

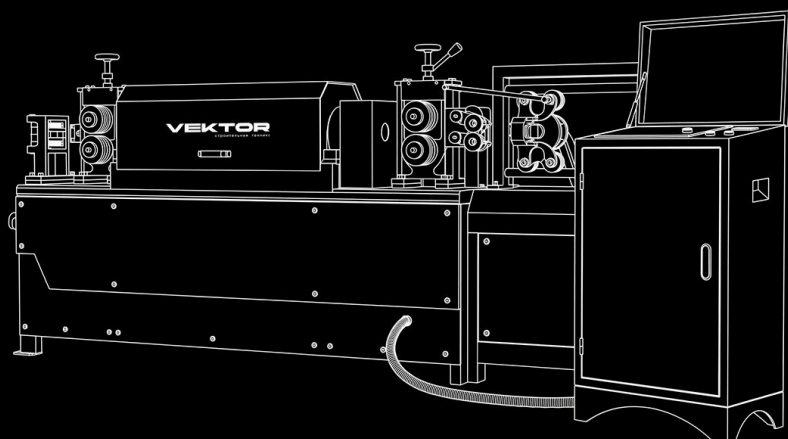
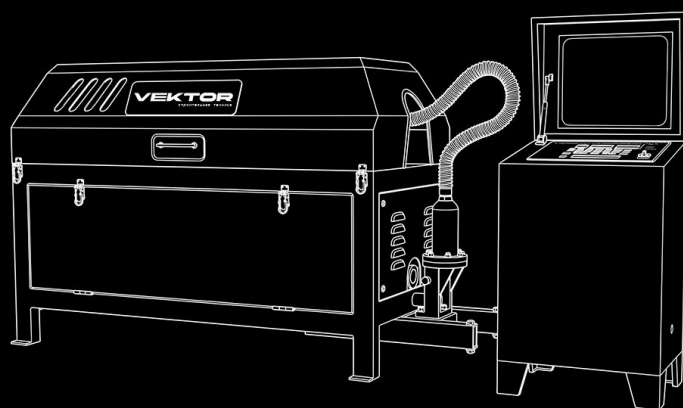
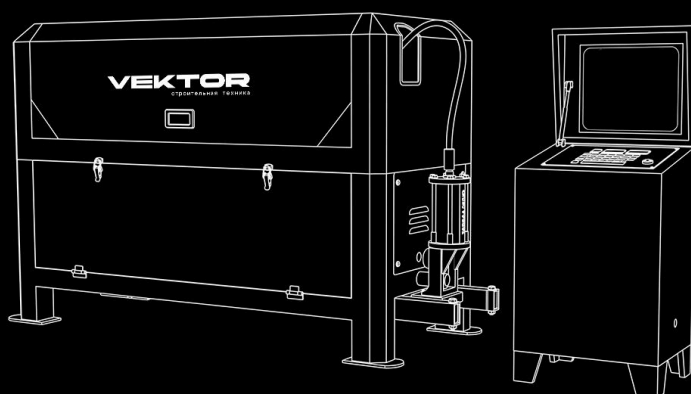
Руководство по эксплуатации

Правильно-отрезной станок

/CCM-10B

/CCM-12

/CCM-14



EAC

ВНИМАНИЕ! Прочтите данное руководство перед началом установки, использованием и техническим обслуживанием оборудования. Храните руководство в месте, доступном для пользователей в течение срока службы оборудования.

ВЕКТОР

Общие положения

Благодарим за выбор строительного оборудования VEKTOR.

Данное руководство пользователя содержит важную информацию по безопасной эксплуатации, техническому обслуживанию и поддержанию работоспособности оборудования.

Храните руководство в доступном и защищённом месте на протяжении всего срока службы оборудования. В случае утери новый экземпляр можно получить:

- загрузив с официального сайта sts-rf.ru
- обратившись к официальному представителю производителя.

Перед началом эксплуатации внимательно ознакомьтесь с содержанием документа. Несоблюдение изложенных требований может привести к повреждению оборудования, возникновению аварийных ситуаций или угрозе здоровью персонала.

Основные требования

- Эксплуатация и техническое обслуживание оборудования допускаются только квалифицированным персоналом, прошедшим соответствующую подготовку и ознакомившимся с данным руководством.
- Все работы по техническому обслуживанию должны выполняться своевременно и в полном объёме. Дефектные или изношенные детали подлежат немедленной замене.
- Любое копирование или воспроизведение данного руководства, полностью или частично, допускаются только с письменного разрешения производителя.
- В связи с постоянным совершенствованием продукции производитель оставляет за собой право изменять конструкцию, технические характеристики и внешний вид оборудования без предварительного уведомления.

Ограничения ответственности

Производитель не несёт ответственности за ущерб здоровью, жизни людей или имуществу, возникший вследствие:

- несоблюдения требований данного руководства;
- эксплуатации оборудования не по назначению;
- ненадлежащего обращения с техникой;
- привлечения неквалифицированного или необученного персонала;
- использования неоригинальных или неутверждённых запасных частей и принадлежностей;
- внесения любых конструктивных изменений в изделие.

Совершенствование продукции и обратная связь

Оборудование VEKTOR постоянно совершенствуется с целью повышения производительности, надёжности и безопасности. В связи с этим некоторые конструктивные изменения или обновлённые технические решения могут не быть отражены в настоящем руководстве. Замечания и предложения по улучшению эксплуатационной документации или самой продукции можно направлять на электронный адрес производителя: info@sts-rf.ru. Все обращения рассматриваются, и наиболее значимые рекомендации учитываются при последующих обновлениях руководств и в процессе разработки новых моделей оборудования.

Содержание

1. Назначение и особенности	4
2. Техника безопасности	5
3. Хранение и транспортировка	9
4. Монтаж	10
5. Элементы оборудования	11
6. Эксплуатация	13
7. Техническое обслуживание	17
8. Поиск и устранение неисправностей	19
9. Детализовка	22
10. Паспорт	33
Гарантийные обязательства	34
Гарантийный талон	35
Гарантийный срок эксплуатации	37

1. Назначение и особенности

1.1 Назначение оборудования

Правильно-отрезные станки серии ССМ предназначены для автоматической правки и резки арматурной стали диаметром до 10мм (ССМ-10В), до 12мм (ССМ-12) и до 14мм (ССМ-14). Оборудование эффективно работает с холоднокатаной, холоднокатаной гладкой и горячекатаной круглой арматурой. Допускается использование материала классом не выше А3. Основная задача станка — быстрое получение прямых прутков необходимой длины из бухтового проката.

1.2 Особенности и преимущества

- Высокая степень автоматизации: Использование системы ЧПУ позволяет минимизировать ручной труд и повысить точность производства.
- Сохранение свойств материала: Технология правки через систему обкатных роликов гарантирует, что арматура не утрачивает свою прочность после обработки.
- Высокая производительность: Скорость протяжки материала может достигать 45–50 метров в минуту (в зависимости от модели и диаметра).
- Мобильность: Малые габариты и вес оборудования позволяют легко перемещать его в пределах строительной площадки или цеха.

2. Техника безопасности

Неправильное использование и/или вмешательство в устройства безопасности снимает с поставщика оборудования всю ответственность.

Поставщик оборудования не несёт ответственности за какой-либо ущерб, включая травмы, повреждения имущества или производственные потери, вызванные неправильной настройкой, эксплуатацией, техническим обслуживанием оборудования или нарушением требований техники безопасности.

Оператор несёт полную ответственность за настройку оборудования, соблюдение правил эксплуатации, технического обслуживания и условий техники безопасности. Нарушение этих требований приводит к аннулированию гарантии на оборудование.



ВНИМАНИЕ!

Перед использованием машины обязательно внимательно прочитайте данное руководство, а также руководство по эксплуатации двигателя. Ознакомьтесь с расположением органов управления и правильными методами их использования. Операторы без опыта должны перед началом работы пройти инструктаж у персонала, хорошо знакомого с оборудованием.

2.1 Общие требования безопасности

- Правильно-отрезной станок предназначен только для выпрямления и резки арматуры. Использование оборудования не по назначению не допускается. Эксплуатация станка при наличии любых неисправностей запрещена. Нарушение требований безопасности может привести к несчастным случаям и травмам.
- К работе со станком допускается только квалифицированный персонал, предварительно изучивший руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию. Перед началом работы оператор обязан ознакомиться с устройством станка, порядком его запуска, правилами наладки и требованиями безопасности.
- Станок должен устанавливаться и эксплуатироваться в сухом, чистом помещении, защищённом от атмосферных воздействий. Попадание песка, окалины, стружки и влаги в узлы станка приводит к преждевременному износу, отказам оборудования и повышает риск аварийной ситуации. Допустимая рабочая температура окружающей среды — от +5 °C до +35 °C.

2.2 Требования к месту установки и рабочей зоне

- Станок должен быть установлен на прочном, ровном и строго горизонтальном основании. После размещения оборудование необходимо надёжно закрепить. Рабочая площадка по своим размерам и грузоподъёмности должна соответствовать массе и габаритам станка. В зоне подачи и выхода арматуры, а также в непосредственной близости от работающего оборудования запрещается нахождение людей и посторонних предметов.
- При установке у стены или рядом с другими конструкциями следует предусматривать свободное пространство порядка 1 м для обслуживания, а запас исходного материала следует располагать на расстоянии около 6–8 м от подающего участка станка. Это снижает риск зацепления арматуры, затруднения подачи и травмирования персонала.
- Рекомендуются устанавливать защиту на входе станка, поскольку арматура, подаваемая из бухты, может резко смещаться и нанести травму оператору. Прикасаться к поступающей в станок арматуре запрещается.



ВНИМАНИЕ!

Нарушение правил техники безопасности ведет к несчастным случаям и тяжелым травмам. Перед началом работы обязательно проверьте надежность затяжки болтов на ножах и состояние режущих кромок.

2.3 Требования электробезопасности

- Питание станка должно осуществляться от трёхфазной сети 380 В. Подключение разрешается выполнять только квалифицированному электрику. Станок обязательно должен быть заземлён. Перед вводом в эксплуатацию необходимо проверить наличие в сети дифференциального автомата; работа без него и без надлежащего подключения запрещена. Электропитание должно быть стабильным и бесперебойным.
- Не эксплуатируйте оборудование при пониженном напряжении. Проверяйте проводку и соединения в электрическом шкафу минимум раз в месяц. Эти требования напрямую связаны с предотвращением перегрева, самопроизвольных остановок и отказов электрооборудования.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Эксплуатация оборудования при поврежденной изоляции кабелей или отсутствии заземления опасна для жизни. Рекомендуемое сечение кабеля — не менее 10 мм².

2.4 Требования перед началом работы

- Перед началом эксплуатации необходимо провести тщательный внешний осмотр станка и убедиться в отсутствии повреждений, течей масла, ослабленных креплений и других видимых дефектов. Следует проверить комплектность оборудования, правильность подключения электропитания, наличие заземления, натяжение ремней, уровень масла в гидросистеме, а также надёжность крепления ножей. Уровень масла должен находиться ниже маслоналивной горловины в пределах, указанных инструкцией.
- Перед пробным запуском и перед каждым пуском необходимо убедиться, что со станка и с рабочей поверхности убраны все посторонние предметы, включая арматуру. Любые проверки и регулировки должны выполняться только при отсутствии на рабочей поверхности заготовок, инструмента и других предметов.
- Необходимо проверить направление вращения выпрямляющего механизма. Направление вращения рамы и ремней должно совпадать со стрелкой на шкиве электродвигателя. При смене оператора или при наладке станка данную проверку необходимо выполнять обязательно.
- Перед началом работы следует проверить зазор между режущими кромками ножей. Для ССМ-12 в инструкции указан рекомендуемый диапазон 0,1–0,3 мм в зависимости от характеристик арматуры. Ножи должны быть закреплены надёжно, без люфта и ослабления болтов.

2.5 Требования безопасности во время работы

- Во время работы все защитные кожухи и панели должны быть установлены на свои места и закреплены. Открывать дверцы, снимать защитные кожухи и выполнять настройку оборудования при работающем станке запрещается. Снятие кожухов допускается только при наладке.
- Оператор обязан постоянно наблюдать за работой станка и состоянием арматуры. Оставлять работающий станок без присмотра запрещено. При возникновении любой нештатной ситуации эксплуатацию необходимо немедленно прекратить и остановить оборудование.
- Во время работы необходимо следить, чтобы болты крепления ножей не ослаблялись, а режущая кромка не была затуплена. Состояние ножей подлежит регулярному контролю; при износе режущую кромку следует своевременно заменять.
- Запрещается резка заготовок длиной менее 300 мм, так как это может привести к повреждению гидросистемы и режущего механизма.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Запрещены любые манипуляции со станком и арматурой при работающем сигнале остановки! После завершения звукового сигнала и мигания лампы станок автоматически возобновит работу через 15 секунд.

2.6 Требования безопасности при наладке, регулировке и обслуживании

- Наладка станка должна выполняться до начала основной работы. При регулировке подачи, роликов, счётчика длины, ножевого узла и других механизмов станок должен находиться в безопасном состоянии, а рабочая поверхность должна быть свободна от арматуры и любых посторонних предметов.
- По окончании смены необходимо убрать нарезанную арматуру и все приспособления с рабочего места, очистить станок от окалины, опилок и мусора, смазать направляющие ножа и добавить смазку в опоры выпрямляющей рамы. Также необходимо проверить затяжку болтов на ножах и роликах, состояние режущих кромок и величину зазора между ними.
- Перед началом работы необходимо смазывать опоры направляющей рамы, ролики и их подшипники; в процессе эксплуатации такую смазку следует выполнять не реже одного раза в месяц. Эксплуатация без надлежащего обслуживания запрещается, поскольку приводит к ускоренному износу и повышает вероятность отказа оборудования в работе.

2.7 Средства индивидуальной защиты и требования к одежде

- Оператор должен пользоваться перчатками для защиты кожи рук от ссадин и порезов, а также защитной обувью для защиты ног. Ношение одежды с длинными рукавами, цепочек и иных свисающих элементов запрещается. Длинные волосы должны быть убраны и закреплены. Эти меры необходимы для исключения захвата одежды, волос и украшений движущимися частями станка или подаваемой арматурой.

2.8 Действия при остановке и аварийной ситуации

- При возникновении аварийной ситуации для немедленной остановки станка следует использовать кнопку «Стоп» или кнопку на пульте дистанционного управления. После остановки необходимо выяснить и устранить причину неисправности; повторный запуск допускается только после проверки технического состояния оборудования.

- Особое внимание следует обращать на режим работы станка при остановочном сигнале между партиями. В инструкции прямо указано, что любые манипуляции со станком и арматурой при работающем сигнале остановки запрещены, поскольку по окончании сигнала станок автоматически возобновляет работу. Следовательно, в этот период нельзя касаться арматуры, извлекать заготовки, производить настройку или вмешиваться в работу механизмов.

2.9 Запрещается

При эксплуатации станка запрещается:

- использовать станок не по назначению;
- работать на неисправном оборудовании;
- допускать нахождение людей и посторонних предметов в зоне подачи и выхода арматуры;
- прикасаться к подаваемой арматуре;
- открывать дверцы, снимать кожухи и выполнять регулировку во время работы станка;
- оставлять работающий станок без присмотра;
- выполнять любые действия со станком и арматурой при активном сигнале остановки;
- эксплуатировать станок при пониженном напряжении;
- резать заготовки длиной менее 300 мм;
- работать без заземления, без надлежащего подключения и без исправных средств защиты электрической цепи.

3. Хранение и транспортировка

3.1 Хранение

Перед постановкой станка на хранение необходимо выполнить его подготовку. Все открытые и незащищённые металлические части должны быть обработаны антикоррозионными составами установленного типа. Приводные ремни перед хранением следует ослабить. При длительном неиспользовании станка его следует размещать в сухом помещении или на складе, исключающем попадание влаги на узлы и детали оборудования. Для дополнительной защиты неокрашенные поверхности рекомендуется покрыть противокоррозионной смазкой.

Помещение для хранения должно быть чистым и сухим. Воздействие влаги, песка, окислы и других загрязнений может привести к преждевременному выходу станка из строя, поэтому при хранении необходимо исключить их попадание внутрь оборудования. После выполнения подготовительных операций станок допускается к хранению в законсервированном состоянии.

3.2 Подготовка к транспортировке

Перед транспортировкой станок необходимо подготовить: обработать открытые поверхности антикоррозионным составом, ослабить ремни и обеспечить надёжную фиксацию оборудования. Во избежание повреждений при перемещении и перевозке станок должен быть жёстко закреплён в транспортировочной таре или ящике.

3.3 Требования к транспортировке

Для погрузки, разгрузки и перемещения следует использовать грузоподъёмное оборудование, соответствующее массе и габаритам станка. При подъёме и перемещении необходимо применять предусмотренные конструкцией рым-болты или иные штатные точки строповки. Транспортирование должно осуществляться таким образом, чтобы исключить смещение станка, механические повреждения корпуса, узлов и органов управления.

При перевозке и перемещении станка необходимо исключить воздействие атмосферных осадков и влаги. После доставки к месту эксплуатации станок должен быть осмотрен на предмет возможных повреждений, полученных при транспортировке, после чего допускается его монтаж и подготовка к работе.

4. Монтаж

4.1 Требования к месту установки

Станок должен быть установлен на прочном и ровном бетонном основании. Все опоры должны быть закреплены анкерными болтами. При установке рядом со стеной или другими сооружениями необходимо оставить около 1 метра свободного пространства для обслуживания оборудования. Расстояние между исходным материалом и входным отверстием основного станка должно составлять примерно 6–8 метров.

4.2 Подключение электропитания

Для питания следует использовать кабель с медной жилой сечением не менее 10 мм². Подключение выполняется к сети 380 В. Длина питающего кабеля не должна превышать 10 метров. Если длина превышает 10 метров, необходимо увеличить сечение кабеля. Нельзя сматывать длинный провод в плотный моток.

4.3 Установка приемной стойки

При установке приёмной стойки необходимо обращать внимание на взаимное положение входного отверстия, правильной рамки и режущей головки. Паз направляющей приёмной стойки должен находиться на одной центральной линии с основным станком.

4.4 Смазочные материалы и гидравлическое масло

В гидросистему следует залить качественное противоизносное гидравлическое масло №46.

В редуктор (при наличии) следует залить тяжёлое трансмиссионное масло №68 до отметки указателя. После первых 7 дней работы после первой заливки масло в редукторе необходимо заменить. При эксплуатации обязательно открыть воздушное отверстие на заливном отверстии.

4.5 Пробный пуск и наладка

После подачи питания нажмите кнопку «Пуск». Электродвигатель должен вращаться в направлении, указанном стрелкой. Если вращение обратное, поменяйте местами фазы трёхфазного питания. После этого запустите станок на холостом ходу на 5 минут. Работа должна быть ровной, без посторонних шумов. После проверки нажмите кнопку «Ручная резка» — выход и возврат ножа должны работать нормально.

Вытяните из бухты часть прутка и вручную предварительно выпрямите около 2 метров. Ослабьте тяговый ролик. Затем установите прижимную пластинчатую пружину из ящика с комплектующими над ползуном. Предварительно выпрямленный материал последовательно пропустите через: износостойкую втулку входного отверстия - тяговый ролик - правильную рамку - тяговый ролик - счётчик длины - круглый нож. После этого отрегулируйте необходимую кривизну до получения прямой арматуры.

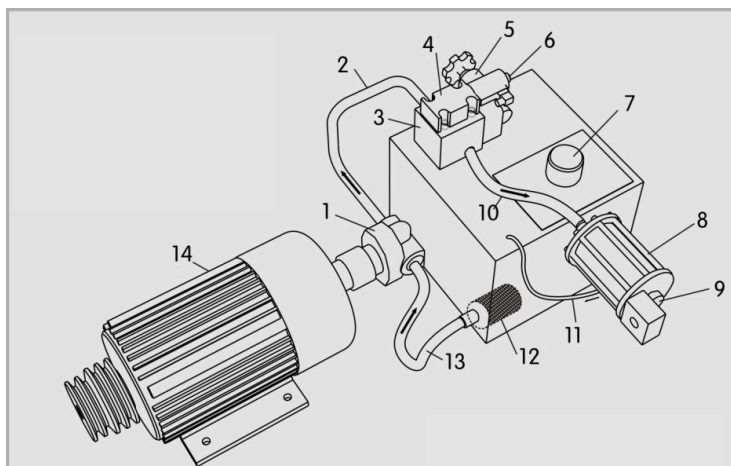
5. Элементы оборудования

5.1 Конструкция оборудования

1. Узел выпрямления: состоит из 8 выпрямляющих роликов. Арматура, проходя через регулировку гайками, приводит выпрямляющие ролики к определённой величине эксцентриситета, а электродвигатель приводит выпрямляющую раму во вращение с высокой скоростью, тем самым выполняя выпрямление проволоочного материала.
2. Тяговая часть: эта часть получает привод от электродвигателя; через механизм замедления тяговое колесо тянет материал вперёд, выполняя подачу и выход материала.
3. Счётчик метров: при движении арматуры вперёд приводится во вращение мерное колесо, через датчик выполняется измерение длины.
4. Гидравлическая режущая часть: электродвигатель приводит в действие масляный насос, через электромагнитный клапан осуществляется переключение направления потока, масло из маслобака по маслопроводу поступает в гидроцилиндр и сжимает шток поршня в цилиндре, вследствие чего нож на штоке поршня прижимается к закреплённому цилиндрическому ножу и арматура разрезается. Затем под действием пружины поршень возвращается в исходное положение.

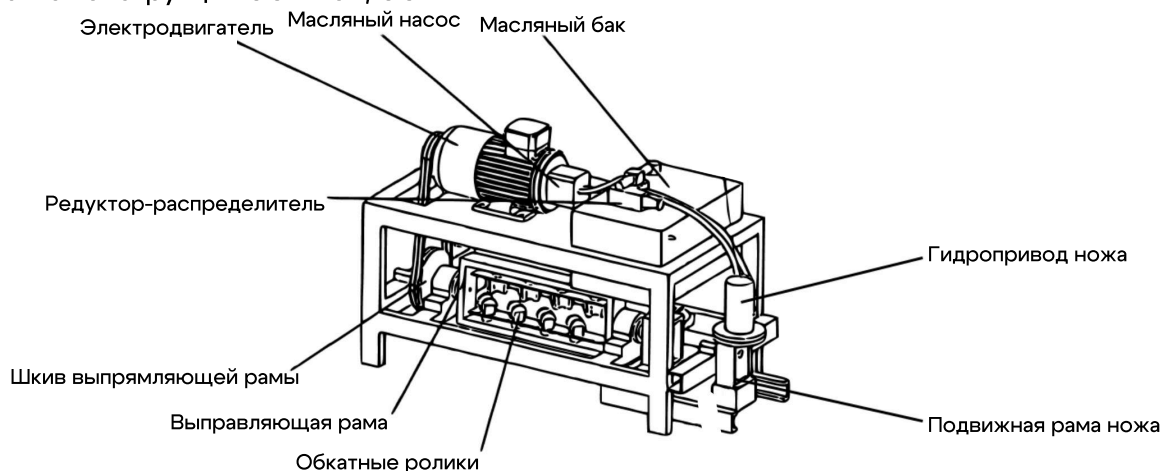
Схема гидравлической системы:

1. Масляный насос
2. Высоконапорный маслопровод
3. Маслораспределитель
4. Электромагнитный клапан
5. Переливной клапан
6. Сердечник электромагнитного клапана
7. Крышка маслобака
8. Гидравлический цилиндр
9. Шток поршня
10. Трубка подачи масла
11. Вспомогательная масляная трубка
12. Фильтрующая сетка
13. Выходная масляная трубка
14. Электродвигатель



5. Приёмный лоток: выпрямленная арматура движется по направляющему пазу приёмного лотка; когда достигается заданная длина, подвижный нож отрезает материал, после чего материал автоматически соскальзывает вниз.

Устройство конструкции ССМ-10В, ССМ-12



Устройство конструкции ССМ-14



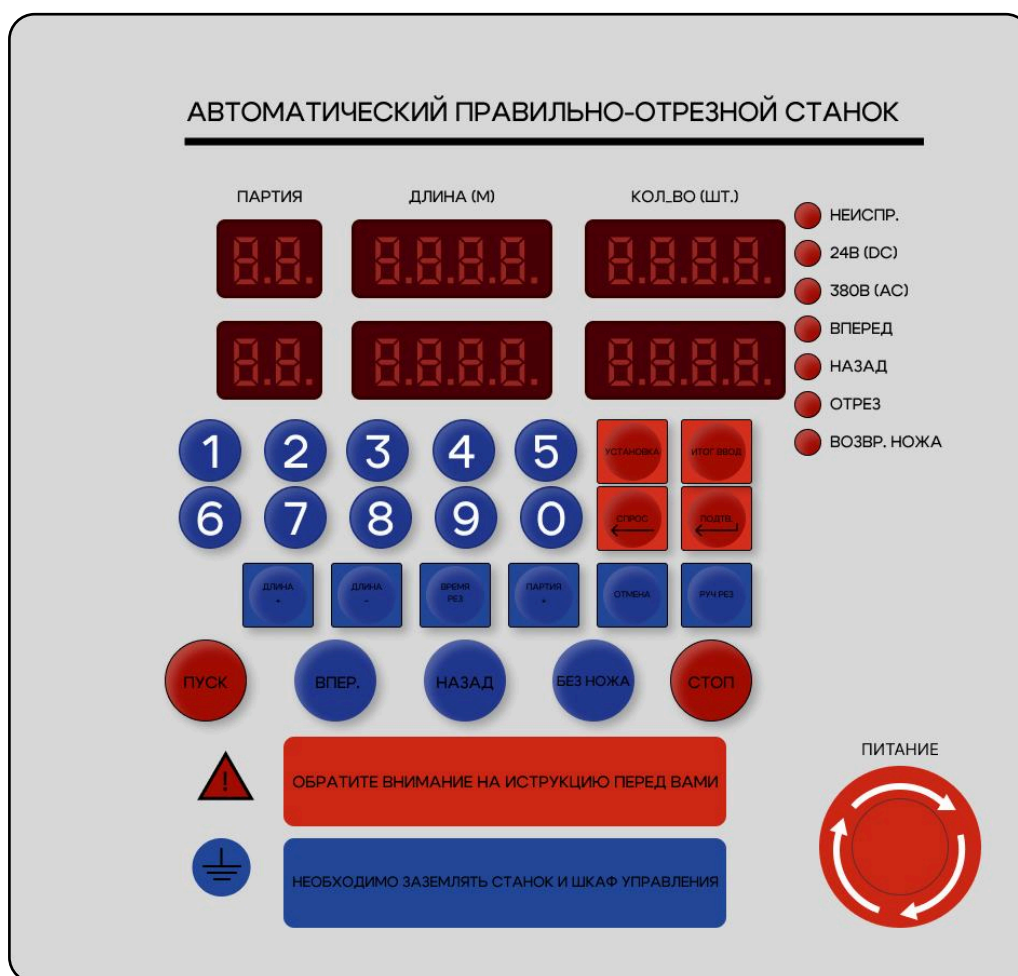
6. Эксплуатация

Неправильное использование и/или вмешательство в устройства безопасности снимает с поставщика оборудования всю ответственность.

Поставщик оборудования не несёт ответственности за какой-либо ущерб, включая травмы, повреждения имущества или производственные потери, вызванные неправильной настройкой, эксплуатацией, техническим обслуживанием оборудования или нарушением требований техники безопасности.

Оператор несёт полную ответственность за настройку оборудования, соблюдение правил эксплуатации, технического обслуживания и условий техники безопасности. Нарушение этих требований приводит к аннулированию гарантии на оборудование.

6.1 Панель управления



Регулировка времени резки и обратного хода ножа

Заводские настройки резки обеспечивают оптимальное время, просьба их не изменять в произвольном порядке. В режиме ожидания оборудования нажмите кнопки [1] [3] [5], в окошке номера партии отобразится «11», что означает ход ножа. В окошке количества отобразится время хода ножа, к примеру, [160]. После регулировки данного значения нажмите кнопку «Подтвердить». Если нож не достигает определенной позиции, отрегулируйте время резки.

Способы исправления погрешностей по длине во время работы и способы регулировки диаметра ролика-счетчика длины

Настройки в случае погрешности по длине: после включения и обнуления оборудования в режиме ожидания нажмите кнопки [2] [4] [6], в окошке номера партии во втором ряду отобразится «55», в окошке количества замигает цифра, что означает диаметр ролика-счетчика длины. Измерьте диаметр ролика-счетчика длины и измените этот параметр, если не соответствует с установленным. Нажмите кнопку «Подтвердить». Например: В процессе производства фактическая длина арматуры длиннее на 3 см, нажмите [Длина -] [3] [Подтвердить]. Настройка завершена. В процессе производства фактическая длина арматуры короче на 3 см, нажмите [Длина +] [3] [Подтвердить]. Настройка завершена. Проверить, не износились ли верхние и нижние подшипники колеса-счетчика длины, качение влево - вправо, находится ли арматура по центру колеса-счетчика длины, не ослабела ли пружина рамы резки и не находится ли слишком низко прижимное колесо от колеса-счетчика длины.

Поломки и аварийные ситуации

Состояние энкодера: Включите электропитание, и удерживайте кнопку [9], после завершения самодиагностики в окошке номера партии в первом ряду отобразится «16», что означает, что энкодер в нормальном состоянии. Если отображается значение «31», значит энкодер не подключен или произошел обрыв провода. Возможные причины отсутствия резки: заедание электромагнитного клапана, масляный насос не создает достаточное давление масла, недостаточно гидравлического масла, отсутствие давления в клапане -регуляторе давления. Возможные причины отсутствия изображения на компьютере: отключение фазы трехфазного тока, перегорание предохранителя, поломка выключателя, трансформатор не выводит 24 В.

Возврат к заводским настройкам

Одновременно с включением электропитания удерживайте кнопку [5], начнется обратный отсчет от 9. В окошке длины во втором ряду отобразится «0». Введите [8] [8] [8] [8], нажмите кнопку «Подтвердить». После этого все настройки вернутся к заводским.



ВНИМАНИЕ!

Перед возвратом к заводским настройкам проверьте: значения времени для резки и диаметр ролика-счетчика длины. После возврата к заводским настройкам повторно установите первоначальные значения времени для резки и диаметр ролика-счетчика длины.

6.2 Пробный запуск

Перед началом эксплуатации следует провести тщательный осмотр станка, а также ознакомиться со способом эксплуатации и с техникой безопасности. Начинать работу следует после пробного запуска.

- Убедитесь, что все инструменты находятся в полной комплектации, все болтовые соединения надежно затянуты, отсутствует течь масла.
- Система электропитания подключена верно, заземление обеспечено.
- Проверьте натяжение ремня.
- Проверьте уровень масла в баке гидросистемы. Уровень должен находиться на 5-10 см ниже маслозаливной горловины.
- Проверьте уровень трансмиссионного масла в редукторах.
- Проверьте надежно ли закреплены оба ножа. Промежуток между режущими кромками должен быть отрегулирован в значении 0.1-0.3 мм, в зависимости от характеристик стальной арматуры.
- Во избежание несчастных случаев, запрещено открывать дверцу, снимать защитные кожухи или производить наладку оборудования во время его работы.

Для включения станка переведите в верхнее положение главные выключатели на боковой панели пульта управления и нажмите кнопку включения питания на панели. На дисплее должен начаться обратный отсчет, когда отсчет закончится, станок будет готов к работе. Далее следует провести проверку систем. Уберите ВСЕ предметы со станка, включая арматуру.

Для проверки механизма выпрямления нажмите кнопку подачи вперед. При этом направление вращения выпрямляющей рамы и ремней должно совпасть со стрелкой на боковой стенке станка. Если направление вращения рамы не совпадает с нажатой кнопкой, переподключите фазы двигателя и проверьте направление вращения. Когда фазы выставлены, запустите станок на холостом ходу. Установите любые параметры партии и запустите станок без арматуры. Когда станок отработает 5-7 минут вхолостую, проверьте работу системы резки. Не выключая двигатель, нажмите кнопку ручного реза: сработает гидропривод, и нож совершит единичный рез. После проведения всех настроек и регулировок можно приступать к эксплуатации.

6.3 Основные положения при эксплуатации

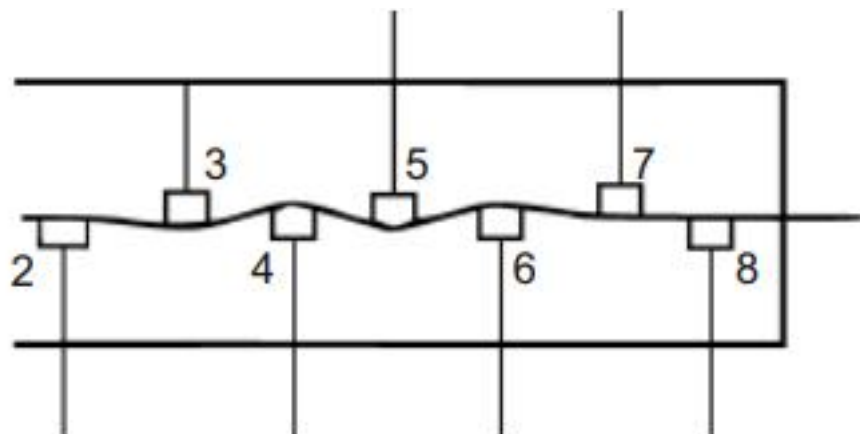
Любые проверки и регулировки проводите при отсутствии на рабочей поверхности любых предметов, включая арматуру. При работе станка все защитные кожухи и панели должны быть установлены на свое место и закреплены. Снятие кожухов допускается только при наладке станка. Перед каждым запуском/наладкой, а также при смене оператора, проверяйте направление вращения выпрямительного механизма. Запрещено оставлять работающий станок без внимания. В процессе эксплуатации следите за тем, чтобы болты на ноже не выкручивались. Следите, чтобы расстояние между режущими кромками составляло 0.1 - 0.3 мм. Регулярно проверяйте, не затупился ли нож, режущую кромку необходимо своевременно заменять на новую.

6.4 Наладка станка

При регулировке, прежде всего, отключите электропитание во избежание возникновения опасности. Отрегулируйте (согласно картинке) передние 1 -2 и задние 7 -8 пары выпрямляющих роликов так, чтобы зажать арматуру (однако, обратите внимание на то, что при зажатии арматура не должна деформироваться). Отрегулируйте центральное положение при входе и выходе сырья. Затем отрегулируйте 3-4 и 5-6 пары выпрямляющих роликов так, чтобы арматура поддавалась деформации.

Способ устранения в случае, когда арматура не ровная, имеет большой изгиб: затяните 3-4 и 5-6 пары выпрямляющих роликов немного туже.

Способ устранения в случае, когда арматура протирается: ослабьте 3-4 и 5-6 пары выпрямляющих роликов. На выходе арматура должна быть ровной (центр лезвия ножа, центр колеса-счетчика длины, центр выхода выпрямительной рамы – три точки, лежащие на одной линии), в противном случае будут погрешности.



- Проведите регулировку ролика счетчика резцов, он и нижний ролик должны вплотную прилегать к арматуре.
- Рекомендуется при первом запуске и при смене диаметра/типа арматуры проверять давление в гидросистеме и калибровать станок.
- Для проверки установите параметры единичной партии: длина-1 м., число прутков-2 и запустите станок.
- Если лезвие не сможет перерезать арматуру, нужно увеличить давление, отвернув вентиль редуктора на пол оборота, и повторить проверку.
- Проверьте длину второго прутка. Если она не равна 1 м, проведите калибровку.

6.5 Установка параметров резки и запуск

- Установите на место все защитные кожухи.
- Для сброса предыдущих параметров нажмите 2 раза кнопку «Сброс».
- Нажмите кнопку «Настроить партию».
- Введите требуемую длину. Например: если необходимо ввести 2,68 м, то следует набрать на клавиатуре 268 и затем кнопку «ввод».
- Для корректировки числа используйте кнопку «Сброс».
- После набора числа нажмите кнопку «ввод».
- Введите число прутков. (Рекомендация: если партия первая по порядку, вводите число прутков на 1 больше, так как отсчет длины ведется не от кромки лезвия, а от счетчика длины. Поэтому длина первого прутка первой партии, будет больше требуемой на 10-15 см.
- После ввода числа прутков, в случае, если нужно сделать партию с другими параметрами, нажмите «ввод» и повторите предыдущие пункты. Будет создана новая партия, которая автоматически запустится по окончании предшествующей партии. Возможно создание до 20 партий.
- Для окончания настройки партии нажмите кнопку «итог ввод».
- После окончания настройки запустите станок. Нажмите кнопку «Пуск» станок начнет выполнение партии, параметры которой отображены на дисплее текущей партии. Когда станок закончит текущую партию, он автоматически остановится, начнет мигать лампа сигнала остановки, станок будет издавать прерывистый звуковой сигнал, а на дисплее настройки партии будет идти обратный отсчет.
- По прошествии 15 сек. станок автоматически запустится и начнет производство новой партии, параметры которой отображены на дисплее текущей партии.



ВНИМАНИЕ!

Запрещаются любые манипуляции со станком и арматурой при работающем сигнале остановки! По окончании сигнала станок автоматически возобновит работу.

- Если вам необходимо поставить новую партию вперед очереди, нажмите кнопку «партия +» и введите параметры. Созданная партия будет поставлена первой в очередь.
- По окончании всех партий станок автоматически остановится, на дисплее текущей партии загорится число 21, начнет мигать лампа сигнала остановки, станок будет издавать долгий прерывистый звуковой сигнал, а на дисплее настройки партии будет идти обратный отсчет.
- По прошествии 15 секунд станок перейдет в режим ожидания.

7. Техническое обслуживание

7.1 Общие требования и регламент обслуживания

Техническое обслуживание станка должно проводиться периодически в течение всего срока эксплуатации. Станок должен содержаться в сухом и чистом помещении, так как попадание песка, влаги, окалины и других загрязнений в узлы оборудования приводит к преждевременному выходу его из строя. Все работы по обслуживанию должны выполняться в установленные сроки и в соответствии с регламентом обслуживания.

Перед началом работы необходимо обязательно смазывать опоры направляющей рамы, ролики и подшипники роликов с использованием промышленного шприца. В процессе эксплуатации смазка этих элементов должна выполняться не реже одного раза в месяц.

В процессе эксплуатации необходимо регулярно контролировать состояние режущего узла. Следует следить за тем, чтобы болты на ноже не ослаблялись, а режущая кромка не затуплялась; при необходимости режущую кромку следует своевременно заменять. Зазор между режущими кромками должен контролироваться и поддерживаться в требуемых пределах.

Также необходимо периодически контролировать уровень масла в гидросистеме и в редукторе (при наличии). Уровень гидравлического масла должен находиться на 5–10 см ниже верхней крышки масляного бака.

Для обслуживания станка применяются следующие материалы:

- для гидравлической системы — гидравлическое масло 46 класса вязкости по ISO;
- для редуктора (при наличии) — редукторное масло 68 класса вязкости по ISO;
- для смазки направляющих и подшипниковых узлов — кальциевая консистентная смазка.

7.2 Ограничения, связанные с техническим состоянием

Эксплуатация станка при пониженном напряжении запрещена. Не допускается резка заготовок длиной менее 300 мм, так как это может привести к повреждению гидросистемы. При обнаружении любых дефектов и неисправностей эксплуатацию оборудования необходимо немедленно прекратить.

7.3 Подготовка к длительному хранению после эксплуатации

При длительном перерыве в работе станка его следует хранить в сухом помещении. При длительном неиспользовании необходимо снять электродвигатель, а на неокрашенные поверхности нанести противокоррозионную смазку. При длительном хранении необходимо исключить попадание влаги на оборудование.

7.4 Таблица периодичности технического обслуживания

№	Узел обслуживания	Способ обслуживания	Необходимые материалы	Периодичность
1	Рабочая поверхность станка	Очистка от металлической окалины	—	Ежедневно перед началом работы проверять и очищать от окалины
2	Зубчатое масло редуктора	Смазка в масляной ванне	Редукторное масло ISO 68	Первая замена через 7 дней работы, далее — ежегодно
3	Гидравлическое масло	Масляный бак	Противоизносное гидравлическое масло ISO 46	Замена каждые 8–12 месяцев
4	Направляющая ножа	Смазка поверхности	Кальциевая консистентная смазка	Ежедневно перед началом работы проверять и смазывать
5	Участок шлакоприёмника / зоны сбора стружки	Очистка от металлической окалины	—	Ежедневно перед началом работы проверять и очищать от окалины
6	Участок загрузочного отверстия	Смазка подшипниковой камеры	Кальциевая консистентная смазка	Ежедневно перед началом работы проверять и смазывать
7	Подшипники правильных роликов	Смазка подшипниковой камеры	Кальциевая консистентная смазка	Ежедневно перед началом работы проверять и смазывать
8	Подшипники правильной рамки	Смазка подшипниковой камеры	Кальциевая консистентная смазка	Ежедневно перед началом работы проверять и смазывать
9	Электрошкаф	Очистка от металлической окалины	—	Ежедневно перед началом работы проверять и очищать от окалины

8. Поиск и устранение неисправностей

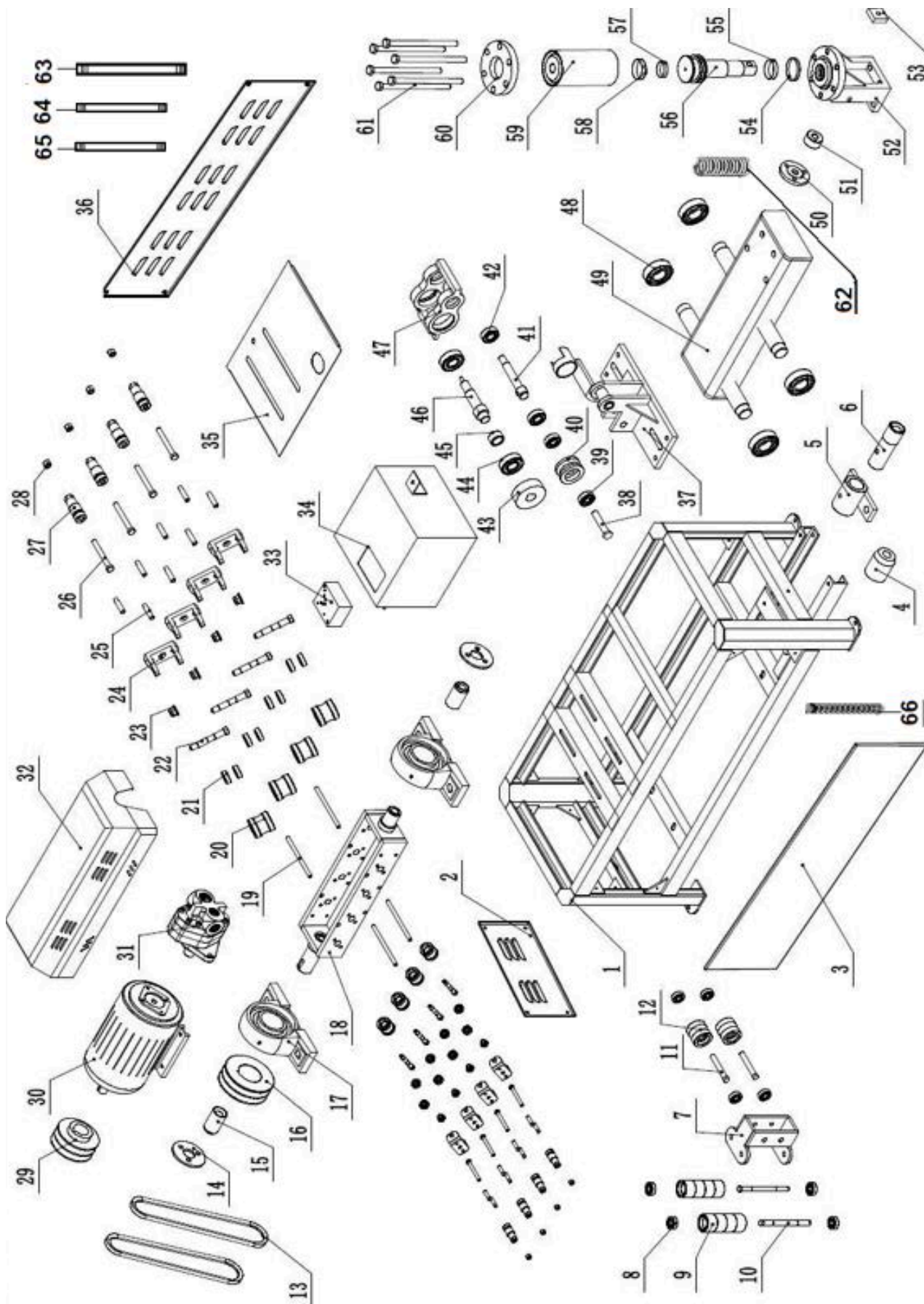
Неисправность	Причина	Способ устранения
Автоматическая остановка во время работы	1. Неподходящий кабель 2. Слишком высокое или слишком низкое напряжение 3. Ослабление проводов 4. Срабатывание тепловой защиты	1. Заменить на стандартный медный кабель 3×10 мм² длиной не более 10 м 2. Обеспечить напряжение питания в пределах 380–400 В 3. Проверить и подтянуть провода на кнопках и контакторе 4. Увеличить значение на тепловом реле
Срабатывает внешнее УЗО / автомат утечки	1. Старение или повреждение кабеля, короткое замыкание 2. Неподходящий автомат утечки 3. Утечка тока в электродвигателе или других электрокомпонентах	1. Заменить провод такого же сечения 2. УЗО должно быть более 100 А 3. Заменить двигатель или электроэлементы
Станок не запускается, кнопки пошаговой подачи вперёд/назад работают, при нажатии «Пуск» контактор не срабатывает	1. Горит индикатор завершения партии 2. Неисправна кнопка подачи вперёд 3. Неисправна плата управления	1. Нажать кнопку обнуления партии на 3 секунды, дождаться, пока индикатор погаснет, затем нажать «Пуск» 2. Соединить провода №10 и №6; заменить кнопку подачи вперёд 3. Соединить на плате провода №10 и №11, после чего станок сможет продолжить работу
Не работают кнопки пошаговой подачи вперёд/назад, станок не работает	1. При нажатии «Пуск» контактор не срабатывает и гудит 2. Проблема с питанием	1. Заменить контактор на аналогичный 2. Проверить питание, убедиться, что все три фазы не ниже 380 В
При нажатии «Пуск» контактор срабатывает, но двигатель не вращается	Неисправен двигатель	Заменить двигатель на такой же
При нажатии «Пуск» двигатель не вращается и гудит	Отсутствует одна фаза	Проверить электрическую цепь
При нажатии кнопки ручного выхода ножа нож не выходит, индикатор электромагнитного клапана не горит или горит слабо, но при ручном нажатии на сердечник клапана нож выходит	Сгорела катушка электромагнитного клапана	Заменить катушку
При ручном нажатии на сердечник электромагнитного клапана нож не выходит, проблема в гидросистеме	1. Недостаток масла 2. Засорение фильтра 3. Повреждена соединительная муфта маслонасоса 4. Неисправен маслонасос 5. Неправильно подключён гидравлический двигатель	1. Долить масло 2. Очистить или заменить фильтр 3. Заменить муфту 4. Заменить маслонасос 5. Изменить направление вращения двигателя

Неисправность	Причина	Способ устранения
Арматура не перерезается	1. Недостаточное время выхода ножа 2. Недостаточное давление 3. Недостаточно гидравлического масла 4. Перегрев масла 5. Утечка в маслососе 6. Повреждён сальник гидроцилиндра ножа 7. Износ круглого и квадратного ножа 8. Засорён фильтр, масло не всасывается 9. Ослаблена подающая масляная трубка	1. Увеличить время выхода ножа на 1 и проверить снова 2. Ослабить гайку регулировочного клапана, повернуть винт по часовой стрелке на пол-оборота и повторить проверку; максимальное давление — до упора ножа 3. Долить масло 46# до уровня 3 см ниже верхней части бака 4. Заменить гидравлическое масло 5. Заменить маслосос 6. Заменить сальник или цилиндр 7. Изменить положение ножей или заменить новыми 8. Очистить фильтр и заменить масло на соответствующее 9. Подтянуть трубку
Нож не возвращается, возвращается медленно или не доходит до конца	1. Неисправна пружина цилиндра 2. Круглый и квадратный ножи зажаты слишком плотно	1. Заменить пружину 2. Немного ослабить четыре винта крышки круглого ножа
При резке арматуру загибает	1. Слишком большое время выхода ножа 2. Иногда происходит заклинивание ножа	1. Уменьшить время выхода ножа 2. Ослабля пружина сердечника электромагнитного клапана; отремонтировать или заменить клапан
Счётчик длины не считает; арматура идёт постоянно, но контроллер не считает длину и не режет	1. Оборван гибкий шланг, соединяющий энкодер 2. Оборван или неправильно подключён провод энкодера 3. Неисправен энкодер 4. При движении арматуры на плате появляются отрицательные значения 5. Неисправна плата управления	1. Заменить шланг счётчика длины 2. Заменить или скорректировать подключение 3. Заменить энкодер 4. Отрегулировать провода №21 и №22 энкодера 5. Заменить плату

Неисправность	Причина	Способ устранения
Большой разброс длины между отдельными прутками	1. Ослаблен соединительный шланг энкодера 2. Шланг не доходит до упора и проскальзывает 3. Неравномерная подача арматуры 4. Колесо энкодера вращается туго 5. Слишком слабая пружина прижимного ролика энкодера 6. Недостаточно гидравлического масла 7. При каждой резке каретка не возвращается в одно и то же положение	1. Заменить шланг и закрепить с обеих сторон проволокой 2. Оставить с двух сторон зазор 2–3 мм 3. Подтянуть прижимной ролик, отодвинуть бухту дальше от станка 4. Смазать подшипник счётчика машинным маслом или заменить подшипник 5. Заменить пружину 6. Долить масло 46# до уровня 3 см ниже верхней части бака 7. Отрегулировать зазор каретки, чтобы при каждой резке положение было одинаковым: 1) если направляющий стержень зажат слишком сильно и каретка плохо возвращается, слегка приподнять стержень так, чтобы отверстие круглого ножа, центр тягового ролика и правильная рамка были на одной линии, затем затянуть крепёжные винты; 2) если возвратная пружина каретки слишком слабая, заменить пружину

9. Детализовка

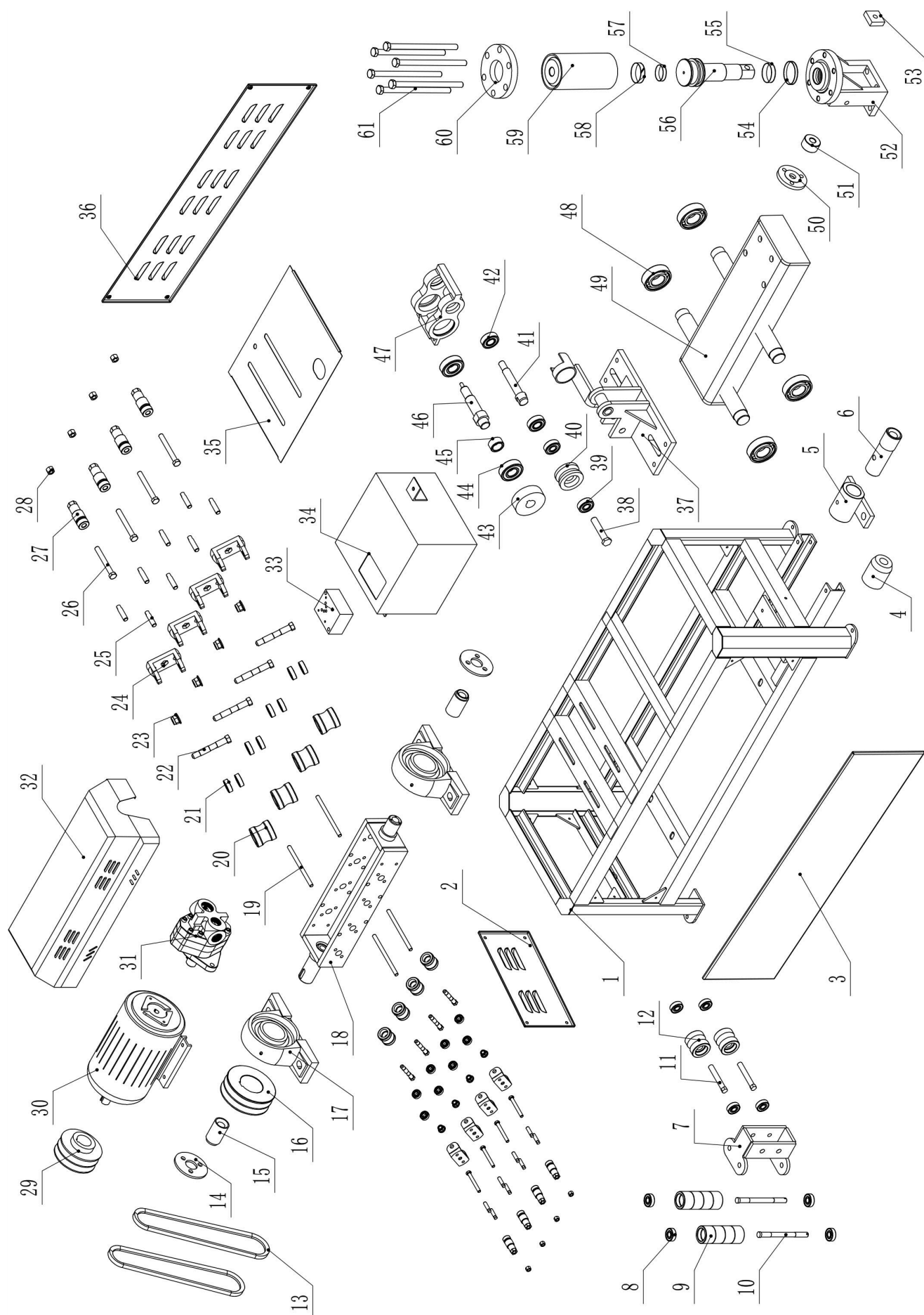
9.1 Общая сборка ССМ-10В



№ на схеме	Наименование	Кол-во
1	Станина	1
2	Защитная боковая пластина со стороны подачи	1
3	Передняя дверца	1
4	Буферный блок	1
5	Опора износостойкой втулки	1
6	Износостойкая втулка	1
7	Кронштейн загрузочного отверстия	1
8	Подшипник 6201, двусторонне закрытый	8
9	Длинный ролик загрузочного отверстия	2
10	Штифт 12×150	2
11	Штифт 12×80	2
12	Короткий ролик загрузочного отверстия	2
13	Клиновой ремень	2
14	Торцевая крышка износостойкой втулки правильной рамки	2
15	Износостойкая втулка правильной рамки	2
16	Шкив типа В 130×48	1
17	Подшипник в корпусе UCP210	2
18	Правильная рамка	1
19	Резьбовой стержень	4
20	Правильный ролик	8
21	Подшипник 6201, двусторонне закрытый	16
22	Ось правильного ролика	8
23	Гайка	8
24	Фиксатор правильного ролика	8
25	Направляющий стержень	16
26	Болт	8
27	Регулировочный винт	8
28	Гайка	8
29	Шкив двигателя типа В 110×38 (с буртиком)	1
30	Однофазный двигатель масляного насоса 5,5 кВт, 4-полюсный	1
31	Левый масляный насос 16	1
32	Верхний защитный кожух	1
33	Блок электромагнитного клапана (с монтажным ушком)	1
34	Масляный бак	1
35	Подкладная пластина двигателя	1

№ на схеме	Наименование	Кол-во
36	Задняя дверца	1
37	Кронштейн горизонтального счётчика длины	1
38	Ось нижнего прижимного ролика счётчика длины	1
39	Подшипник 6201, двусторонне закрытый	2
40	Нижний прижимной ролик счётчика длины	1
41	Вал	1
42	Подшипник 6202, двусторонне закрытый	2
43	Верхний прижимной ролик счётчика длины	1
44	Подшипник 6204, двусторонне закрытый	2
45	Проставочная втулка	1
46	Вал счётчика длины	1
47	Кронштейн подшипника	1
48	Подшипник 6205, двусторонне закрытый	4
49	Каретка гидроцилиндра в сборе	1
50	Прижимная крышка круглого ножа 63	1
51	Круглый нож 10×35×38	1
52	Вертикальная опора гидроцилиндра 63	1
53	Квадратный нож 35×35×12	1
54	Пылезащитное уплотнение DHS35	1
55	Направляющая лента 39×35×6	1
56	Шток поршня 63	1
57	Масляное уплотнение 63×51×14	1
58	Масляное уплотнение 63×53×8	1
59	Гидроцилиндр	1
60	Задняя прижимная крышка гидроцилиндра 63	1
61	Высокопрочный болт 12×180	6
62	Пружина гидроцилиндра 90×58×40	1
63	Всасывающий маслопровод насоса	1
64	Напорный маслопровод насоса	1
65	Маслопровод гидроцилиндра	1
66	Тяговая пружина каретки	2

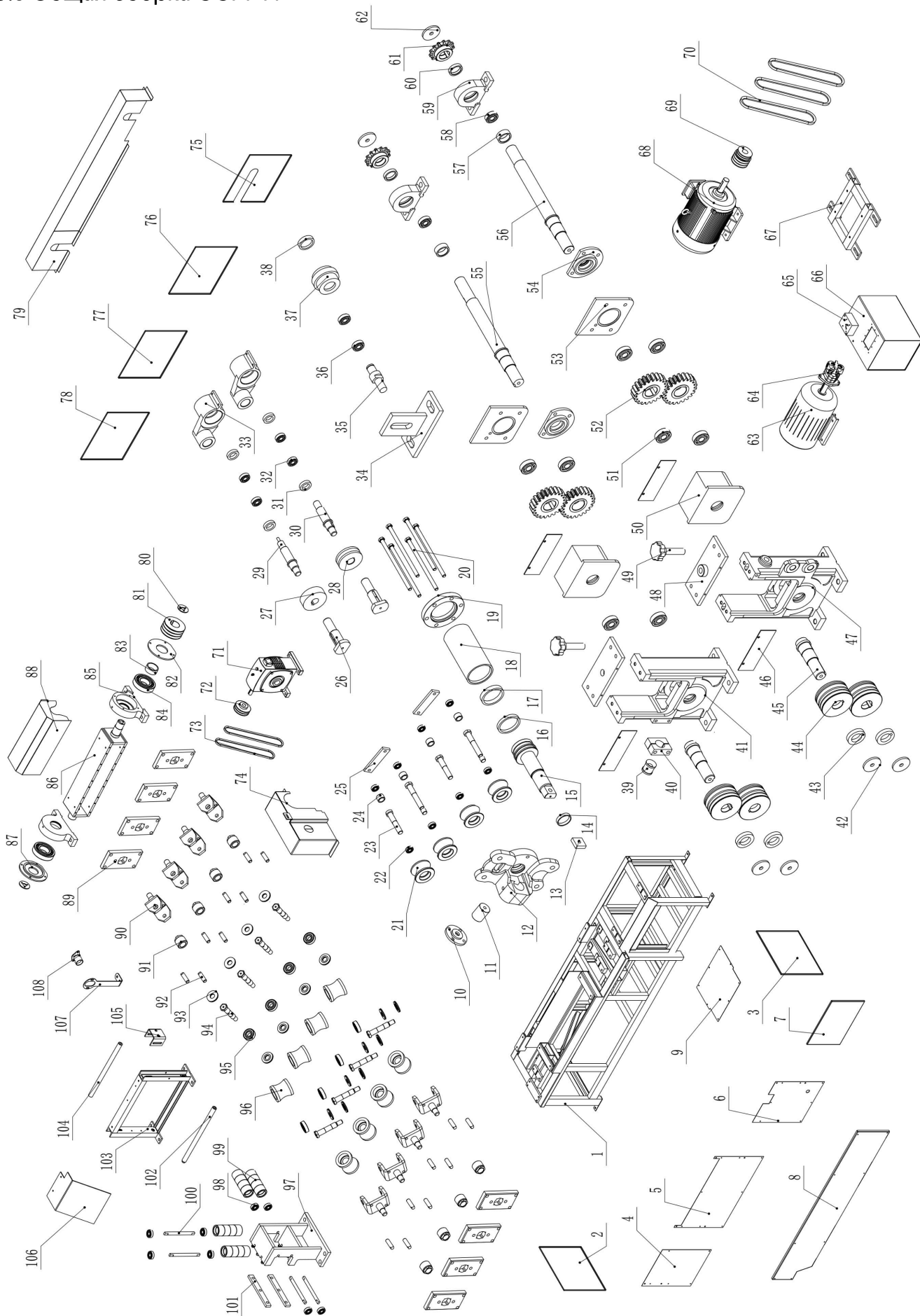
9.2 Общая сборка ССМ-12



№ на схеме	Наименование	Кол-во
1	Сварная основная рама с напольным управлением, 5.5 кВт	1
2	Передняя заглушка	1
3	Передняя дверца	1
4	Буферный блок	1
5	Сварной узел втулки задней износостойкой гильзы	1
6	Задняя износостойкая втулка малого восьмироликового узла	1
7	Кронштейн входного отверстия	1
8	Подшипник 6201, двухсторонне закрытый	8
9	Длинный ролик входного отверстия	2
10	Штифт 12×150	2
11	Штифт 12×80	2
12	Короткий ролик входного отверстия	2
13	Клиновой ремень	2
14	Торцевая крышка износостойкой втулки выпрямляющей рамы	2
15	Износостойкая втулка выпрямляющей рамы	2
16	Шкив типа В 130×48	1
17	Корпус подшипника Р210	2
18	Малая восьмироликовая выпрямляющая рама	1
19	Резьбовой стержень	4
20	Малый восьмироликовый выпрямляющий ролик	8
21	Подшипник 6201, двухсторонне закрытый	16
22	Ось малого восьмироликового выпрямляющего ролика	8
23	Гайка	8
24	Посадочное место ролика малого восьмироликового узла	8
25	Направляющий стержень малого восьмироликового узла	16
26	Болт	8
27	Регулировочный винт малого восьмироликового узла	8
28	Гайка	8
29	Шкив типа В 110×38 (с буртом)	1
30	Электродвигатель масляного насоса 7.5 кВт-4, одноосный (фактически 5.5 кВт)	1
31	Левый масляный насос 16	1
32	Восьмигранный защитный кожух напольного управления (5.5 кВт)	1
33	Корпус маслораспределителя (с крепёжным ушком)	1
34	Сварной маслосбак с напольным управлением, 5.5 кВт	1
35	Подкладная плита электродвигателя	1

№ на схеме	Наименование	Кол-во
36	Задняя дверца	1
37	Кронштейн горизонтального счётчика длины	1
38	Ось нижнего прижимного ролика измерения длины	1
39	Подшипник 6201, двухсторонне закрытый	2
40	Нижний прижимной ролик малого выпрямляющего узла	1
41	GT4-12D-3003, поворотный вал	1
42	Подшипник 6202, двухсторонне закрытый	2
43	Верхний прижимной ролик счётчика длины	1
44	Подшипник 6204, двухсторонне закрытый	2
45	Проставка	1
46	GT4-12D-3002, вал счётчика длины	1
47	GT4-12D-3001, кронштейн подшипника	1
48	Подшипник 6205, двухсторонне закрытый	4
49	Каретка в сборе	1
50	Прижимная крышка круглого ножа 63	1
51	Круглый нож 10×35×38	1
52	Вертикальное седло гидроцилиндра 63	1
53	Квадратный нож 35×35×12	1
54	Пылезащитное уплотнение DHS35	1
55	Направляющая лента 39×35×6	0.115
56	Шток поршня 63	1
57	Маслосъёмное уплотнение 63×51×14	1
58	Маслосъёмное уплотнение 63×53×8	1
59	Пружинный гидроцилиндр 63	1
60	Задняя прижимная крышка гидроцилиндра 63	1
61	Высокопрочный болт 12×180	6

9.3 Общая сборка ССМ-14



№ на схеме	Наименование	Количество
1	Рама (двойная тяга, восьмиколёсная)	1
2	Левая дверь	1
3	Правая дверь	1
4	Нижняя панель передней двери (левая)	1
5	Нижняя панель передней двери (правая)	1
6	Правая торцевая панель	1
7	Правая торцевая панель	1
8	Защитный кожух N	1
9	Пылезащитная панель	1
10	Пресс-крышка для кругового ножа Ø80	1
11	Круговой нож 14×50	1
12	Корпус гидроцилиндра Ø80	1
13	Квадратный нож 38×38×11,5	1
14	Пылезащитное уплотнение DHS45	1
15	Поршневой шток Ø80	1
16	Направляющий ремень 80-74-10	1
17	Масляное уплотнение 80×68×14	1
18	Пружинный гидроцилиндр Ø80	1
19	Задняя крышка гидроцилиндра	1
20	Болт 12×230	6
21	Беговая шкивная колесо	4
22	Подшипник 6203 с двойным уплотнением	8
23	Вал шкива беговой каретки (короткий)	2
23	Вал шкива беговой каретки (длинный)	2
24	Втулка вала шкива	4
25	Соединительная плита гидроцилиндра	2
26	Крепёжный болт счётчика метража	2
27	Верхний прижимной ролик счётчика	1
28	Нижний прижимной ролик счётчика	1
29	Вал верхнего прижимного ролика счётчика	1
30	Вал нижнего прижимного ролика счётчика	1
31	Подшипник 6204 с двойным уплотнением	4
32	Втулка-разделитель	4
33	Втулка вала прижимного ролика	2
34	Кронштейн натяжного ролика	1

№ на схеме	Наименование	Количество
35	Вал натяжного ролика большого восьмиколёсного блока	1
36	Подшипник 6003 с двойным уплотнением	2
37	Натяжной ролик большого восьмиколёсного блока	1
38	Пылезащитная крышка	1
39	Износостойкая втулка	1
40	Опора износостойкой втулки	1
41	Дополнительная U-образная рама	1
42	Крышка конца тягового вала	4
43	Разделительная шайба	2
44	Тяговое колесо	4
45	Верхний тяговый вал	2
46	Пылезащитная крышка	2
47	Основная U-образная рама	1
48	Сварная верхняя прижимная плита	2
49	Ручное колесо	2
50	Одинарный тяговый ползунок	2
51	Подшипник 6208 с двойным уплотнением	8
52	Шестерня 22 зуба / 42 отверстия	4
53	Крышка одинарного тягового ползунка	2
54	Крышка подшипника нижнего тягового вала	2
55	Нижний тяговый вал (ведомый)	1
56	Нижний тяговый вал (ведущий)	1
57	Передняя разделительная втулка	2
58	Подшипник 6207 с двойным уплотнением	2
59	Опора подшипника тягового вала	2
60	Задняя разделительная втулка	2
61	Звёздочка	2
62	Крышка конца тягового вала	4
63	Электродвигатель масляного насоса 4 кВт	1
64	Масляный насос 32Р правый	1
65	Распределитель масла	1
66	Сварной масляный бак	1
67	Кронштейн одноосного электродвигателя 11 кВт	1
68	Одноосный электродвигатель 11 кВт	1
69	Ремённый шкив электродвигателя 125×42	1

№ на схеме	Наименование	Количество
70	Клиновой ремень	3
71	Редуктор	1
72	Шкив редуктора 95	1
73	Клиновой ремень	2
74	Защитный кожух редуктора	1
75	Задняя дверь (правая)	1
76 77 78	Задняя дверь	1
79	Защитный кожух цепи	1
80	Пресс-крышка износостойкой втулки	2
81	Шкив рамы выпрямления	1
82	Крышка подшипника большого восьмиколёсного блока (большое отверстие)	1
83	Разделительная втулка большого восьмиколёсного блока	1
84	Подшипник 6313 с двойным уплотнением	2
85	Опора подшипника большого восьмиколёсного блока	2
86	Рама выпрямления большого восьмиколёсного блока	1
87	Крышка подшипника большого восьмиколёсного блока (малое отверстие)	1
88	Защитный кожух рамы выпрямления	1
89	Регулировочная плита большого восьмиколёсного блока	8
90	Сварная опора шкива большого восьмиколёсного блока	8
91	Регулировочный винт большого восьмиколёсного блока	8
92	Направляющий стержень большого восьмиколёсного блока	16
93	Заглушка	16
94	Вал выпрямляющего ролика большого восьмиколёсного блока	8
95	Подшипник 6204 с двойным уплотнением	16
96	Выпрямляющий ролик большого восьмиколёсного блока	8
97	Подставка для подачи материала	1
98	Подшипник 6201 с двойным уплотнением	8
99	Длинный ролик входного лотка	4
100	Вал ролика	4
101	Прижимная плита подающего ролика	2
102	Направляющий стержень (нижний)	1
103	Кронштейн каретки	1
104	Направляющий стержень (верхний)	1
105	Фиксатор подставки для сброса материала	1

№ на схеме	Наименование	Количество
106	Ограничительная панель / перегородка	1
107	Кронштейн крепления счётчика метража	1
108	Монтажная плита счётчика метража	1

10. Паспорт

Параметр	Значение		
Модель	ССМ-10В	ССМ-12	ССМ-14
Диаметр круглой стали, мм	4—10	4—12	4—14
Арматурная сталь, мм	4—10	4—10	4—12
Скорость протяжки, м/мин	35	45	55
Погрешность резки, мм	±10	±10	±10
Прямолинейность проволоки	±2	±2	±2
Общая мощность, кВт	5.5	7.5	15+4
Номинальное напряжение, В	380	380	380
Масса, кг	240	400	980

Гарантийные обязательства:

- Продавец гарантирует исправную работу оборудования в течение 12 календарных месяцев или 1000 моточасов с момента отгрузки, при условии что эксплуатация осуществлялась согласно настоящему руководству, а оборудование не имеет механических повреждений и следов несанкционированного вмешательства.
- Продавец обязуется в течение гарантийного срока устранить все неисправности, возникшие не по вине потребителя.
- При покупке оборудования необходимо убедиться в наличии штампа продавца, отметки даты выпуска и/или даты продажи, а также удостовериться в отсутствии внешних повреждений.
- Гарантийный срок в 12 календарных месяцев исчисляется с даты отгрузки оборудования. Если дата продажи не указана, гарантийный срок отсчитывается от даты изготовления изделия.
- Указанные выше гарантийные обязательства не распространяются на дополнительные опции, расходные материалы и быстроизнашивающиеся элементы оборудования.
- Схемы расположения деталей, приводимые в настоящем руководстве, предоставляются производителем и/или продавцом исключительно в информационных целях. Они не являются инструкцией для самостоятельного ремонта или замены частей. Производитель и продавец не дают гарантий относительно возможности использования данных схем для квалифицированной самостоятельной замены или ремонта оборудования и не несут ответственности за последствия такого использования.
- Производитель и/или продавец заявляют, что любой ремонт и замена частей должны выполняться квалифицированными техническими специалистами. Покупатель принимает на себя все риски и ответственность за самостоятельный ремонт оборудования, замену его частей, а также последствия любых повреждений, возникших в результате такого вмешательства.

Изготовитель:

DALIAN HAOCHEN TRADE DEVELOPMENT CO., LTD, Китай
по заказу компании ООО «СибТоргСервис» (Новосибирск)

Сервисный центр:

Новосибирск, 630040, ул. Промышленная, 6 к4 / ул. Кубовая, 60 к1 (пос. Озёрный).
+7 (383) 203 79 79, scn@sts-rf.ru

Москва, 117405, ул. Дорожная, д.54, корп 4 стр 1.
+7 (991) 446 69 36, scm@sts-rf.ru

Свердловская область, г. Березовский, 623700, Западная промзона 13Б,
+7 (343) 288 73 62, sce@sts-rf.ru

Гарантийный талон

№

Наименование оборудования и модель

Дата продажи

Серийный номер

Подпись продавца

Гарант: ООО «СибТоргСервис»

- | | | |
|---|--|--|
| · Новосибирск
ул. Промышленная, 6а /
ул. Кубовая, 60 к1 (пос.
Озёрный)
8 (383) 203-79-79
scn@sts-rf.ru | · Москва
ул. Дорожная 54, корп 4 стр. 1
8 (991) 446-69-36
scm@sts-rf.ru | · Свердловская область
г. Березовский,
Западная промзона 135
8 (343) 288-73-62
sce@sts-rf.ru |
|---|--|--|

1. Условия гарантии:

1.1 Гарантийные обязательства распространяются только на неисправности, выявленные в течение гарантийного срока и вызванные производственными дефектами.

1.2 Гарантийные обязательства действуют лишь при наличии корректно заполненного гарантийного талона. Гарантийный срок исчисляется с даты продажи изделия, указанной в талоне.

1.3 Гарантия покрывает стоимость замены или восстановления дефектных частей, а также получение эквивалентных частей при условии правильной эксплуатации изделия согласно Руководству. Дефектной частью (изделием) считается компонент, в котором выявлен заводской брак, существовавший на момент продажи и обнаруженный в процессе эксплуатации.

1.4 Гарантия не распространяется на ущерб, причинённый любому стороннему оборудованию, использовавшемуся совместно с данным изделием.

1.5 Гарантия не покрывает запасные части или компоненты, повреждённые в результате неправильной эксплуатации, перегрузки, недостаточной смазки, ошибочной настройки, самостоятельного ремонта, несоблюдения требований Руководства или использования изделия не по назначению.

Гарантия также не распространяется на повреждения, возникшие из-за неверной интерпретации или невыполнения инструкций по эксплуатации.

1.6 Гарантия не покрывает повреждения, возникшие вследствие непреодолимой силы (несчастные случаи, пожар, наводнение, удар молнии и т.п.).

1.7 С момента отгрузки товара со склада ответственность за любые повреждения, возникшие при транспортировке, несёт перевозчик. Транспортная компания обязана составить акт в случае выявления повреждений; изделие должно быть застраховано.

2. Гарантия не распространяется

2.1 Гарантийные обязательства не распространяются на принадлежности, расходные материалы и детали, подверженные естественному износу в процессе эксплуатации оборудования. К таким элементам относятся: приводные ремни; резиновые амортизаторы и виброузлы крепления; ручной стартер; муфта центробежная; транспортировочные колёса; топливные, масляные и воздушные фильтры; свечи зажигания; трос газа; затирочные лезвия и диски; гибкие валы; диски для резки швов;

чашки шлифовальные; зубчатые резак; масла и ГСМ; а также неисправности, вызванные несвоевременным устранением ранее выявленных дефектов.

2.2 Владелец лишается права на бесплатный гарантийный ремонт и дальнейшее гарантийное обслуживание изделия при наличии:

- механических повреждений;
- следов несанкционированного ремонта;
- нарушений правил эксплуатации;
- несвоевременного технического обслуживания узлов и механизмов;
- повреждений, возникших из-за продолжения эксплуатации при недостаточном количестве масла или ГСМ.

2.3 Для техники, оснащённой двигателем внутреннего сгорания, гарантийные обязательства не действуют в следующих случаях:

- отложения на клапанах, загрязнения топливной системы, следы применения топлива, масел или смазок, не соответствующих требованиям Руководства;
- появление задиров, трещин в трущихся парах двигателя или поломки, вызванных перегревом;
- неисправностей, повлёкших механические деформации по вине Потребителя;
- применение неоригинальных запасных частей при ремонте или обслуживании;
- любые изменения конструкции изделия;
- повреждения узлов или деталей вследствие нарушения правил транспортировки и/или хранения.

2.4 Сервисный центр не несёт ответственности за косвенный ущерб, включая упущенную выгоду, возникший вследствие дефектов изделия.

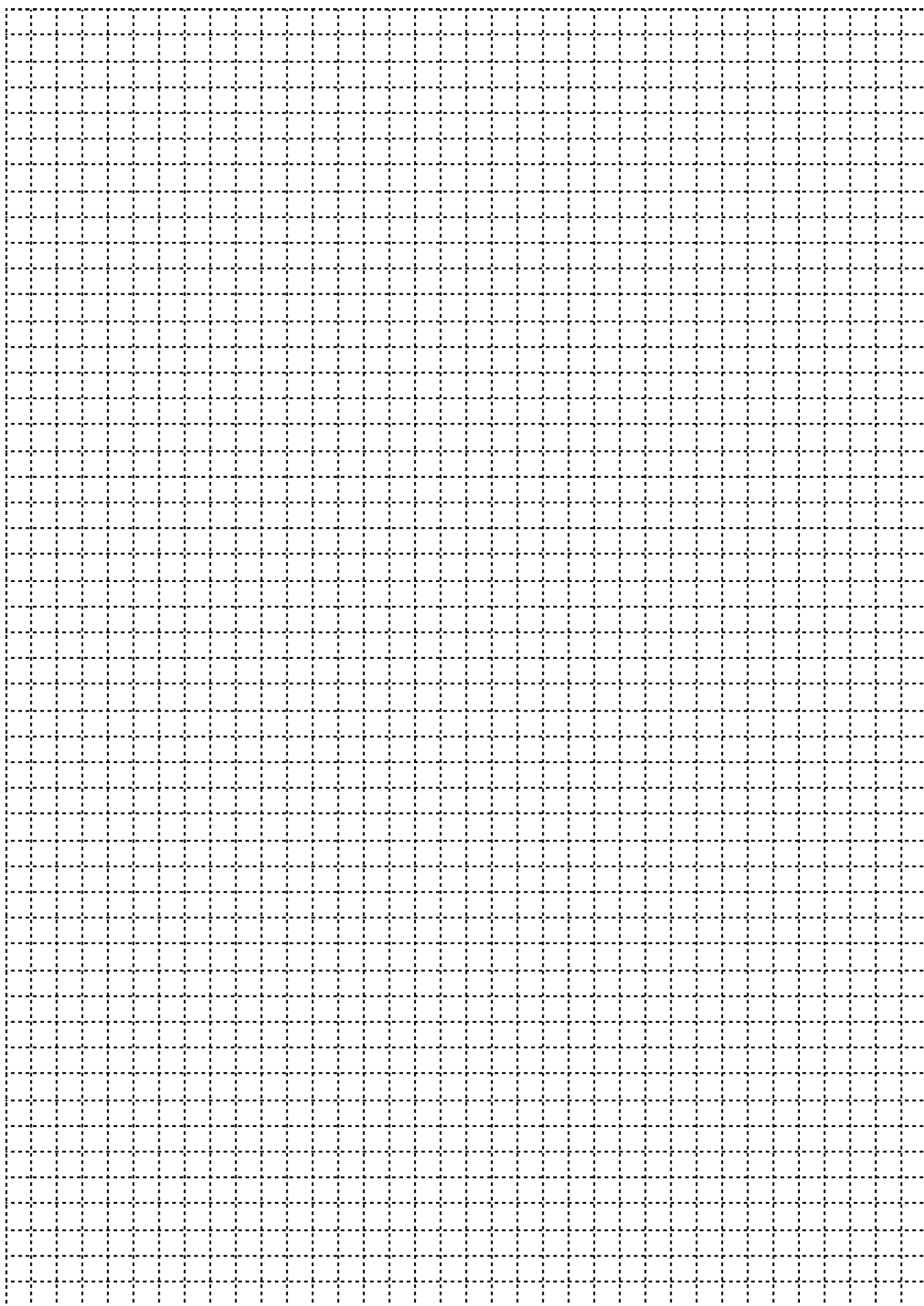
Гарантийный срок эксплуатации

- Гарантийный срок составляет 12 календарных месяцев или 1000 моточасов с момента отгрузки изделия.
- Товар получен в исправном состоянии, без повреждений, в полной комплектности; проверка изделия проведена в моём присутствии. Претензий к качеству товара, комплектности, упаковке и внешнему виду не имею. С условиями гарантийного обслуживания ознакомлен и согласен.

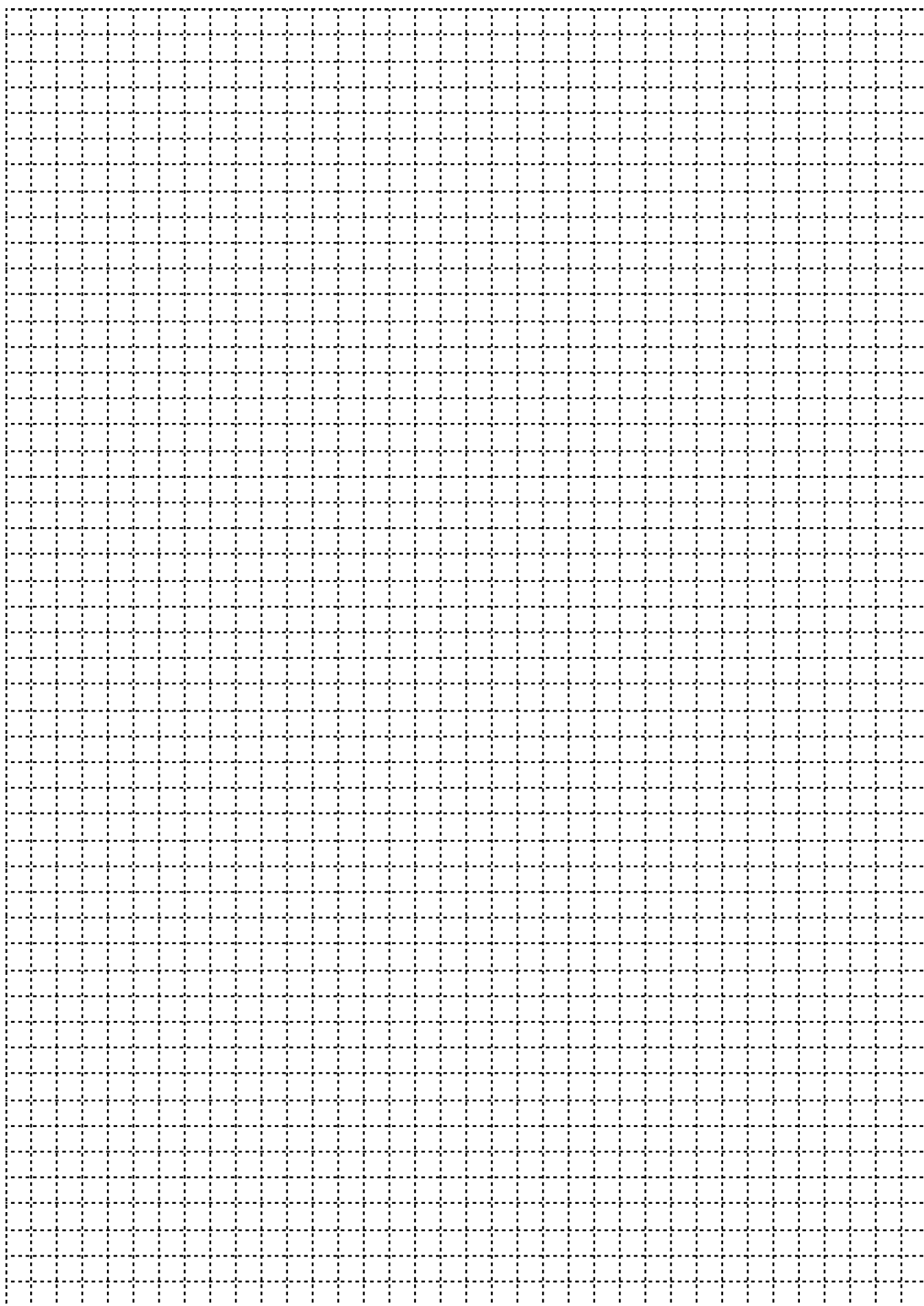
Подпись покупателя

Дата	Сведения о ремонте оборудования, техническом обслуживании или замене узлов и деталей	Подпись ответственного лица

Для заметок



Для заметок



	ОФИС	СКЛАД	СЕРВИС
Новосибирск	+7 (383) 383-08-78 Шевченко, 4, офис 511	+7 (913) 469-23-22 Промышленная, 6, к4 (Озёрный)	+7 (991) 379-30-23 Промышленная, 6, к4 (Озёрный)
Москва	+7 (499) 551-66-56 Варшавское ш., 118, к1, БЦ «Варшавка Sky», офис 1	+7 (991) 446-69-31 Дорожная, 54, к4, стр. 1	+7 (991) 379-35-04 Дорожная, 54, к4, стр. 1
Екатеринбург (Берёзовский)	+7 (343) 288-73-62 Западная промзона, 13Б	+7 (991) 447-94-20 Западная промзона, 13Б	+7 (939) 822-66-13 Западная промзона, 13Б
Казань	—	+7 (966) 260-98-27 Техническая, 9	—
Краснодар	—	+7 (900) 294-58-33 Мирный проезд, 12/1	—


ООО «СибТоргСервис»
sts-rf.ru

8 800 500 43 93