РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Гранулятор «SteadFast»

Модели ИЗ-20, ИЗ-30, ИЗ-40, ИЗ-80,
ИЗ-20 (без двигателя), **ИЗ-30** (без двигателя)

Перед началом эксплуатации внимательно прочитайте руководство пользователя

Популярные товары
«SteadFast»
приобретайте на маркетплейсах!

Роторные зернодробилки.

Аккумуляторные опрыскиватели.

Наборы ручного инструмента.

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

Благодарим Вас за покупку нашей продукции!

В данном руководстве приведены правила эксплуатации грануляторов «**SteadFast»**. Перед началом работ внимательно прочтите руководство. Эксплуатируйте агрегат в соответствии с правилами и с учетом требований безопасности, а также руководствуясь здравым смыслом. Сохраните инструкцию, при необходимости Вы всегда можете обратиться к ней.

1. НАЗНАЧЕНИЕ.

Электрические грануляторы «SteadFast» - это электромеханические устройства, предназначенные для переработки твёрдого, сухого, предварительно измельчённого и увлажнённого сырья (пшеницы, кукурузы, ячменя, ржи, масличных культур, бобов, сена, растительных отходов и т. д.) в мелкие гранулы для кормления домашних животных. Возможно гранулирование не только однородного сырья, но и в смеси с другими материалами.

Для каждого сырья или смеси должна быть своя технология производства, которая неизбежно будет отличаться от другой в зависимости от множества параметров обрабатываемого сырья: его состава, влажности, жирности, температуры, способа хранения и т.д.

Необходимые размеры гранул обеспечиваются подбором и настройками оборудования в зависимости от типа и состояния перерабатываемого сырья.

Эксплуатацию гранулятора необходимо производить в отапливаемых вентилируемых помещениях при температуре окружающего воздуха от плюс 5 до плюс 40°С влажностью до 85%. Эксплуатация изделия вне помещений допускается только в указанном температурном диапазоне и только под навесами, обеспечивающими защиту изделия от влияния погодных условий (снег, дождь, пыль, солнечный свет).

Грануляторы «SteadFast» могут применяться как в бытовых условиях, так и фермерских хозяйствах.

Внимание! **В связи с постоянным техническим совершенствованием конструкции изделия, возможны некоторые отличия, между приобретенным Вами изделием и сведениями, приведенными в инструкции, не влияющие на ее основные технические параметры и правила эксплуатации.**

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	**ИЗ-20**	**ИЗ-20** (без двигателя)	**ИЗ-30**	**ИЗ-30** (без двигателя)	**ИЗ-40**	**ИЗ-80**
Мощность, Вт	4500	-	4500	-	4500	7500
Параметры сети, В/Гц	220/50	-	220/50	-	220/50	380/50
Кол-во оборотов двигателя на холостом ходу, об/мин	1400	-	1400	-	1400	1400
Степень защиты	IP65	-	IP65	-	IP65	IP65
Производительность, кг.	150	150	200	200	200	300
Диаметр пресс-формы (матрицы), мм.	124	124	138	138	138	210

3. КОМПЛЕКТАЦИЯ.

Модель	**ИЗ-20**	**ИЗ-20** (без двигателя)	**ИЗ-30**	**ИЗ-30** (без двигателя)	**ИЗ-40**	**ИЗ-80**
Гранулятор, шт.	1	1	1	1	1	1
Электродвигатель, шт.	Есть	Нет	Есть	Нет	Есть	Есть
Количество матриц, шт. (диаметр отверстий)	1 (4 мм.)	1 (4 мм.)	1 (4 мм.)	1 (4 мм.)	1 (4 мм)	3 (4, 6, 8 мм.)
Колеса, шт.	4	4	4	4	4	4
Руководство по эксплуатации, шт.	1	1	1	1	1	1
Упаковка, шт.	1	1	1	1	1	1

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ ГРАНУЛЯТОРА.

4.1. Устройство гранулятора.

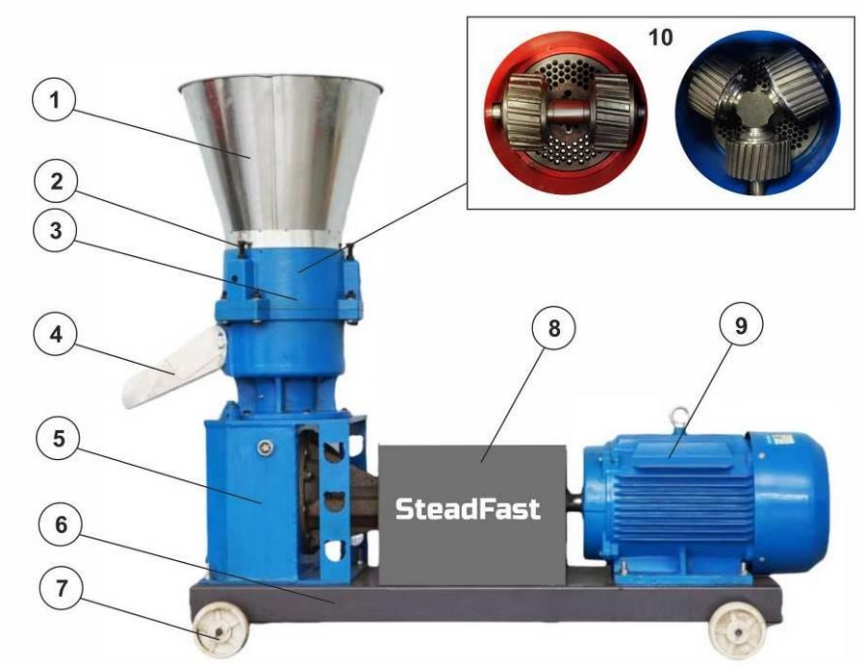

Рис.1. Схема гранулятора.

1. Загрузочный бункер 2. Регулировочный болт прижимного вала 3. Корпус механизма гранулирования 4. Желоб для выгрузки гранул 5. Корпус редуктора 6. Станина (шасси) гранулятора 7. Колеса 8. Защита редуктора двигателя 9. Электродвигатель (у моделей ИЗ-20, ИЗ-30, ИЗ-40, ИЗ-80) 10. Прижимной вал механизма гранулирования (слева у моделей: ИЗ-20, ИЗ-30, ИЗ-20 (без двигателя), ИЗ-30 (без двигателя), справа у моделей: ИЗ-40, ИЗ-80).

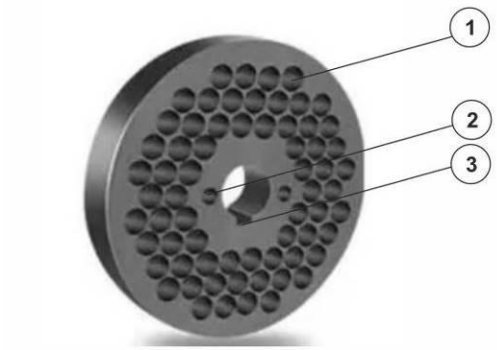

Рис.2. Матрица гранулятора.

1. Фильеры (отверстия) 2. Установочные отверстия 3. Установочный паз

4.2. Принцип работы.

В основе принципа работы лежит сжатие тонкоизмельченного сырья в зазоре между прижимным валом (10 - рис.1) и поверхностью матрицы (рис.2). Матрица гранулятора (рис.2) является основным и наиболее ответственным рабочим органом, т.к. именно внутри неё происходит непосредственная формовка сырья в гранулы. Она представляет собой плоский диск определённого диаметра, в котором выполнены сквозные отверстия одинакового диаметра (1 - фильеры).
Сырьё, поступая в фильеры, через конический заход уплотняется и формирует гранулу. Сырьё сжимается до тех пор, пока под действием давления, содержащейся в сырье влаги и нагрева в процессе сжатия оно не приобретает термопластичные свойства и не начинает продавливаться через фильеры матрицы. На выходе из фильер спрессованное сырьё дробится на отдельные гранулы регулируемым отсекателем. Полученные гранулы удаляются из прессующего узла выбрасывателем и по наклонному выгрузному жёлобу (4 - рис. 1) самотёком покидают устройство
Матрицы имеют отличие друг от друга по наружному диаметру и диаметру фильер (отверстий). В любой гранулятор возможно одновременно установить одну матрицу соответствующего типа и диаметра. При этом однотипные матрицы одинакового диаметра взаимозаменяемы, т.к. отличаются между собой, главным образом, только назначением, своей толщиной и диаметром фильер. Это позволяет изготавливать гранулы разного диаметра из разных видов сырья на одном и том же грануляторе.
В комплект моделей ИЗ-20 (с двигателем и без двигателя), ИЗ-30 (с двигателем и без двигателя), ИЗ-40 входит 1 матрица с диаметром фильер 4 мм.
В комплект модели ИЗ-80 входит 3 матрицы с разными диаметрами фильер 4, 6 и 8 мм.
Производительность грануляторов зависит от многих факторов: диаметров матриц и фильер, мощности двигателей, типа матриц, вида и влажности сырья,

его состава, правильности прикатки прижимного вала и матрицы, а также температуры и влажности воздуха и других факторов.
Для максимальной эффективности процесса гранулирования важно, чтобы все фильеры матрицы во время работы были заполнены сырьём равномерно. Если уплотнение сырья будет неравномерным, то часть отверстий в матрице не будет работать (некоторые из них забьются, а через некоторые сырьё будет высыпаться), что весьма негативно скажется на эффективности процесса. Чтобы этого не происходило, нужно произвести настройку зазора между матрицей и валом с их дальнейшей приработкой.
Матрица и прижимной вал изнашиваются во время работы и являются расходными деталями. Их ресурс работы во многом зависит от режима эксплуатации и соблюдения правил работы, описанных в данном Руководстве. Актуальное рабочее состояние определяется в процессе гранулирования.

5. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ.

(!) Персонал, осуществляющий монтаж, эксплуатацию и обслуживание изделия, в обязательном порядке должен руководствоваться данной инструкцией при проведении любых работ с изделием и иметь соответствующие допуска по электробезопасности.
После транспортировки или хранения устройства в условиях при отрицательных температур, работа с изделием должна производиться только после его выдержки 24 часов при температуре ожидаемой эксплуатации.
Если было произведено перемещение устройства из более прохладного помещения в более тёплое следует выждать не менее 4-х часов перед включением. Это нужно для предупреждения возможных повреждений, которые могут быть спровоцированы конденсатом, вызванного перепадом температур.
В помещениях, где будут проводиться работы с изделием, должен быть обеспечен свободный доступ ко всем электроразъединительным приборам.
При любых операциях с изделием размещайте кабель сетевого питания способом, исключающим его повреждение.
Обслуживающий изделие персонал должен быть обеспечен комплектом индивидуальных защитных средств согласно нормам действующего законодательства.

Категорически запрещается:
- эксплуатация изделия без ознакомления с Руководством по эксплуатации,
- использование изделия не по назначению;
- эксплуатация неисправного изделия;
- эксплуатация изделия без заземления;
- включение изделия со снятыми защитными кожухами;
- проведение любых профилактических и ремонтных работ с изделием при включенном электропитании;
- прикасаться к вращающимся деталям;
- нахождение при работе изделия посторонних предметов в рабочей зоне
- внесение пользователем любых изменений в конструкцию изделия;
- включать устройство в электросеть с несоответствующими параметрами сети.

6. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

6.1. Ввод в эксплуатацию.

До включения (!) изделия необходимо выполнить следующие действия:
1) установить изделие на ровной и твёрдой поверхности. ***(!) Устройство должно стоять устойчиво, на всех опорах, без наклонов.***
2) удалить имеющиеся загрязнения и консервационные смазки;
3) проверить надёжность всех соединений и при необходимости произвести дотяжку ослабленных;
4) добавить необходимое количество машинного масла в редуктор.
(!) Грануляторы поставляются без масла в редукторе. Для заливки масла на корпусе редуктора имеется заливное отверстие. Для контроля уровня масла в заливном отверстии размещен щуп с нанесенными не него пометками. Также уровень масла можно контролировать через ревизионное окно на корпусе редуктора. Масло должно наполовину закрывать данное окно.
5) подключить электродвигатель к электросети, заземлить корпус и проверить надёжность заземления. ***Подробнее в п.6.2.***
6) с помощью гаечного ключа отрегулировать болт прижимного вала (2 – рис.1) чтобы зазор между валом (10-рис.1) и матрицей (рис.2) составил от 0,1 до 0,7 мм.
7) регулировка длины гранул осуществляется настройкой отсекателя.
ВАЖНО! Оптимальное качество гранулирования всегда определяется экспериментальным путем во время работы со стартовой смесью. При этом во время работы уже с рабочей смесью необходимо следить за качеством получаемого продукта и в случае снижения его качества требуется прибегнуть к донастройке устройства и/или улучшению качества сырья.
В любом из режимов работы (прикатка, стартовый или рабочий режим) забивание фильер сырьем НЕ является признаком заводского брака устройства, а лишь указывает на недостаточное качество предварительного помола и/или степень увлажнения сырья.

6.2. Подключение к источнику электропитания.

(!) Подключение гранулятора к электросети может проводить только квалифицированный персонал с допуском к данному виду работ.
(!) Перед подключением кабеля к двигателю убедитесь, что входной автомат находится в выключенном положении и кабель не под напряжением.

Подключение моделей ИЗ-20, ИЗ-30, ИЗ-40 в комплекте с однофазным электродвигателем

Подводящий кабель должен быть подключен непосредственно от главного вводного автомата питающего электрощитка с помощью медного трехжильного кабеля (площадь сечения жилы не менее 2,5 мм2). Провода «Ноль» и «Фаза» подключаются непосредственно в автоматический выключатель на грануляторе, а провод «Заземление» непосредственно соединяется с проводом «Заземление» идущего от двигателя. Напряжение 220 В не должно опускаться ниже (215 В), так

как использование более низкое напряжения может привести к выходу из строя электродвигателя.

Подключение моделей ИЗ-20, ИЗ-30, поставляемых без двигателя, осуществляется с учетом имеющейся электросхемы подключаемого двигателя.

Подключение модели ИЗ-80 в комплекте с трехфазным электродвигателем. Трехфазный гранулятор поставляется без пластмассового бокса с автоматическим выключателем. Подводящий кабель должен быть подключен непосредственно от главного вводного автомата питающего электрощитка к клемной коробке на двигателе с помощью медного пятижильного кабеля сечением жилы не менее 2.5 мм2.

6.3. Прикатка матрицы.

Перед началом эксплуатации новой матрицы и/или вальцов необходимо провести их **прикатку**. Этот процесс необходим для того, чтобы очистить матрицу и вальцы от следов обработки и закалки металла, отполировать фильеры. Качественная притирка матрицы облегчает процесс гранулирования.
Приработку матрицы проводят с помощью **специальной прикаточной смеси**, составляемой в следующих пропорциях:
- отруби пшеничные– 20 л;
- песок – 0,3 л;
- масло машинное – 0,5 л:
- вода – 0,5 л. (в зависимости от влажности сырья необходимый объем может меняться).

Используемый песок должен быть просеян и очищен от мусора и крупных частиц Зернистость песка должна быть не более 2 мм.
(!) Настоятельно рекомендуем использовать при приготовлении прикаточной смеси пшеничные отруби и не бывшее до этого в употреблении машинное масло.
Для измерения влажности отрубей понадобится влагомер (в комплект не входит). Влажность должна составлять от 15 до 20 %. На практике на 10 литров отрубей достаточно добавить не более 400 мл. воды (2 стакана).
При этом следует знать, что показатели влажности и жирности сырья непостоянны, и поэтому количество добавляемой воды и масла зависит от первоначального состояния сырья. Воду необходимо добавлять постепенно, перемешивая сырье и измеряя его влажность до тех пор, пока она не окажется в нужных пределах.
После доведения отрубей до необходимой влажности в них точно так же, как и воду, добавляют масло – частями, и половину от указанного в рецепте количества песка, постоянно перемешивая. Прикаточная смесь готова, когда после смешения всех ингредиентов получается однородная масса без крупных комков.
Перед началом приработки нужно пролить матрицу моторным маслом, чтобы оно обязательно попало внутрь всех фильер. После проливки маслу дают стечь и протирают матрицу, удаляя с поверхности излишки.

Процесс прикатки.

В гранулятор засыпают часть готовой прикаточной смеси, так чтобы прижимной вал был наполовину покрыт ею.
Затем производят пуск устройства. Смесь начинает проходить через фильеры матрицы и по мере ее убывания необходимо стараться добавлять новые порции в таком количестве, чтобы изначальный уровень смеси оставался неизменным.
(!) Нельзя допускать работы матрицы и вала гранулятора без сырья (металл по металлу), это может привести к поломке гранулятора. Также нельзя допускать работы с чрезмерным количеством сырья в загрузочном бункере, это приводит к повышенной нагрузке на узлы гранулятора, нестабильности или невозможности процесса гранулирования, в некоторых случаях к остановке вращения основного вала с матрицей, что может привести к поломке.
В штатном режиме гранулятор работает тихо, без дребезга, вибраций, стука или гула. Если сырье слишком влажное или в его составе слишком много масла, оно начинает комковаться в загрузочном бункере, из-под вала будет выходить слипшееся сырье. Если смесь недостаточно увлажнена она будет высыпаться из фильер матрицы, не формируясь в гранулы, или будет закупоривать собой каналы фильер. Во время нормальной работы температура рабочих элементов гранулятора поднимается и может достигать 60-70 ˚С. При этом слишком интенсивное парообразование во время работы может свидетельствовать о переувлажненности смеси. Если температура гранулятора поднимается выше, чувствуется запах гари, это значит, что температура поднялась слишком высоко, фильеры матрицы закупорены сырьем и процесс гранулирования не происходит. Работу в таком режиме продолжать нельзя. Необходимо остановиться и прочистить матрицу.
При первом запуске процесса прикатки необходимо контролировать зазор между матрицами и валом так, чтобы он создавал достаточное давление на сформированный корж между валом и матрицей для получения гранул. Для этого необходимо следить за влажностью сырья, его количеством, температурой и контролировать давление, которое прижимные болты оказывают на вал вальцевого узла.
(!) Не в коем случае не допускать работы вальцов по матрице без сырья.
В случае если готовые гранулы не формируются или процесс их формирования прекратился, необходимо остановить гранулятор и начать процесс прикатки матрицы повторно, предварительно очистив матрицу от закупорившего фильеры сырья. Прочистку следует осуществлять прутком диаметром меньшим, чем диаметр канала фильеры матрицы. Во время процесса прочистки необходимо быть аккуратным, чтобы не повредить стенки фильеры матрицы. Во время прикатки матрица, в зависимости от диаметра фильеры, чем меньше, тем чаще, может несколько раз закупориваться. С каждой прочисткой процес гранулирования должен идти все легче.
При устойчивом процессе гранулирования прикаточной смеси, уже сформированные гранулы необходимо повторно засыпать в загрузочный бункер, постепенно добавляя оставшуюся часть песка и небольшое количество воды. Смесь с песком увеличивает абразивность, способствуя качественной полировке

фильер матрицы, однако добавление песка сверх указанной меры, может привести к преждевременному износу вала и матрицы и выходу их из строя.
Прикаточную смесь можно использовать многократно: засыпать полученные гранулы обратно в загрузочный бункер.
Во время гранулирования любого сырья из него испаряется часть содержащейся в нём влаги. Поэтому повторно засыпаемые в загрузочный бункер гранулы необходимо доувлажнять. Это делается путем добавления небольшого количества воды из брызгалки во время работы гранулятора непосредственно в сырьё в загрузочном бункере.
Процедуру прикатки необходимо повторять до тех пор, пока поток готовых гранул не станет стабильным и большим. Чем меньше диаметр фильер, тем больше времени может понадобиться для качественной прикатки матрицы. Критериями служат получение постоянного потока твёрдых гранул, имеющих устойчивую форму и постоянную температуру, а также ровный звук работы без лязганья, ударов и избыточной вибрации.
После приработки необходимо вновь очистить и смазать матрицу.

6.4. Гранулирование

Для гранулирования рабочего сырья требуется предварительное использование стартовой смеси для того, чтобы равномерно уплотнить фильеры сырьём, а также разогреть вал и матрицу. Для приготовления стартовой смеси понадобится сырьё:
- отруби пшеничные (дроблёнка) – 10 л.;
- семечка сырая – 0,5 л.;
- вода – 0,4 л.

В процессе приготовления стартовой смеси отруби доводят до влажности 15-20 % и добавляют 0,2 л. семечки. Далее, при возникновении трудностей с гранулированием (отруби, семечки и дроблёнка имеют свою жирность, и если перенасытить состав жирами, то гранулы не будут формироваться), добавляют порциями оставшуюся семечку
Точно так же готовится и рабочее сырьё. Имейте в виду, если сырьё слишком влажное, то гранула будет выходить рыхлой и ломкой. Если же сырьё пересушено, то гранула не будет формироваться, а сырье будет либо высыпаться из фильер, либо закоксуется в них. Любое сырьё перед гранулированием обязательно должно быть измельчено: чем тоньше помол сырья, тем легче проходит процесс его гранулирования. Некоторые виды сырья не представляется возможным гранулировать без измельчения и предварительной подготовки.
(!) Гранулирование не измельчённого сырья приводит к более быстрому износу матрицы, вала и подшипников.
Фракция измельченного твёрдого сырья должна составлять 1-3 мм. Для сухого сена, соломы и т.д. длина фракции не должна превышать 5 мм, а лучше всего – не более 1 мм.
Важную роль играет жирность сырья. Если сырьё слишком жирное, то корж между матрицей и валом не будет формироваться – сырьё будет сбиваться в комки, а вал при этом будут проскальзывать и работать по металлу матрицы.
При недостатке жирности сырья гранулы не будут формироваться, а само сырьё будет застревать в фильерах. В некоторых видах и смесях сырья жиры могут

отсутствовать, однако тогда в них должно присутствовать какое-либо другое связующее вещество или же само сырьё должно проявлять термопластические свойства под действием давления, влаги и температуры.
После получения устойчивого потока из большого количества твёрдых гранул можно приступать к гранулированию основного сырья. Переход лучше всего делать постепенно, засыпая в загрузочный бункер основное сырьё вместе со стартовой смесью, постепенно увеличивая количество основного сырья и уменьшая количество стартовой смеси.
ВАЖНО! Если в рабочем режиме наблюдается снижение производительности, то это может быть связано с неоптимальными настройками устройства или качеством сырья. В данном случае необходимо остановить работу гранулятора и провести донастройку процесса гранулирования с использованием стартовой смеси.

Завершение работы необходимо проводить в строго определенном порядке:
- уменьшить подачу сырья;
- засыпать в гранулятор стартовую смесь. Смесь лучше подавать в виде гранул. Заполнение отверстий маслянистой смесью способствует легкому запуску прессующего узла при следующем включении изделия;
- выключить гранулятор;
- очистить корпус прессующего узла, вал и загрузочный бункер от смеси, собрав ее в отдельную тару.

Во время перерывов в работе более, чем на полчаса, необходимо очистить загрузочный бункер, вал и матрицу от сырья, прочистить фильеры матрицы или заполнить их стартовой смесью. Если этого не сделать, сырьё в фильерах затвердеет и следующий пуск гранулятора будет невозможен без прочистки матрицы.
Гранулирование многих видов сырья и их смесей невозможно без использования стартовой смеси.

6.5. Обслуживание.

Техническое обслуживание данного типа устройств включает в себя такие операции, как смазка, очистка, регулировка, замена деталей.
Обеспечьте чистоту отдельных деталей подходящими обезжиривающими средствами.
Периодически визуально проверяйте состояние устройства и внешний вид узлов и, если они повреждены, заменяйте их.
Проверьте, хорошо ли смазаны механические детали, требующие смазки.
В случае появления необычных вибраций или шумов обратитесь за помощью к квалифицированному персоналу.
Поддерживайте чистоту смазочного масла, регулярно чистите подшипник.
Обычно смазочное масло добавляется после того, как устройство проработало 300 часов. Подшипники смазываются через 100 часов работы.
Обращайте внимание на температуру подшипника при использовании устройства.

Характерные неисправности и методы устранения

Признаки неисправности	Вероятные причины	Методы устранения
При включении гранулятора не вращается вал электродвигателя.	Отсутствует электропитание.	Проверить работоспособность двигателя, напряжение в питающей электросети и при необходимости заменить неисправные компоненты.
Металлический лязг при работе гранулятора.	Слишком маленький зазор между валом и матрицей.	Увеличить зазор между прижимным валом и матрицей в допустимых пределах.
Сокращение производительности гранулятора	Слишком большой зазор между валом и матрицей.	Уменьшить зазор между прижимным валом и матрицей в допустимых пределах.
	Низкая влажность сырья.	Увеличить влажность сырья в допустимых пределах.
	Фильеры матрицы забиты продуктами гранулирования	Очистить фильеры матрицы от засоров.
Посторонний шум в механизме гранулирования	В механизм попал посторонний предмет.	Освободить механизм от посторонних предметов.

7. ХРАНЕНИЕ, ТРАНСПОРТИРОВКА, УТИЛИЗАЦИЯ

Устройство следует **хранить** в отапливаемых вентилируемых помещениях при температуре воздуха от плюс 5 до плюс 40°С, обеспечив ему защиту от погодно-климатических факторов и прямого солнечного света. В помещении не должны присутствовать вещества, вызывающие и ускоряющих коррозию металлов и/или разложение и деградацию полимеров.

Изделие должно транспортироваться в закрытых грузовых отсеках транспортных средств, обеспечивающих защиту от погодно-климатических условий (снег, дождь, пыль, прямой солнечный свет, различные виды излучений и т.д.): в крытых фургонах и тентованных кузовах автомобилей, в закрытых железнодорожных вагонах, в сухих трюмах морских и речных судов, в герметичных грузовых отсеках авиационного транспорта и т.д. Перегрузка и временное хранение изделия во время транспортировки также должны осуществляться в условиях, обеспечивающих защиту изделия от воздействия природных факторов.

Погрузка, транспортирование и разгрузка должны осуществляться квалифицированным персоналом в строгом соответствии с правилами перевозок, действующими на каждом виде транспорта, с использованием подходящего грузоподъёмного оборудования (подъёмные механизмы, стропы, такелажные скобы, вилочные автопогрузчики и т.д.).

Устройство не содержит в своем составе опасных или ядовитых веществ, способных нанести вред здоровью человека или окружающей среде, и не представляет опасности для жизни, здоровья людей и окружающей среды по окончании срока службы. В этой связи **утилизация изделия** может производиться по правилам утилизации общепромышленных отходов.

Перед утилизацией необходимо полностью слить все эксплуатационные и прочие жидкости из всех объёмов изделия.
Допускается полная или частичная разборка изделия на составные части, удобные для транспортировки, а также разборка и/или отдельная утилизация двигателей и редукторов изделия.
Образующиеся при переработке твёрдые отходы производства нетоксичны, обезвреживания не требуют, подлежат вторичной переработке.

8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

ВНИМАНИЕ! Перед тем, как приступить к эксплуатации оборудования, необходимо произвести подготовительные работы (в том числе первый пуск) согласно инструкции по эксплуатации. В противном случае гарантия не будет иметь силы.

1. Данная гарантия распространяется на модельный ряд грануляторов «**SteadFast»**.
2. Гарантийный срок эксплуатации устройства составляет **6 месяцев** со дня продажи розничной сети. При отсутствии даты продажи, срок исчисляется с даты изготовления или с даты отгрузки от поставщика.
3. Претензии по качеству изделия принимаются только при условии, что обнаруженные недостатки и рекламация заявлены в течение гарантийного срока, установленного на изделие.
4. Предметом гарантии не является не полная комплектация, которая могла быть обнаружена при продаже оборудования. Претензии от третьих лиц не принимаются.
5. Для гарантийного обслуживания устройство предоставляется в сервисный центр:

- в полной комплектации;
- в чистом виде;

При несоблюдении этих требований сервисный центр имеет право отказать вам в гарантийном обслуживании.

6. В течение гарантийного срока рекомендуется проходить технический осмотр.
7. Гарантийное обслуживание не распространяется:

- на устройство, которое эксплуатировалось с нарушением данной инструкции, в том числе, если устройство подверглось самостоятельному ремонту или разборке в гарантийный период;
- на устройство, имеющее повреждения или дефекты, вызванные внешними механическими, термическими, химическими повреждениями, небрежным обращением, стихийными бедствиями;
- на устройство с повреждениями, которые вызваны не зависящими от производителя причинами;
- на устройство, имеющее повреждения, вызванные попаданием внутрь посторонних предметов, жидкостей, а также засорением вентиляционных отверстий;
- на устройство, работавшее с перегрузками (длительная работа без перерыва, что приводит к выходу из строя обмотки ротора и статора);
- на устройство с повреждениями, возникшими вследствие эксплуатации с не устраненными недостатками и/или возникшими вследствие технического

обслуживания, ремонта или конструктивных изменений лицами или организациями, не имеющими соответствующих полномочий.

8. Приобретая товар, указанный в настоящем талоне, Покупатель признал, что данный товар соответствует конкретным целям, для которых данный товар покупается, а также соответствует стандартным требованиям, предъявляемым к товару такого рода и пригоден для использования по назначению. Товар получен в исправном состоянии, в полной комплектации. На момент продажи видимых повреждений не обнаружено.

9. При покупке изделия требуйте проверки его комплектации в вашем присутствии, наличия инструкции на русском языке, правильного заполнения гарантийного талона и проведения инструктажа по работе с устройством. Без предъявления данного талона или при неправильном заполнении претензии на качество не принимаются и гарантийный ремонт не производится.

Сервис:
ООО «ПАРТНЕР», 443022, Самарская область, г. Самара, проспект Кирова, 24, корпус 3, +7 (846) 211-04-27 доб. 2, servis@stinmarket.ru

Изготовлено по заказу и под контролем ООО “СТИН+”, 443022, г. Самара, пр. Кирова, д.24, корпус 41, этаж 2, комната 2, на предприятии: Нингбо Бай Хайг Импорт и Экспорт Экспресс Ко, Лтд, Адрес: КОМНАТА 705, НОМЕР 555, ЮЖНАЯ ДОРОГА ТЯНЬТУН, УЛИЦА ШУНАНЬ, РАЙОН ИНЬЧЖОУ, НИНБО, ЧЖЭЦЗЯН, КИТАЙ

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН.

ВНИМАНИЕ! Талон является действительным при условии заполнения всех полей и наличии печати продавца.

Модель и краткое наименование изделия
_____

Заводской номер изделия_____

Название фирмы-покупателя/
ФИО покупателя (для частных лиц)
_____

Название фирмы-продавца_____

Дата продажи_____

Инструкцию по эксплуатации на русском языке получил.
С правилами эксплуатации и условиями гарантии ознакомлен.
Продукция получена мною в полной комплектации.
Претензий к внешнему виду не имею.
_____
(Фамилия И.О. подпись покупателя)