

Общество с ограниченной ответственностью

«Торговый дом Кратон»

www.kratonshop.ru

ИНН 7806502217 КПП 781101001

Юр. ад. Санкт-Петербург, ул. Народная, д11, корп. 2, лит. А, пом. 7-Н Тел 2917399 Р/с 40702810036260006735 К/с
30101810300000000811 БИК 044030811 ФИЛИАЛ № 7806 ВТБ 24 (ПАО) Санкт –Петербург

10

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Стационарный кромкооблицовочный станок KROM PROFI 2.0



СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие сведения о станке	3
2. Технические данные	3
3. Элементы станка	3
4. Техника безопасности	4
5. Установка, сборка и подключение	5
6. Алгоритм работы	7
7. Техническое обслуживание	12
8. Рекомендации по эксплуатации	13
9. Гарантийные обязательства	13

Приложения:

№1: QR-code	16
№2: Электросхема станка	16
№3: ТЭНы	17

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ

Станок KROM PROFI 2.0 - это стационарный кромкооблицовочный станок, работающий от сети 220v и массой 120кг. Предназначен для проклеивания мебельных деталей кромкой различного типа (ПВХ, АБС, меламин, шпон).

Два клеевых вала обеспечивают одновременное нанесение клея расплава на деталь и кромку. Оснащён пневматической гильотиной для обрубки приклеенной кромки от бобины. Так же есть функция автоматического обрубания заданной длины кромки (работает через счётчик), которым удобно пользоваться при большом количестве одинаковых деталей.

Скорость подачи кромки регулируется в диапазоне от 0 м до 12 м. Позволяет проклеивать как прямые, так и криволинейные детали.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ	ЗНАЧЕНИЕ
толщина кромочного материала, мм	0,45 - 3,0
ширина кромки, мм	15 - 50
минимальный радиус закругления, мм	20
нагревательный элемент, Вт	250×6
питание, В, Гц	220В ±5%, 50Гц
мощность электропитания, кВт	0,37
напряжение питания, В	220
скорость подачи кромки, м/мин	0 - 12
давление в пневмосистеме, кг/см ²	>6
габариты, мм	1000×790×800
масса, кг	120

3. ЭЛЕМЕНТЫ СТАНКА

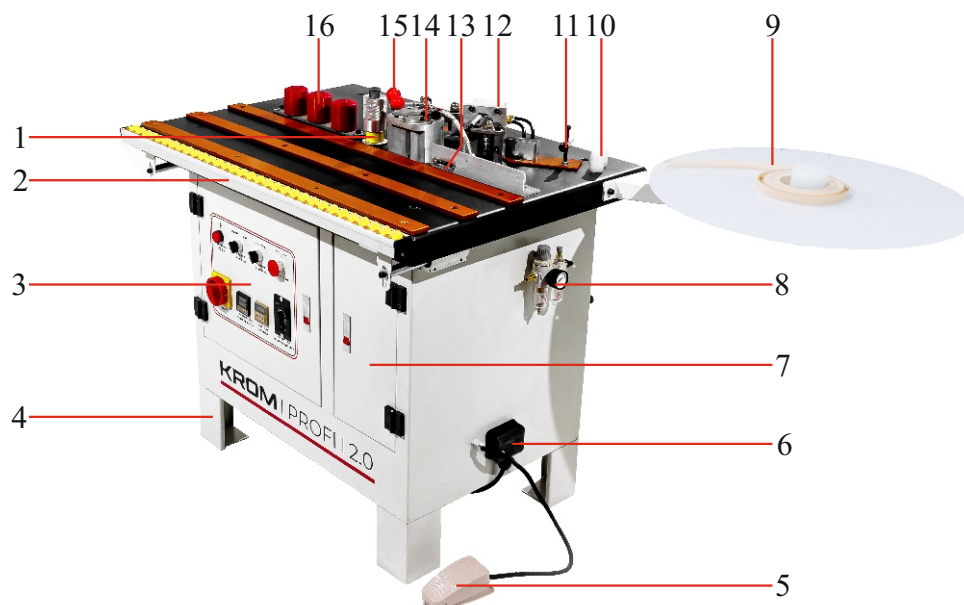


Рис. №1

№	НАИМЕНОВАНИЕ (Рис. №1)	№	НАИМЕНОВАНИЕ (Рис. №1)
1	прижимной ролик с механизмом регулировки по ширине кромки	9	диск для бобины кромки
		10	направляющие ролики
2	выдвижной рольганг	11	ограничитель высоты кромки
3	панель управления	12	цилиндр узла обрезания кромки
4	ножки	13	концевой выключатель
5	педаль управления	14	двухвальный клеевой узел
6	электропитание	15	регуляторы уровня клея
7	отдел для хранения	16	допрессовочные ролики
8	блок подготовки воздуха (БПВ)		

4. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

При эксплуатации станка KROM PROFI 2.0 просим Вас соблюдать общие правила безопасности и в своих действиях руководствоваться здравым смыслом. Не допускается работа на станке в алкогольном и/или наркотическом опьянении, в состоянии похмелья, тремора и в депрессивно-раздражённом состоянии.

Кромкооблицовочный станок KROM PROFI 2.0 является электротехническим прибором и к нему нужно применять все соответствующие меры безопасности:

- не использовать станок во влажном помещении или рядом с мокрой точкой, вода от которой может попасть на станок;

- пол должен быть сухой;

- электропитание должно быть с заземлением, во время заземления проводки убедитесь, что электропитание станка отключено;

- питающие сети должны соответствовать нормативам;

- работы по обслуживанию станка касательно электрической части должны производиться на отключённом от сети станке;

- убедитесь что в рабочей зоне станка, на полу, не окажутся провода или какие-то другие посторонние вещи об которые можно запнуться во время работы.

- не используйте кромкооблицовочный станок вблизи сжиженной газовой смеси пропана и бутана, а также вблизи других легковоспламеняемых или горючих веществ во избежание пожара.

Станок работает на двух физикотехнических принципах: температура (разогрев клея до жидкого состояния) и механическое вращение (привод клеевого узла). Важно помнить про эти очевидные вещи и быть внимательным.

А именно:

- не трогайте разогретый станок или его горячие элементы открытыми участками тела. Постарайтесь подобрать для работы удобные перчатки и работать в них;

- ни в коем случае не проводите какие-либо ремонтные работы в зоне цепного привода на не отключенном от электропитания станке.

ВАЖНО!!! Ни в коем случае не оставляйте включенный станок без присмотра даже на короткое время. Даже если отлучились из цеха на 1 минуту - отключайте станок от сети. Опасность заключается в потенциальном нарушении работы электрокомпонентов с коротким замыканием и последующим пожаром. Будьте бдительны. Берегите себя и свое имущество.

5. УСТАНОВКА, СБОРКА И ПОДКЛЮЧЕНИЕ

Станок поставляется в ящике из фанеры и состоит из одного места. Для уменьшения стоимости логистики мы максимально оптимизировали размер упакованного станка. Поэтому он поставляется в частично разобранном состоянии. Но собирается все очень просто и быстро.

Итак, нам нужно соединить со станком следующие элементы:



Рис. №2

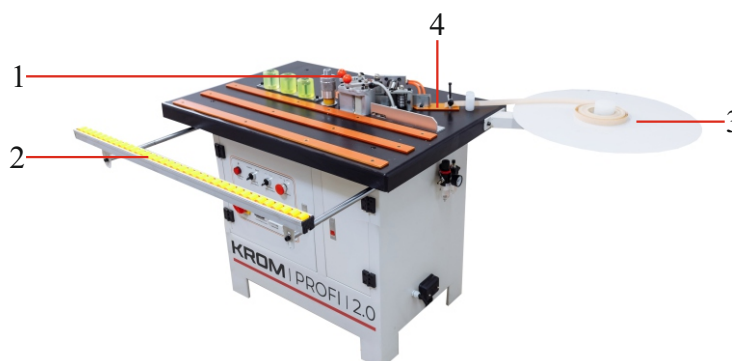


Рис. №3

- *Ножки* (Рис. №2, п.1). Первым делом рекомендуем начать с ножек. Они находятся в отделе хранения за дверцей (Рис. №2, п.2) возле панели управления. Установите их под станком и закрепите каждую ножку болтами.

- *Круг для кромки* (Рис. №3, п.3). Соедините круг для бобины кромки и его держатель к станку. С помощью уровня или куска ЛДСП убедитесь, что круг находится на одном уровне (в одной плоскости) с направляющей площадкой из текстолита (Рис. №3, п.4).

- *Рольганг* (Рис. №3, п.2). Установите рольганг на станок. Для его точной и ровной установки также рекомендуем использовать деталь из ЛДСП. Для этого положите деталь на станок, что бы часть её была на текстолитовых направляющих (расположены на станине), а часть выступала над столом и находилась сверху на роликах рольганга.

- *Ручки клеевой ванны* (Рис. 3, п.1). Последние элементы, которые требуют установки это ручки для регулировки клея. Установите их на посадочные места сверху над клеевыми валами.

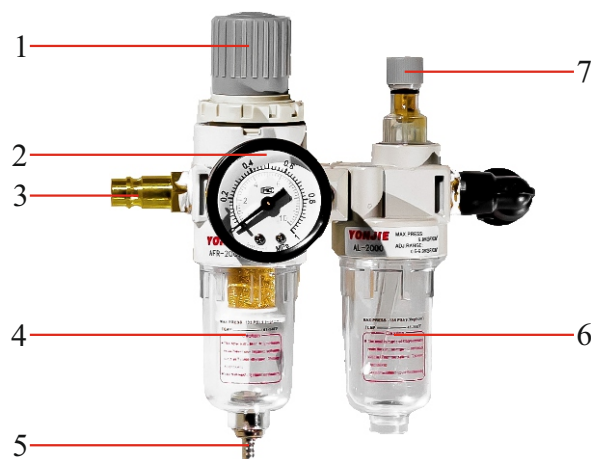
Сборка окончена. Установите станок в месте, где планируете на нем работать. Пол в рабочей зоне должен быть ровный и свободный от посторонних предметов. Станок должен стоять устойчиво и не «играть» на опорах. Слева и справа от станка, в идеале, должен быть

свободный простенок длиной не менее 2700 мм.

Подключение к электропитанию:

После сборки станка, вставьте вилку в розетку 220V. Розетка должна быть с заземлением. Обязательно прямое подключение, не через переноску.

Подключение пневмосистемы.



№	НАИМЕНОВАНИЕ (Рис. №4)
1	редуктор регулировки давления
2	манометр
3	фитинг подключения к компрессору
4	осушитель воздуха
5	клапан сброса влаги
6	колба для масла
7	ручка регулировки масла

Рис. №4

Прежде чем подключать пневматику к станку необходимо налить в блок подготовки воздуха (БПВ) специальное бесцинковое масло для пневматических систем (торговые названия SRS, Festo OSFW 32, shell torcula 32 и т.д.). Для этого открутите колбу (Рис. №4, п.6) и налейте масло.

Подключите воздух к пневмосистеме через коннектор (рис.№4, п.3) в БПВ. Если Ваш шланг с быстрозъемным фитингом не подходит к установленному на станке коннектору, то нужно заменить коннектор «папу» на БПВ. Купить подходящий быстрозъемный фитинг можно в магазинах по продаже пневматических комплектующих или в строительном.

После подключения станка к компрессору отрегулируйте уровень сжатого воздуха и масла в БПВ:

1. Уровень сжатого воздуха регулируется ручкой редуктора на БПВ (Рис. №4, п.1). Для этого потяните ручку вверх до щелчка. Так вы установите редуктор в положение "регулировка". Поверните ручку влево или вправо, для того что бы добавить или убавить давление воздуха. Фактическое значение отобразится на манометре (Рис. №4, п.2) . Установите нужное давление методом подбора. Для этого заведите кромку толщиной 2мм в гильотину. Выставьте такое давление при котором гильотина уверенно рубит кромку 2 мм и добавьте сверху плюс 0,5 атмосферы. После настройки снова верните кнопку в блокирующее положение опустив ее вниз до щелчка.

2. Так же необходимо отрегулировать уровень масла. Для этого поверните ручку (Рис. №4, п.7) регулировки в крайнее положение по часовой стрелке (это закрытое положение). После этого поверните ручку против часовой стрелки на полтора оборота.

6. АЛГОРИТМ РАБОТЫ

Принцип работы у станка простой. Если описывать происходящие в станке процессы одной фразой, то получается, что ТЭНы разогревают гранулированный клей до жидкого состояния, а механический привод подаёт его на клеевые валы.

Если Вы первый раз сталкиваетесь с кромкооблицовочным станком, то рекомендуем действовать осмотрительно, небольшими шагами. Выделите на знакомство со станком час - полтора. Не пытайтесь сразу же приклеивать кромку.

Сначала в холостом режиме ознакомьтесь с управлением и возможностями станка. Первую проклейку начните с прямой детали удобного размера (не большая и не маленькая) и кромки толщиной 2 мм. Так же рекомендуем посмотреть видео о станке. (Отсканируйте QR-code в разделе Приложение №1: QR-code или перейдите по ссылке https://krom-stanki.ru/catalog/krom_profi).

Прежде всего давайте изучим панель управления. Она состоит из 8 элементов:

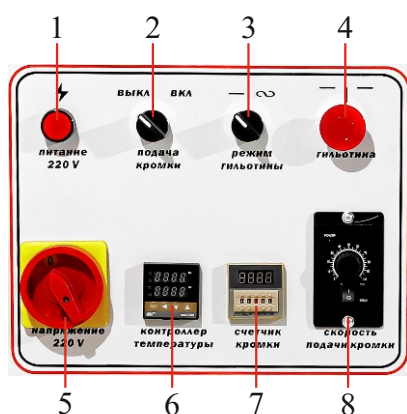


Рис. №5

№	НАИМЕНОВАНИЕ (Рис. №5)
1	индикатор питания
2	подача кромки
3	режим гильотины
4	гильотина
5	питание
6	контроллер температуры
7	счетчик длины кромки
8	контроллер скорости

1.Индикатор питания (Рис. №5, п.1). С этим все просто. Когда станок включён, лампочка сигнализирует об этом.

2.Подача кромки (Рис. №5, п.2). Кнопка включения двигателя, автоподачи кромки и вращение клеевых валов.

3.Режим гильотины (Рис. №5, п.3). Выбор режима автоподачи кромки и работы гильотины. Т.е. как происходит активация станка (начало цикла кромкооблицовки) через концевой выключатель или педаль.

4.Гильотина (Рис. №5, п.4). Экстренное и принудительное остановка кромкооблицовки, если что-то пошло не так. При нажатии на этот «грибок» автоподача останавливается, а гильотина отсекает кромку от бобины.

5.Питание (Рис. №5, п.5). Тумблер питания станка. При его включении напряжение подаётся на ТЭНы, клей начинает плавиться, можно регулировать температуру клея расплава.

6.Контроллер температуры (Рис. №5, п.6 и Рис. №6 (более подробно)).



Рис. №6

№	НАИМЕНОВАНИЕ (Рис. №6)
1	фактическая температура
2	выставляемая температура
3	выбор режима
4	кратность выбора (единицы, десятки, сотни)
5	выше/ниже

С его помощью можно настроить нужную температуру для того, что бы клей в клеевой ванне нагрелся и стал жидким.

На контроллере два дисплея отображают температуру. Верхний дисплей фактическую (рис. №6, п.1). Нижний дисплей заданную (рис. №6, п.2). Нижняя левая кнопка (Рис.№6,п.3) при однократном нажатии переводит нас в режим выбора заданной температуры. С помощью кнопок «больше» и «меньше» (Рис.№6, п.5) устанавливаем нужное значение. Повторно нажимаем «SET» и переводим контроллер в режим набора заданной температуры. После набора заданной температуры контроллер снимет блокировку с двигателя, который отвечает за работу подачи кромки и вращение клеевых валов.

ВАЖНО!!! После того, как температура плавления клея достигнет нужного вам значения, подождите 2-3 минуты. Фактически убедитесь, что клей в клеевой ванне достаточно жидкий для начала кромкооблицовки. Только после этого можно приступить к работе на станке.

7. Счётчик длины кромки (Рис. №5, п.7 и Рис. №7 (более подробно)).



Рис. №7

№	НАИМЕНОВАНИЕ (Рис. №7)
1	дисплей обратного отсчёта
2	тумблер кратности (час, минута, секунда)
3	больше
4	выставляемое значение
5	меньше

Нужен для того что бы отрубить кромку (остановить автоподачу) в заданный момент. Например при работе с большой криволинейной детали, когда наступить на педаль и остановить кромку не возможно физически. На станке PROFI 2.0 счётчик в модификации «по времени».

Пример для понимания. Выставили значение 0015. Если тумблер кратности значений стоит на секундах, то гильотина отработает через 15 секунд. Решение, честно говоря, не самое лучшее. Ведь для того что бы понять какое значение выставлять на контроллере для прекращения работы, требуется учитывать несколько факторов, проводить замеры и проводить математические расчёты. В общем «танцы с бубном». Тем не менее попробуем

понять алгоритм работы с данным устройством раз уж оно есть на станке.

Отмерьте один метр 2 мм кромки и отрежьте её от бобины. Выставьте на контроллере нужную (удобную для работы) скорость подачи. Пропустите кромку через станок и замерьте с помощью секундомера скорость прохождения кромки. Так вы узнаете время в секундах сколько нужно для приклеивания одного метра кромки. На счётчике кромки переведите тумблер кратности (в чем мерится измерение) в положение «S» - это будут секунды (всего три режима: часы, минуты, секунды - меняются нажатием кнопки сверху или снизу).

8. Предположим, что скорость кромки получилась 1м/мин. Или иными словами 1000 мм/60 секунд. Делим 1000 на 60, получается 16,7 мм/секунду.

Допустим нам нужно проклеить деталь 750 мм. В таком случае делим 750 на 16,7 получается 44,9. Округляем кратно секунды, получается 45 секунд. Не забываем добавить небольшой запас на передний и задний хлястик. Примерно по 15 - 17 мм. В нашем случае получается нужно добавить еще пару секунд. Итого выставляем на счетчике времени 0047.

В случае, если вы всегда работаете на станке с одной скоростью, то первый этап (замеры скорости) нужно будет провести только один раз.

Контроллер скорости подачи кромки (Рис. №5, п.8 и Рис. №8 (более подробно)).

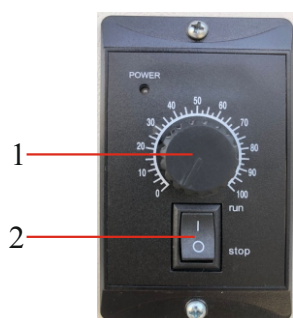


Рис. №8

№	НАИМЕНОВАНИЕ (Рис. №8)
1	регулировка скорости подачи кромки
2	кнопка вкл/выкл регулировки

Состоит из двух элементов. Первое это кнопка включения и выключения устройства (Рис. №8, п.1). Она не очень нужна и востребована, поэтому поставьте\оставьте её в положение включено и больше не трогайте. Второй элемент это ручка «крутилка» (Рис. №8, п.2) с помощью которой можно регулировать скорость подачи. Напомним, что скорость регулируется от 0 м до 12 м. В процессе кромкооблицовки воспользуйтесь ей для настройки оптимальной скорости работы.

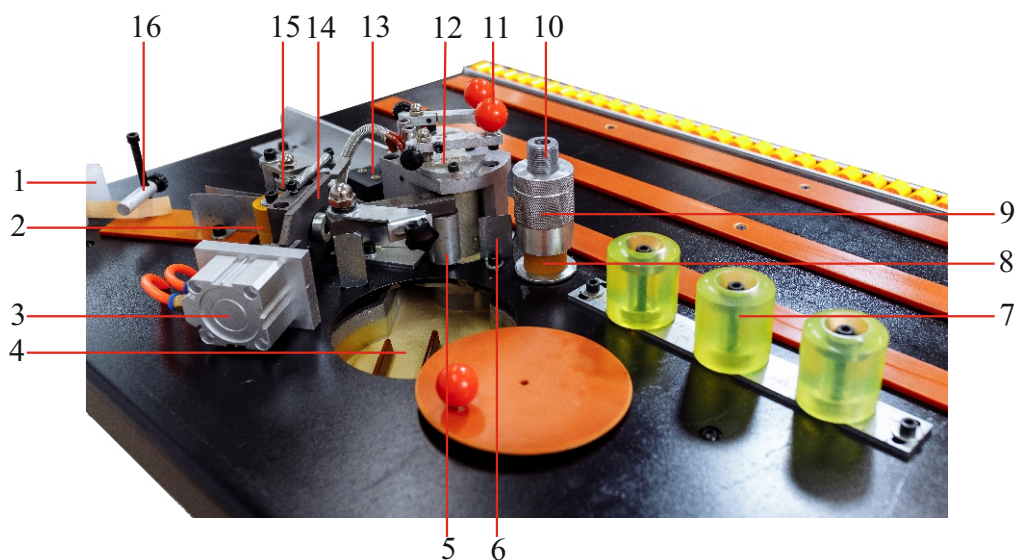


Рис. №9

Механические элементы регулировки на станке (Рис. №9).

№	НАИМЕНОВАНИЕ (Рис. №9)	№	НАИМЕНОВАНИЕ (Рис. №9)
1	направляющие ролики	9	ограничитель по высоте
2	основной подающий ролик	10	гайка фиксатор
3	цилиндр узла обрезания кромки	11	регуляторы уровня клея
4	клеевая ванна (бункер для клея)	12	двухвальный клеевой узел
5	ролик прижима кромки к клеевому валу	13	концевой выключатель
6	направляющее устройство кромки	14	гильотина
7	допрессовочные ролики	15	подающие ролики
8	прижимной ролик	16	ограничитель высоты кромки

Этапы подготовки станка к работе:

1. Разместите кромочный материал на барабане. Затем необходимо пропустить кромку между направляющими роликами (Рис. №9, п.1). Пропустить кромку между подающими роликами (Рис. №9, п.2 и п.15) и разместить под лезвием гильотины (Рис. №9, п.16).

2. Установите ширину кромочного материала, настроив ограничитель (Рис. №9, п.16).

3. Ослабьте гайку фиксатор (Рис. №9, п.10). Настройте высоту ограничителя (Рис. №9, п.9) и прижимного ролика (Рис. №9, п.8) в соответствии с шириной кромочного материала, затяните гайку.

4. Отрегулируйте направляющий ролик (Рис. №9, п.5) в соответствии с толщиной кромки.

5. Разместите твердый клей расплав в клеевую ванну (Рис. №9, п.4), добавлять по мере необходимости.

6. Нажмите выключатель питания на панели управления (Рис.5, п.5).

7. Установите температуру на термоконтроллере (Рис. №6, п.2) в соответствии с температурой плавления клея-расплава. Когда температура достигнет заданного значения, красный индикатор температуры на контроллере погаснет и загорится зеленый.

ВАЖНО!!! Необходимо внимательно подходить к настройке температуры нагревания клея. Важно учитывать марку клея и его технические характеристики. На станке PROFi 2.0 рекомендуется пользоваться низкотемпературным клеем (120°C-150°C). Допускается использование среднетемпературного клея (150°C-180°C). Клей должен быть по состоянию как кисель. Если вы видите что клей "горит" (сильно парит), нужно уменьшить температуру. Покупайте качественный клей, от этого зависит не только качество кромкооблицовки, но и работоспособность станка. Запускать подачу можно только после того, как была достигнута необходимая температура и вы фактически убедитесь в готовности клея и его правильной консистенции.

8. Необходимо настроить количество подаваемого клея используя ручки регулировки

(Рис. №9, п.11).

ВАЖНО!!! Уровень клея регулируется только когда станок в разогретом состоянии и клей жидкий. В противном случае можно легко повредить станок сорвав регулировочные болты в ракилях.

РЕКОМЕНДАЦИЯ: Первую настройку проведите на толстой 2 мм кромке. Используйте для этого небольшие кусочки кромки в 25 - 30 см. Настройку на уровень клея начните с минимального значения клея на валах и постепенно добавляйте клей. Не пробуйте сразу приклеивать, сначала просто попускайте кромку через клеевой вал. Посмотрите как ложится клей на кромку. Идеальное нанесение (работает только при качественном клее) клея на детали и/или кромке не сплошным слоем, а в виде «сеточки».

9. Запустите электродвигатель (подачу кромки - Рис.5, п.2), повернув ручку в положение включено. Тем самым запустив работу автоподачи кромки, клеевой вал и прижимной ролик.

Станок готов к работе.

Станок KROM PROFI 2.0 способен работать в трёх режимах кромкооблицовки. Они на станке следующие:

1. Прямолинейные детали.

Основной и самый востребованный режим. Установите или убедитесь, что тумблер режима гильотины (Рис. №5, п.3) на панели управления в положении «прямо - ». Включите тумблер подачи кромки (Рис. №5, п.2). Зарботает двигатель, который приведёт в движение валы клеевого узла. Подведите кромку вплотную к гильотине (Рис. №9, п.14). Разместите заготовку, тем торцом на который планируете приклеить кромку, вплотную к направляющему упору (алюминиевый угловой профиль на станине станка справа от клеевого узла). Плавно перемещайте заготовку справа налево вдоль упора в сторону клеевого узла. Во время этого движения торец детали нажмёт на концевой выключатель, тем самым активировав автоподачу кромки.

Важно синхронизировать скорость перемещения детали в ваших руках со скоростью подачи кромки. Когда кромка минует клеевой узел и начнёт своё прохождение возле прижимного ролика прижмите к ней деталь. Оказывая равномерное давление сопроводите деталь с приклеиваемой кромкой до конца вдоль допрессовочных роликов. В конце цикла кромкооблицовки торец детали перестанет нажимать на концевой выключатель в силу чего сработает гильотина. Приклеенная кромка отсечётся от бобины, а её автоподача прекратится. В ваших руках останется деталь с приклеенной кромкой. Торцевые и продольные свесы кромки нужно обработать дополнительно.

2. Криволинейные детали.

При криволинейной обработке алгоритм работы примерно такой же как и при проклеивании прямых деталей, за исключением некоторых моментов. Так тумблер режима гильотины должен быть переключен в режим «криволинейные детали» (знак S, Рис. №5, п.3). Допрессовочные ролики необходимо убрать. Старт и остановка подачи кромки осуществляется

через педель (Рис. №1, п.5). Как правило проклеивание криволинейных деталей происходит на более медленной скорости по сравнению кромлением прямых деталей.

3. Детали любой формы с управлением через счётчик длины кромки.

В некоторых случаях целесообразно использовать автоматическое обрубание кромки (автоматическим окончанием цикла кромкооблицовки), который осуществляется через счётчик длины кромки (Рис. №7). Это ситуации, когда нужно закромить большую криволинейную деталь или большое количество одинаковых деталей. В таком случае тумблер режима гильотины устанавливается в режим «криволинейные детали» (знак S, Рис. №5, п.3). На счётчике длины кромки выставляется время соответствующее скорости кромкооблицовки и длины детали. Начало цикла кромкооблицовки (автоподача кромки) происходит через педаль (Рис. №1, п.5), а окончание по времени установленном в счётчике.

ВАЖНО!!! При наклеивании кромки толщиной 0,4 мм ведите деталь ровно и плавно без остановки. Клей наносится непосредственно на кромочный материал. Кромка 0,4мм от температуры клея становится очень пластичной. При рывках или остановках могут возникнуть дефекты приклеивания.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

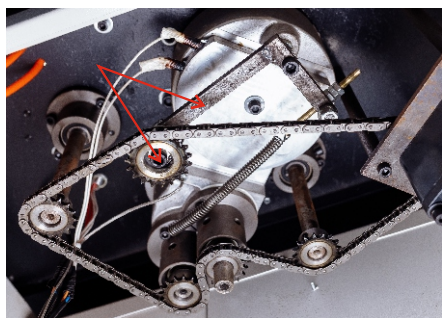


Рис. №10

-С периодичность раз в месяц проверяйте состояние натяжения цепи. Цепь не должна быть перетянута до состояния пружины, но при этом и не должна быть сильно прослабленной. Для регулировки воспользуйтесь натяжителем цепи (Рис. №10).

-Выполнять каждый месяц смазку деталей привода клеевого узла, таких как цепь и шестерни. Для этого нужно использовать высокотемпературную густую смазку (любая на ваш выбор - литол, циатим и т.д. купить можно в любом автомагазине). При интенсивной эксплуата-

тации станка интервал нужно уменьшить. Определяйте визуально сами - задача привод всегда в тонком слое смазки.

- При смене клея допускается смешивание разного клея в ванне, однако мы рекомендуем удалять старый клей полностью. Для этого в жидком состоянии положите какой-нибудь Т - образный предмет углом соединения в клей. Дождитесь полного остывания клея (затвердевания). После нагрейте клей до 80°C. Клей отойдет от стенок. Вытащите его одним брикетом. Дополнительно можно очистить ванну с помощью растворителя и можно засыпать новый клей;

-Для предотвращения ослабления контактных креплений необходимо регулярно проверять компоненты электрооборудования. Электросхема должна собираться, проверяться и обслуживаться электриком;

- Поддерживайте станок в чистоте. Обдувайте его от пыли и опилок. Не допускайте скопление грязи в электрощите / на электронных комплектующих.

8. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Уважаемые коллеги, приведённые ниже рекомендации получены из нескольких источников (от клиентов, сервисной службы, наладчиков и завода) в течение длительного времени.

Надеемся они будут полезны для Вас:

1. Прежде всего нужно внимательно выбирать клей. Общая рекомендация клей должен содержать в составе инертные материалы не более чем 40%. Рекомендуем пользоваться проверенными и рекомендованными брендами. Визуально клей в расплавленном состоянии в клеевой ванне должен быть по консистенции как кисель, т.е. не очень густой. Излишки сильно густого клея будут плохо стекать назад в клеевую ванну и по истечению некоторого времени клей продавит верхние сальники и выйдет через верхние шестерни.

2. Следующая рекомендация так же частично связана с клеем. Нужно обеспечить свободное вращение клеевого узла. Иными словами двигатель должен работать без дополнительной, лишней нагрузки. Для этого клей должен достаточно жидкий, а цепной привод своевременно обслужен (смазан).

3. Поддерживайте станок в чистоте, не допускайте попадание грязи на электрокомпоненты.

4. Ракиля клеевого узла сверху имеют силиконовые накладки. Некоторые клиенты чистят клеевой узел резаками, что приводит к повреждению данных накладок. Поэтому чистку клеевого узла нужно проводить не механическим способом.

5. Напряжение в сети должно быть стабильным с колебанием не более 5% вольт (если присутствуют скачки в сети или просадка, нужно использовать стабилизатор напряжения - так станок прослужит дольше).

9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

1. Продавец гарантирует исправную работу оборудования, используемого по назначению, в течении **12 месяцев с момента приемки оборудования Покупателем**, при условии соблюдения правки и условий эксплуатации изложенных в прилагаемой инструкции.

2. При выходе из строя оборудования в гарантийный период, Покупатель обязан сообщить Продавцу о поломке в 3-дневный срок. Заявка на гарантийный ремонт и сервисное обслуживание направляются через сайт: **krom-stanki.ru/service**.

3. Исполнение гарантийных обязательств осуществляется как в месте поставки товара, так и по месту нахождения Поставщика (или Производителя). В случаях, когда гарантийные обязательства осуществляются по местонахождению Поставщика (или Производителя), доставка товара и комплектующих изделий к месту гарантийного обслуживания, ремонта, замены и обратно осуществляется за счет Поставщика.

4. Гарантия не распространяется на случаи неисправностей, связанных:

- с эксплуатацией не должным образом, в том числе имеющий по вине Покупателя механические повреждения;

- с эксплуатацией или хранением в ненадлежащих условиях (среде);
- с прошедшим модификацию оборудованием;
- с несоблюдением технических условий подключения, указанных в технической документации;
- с использованием оборудования не по назначению или с нарушением правил эксплуатации и обслуживания, описанных в технической документации;
- если оборудование имеет следы постороннего вмешательства или была попытка несанкционированного ремонта;
- с ошибками персонала, в т.ч. с бездействием;
- с повреждениями в результате ударов или других механических, термических и химических воздействий;
- с несанкционированным изменением конструкции, электрических, механических или пневматических систем оборудования;
- с невыполнением периодических профилактических работ в сроки, рекомендуемые производителем;
- вследствие возникновения форс-мажорных обстоятельств (пожара, стихийного бедствия и т.д.) или воздействий окружающей среды (дождь, молния и т.д.).

5. Покупатель самостоятельно осуществляет подключение оборудования согласно инструкции по эксплуатации, выполняет работы по подключению к электропитанию, заземлению, а также оценка качественных характеристик данных подключений, по замене предохранителей, по переналадке оборудования на другие материалы и оснастки в ходе эксплуатации, работы по замене расходных материалов и ресурсных запасных частей, а также профилактические работы, указанные в инструкции.

6. Продавец не **гарантирует нормальную работу оборудования, если не обеспечены:**

- чистота помещения и рабочего места;
- нормальный температурно-влажностный режим в помещении, где эксплуатируется оборудование;
- стабильность напряжения электросети;
- пусконаладка квалифицированным персоналом.

7. По истечении гарантийного срока ремонт и (или) обслуживание оборудования осуществляется за дополнительную оплату на основании согласованных и оплаченных счетов.

8. Продавец не отвечает за косвенные убытки Покупателя, связанные с выходом из строя и ремонтом оборудования.