



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ДУБЛИРУЮЩИЙ ПРЕСС ПРОХОДНОГО ТИПА
AURORA SR-500/600/900



тех.
поддержка



aurora.ru

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Перед тем, как приступить к эксплуатации машины, пожалуйста, внимательно прочтите настояще руководство по эксплуатации.

Чтобы быстро получить всю необходимую информацию, храните руководство под рукой.

Благодарим вас за покупку дублирующего пресса бренда Aurora.

ВНИМАНИЕ

При работе с оборудованием избегайте контакта с подвижными частями.

Важно! Всегда существует опасность травмирования этими частями.

Содержание

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	4
2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ.....	4
3. РАБОТА С ДУБЛИРУЮЩИМ ПРЕССОМ ПРОХОДНОГО ТИПА.....	5
4. ОЧИСТКА.....	5
5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР.....	5
6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	5
7. ВВЕДЕНИЕ.....	6
8. ПРЕИМУЩЕСТВА.....	6
9. УСТАНОВКА.....	7
10. ПОРЯДОК ЭКСПЛУАТАЦИИ.....	9
11. КОРРЕКТИРОВКА СМЕЩЕНИЯ ЛЕНТЫ.....	10
12. ОБСЛУЖИВАНИЕ, УХОД И ЗАМЕНА ЛЕНТЫ.....	10
13. ОБСЛУЖИВАНИЕ И УХОД ЗА ПОДВИЖНЫМИ МЕХАНИЗМАМИ ПРЕССА.....	12
14. НАРУШЕНИЯ РАБОТЫ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.....	13
15. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	14
16. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ.....	14

1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Указания по безопасности

ВНИМАНИЕ

Не допускайте попадания горючих веществ в машину. Это может привести к воспламенению или сбоям в работе .

В случае попадания горючих веществ немедленно обесточьте машину и обратитесь за помощью в официальный сервисный центр Aurora либо к квалифицированным механикам.

Требования к условиям эксплуатации

1. Швейную машину следует эксплуатировать в помещениях, свободных от источников сильных электромагнитных помех, таких как помехи, создаваемые мощными электрическими приборами или помехи, вызванные разрядами статического электричества. Источники высокого напряжения могут вызывать сбои в работе машины. Колебания напряжения в электросети не должны превышать $\pm 10\%$ номинального напряжения питания машины. Более значительные колебания напряжения могут вызывать сбои в работе машины.
2. Не устанавливайте швейную машину вблизи других электронных устройств, таких как телевизор, радиоприемник или беспроводные телефоны. Во время работы машина может создавать помехи, нарушающие их работу.
3. Сетевой шнур машины должен быть включен непосредственно в розетку. Использование удлинителей не рекомендуется – это может вызвать проблемы в работе машины.
4. Мощность источника питания должна быть больше номинальной мощности, потребляемой машиной. Недостаточная мощность источника питания может вызывать сбои в работе машины.
5. Температура окружающего воздуха при эксплуатации машины должна находиться в пределах от +5 до +35°C. Более высокие или низкие температуры могут стать причиной сбоев в работе машины.
6. Относительная влажность окружающего воздуха при эксплуатации машины должна находиться в пределах от 45 до 85%. Образование конденсата на деталях машины не допускается. Чрезмерно высокая или низкая относительная влажность и образование конденсата могут стать причинами сбоев в работе машины.
7. В случае грозы обесточьте машину (выньте вилку сетевого шнура из розетки). Молнии могут вызывать сбои в работе машины.

2. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

При необходимости выполнить какие-либо электротехнические работы обратитесь к официальному представителю компании Aurora или квалифицированному электрику.

- Перед включением или выключением сетевого шнура в/из розетки убедитесь, что выключатель машины находится в положении ВЫКЛ. В противном случае возможно повреждение машины
- Выполните заземление. В случае плохого заземления или его отсутствия вы рискуете получить серьезную травму. Кроме того, в этом случае возможны проблемы в работе.
- Не перекрывайте вентиляционное окно во избежание перегрева машины
- Избегайте перегрева корпуса при интенсивной работе
- При обращении со смазочными материалами, во избежание их попадания в глаза или на кожу, пользуйтесь защитными очками и перчатками. Попадание смазочных материалов в глаза, на кожу или внутрь может вызвать раздражение, рвоту или расстройство желудка. При необходимости обратитесь в медицинское учреждение за помощью. Храните смазочные материалы в недоступном для детей месте!

3. РАБОТА С ДУБЛИРУЮЩИМ ПРЕССОМ ПРОХОДНОГО ТИПА

К работе с машиной допускаются только операторы, прошедшие курс обучения по безопасной эксплуатации.

- Работая с машиной, пользуйтесь защитными очками.
- Перед тем, как приступить к работе, установите все защитные и предохранительные устройства. Эксплуатация машины без этих устройств может привести к травме.
- Во время работы не дотрагивайтесь до подвижных частей машины и не прижимайте к ним никаких посторонних предметов. Это может привести к травме или повреждению машины.
- При возникновении неисправности во время работы или появлении ненормального шума или запаха, немедленно прекратите работу и обесточьте машину. Обратитесь в официальный сервисный центр Aurora или к квалифицированному механику.

4. ОЧИСТКА

- Обесточьте машину перед выполнением очистки. В противном случае, при случайном нажатии кнопки включения машина может прийти в действие, что может привести к травме.

5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОСМОТР

Техническое обслуживание и осмотр машины должны выполняться только квалифицированным механиком.

- Для выполнения технического обслуживания и осмотра электрооборудования обратитесь в официальный сервисный центр Aurora или к квалифицированному электрику.
- Если какие-либо предохранительные устройства были сняты для выполнения регулировки или очистки, установите их на место и проверьте их работоспособность перед тем как продолжить работу.
- Обесточивайте машину каждый раз в следующих случаях: при выполнении технического обслуживания, осмотрели регулировки; при замене расходных или быстроизнашивающихся частей, при оставлении машины без присмотра.
- Эксплуатировать машину разрешается только по назначению. Другие применения запрещены.
- Переоснащать машину или вносить изменения в конструкцию запрещается.

6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	Напряжение	Мощность нагревательного элемента	Мощность двигателя	Температура нагрева	Давление	Скорость ленты	Ширина ленты
SR-500	220 В	6 кВт	400 Вт	50-220°C	0-4 кг/см ²	0-10 м/мин	500 мм
SR-600	220В/ 380 В	7 кВт	400 Вт	50-220°C	0-4 кг/см ²	0-10 м/мин	600 мм
SR-900	380 В	12 кВт	600 Вт	50-220°C	0-4 кг/см ²	0-10 м/мин	900 мм

7. ВВЕДЕНИЕ



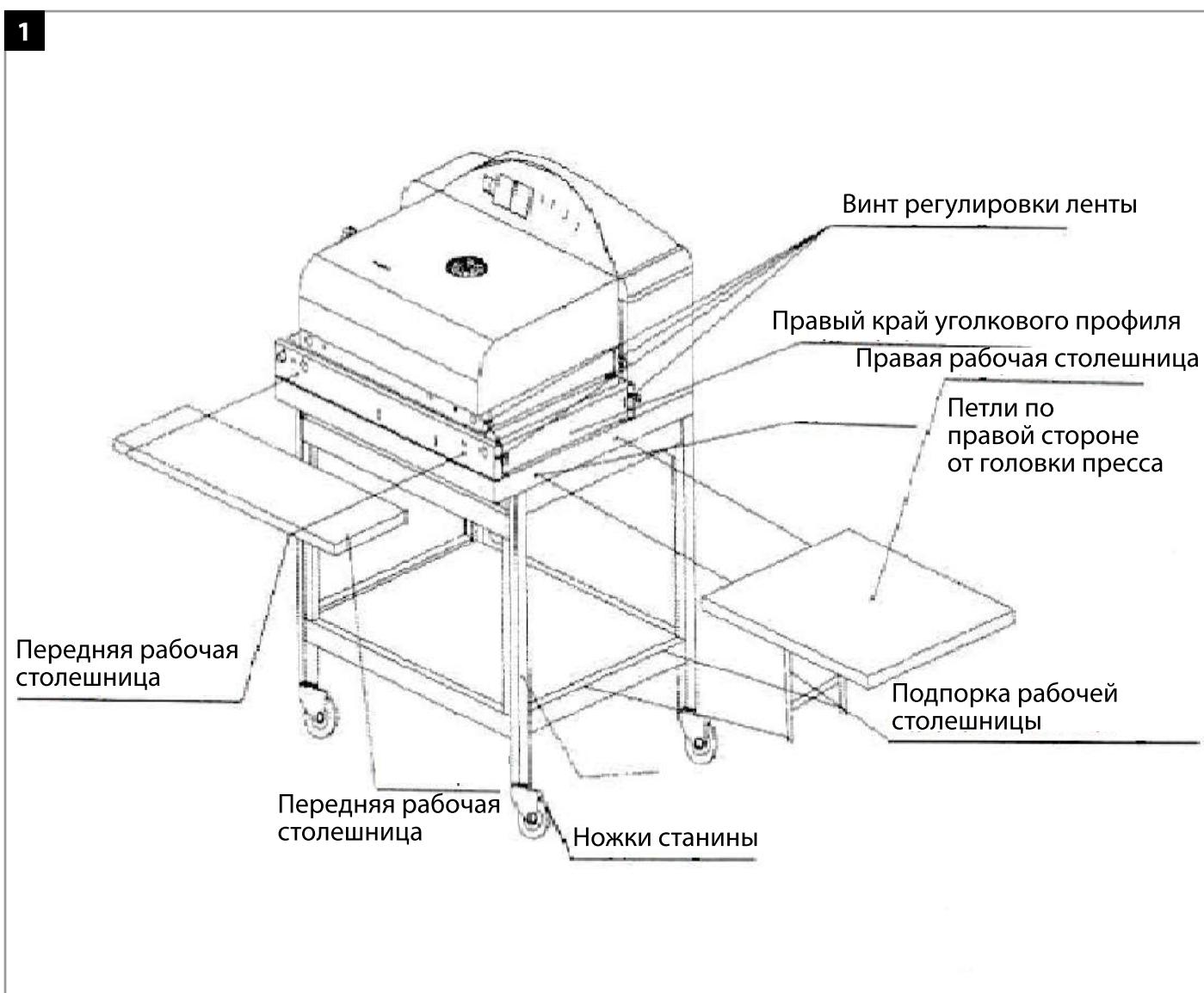
Многофункциональный пресс для дублирования модели SR – вид оборудования специального назначения, используемого в производстве одежды, – изготовлен нашей компанией с применением локальных и зарубежных передовых технологий и с учетом тенденций внутреннего рынка. Помимо применения для дублирования деталей изделий, данный пресс может также использоваться для формовки, сушки и глажки различных тканей и дублирующих материалов, в процессе усадки, кроме того, пресс подходит для нанесения принтов и декорирования. Прессы, произведенные нашей компанией, - это незаменимое профессиональное оборудование для современных крупных производств одежды, которое также отвечает потребностям средних и малых швейных производств и индивидуальных предпринимателей.

8. ПРЕИМУЩЕСТВА

1. Пресс комплектуется лентой, прошедшей специальную обработку, обеспечивающую не только её повышенную прочность, но и стабильные рабочие характеристики. (В качестве дополнительной опции пресс может комплектоваться бесшовной лентой).
2. Пресс сконструирован в двух типах – открытом и закрытом. Пресс открытого типа может применяться для дублирования краев полочек, а при формовке деталей изделий операция может выполняться без нагревания.
3. Прессы модели SR-600 и выше оснащены функцией двойной регулировки давления валами, обеспечивающей равный уровень давления по всей ширине ленты.
4. Точность температуры дублирования. Пресс оснащен верхним и нижним нагревательными элементами. Рабочая температура пресса легко регулируется в диапазоне до 220°C. Возможность двустороннего дублирования.
5. Электронный терморегулятор и датчик прямого действия с уникальными характеристиками от компании-производителя обеспечивают контроль малейших изменений температуры.
6. Возможность ручной протяжки ленты во избежание прожигания материала в случае экстренного отключения электричества.
7. Пресс оснащен функцией автоматической остановки.
8. Высокая скорость работы.

9. УСТАНОВКА

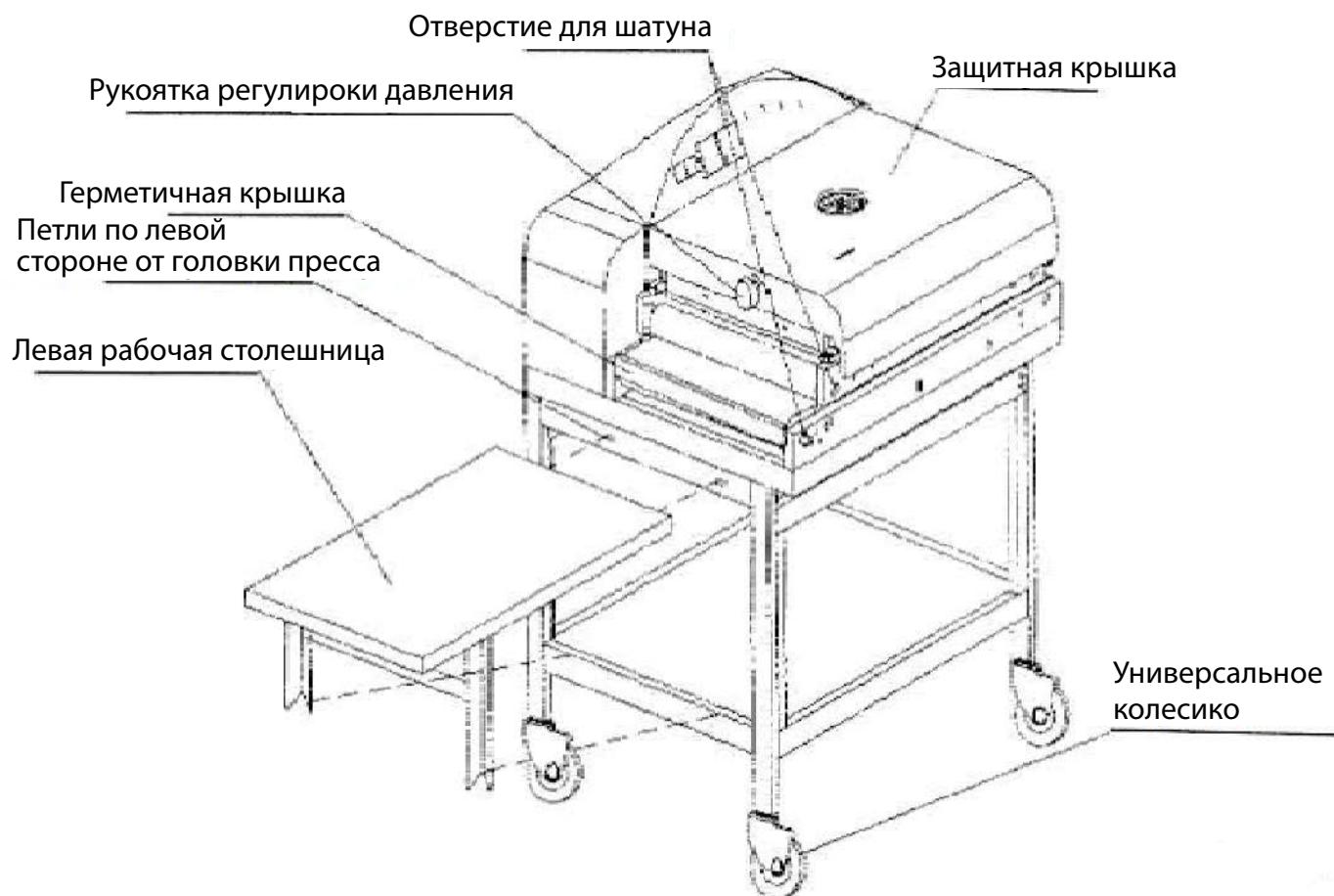
1. Вскройте наружную упаковку и извлеките пресс и комплектующие. Убедитесь, что при транспортировке оборудования не возникло никаких смещений.(При обнаружении смещений, в первую очередь, пожалуйста, восстановите исходное положение деталей оборудования).
2. Установите столешницу для головки пресса и разместите на ней пресс.
3. Установите стальную подпорку под правой рабочей столешницей, с помощью двух петель по краям правой рабочей столешницы прикрепите её к основной столешнице с правой стороны головки пресса и закрепите стальную подпорку на крестовине в нижней правой части станины пресса. См Рисунок (1).
4. С помощью двух винтов M8 закрепите переднюю рабочую столешницу впереди головки пресса, как это показано на рисунке (1).



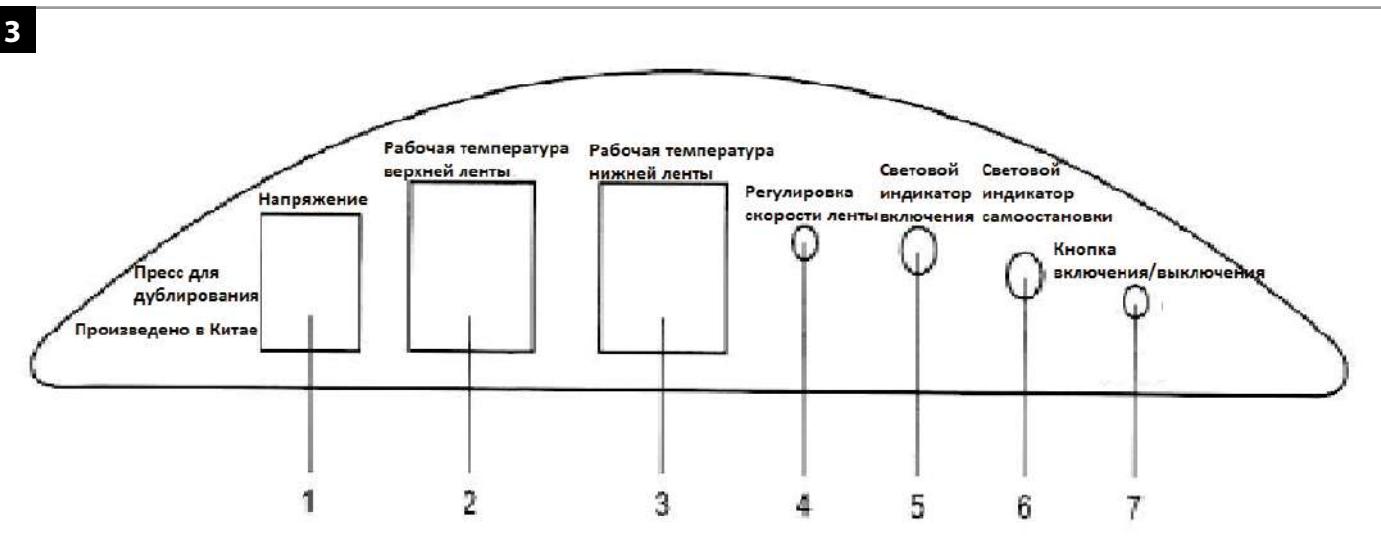
5. Установите стальную подпорку под левой рабочей столешницей, с помощью двух петель по краям левой рабочей столешницы прикрепите её к основной столешнице с левой стороны головки пресса и закрепите стальную подпорку на крестовине в нижней левой части станины пресса. См Рисунок (2).
6. Установите подпорку нижней пылезащитной крышки на боковой стальной профиль, как это показано на рисунке (2).

8. Вставьте шатун в отверстие, отмеченное на рисунке (2). Поверните его в направлении против часовой стрелки. Убедитесь, что на ленту не попали посторонние предметы и проверьте, нет ли аномальных звуков в области валов.
9. При организации электропроводки используйте коммутатор модели DZ. Подсоедините к нему провод пресса. (В целях обеспечения электробезопасности, пользователю не следует пренебрегать этим).
10. Особое замечание: пожалуйста, разместите пресс на плоской поверхности, где ни одна из четырех ножек не должна шататься. В противном случае, неверное размещение может повлиять на срок службы оборудования и прочность ленты.
11. Пожалуйста, внимательно ознакомьтесь с настоящим руководством и пошагово соблюдайте его при эксплуатации пресса.

2



10. ПОРЯДОК ЭКСПЛУАТАЦИИ

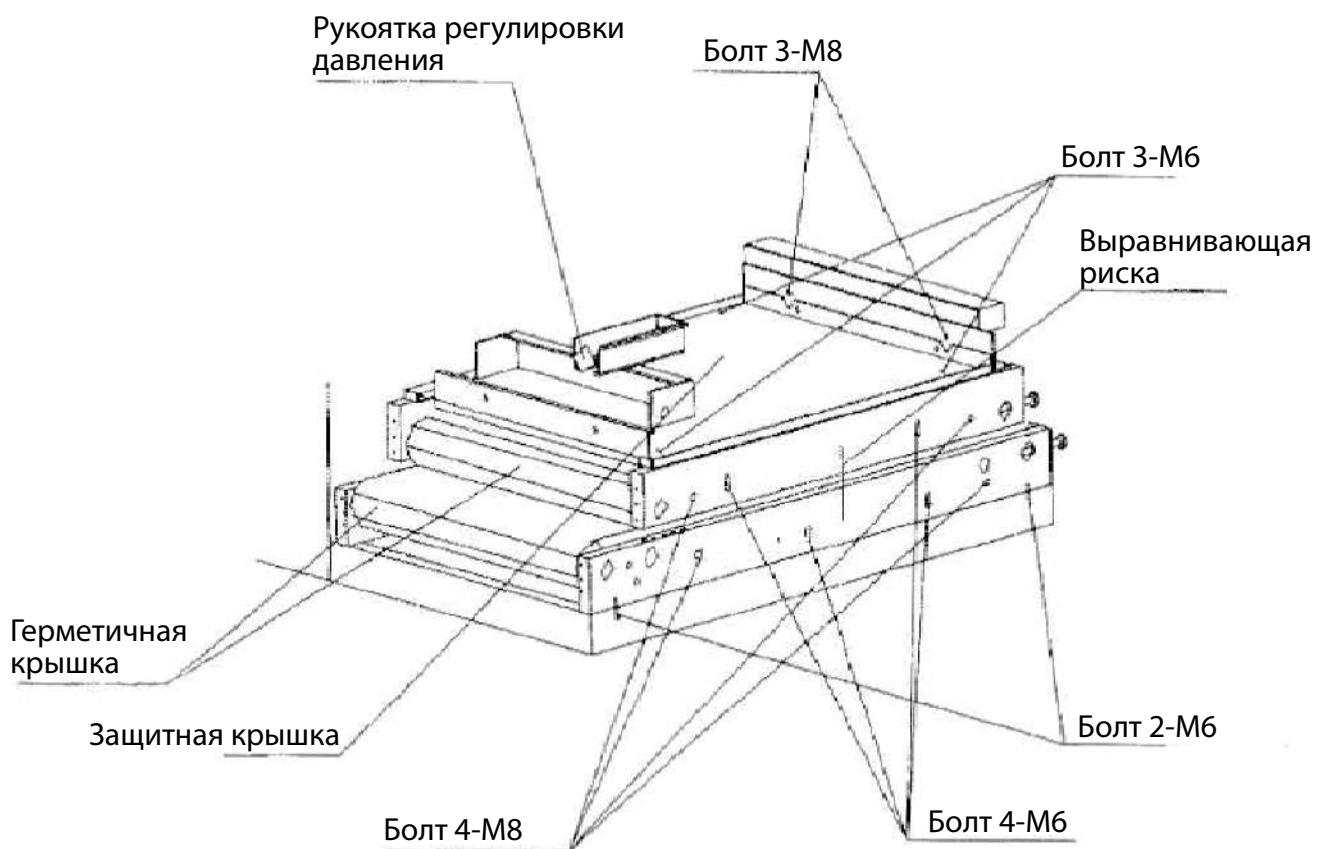


- Схема панели управления прессом приведена на рисунке (3).
- Включите электропитание пресса и нажмите кнопку включения / выключения (7). На экране указателя напряжения (1) появится текущее значение входного напряжения.
- Нажмите кнопку включения (7), и загорится лампочка (5) индикатора включения питания.
- Вращайте рукоятку регулировки скорости ленты в направлении против часовой стрелки, при запуске пресса рабочая скорость должна быть небольшой. Убедитесь, что лента стablyно перемещается, а двигатель не издает нетипичных звуков при работе. Пользователь может выбрать оптимальную скорость дублирования в соответствии с типом используемого материала.
- Вращайте рукоятки регулировки температуры (2) и (3) в направлении по часовой стрелке для настройки требуемого значения температуры. Включение зеленой лампы индикатора терморегулятора означает, что верхний и нижний электрические нагревательные элементы автоматически начали нагреваться. Как только уровень температуры достигнет заданного значения, зеленая индикаторная лампа погаснет, и загорится красная индикаторная лампа, а верхний и нижний электрические нагревательные элементы автоматически прекратят дальнейшее нагревание.
- Когда температура верхнего и нижнего электрических нагревательных элементов становится ниже заданного значения, повторяйте действия, описанные в п. 4 и 5, пока пресс не перейдет в рабочее состояние с неизменной температурой на уровне заданного значения.
- В случае необходимости регулировки рабочего давления, вручную вращайте рукоятку регулировки давления в направлении по часовой стрелке для его увеличения или в направлении против часовой стрелки для его понижения так, чтобы значение уровня давления соответствовало процессу обработки материала.
- Когда значения скорости, температуры и давления соответствуют требуемым, можно запускать процесс дублирования.
- По завершении работы, в первую очередь поверните рукоятки регулировки температуры в направлении против часовой стрелки до значения 0°C, тогда верхний и нижний электрические нагревательные элементы автоматически прекратят нагревание. После этого нажмите кнопку выключения (7), загорится световой индикатор самоостановки (6). Далее поверните рукоятку регулировки скорости ленты в направлении против часовой стрелки, немножко снизив значение рабочей скорости, чтобы лента двигалась медленно. Когда температура ленты станет ниже 60°C, пресс автоматически остановится.

11. КОРРЕКТИРОВКА СМЕЩЕНИЯ ЛЕНТЫ

- При возникновении смещений при движении ленты, пожалуйста, сразу же отрегулируйте её. Ниже приведен метод регулировки на примере нижней ленты. Если лента смещается влево, отрегулируйте её положение правее. Выполните регулировку с помощью левого винта (вращая его в направлении по часовой стрелке), при этом нет необходимости в регулировке правого винта (если степень прижатия ленты с правой стороны достаточная), после чего лента станет перемещаться стабильно. Если лента смещается вправо, отрегулируйте её положение левее. Выполните регулировку с помощью правого винта (вращая его в направлении по часовой стрелке, чтобы прижать ленту), после чего лента сместится левее. Пожалуйста, вращайте рукоятки и выполняйте все регулировки положения ленты плавно и деликатно, не прилагайте чрезмерных усилий и избегайте резких регулировок.
- Метод регулировки верхней ленты тот же, что и в п. 1. В большинстве случаев не следует регулировать правый винт слишком часто, т.е. не следует вращать его сразу же по завершении предыдущей регулировки. Если лента смещается от изменения температуры, отрегулируйте её главным образом с помощью левого винта. Следует особо отметить, что во время регулировки лент рабочая скорость должна быть невысокой. В противном случае лента может быть повреждена от излишнего обжатия.

12. ОБСЛУЖИВАНИЕ, УХОД И ЗАМЕНА ЛЕНТЫ



- В стандартном рабочем режиме пресса 2-3 раза протрите верхнюю и нижнюю пылезащитные крышки чистой тряпкой. Для очистки поверхности ленты от клейких и липких остатков, пожалуйста, протирайте её поверхность силиконовым маслом в режиме холостого хода. Не следует счищать клейкие и липкие остатки на поверхности ленты, используя твердые инструменты. В противном случае можно повредить ленту.
- Своевременно, по мере загрязнения, меняйте протирочную тряпку для очистки поверхности ленты на пылеочистителе.
- Круглая катушка, наматывающая протирочную тряпку для очистки поверхности ленты, должна быть размещена на соответствующих участках верхней и нижней лент.
- Перед заменой верхней ленты, пожалуйста, отключите основное электропитание:

 1. Снимите болты верхней защитной крышки с помощью накидного шестигранного гаечного ключа М6. См Рисунок (4).
 2. Плавно поднимите верхнюю защитную крышку.
 3. Поверните рукоятку регулировки давления, отмеченную на Рисунке 4, в направлении против часовой стрелки, до нижней границы, чтобы создать интервал между верхней и нижней лентами.
 4. Ослабьте болты на входной стороне средней защитной крышки (используйте накидной шестигранный гаечный ключ М8). См Рисунок (4). Приподнимите среднюю защитную крышку на максимально возможную высоту, затяните болты для создания расстояния между верхней и нижней лентами.
 5. Снимите верхнюю плезащитную крышку со стороны выхода.
 6. Во избежание возможных повреждений ленты, пожалуйста, подложите плотный лист бумаги между верхней и нижней лентами.
 7. Поверните два винта с входной стороны верхней ленты в направлении против часовой стрелки, чтобы ослабить крепление ленты.
 8. Ослабьте три болта в середине средней защитной крышки по направлению к себе. См Рисунок (4).
 9. Снимите два болта на стальном профиле. См Рисунок (4). (Эти болты предназначены для крепления электрических нагревательных элементов).
 10. Снимите два болта на стальном профиле. См Рисунок (4). (Эти болты предназначены для крепления каркасных рам).
 11. Потяните стальной профиль по направлению к себе. Если Вам не удается вытянуть профиль вручную, используйте пластмассовый молоток и слегка постучите им по обоим концам профиля в направлении наружу.
 12. Снимите верхнюю ленту, потянув её на себя.
 13. Аккуратно положите новую ленту в оба ролика. Следует особо отметить, что электрические нагревательные элементы не должны царапать ленту, а также обратите внимание на направление шва ленты – оно не должно быть обратным (бесшовные ленты можно устанавливать по своему усмотрению). В первую очередь необходимо снять ролик с входной стороны, затем расположить ленту, после чего вновь установить ролик с входной стороны.
 14. Завершите установку ленты, выполнив действия, описанные в п. 1) – 11), в обратной последовательности.
 - Замена нижней ленты:
 1. Выполните действия, описанные в п. 1) и 2) процедуры замены верхней ленты.
 2. Снимите нижнюю пылезащитную крышку со стороны выхода.
 3. Снимите переднюю рабочую столешницу.
 4. Поверните два регулировочных винта верхней ленты с её входной стороны в направлении против часовой стрелки, чтобы ослабить крепление ленты.
 5. С помощью накидного шестигранного гаечного ключа М6 снимите два болта на стальном профиле и правый угловой профиль.

5. С помощью накидного шестигранного гаечного ключа M6 снимите два болта на стальном профиле и нижнюю подпорку. См Рисунок (4).
6. С помощью накидного шестигранного гаечного ключа M6 снимите два болта электрических нагревательных элементов, квадратную стальную пластину и стальной профиль. См Рисунок (4).
7. Потяните стальной профиль по направлению к себе. Если Вам не удается вытянуть профиль вручную, используйте пластмассовый молоток и слегка постучите им по обоим концам профиля в направлении наружу.
8. Снимите ленту.
9. Аккуратно положите новую ленту. Следует отметить, что электрические нагревательные элементы не должны царапать ленту. Замену ленты рекомендуется выполнять двум специалистам. При установке ленты обратите внимание на направление шва ленты – оно не должно быть обратным (бесшовные ленты можно устанавливать по своему усмотрению). В первую очередь необходимо снять ролик с входной стороны, затем расположить ленту, после чего вновь установить ролик с входной стороны.
10. Установка стального профиля. В этот момент, пожалуйста, проследите, что шестерни этих двух роликов и резиновых роликов находятся в соответствующих гнездах. Закрепите нижний нагревательный элемент и стальную квадратную пластину с помощью болтов M6 и M8 на стальном профиле. Обратите внимание, что на этом этапе они не должны быть плотно затянуты.
11. Фиксирование стального профиля и каркасной рамы. Выровняйте стальной профиль и каркасную раму по риске и установите по обоим их краям шестигранные болты с внутренней резьбой M6. Если во время снятия стального профиля Вы обнаружили, что выравнивающая риска отсутствует или не прослеживается отчетливо, пожалуйста, в первую очередь нанесите риску, поле чего снимите стальной профиль. Зафиксировав стальной профиль и каркасную раму, убедитесь, что расстояние между стальным профилем и верхним нагревательным элементом совпадает с расстоянием между стальным и алюминиевым профилями, после чего затяните болты M8 и M6. См Рисунок (4).
12. Завершите установку ленты, выполнив действия, описанные в п. 1) – 8), в обратной последовательности.
13. После замен верхней и нижней лент отрегулируйте их методом, описанным в пунктах 1 и 2 главы VI. Если ленты не симметричны, слегка регулируйте нижний стальной профиль влево или вправо, пока лента не станет перемещаться стабильно.

13. ОБСЛУЖИВАНИЕ И УХОД ЗА ПОДВИЖНЫМИ МЕХАНИЗМАМИ ПРЕССА

1. Отрегулируйте температуру дублирования, давление и скорость движения ленты в соответствии с типом используемого материала, после чего произведите пробное дублирование и перед началом работы убедитесь в правильности настроек параметров дублирования. Обратите внимание, что слишком высокая температура может повлечь за собой повреждение дублирующего материала, загрязнение и сокращение срока службы лент, а слишком низкая температура может стать причиной некачественного дублирования.
2. Не допускайте царапания лент острыми и твердыми предметами, особенно пуговицами, шпильками, шариковыми ручками, ножницами и пр., которые не должны касаться поверхности лент.
3. При замене верхней и нижней лент обратите внимание на направление шва. Не допускайте контакта пылезащитной крышки и шва ленты.
4. Цепные механизмы необходимо смазывать 1-2 раза в квартал.
5. Шестерни роликов необходимо смазывать 1-2 раза в квартал в соответствии с условиями эксплуатации и рабочей обстановкой. Рекомендуется выполнять эту процедуру одновременно с заменой лент.
6. Если Вы не планируете использовать оборудование в течение длительного времени, пожалуйста, предотвратите попадание на пресс излишней пыли и влаги. Поместите пресс в сухое и проветриваемое место и накройте его пластиковым кожухом. Перед возобновлением работ, пожалуйста, осмотрите ленты пресса на предмет наличия посторонних предметов и, в случае их обнаружения, ликвидируйте их.

14. НАРУШЕНИЯ РАБОТЫ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Проблема	Возможные причины	Способ устранения
Двигатель не работает или работает нестабильно	Уровень напряжения не соответствует нормативным значениям.	Замерьте напряжение и возобновите эксплуатацию пресса после нормализации уровня напряжения.
	Плохое соединение штепсельной вилки.	Заново подключите пресс к сети электропитания.
	Неисправность выключателя.	Замените выключатель.
	Неисправность регулятора скорости.	Откройте заднюю крышку головки пресса и проверьте качество контактов и работоспособность индикаторной лампы, замените контроллер или обратитесь к механикам-электронщикам для решения проблемы.
Температура дублирования не достигает заданного значения или на дисплее отображается неверное значение	Неисправность выключателя нагревательного элемента.	Проверьте, исправен ли выключатель нагревательного элемента, загорается ли зеленая лампа индикатора терморегулятора, если нет – это означает неисправность электрической цепи. Проверьте электроцепь и ответные сигналы рукоятки терморегулятора и электромагнитного выключателя со своих позиций.
	Неисправность нагревательного элемента.	Проверьте текущее значение силы тока с помощью амперметра, низкий уровень силы тока может быть вызван повреждением или ослаблением подсоединения провода нагревательного элемента или медной платы. Снимите нагревательный элемент для последующего ремонта или замените затвор нагревательного элемента на новый.
	Плохое подсоединение контактора переменного тока	Проверьте соединение штепсельной вилки. Отремонтируйте или замените контактор переменного тока.
	Термопара может выйти из строя и вызвать отклонение температуры.	Зафиксируйте головку датчика термопары в исходной позиции.
Лента не двигается или перемещается нестабильно	Неравномерный ход двигателя	Устраните проблему, следуя рекомендациям, приведенным в первом блоке таблицы.
	Затяжные винты шестеренок ослаблены.	Проверьте затяжные винты шестеренок и затяните их, если они ослаблены.
	Слишком высокое давление.	Поверните рукоятку регулировки в направлении против часовой стрелки, чтобы снизить давление.
	Ослабление цепи	Заново разместите цепь на звездочке, и отрегулируйте цепную звездочку так, чтобы все три звездочки располагались по одной линии, во избежание распада цепочки.
	Ленты слишком ослаблены.	Вращайте рукоятку с входной стороны в направлении по часовой стрелке для регулировки прижатия ленты до достижения требуемой силы прижатия.

15. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует соответствие дублирующего пресса проходного типа Aurora SR-500/600/900 требованиям при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, изложенных в Руководстве по эксплуатации.

Поставщик не отвечает за недостатки в работе дублирующего пресса проходного типа Aurora SR-500/600/900, если они произошли по вине потребителя или в результате нарушения правил хранения, монтажа и эксплуатации

Гарантийный срок эксплуатации (включая хранение) - **12 месяцев.**

16. ПОДТВЕРЖДЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ДУБЛИРУЮЩИЙ ПРЕСС ПРОХОДНОГО ТИПА AURORA SR-500/600/900 соответствует требованиям технических регламентов и Директив ЕС:

	<p>Технического регламента таможенного союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»;</p> <p>Технического регламента таможенного союза ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования»;</p> <p>Технического регламента таможенного союза ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств»</p>
 	<p>Продукция изготовлена в соответствии с Директивами</p> <p>2006/42/EC «Машины и механизмы»,</p> <p>2014/35/EU «Низковольтное оборудование»,</p> <p>2014/30/EU «Электромагнитная совместимость»</p>

Поставщик / компания, уполномоченная принимать претензии на территории Российской Федерации:

ООО «Промшвейтех», 195027, г. Санкт-Петербург, ул. Магнитогорская, д. 23, корпус 1, литер А, пом. 2Н, офис 102А.
Тел.: 8 (812) 655-67-35

Сделано в Китае.

Официальный сайт производителя
aurora.ru

AURORA

aurora.ru