеленый – L3 Фаза.

Черный – N Нулевой (рабочий).

Желтый с зеленой полосой – PE Нулевой (защитный или заземление).



10.3. Перед включением удостоверьтесь, что все провода подсоединены согласно контактам в розетке питающего кабеля и в коммутационном блоке.

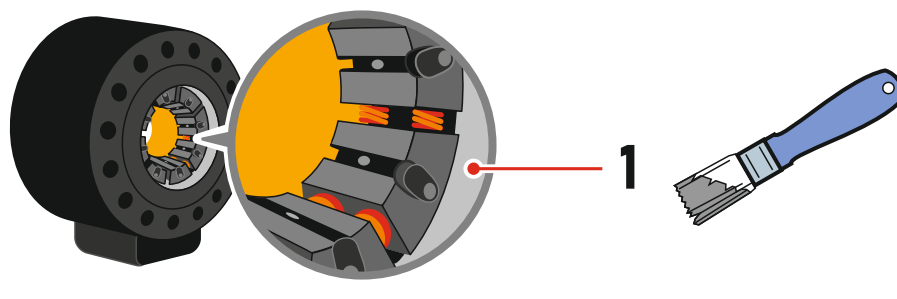
11. ПОДГОТОВКА К ПЕРВОМУ ЗАПУСКУ СТАНКА

11.1. Станок поставляется с тонким защитно-транспортным слоем смазки, нанесённым на металлический «зеркальный» элемент внутренней части головы станка. Удалите смазку чистой сухой ветошью. Затем произведите рабочую смазку поверхности следующим образом:

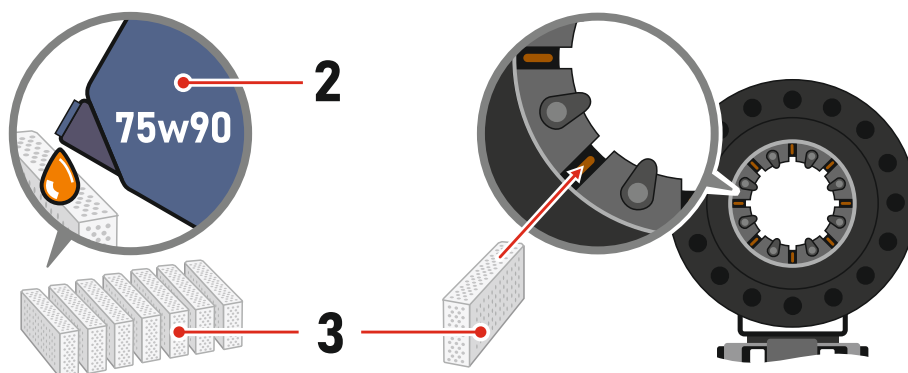
11.2. На металлический «зеркальный» элемент головы станка (1), нанесите графитовую смазку «Шрус-4».

■ Для смазки с фронтальной стороны - полностью раскройте матрицу.

■ Для смазки с тыльной стороны - полностью сожмите матрицу.



11.3. Извлеките из матрицы станка поролоновые демпферы. Напайте демпферы гипоидным трансмиссионным маслом (2); отожмите их перед установкой между элементами матрицы (3). Для пропитки используйте масла марок: ТАП-15, ТАД-17 или 75w90.



DOMICRON – ДЛЯ ТЕХ, КТО ВЫБИРАЕТ КАЧЕСТВО

11.4. Перед началом работ необходимо разогреть гидравлическое масло. Для этого:

11.4.1. Включите станок и подождите 3-5 минут.

11.4.2. Произведите раскрытие и смыкание матрицы 4-6 раз подряд без рабочей нагрузки.

11.5. Соблюдайте настоящие требования для обеспечения сохранности и работоспособности оборудования:

11.5.1. Разогревайте станок каждый раз после включения перед рабочей нагрузкой.

11.5.2. Используйте поролоновые демпферы для предотвращения загрязнений матрицы. Это влияет на продолжительность службы агрегата.

11.5.3. После изготовления каждых 30-40 рукавов, а также после окончания работы на станке рекомендуется производить профилактическую чистку. Для этого:

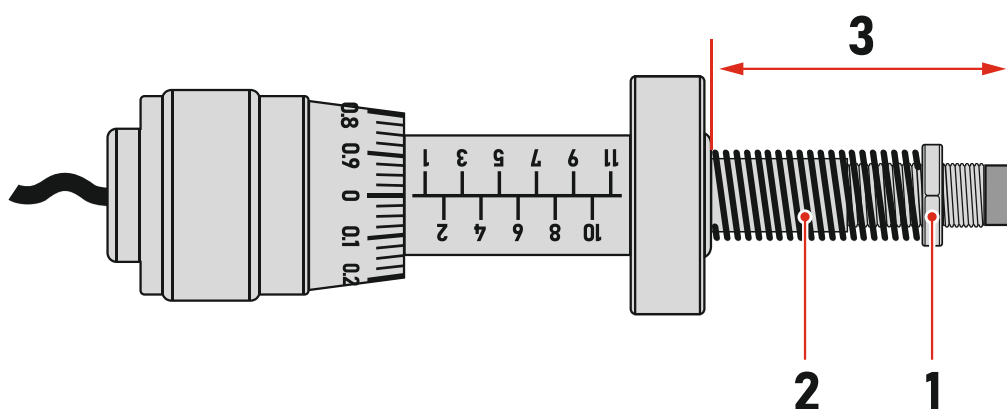
- выключите станок,
- удалите поролоновые демпферы, произведите их чистку и смазку,
- удалите загрязнение (металлическую пыль из матрицы), продув матрицу сжатым воздухом,
- установите защитные поролоновые демпферы.

11.5.4. Не реже одного раза в месяц обновляйте графитовую смазку на металлическом «зеркальном» элементе головы станка. Для этого:

- с фронтальной стороны головы станка: полностью раскройте матрицу, удалите старую смазку сухой чистой ветошью и нанесите новую смазку,
- с тыльной стороны головы станка: полностью сожмите матрицу, удалите старую смазку сухой чистой ветошью и нанесите новую смазку.

12. КАЛИБРОВКА МИКРОМЕТРА «ЛИМБУС»

12.1. Перед началом работы необходимо произвести калибровку электронного микрометра – лимбуса. Для этого, НЕ УСТАНОВЛИВАЯ ЛИМБУС:



12.1.1. В матрицу установите кулачки №15.

12.1.2. Включите станок и сомкните кулачки до отсечки.

12.1.3. Штангенциркулем измерьте глубину посадочного отверстия лимбуса.

12.1.4. Полученные показания перенесите на лимбус, для этого:

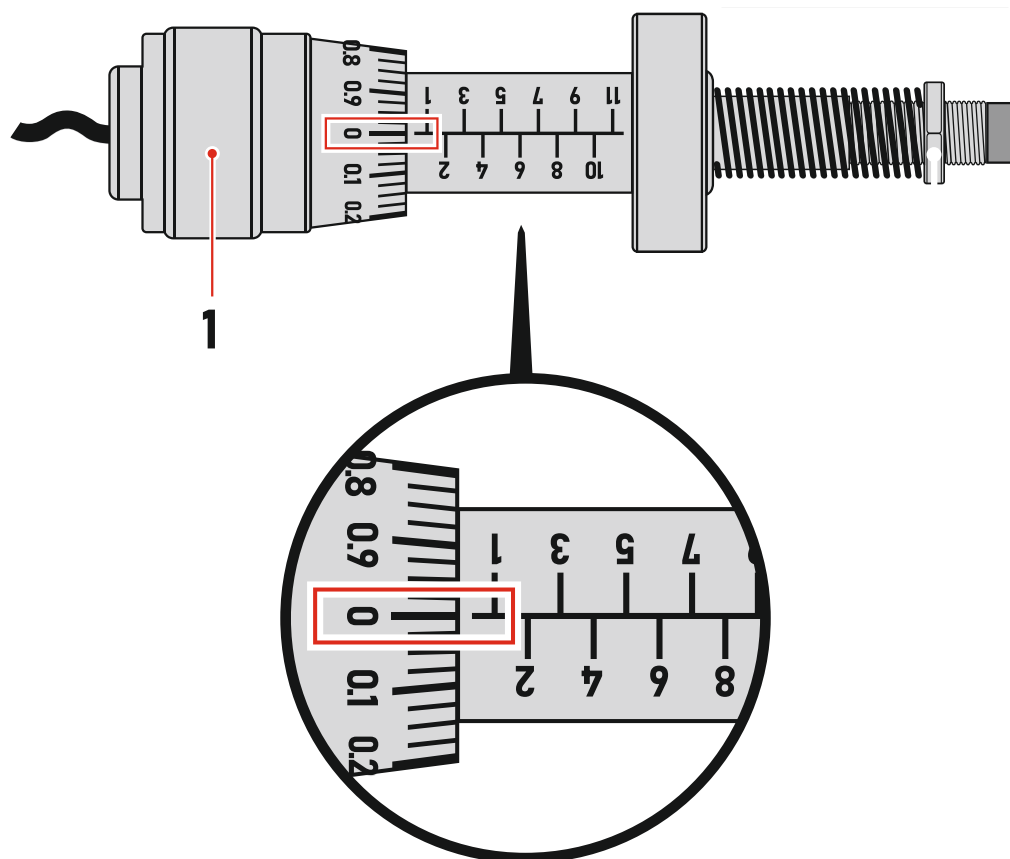
- отверните гайку (1),
- снимите пружинку (2) с лимбуса,
- совместите «0» с «0» на шкале лимбуса (на рисунке красный прямоугольник),
- вращайте шток (3) лимбуса и установите длину штока равную показаниям штангенциркуля,
- включите станок и на 2-3 секунды нажмите и удерживайте кнопку «Разжатие» на панели управления станка (см. рисунок «Панель управления»).

12.2. Установите лимбус в штатное место. Лимбус крепится к корпусу головы магнитом, дополнительного крепежа не требуется.

13. НАСТРОЙКА ЛИМБУСА (НАСТРОЙКА ПАРАМЕТРОВ ОПРЕССОВКИ)

13.1. Один оборот ручки (1) лимбуса по часовой на 360 градусов добавляет 1 мм в диаметре опрессовки.

13.2. Для лучшего понимания принципа настройки рассмотрите пример: если требуемый диаметр обжима 24.5 (РВД 1/2 2SN), используйте кулачки №23. Настройка лимбуса $23+1.5=24.5$.



20

14. ПОДБОР КУЛАЧКОВ

- 14.1. Номер кулачка равен минимальному диаметру обжима.
 14.2. Используйте кулачки с меньшим диаметром, чем диаметр обжимной муфты.
 14.3. Используйте данную таблицу, для подбора кулачков и проверки диаметра муфты после обжима.
 14.4. Проверьте диаметр муфты после операции обжима:

РУКАВ		1SN		2SN		4SP		4SH	
ДЮЙМ	ММ	НОМЕР КУЛАЧКОВ	ДИАМЕТР ОБЖИМА	НОМЕР КУЛАЧКОВ	ДИАМЕТР ОБЖИМА	НОМЕР КУЛАЧКОВ	ДИАМЕТР ОБЖИМА	НОМЕР КУЛАЧКОВ	ДИАМЕТР ОБЖИМА
1/4	6	15	17.9	19	19	—	—	—	—
5/16	8	15	18.7	19	19.7	—	—	—	—
3/8	10	19	20.6	19	21.4	19	22.8	—	—
1/2	12	23	23.5	23	24.5	23	25.8	23	25.5
5/8	16	26	27	26	28.3	26	28.8	26	28.8
3/4	20	31	30.9	31	32.1	31	33.6	31	33.7
1	25	36	39.2	36	40.4	41	41.5	41	41.5
1 1/4	32	47	48.6	47	51	47	51	47	50.2
1 1/2	38	55	57	55	59.9	55	59.5	55	59.4
2	51	63	69.5	63	72.5	63	72.5	63	72.4

15. ОПРЕССОВКА

15.1. Включите станок, для этого переведите переключатель «Вкл / Выкл» в положение «Вкл» (1). После включения станка загорается световой индикатор «Сеть» (2), что означает готовность к работе.

15.2. Выставьте на лимбусе требуемые параметры обжима (см. раздел Руководства «13»).

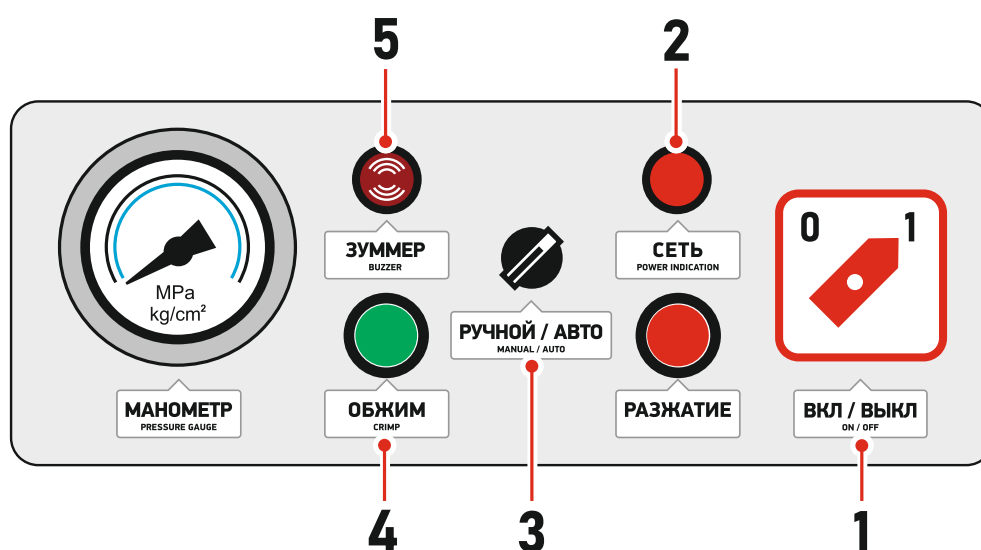
15.3. Выберите режим обжима опрессовки, соответствующий типам предстоящих операций. Выбор режима («Ручной / Авто») осуществляется переключением (3).

15.4. Применяйте ручной режим для единичного обжима по заданному параметру опрессовки.

15.5. Применяйте автоматический режим работы пресса, если необходимо совершать серию операций обжима по заданному параметру опрессовки.

15.6. Для обжима в ручном режиме нажмите кнопку «Обжим» (4) и удерживайте ее в нажатом положении до полного смыкания матрицы.

15.7. Достижение полного смыкания матрицы сопровождается сигналом светозвукового индикатора «Зуммер» (5).



DOMICRON – ДЛЯ ТЕХ, КТО ВЫБИРАЕТ КАЧЕСТВО

15.6.1 Внимание! Если параметр обжима не выставлен на лимбусе, операция обжима происходит до отпускания кнопки «Обжим» (1).

15.7. Нажмите и удерживайте в нажатом положении кнопку «Разжатие» (2) до полного раскрытия матрицы.

15.7.1 Внимание! Неполное раскрытие матрицы может служить препятствием для извлечения изделия из пресса, а также стать причиной смещения обжимных кулачков.

15.8. Для обжима в режиме «Авто» (3) однократно нажмите кнопку «Обжим» (1). Удерживать ее не нужно, операция будет выполнена автоматически. Разжатие матрицы произойдет автоматически, без нажатия на кнопку «Разжатие» (2).

15.9. Педаль обжима применяется в ручном и автоматическом режиме, дублируя функции кнопок панели управления станка. Левая педаль – «Обжим», правая педаль – «Разжатие».

15.10. Манометр (4) отображает номинальное давление в системе на момент обжима.



16. МЕРЫ ПРОФИЛАКТИКИ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

16.1. Соблюдайте настоящие требования для обеспечения сохранности и работоспособности оборудования:

16.1.1. Разогревайте станок каждый раз после включения, перед рабочей нагрузкой.

16.1.2. Используйте поролоновые демпферы для предотвращения загрязнений матрицы. Это влияет на продолжительность службы агрегата.

16.1.3. После изготовления каждых 30-40 рукавов, а также после окончания работы на станке рекомендуется производить профилактическую чистку. Для этого:

- выключите станок,

- удалите поролоновые демпферы, произведите их чистку и смазку,

- удалите загрязнение (металлическую пыль из матрицы), продуйте матрицу сжатым воздухом,

- установите защитные поролоновые демпферы.

16.1.4. Не реже одного раза в месяц обновляйте графитовую смазку на металлическом «зеркальном» элементе головы станка. Для этого:

- с фронтальной стороны головы станка: полностью раскройте матрицу, удалите старую смазку сухой чистой ветошью и нанесите новую смазку,

- с тыльной стороны головы станка: полностью сожмите матрицу, удалите старую смазку сухой чистой ветошью и нанесите новую смазку.

16.1.5. После окончания работы со станком необходимо защитить матрицу от пыли и влаги, для этого накрыть голову выключенного станка защитным чехлом.

16.1.6. Не оставляйте станок включенным на долгое время.

16.1.7. Профилактическая замена гидравлического масла осуществляется один раз в два года при низкой и средней интенсивности работ. При высокой интенсивности работ рекомендуется производить замену ежегодно.

17. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

- 17.1. Рекомендуем использовать защитную экипировку: спецодежду, спецобувь, перчатки, защитные очки.
- 17.2. Уберите руки из зоны матрицы станка в момент обжима.
- 17.3. Запрещено размещать электрическую педаль управления на мокром полу.

18. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВКЕ (ОБЕСПЕЧЕНИЕ СОХРАННОСТИ СТАНКА ПРИ ТРАНСПОРТИРОВКЕ)

- 18.1. Транспортировка изделий осуществляют любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.
- 18.2. Условия транспортировки в части воздействия климатических факторов – 1 по ГОСТ 15150 в условиях температуры от минус 40 °С до плюс 40 °С.
- 18.3. Груз должен находиться в вертикальном положении. Запрещено переворачивать ящик со станком во время погрузки/разгрузки и транспортировки.
- 18.4. При перевозке станка в контейнерах необходима дополнительная фиксация.
- 18.5. Все погрузочно-разгрузочные работы и транспортировка до места монтажа должны производиться с обеспечением сохранности продукции. Недопустимы падения, удары, резкие толчки.
- 18.6. При использовании крана для погрузочно-разгрузочных работ необходимо использовать мягкие стропы с грузоподъемностью до 5 т.
- 18.7. Строповку рекомендуется производить в соответствии с утвержденными схемами строповки.
- 18.8. При подъеме распакованного станка с помощью грузоподъемного устройства строп крепить к рым-болту.

19. СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВКЕ

- 19.1. Предприятие-изготовитель поставляет изделия в транспортной упаковке по документации производителя.
- 19.2. Транспортная упаковка должна обеспечивать целостность и сохранность продукции от механических повреждений и атмосферных осадков при хранении и транспортировании и должна соответствовать требованиям безопасности согласно ТР ТС 005/2011.
- 19.3. Эксплуатационная документация на продукцию должна быть вложена в пакет из полиэтиленовой плёнки и передана непосредственно заказчику или уложена в одно из грузовых мест при транспортировке.

20. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

20.1. Ответчиком по гарантийным обязательствам является ООО «СКП». Адрес юридический: 105264, Россия, г. Москва, Верхняя Первомайская ул. дом. 47 строение 11 помещение 2.

Адрес почтовый и технического центра: 143909, Московская область, г. Балашиха, Квартал Абрамцево, дом 103А.

Телефон: +7 (495) 230-54-65,
адрес электронной почты: support@rvd-group.ru

20.2. Ответчиком установлен гарантийный срок 5 лет, исчисляемый со дня покупки.

20.3. Гарантия распространяется на следующие узлы и агрегаты:

- Электродвигатель.
- Масляный насос.
- Регулировочные узлы и гидропроводы.
- Электронный микрометр (лимбус).
- Коммутационный блок электропроводки.
- Электровыключатели и кнопки на блоке управления.

20.4. Гарантийные условия не распространяются на:

- Комплекты кулачков.
- Лампы накаливания или LED лампы.
- Ножную педаль управления процессом.
- Уплотнительные манжеты, установленные в обжимной голове станка.

20.5. Также производитель освобождается от исполнения гарантийных обязательств, если экспертизой установлено, что:

- Транспортировка оборудования производилась с нарушением правил.
- Установлено, что причиной поломки стали ненадлежащие условия эксплуатации, нецелевое использование или нарушение регламента обслуживания.

21. ПРИ ВЫЯВЛЕНИИ НЕДОСТАТКОВ

21.1. В случае выявления недостатков изделия или поломки в период гарантийного срока эксплуатации и для сохранения гарантии на товар.

Покупатель обязан:

21.1.1. Не пытаться чинить станок самостоятельно.

21.1.2. Сохранить станок в виде и состоянии, имевшемся на момент выявления неисправности.

21.1.3. В течении 10 дней со дня выявления недостатков составить Акт рекламации и направить его Ответчику по гарантийным обязательствам **по электронной почте: support@rvd-group.ru**

21.1.4. Акт рекламации должен содержать:

- Наименование оборудования, заводской номер и дату выпуска.
- Дату покупки, дату получения, монтажа и ввода в эксплуатацию.
- Документы, подтверждающие покупку, если станок приобретен у Дистрибутора Ответчика.
- Подробные сведения о выявленных неисправностях, причине их возникновения с точки зрения Покупателя.
- Ссылки на фото и видео (размещенные на общественных серверах), демонстрирующие общий внешний вид оборудования, условия эксплуатации, а также неисправность / место неисправности оборудования.

21.1.5. **Скачайте Акт рекламации по ссылке:**

https://disk.yandex.ru/i/bddaWnvd_oQdpw

21.2. Ответчик обязан:

21.2.1. В течении 10 дней со дня получения Акта рекламации направить Покупателю ответ.

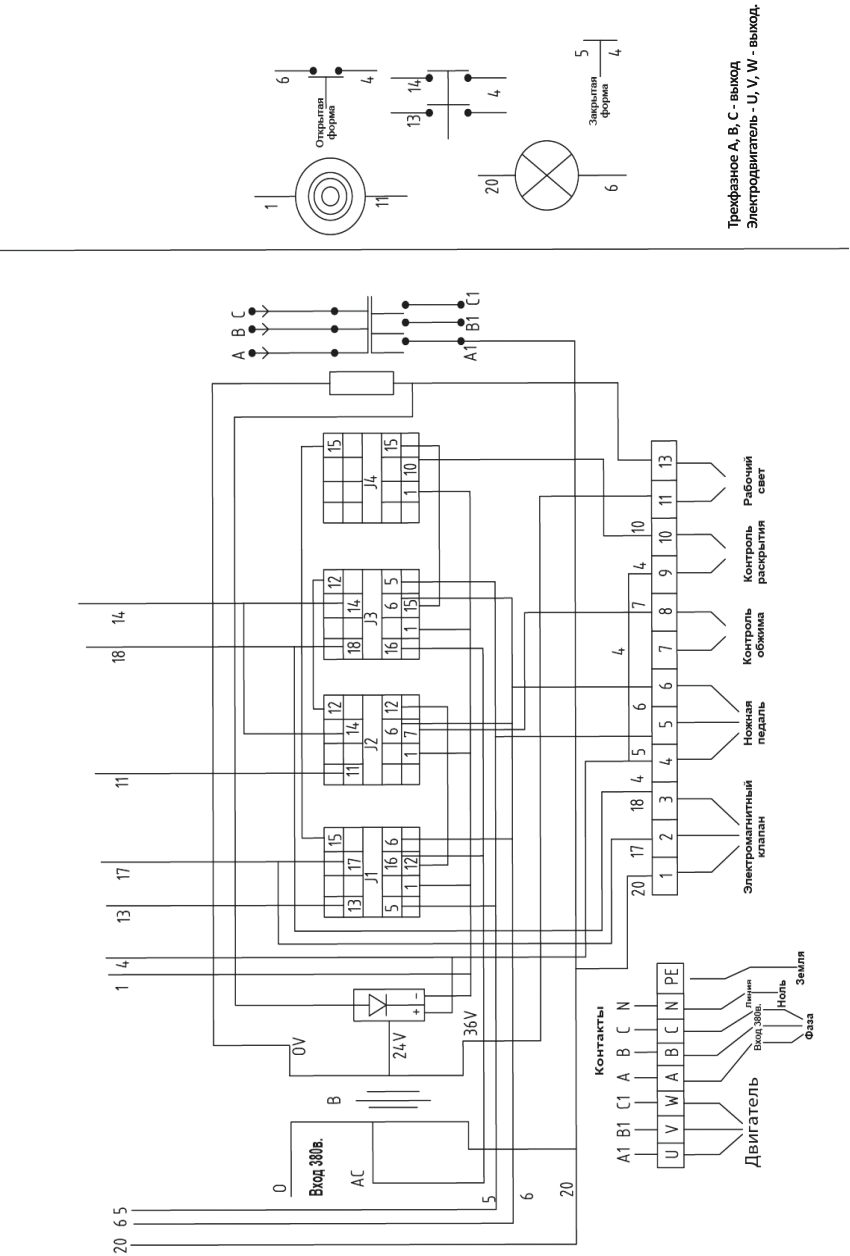
21.2.2. Если выявленный недостаток является существенным, т. е. устранить недостаток невозможно или отсутствует экономическая целесообразность его устранения, то Ответчик осуществляет замену некачественного Товара в течение 30 дней с момента рассмотрения претензии.

21.2.3. В случае, если выявленный недостаток не является существенным, Покупатель имеет право осуществить устранение недостатка своими силами или с привлечением третьих лиц. При этом поставщик берет на себя обязанность осуществить компенсацию понесенных расходов с учетом среднерыночных цен на аналогичные виды работ (услуг / комплектующих), необходимых для устранения недостатка.

21.2.4. Наличие недостатка в Товаре, природа его возникновения (эксплуатационная, производственная), а также возможность/невозможность его устранения подтверждается экспертным заключением.

21.2.5. Все транспортные и иные расходы, связанные с возвратом Товара, не соответствующего настоящему договору, его заменой и допоставкой оплачиваются Ответчиком.

23. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА
НА ТРЕХФАЗНЫЙ СТАНОК 380В



24. УТИЛИЗАЦИЯ

24.1. Утилизация отработавшего назначенный срок изделия производится в соответствии с требованиями ТР ТС 010/2011, Федерального закона от 04 мая 1999 г. № 96-ФЗ «Об охране атмосферного воздуха», ГОСТ Р ИСО 14001, ISO 14001 «Системы экологического менеджмента. Требования и руководство по применению»; Приказа Минприроды России от 01 сентября 2011 г. № 721.

24.2. При выработке изделием нормативного срока эксплуатации (при невозможности продления сроков эксплуатации) проводится вывод его из эксплуатации и утилизация. Утилизацию изделия необходимо производить способом, исключающим возможность его восстановления и дальнейшей эксплуатации.

24.3. В случае окончательного изъятия изделия из эксплуатации с целью защиты здоровья людей и окружающей природной среды, необходимо осуществить следующие мероприятия:

- разобрать изделие с соблюдением соответствующих мер безопасности,
- передать детали из полимерных материалов на предприятия по переработке пластмасс,
- сортировать металлические детали по группам (цветные и чёрные) и направить на специализированные предприятия по переработке черных и цветных металлов.

24.4. Утилизация черных металлов производится по ГОСТ 2787, цветных металлов и сплавов - по ГОСТ 1639, резиновых и пластмассовых комплектующих - по ГОСТ 30774.

24.5. Изделие не содержит драгоценных металлов.

24.6. При организации работ по утилизации оборудования следует руководствоваться соответствующими нормативными документами по охране труда.

24.7. Все поступающие на переработку отходы должны иметь паспорт с описанием природы отхода, его свойств и происхождения, что позволяет соблюсти меры безопасности при ведении работ.

DOMICRON - ДЛЯ ТЕХ, КТО ВЫБИРАЕТ КАЧЕСТВО

КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА РВД

Европейское качество. Собственное производство.
Товарная номенклатура свыше 6000 единиц по категориям:



Фитинги



Муфты



БСР



Адаптеры



Фланцы



Уплотнительные кольца



Краны



Вертлюги



Манометры



parts.rvd-group.ru



DOMICRON[®]

**Благодарим
за Ваш выбор!**



**Еще больше станков
на сайте domicron.ru**



RVD GROUP
PRO.СТАНКИ