СТАНОК
ПРИВОДНОЙ ГИБОЧНЫЙ ДЛЯ ПРУТКОВ АРМАТУРЫ
СГА-1

*- *(информация по стоимости и наличию 8-800-500-13-45)*

Техническое описание и инструкция
по эксплуатации
СГА-1 ТО
Формуляр СГА-1 ФО

Паспорт предоставлен предприятием «Станочный парк»

Часть I. СОДЕРЖАНИЕ

1. Назначение изделия
2. Технические данные
3. Состав, устройство и работа станка и его составных частей
4. Общие указания
5. Указания мер безопасности
6. Порядок установки
7. Подготовка к работе и проверка технического состояния
8. Порядок работы
9. Техническое обслуживание
10. Возможные отказы и методы из устранения
11. Указания по текущему ремонту
12. Правила хранения, консервации
13. Транспортирование
14. Приложение (9 рисунков)

Часть II. СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие указания
2. Отзыв о работе
3. Общие сведения о станке
4. Основные технические данные
5. Комплект поставки
6. Свидетельство о приемке
7. Гарантийные обязательства
8. Сведения о рекламациях
9. Сведения о закреплении изделия при эксплуатации
10. Учет технического обслуживания

Техническое описание и инструкция по эксплуатации являются объединенным документом, включающим, как технические данные о станке, так и указания по его эксплуатации и ремонту.

ЧАСТЬ I. 1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Станок предназначен для холодной гибки прутков арматуры железобетонных конструкций в арматурных цехах заводов сборного железобетона и на строительных площадках под навесом в условиях умеренного климата.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Таблица 1

Наименование показателей, единица измерения	Значение
Наибольший диаметр изгибаемой арматурной стали по ГОСТ 5781-82 класс А-I, мм	40
Допускаемый радиус изгиба прутка по внутреннему контуру, мм: наибольший наименьший	 55 12/20*
Скорость вращения гибочного диска, об/мин	3,4
Установленная мощность, кВт	3
Габаритные размеры, мм: длина ширина высота	 760 790 680
Масса, кг	380

*Числитель – для прутков диаметром до 14 мм, знаменатель – для прутков диаметром свыше 14 мм.

Шумовая характеристика станка, определенная в соответствии с ГОСТ 12.1.028-80 соответствовать:

1. На холостом ходу

Уровни звуковой мощности в октавных полосах со средними частотами, Гц								Общий уровень звука, дБА
63	125	250	500	1000	2000	4000	8000	
74	75	77	71	71	68	62	53	80

2. При гибки арматурной стали: корректированный уровень звуковой мощности не более LA = 93 дБА.

3. СОСТАВ, УСТРОЙСТВО И РАБОТА СТАНКА И ЕГО СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ

Станок состоит из следующих основных узлов **рис. 1**:
рамы 1, редуктора 2, плиты 3, приспособления для гибки арматуры 4, педального управления 5 и электрооборудования 6.

Рама станка состоит из каркаса и каретки.

Каркас – сварной, из углового проката и служит для крепления всех узлов станка.

Каретка служит для крепления электродвигателя и натяжения клиновых ремней.

На верхнем поясе рамы установлена плита в сборе с редуктором и приспособление для гибки арматуры.

В передней части рамы укреплены магнитный пускатель и пакетно-кулачковый выключатель.

К нижнему поясу рамы приварена плита с педальным управлением.

Редуктор 2 состоит из закрытой червячной пары и двух пар открытых цилиндрических шестерен.

Изменение скорости вращения гибочного диска производится путем перестановки шестерен 6 и 7.

Плита 3 служит крышкой редуктора и рабочим столом станка.

К плите **рис. 2** приварены квадратные планки с отверстиями под упорные штыри 5 приспособления для гибки. На плите смонтированы рольганги 7 и выключатели конечные для реверса 8 и останова 9 гибочного диска. Для удаления окалины на плите смонтирована воронка с фланцевым креплением для присоединения к цеховой вытяжной вентиляции.

Приспособление для гибки арматуры состоит из гибочного диска 11, гибочного пальца 12, центрального пальца 4 с роликом 3, упорного штыря 5 с роликом 6. На гибочном диске 2 имеются четыре отверстия с втулками для установки гибочного пальца 4, а также кулачки останова 8 и реверса 10.

Необходимо иметь ввиду, что кулачок останова 8 короче кулачка реверса, чтобы избежать переключения им конечного выключателя реверса.

Электрооборудование станка **рис. 4** состоит из электродвигателя (М), магнитного пускателя (КМ1-1, КМ1-2), пакетно-кулачковый (В1), конечных выключателей педали (SQ1), реверса (SQ2) и останова (SQ3). При включении пакетно-кулачкового выключателя (В-1) запитка станка.

При нажатии педали происходит замыкание контактов конечного выключателя (SQ1) и вращение гибочного диска по часовой стрелке. При переключении контактов конечного выключателя (SQ2) происходит возврат гибочного диска в исходное положение до размыкания контактов конечного выключателя (SQ3), двигатель останавливается. Повторный цикл работы станка происходит аналогично. Принцип действия станка при гибки арматурной стали показан на **рис. 2**.

Пруток А укладывается на гибочный диск 2 между центральным пальцем 4 с роликом 3,гибочным пальцем 12 и упорным штырем 5 с роликом 6.

При вращении диска гибочный палец 12 освобождает согнутую на требуемый угол арматуру. Изделия из прутков арматуры с внутренним радиусом гиба 55 мм изготавливаются при гибе вокруг ролика 3, а с радиусом 20 мм – при гибе непосредственно вокруг центрального пальца 4. Изделия для прутков арматуры с внутренним радиусом гиба 12 мм изготавливаются при установке пилки **рис. 5** и кронштейна **рис. 6**.

4. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

Проверьте перед началом монтажа наличие оборудования согласно ведомости комплектации.

Очистите станок от предохранительной смазки и осмотрите его с целью выявления и устранения дефектов, которые могли возникнуть при транспортировании.

Количество одновременно изгибаемых прутков арматуры зависит от диаметра и класса арматуры и скорости вращения гибочного диска.

Для аварийной остановки гибочного диска необходимо выключить пакетно-кулачковый выключатель. Вращение диска возобновляется повторным включением выключателя и нажатием педали.

5. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

Подъем станка осуществлять за отверстия, в верхнем полос рамы. Воспрещается осуществлять зачелку станка через рольганги.

Все электропроводы, уложенные на уровне пола, а также на высоте до двух метров, должны быть заключены в трубы или резиновые шланги, либо уложены в деревянные короба.

Присоединение заземляющих проводников к корпусу станка, электроаппаратом к электродвигателю должно быть выполнено надежно болтовыми соединениями.

На заземляющий болт накладываются две латунные шайбы. При заземлении станка заземляющий проводник размещают между этими шайбами.

Лицам, специально не обученным и не имеющим права работать на станке, включать станок и производить какие-либо работы воспрещается.

Перед пуском станок должен быть всесторонне осмотрен как по электрической, так и по технической части.

Направление гибки арматуры следует выполнять в сторону противоположную рабочему месту оператора.

Воспрещается подавать и устанавливать арматуру на гибочном диске и снимать ее во время вращения диска и до полной его остановки.

При работе необходимо следить за тем, чтобы изгибаемый стержень не сходил с ролика, насаженного на упорный штырь или упорный палец кронштейна.

При работе необходимо следить за тем, чтобы изгибаемый стержень не выталкивал центральный палец с роликом, гибочный палец и упорный штырь с роликом из соответствующих гнезд.

Воспрещается гнуть арматуру без установки ролика упорного штыря. При установке кронштейна для пакетов ролик надевается на упорный палец кронштейна.

Воспрещается производить гибку арматуры, сечения и механические свойства, которой не соответствуют техническим данным станка, а количество одновременно изгибаемых стержней превышает допустимые нормы при соответствующей скорости вращения гибочного диска, приведенные в **табл. № 2**.

После окончания работы необходимо выключить пакетно-кулачковый выключатель и отключить силовой рубильник питания станка.

Воспрещается продолжать работу на станке в случае обнаружения какой-либо неисправности или поломке.

Воспрещается производить смазку, чистку и регулировку станка, а также производить какие-либо исправления во время работы.

На время чистки, смазки, регулировки и ремонта станок необходимо отключить и устранить возможность его включения другим лицом.

Территория и подходы к станку должны быть свободными и доступными для производства работ.

Воспрещается хранить около станка готовую или подготовленную для гибки арматуры.

В темное время суток рабочее место должно быть хорошо освещено.

Воспрещается работать на станке со снятыми листами обрамления.

6. ПОРЯДОК УСТАНОВКИ

Подготовьте бетонный фундамент под станок. Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от характера грунта. Схема

расположения отверстий под фундаментные болты приведена на **рис. 7**.

Уложите в фундаменте трубу для питающего кабеля.

Установите станок на фундамент и закрепите его фундаментными болтами.

Подведите к станку питающий кабель и подсоедините его согласно электрической схеме **рис. 4**.

Надежно заземлите станок.

Подсоедините станок к вытяжной вентиляции. Расположение отверстий на …. Воронке станка к вытяжной вентиляции указано на **рис. 8**.

Заложите ЦИАТИМ в червячный редуктор согласно карты смазки **табл. № 5**.

Проверьте работу станка на холостом ходу.

Проверьте станок при гибке арматуры.

Завершите обкатку станка внешним осмотром его механизмов.

7. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПРОВЕРКА ТЕХНИЧЕСКОГО СОСТОЯНИЯ

Проверьте техническое состояние станка в объеме ежемесячного технического обслуживания.

Установите соответствующие приспособления для гибки в зависимости от внутреннего радиуса изгибаемой арматуры.

Установите шестерни 6 и 7 **рис. 3** в соответствующий скоростной режим.

Установите диск в исходном положении.

Закрепите на диске кулачки останова 8 и реверса 10 **рис. 2**. При этом имейте ввиду:

а) из-за явления пружинения арматуры (в зависимости от материала и диаметра стержня) угол между кулачком реверса 10 и конечным выключателем реверса 11 должен быть несколько больше, чем угол гиба в изделии;

б) из-за инерционности гибочного диска (в зависимости от скорости вращения диска) кулачок останова установите с опережением на 30˚ при скорости вращения диска 3,7 об/мин. и 150˚ при скорости вращения 14 об/мин. относительно конечного выключателя останова 9.

Проверьте в холостую работу станка, обратив внимание на точность остановки гибочного диска в исходном положении. При необходимости отрегулируйте положение кулачка останова.

Установите стержень и произведите гибку арматуры. При необходимости отрегулируйте положение кулачка реверса.

8. ПОРЯДОК РАБОТЫ

Станок обслуживается одним рабочим – арматурщиком.

Наибольшее количество одновременно изгибаемых стержней, в зависимости от диаметра и класса арматуры и скорости вращения гибочного диска, приведено в **табл. № 2**.

Таблица № 2

Диаметр стержней, мм	Класс арматурной стали по ГОСТ 5781-82					
	A-I		A-II		A-III	
	Скорость вращения гибочного диска, об/мин.		Скорость вращения гибочного диска, об/мин.		Скорость вращения гибочного диска, об/мин.	
	3,7	14	3,7	14	3,7	14
	Наибольшее количество изгибаемых стержней, в шт.					
6	13	13	-	-	12	12
7	11	11	-	-	10	10
8	10	10	-	-	9	9
10	8	8	7	7	7	6
12	6	6	6	5	6	4
14	5	4	5	3	5	2
16	5	2	4	2	3	1
18	4	2	3	1	2	1
20	3	1	2	1	2	1
22	2	1	1	-	1	-
25	1	-	1	-	1	-
28	1	-	1	-	1	-
32	1	-	1	-	1	-
36	1	-	-	-	-	-

40	1	-	-	-	-	-

При работе станка следует обращать внимание на техническое состояние станка.

По окончании работы станок очистить от окалины и грязи.

9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Перечень работ для различных видов технического обслуживания станка приведен в **табл. № 3**.

Таблица № 3

Содержание работ и методика их проведения	Технические требования	Приборы, инструмент, приспособления и материалы, необходимые для выполнения работ
Ежесменное техническое обслуживание		
Проверьте уровень смазки в редукторе и при необходимости доложите соответствующей марки согласно карте смазки. Смажьте зубья цилиндрических шестерен.		
Проверьте затяжку наружных креплений узлов и всех соединений.		
Проверьте заземление станка.		
Опробуйте работу станка.		
Опробуйте станок на холостом ходу в течение 1 – 2 минут.		
Проверьте состояние центрального и гибочного пальцев, втулок гибочного диска, упорного штыря с роликом, вилки и пальцев кронштейна.		
Очистите станок от грязи и окалины по окончании работ.		
Сезонное техническое обслуживание.		
Производите все работы, указанные в ежемесячном техническом обслуживании.		
Смените смазку в редукторе, промойте картер редуктора керосином.		
Смените смазку в подшипниках качения.		

Указания по смазке приведены в **табл. № 4** и на **рис. 9**.

Таблица № 4

Наименование изделия, номера позиций на иллюстрированной схеме смазки рис. 9	Наименование смазочных материалов и № стандартов на них для эксплуатации			Количество точек смазки	Способ нанесения смазочных материалов	Периодичность проверки и замена смазки
	при Т до -40°	при Т до +50°	Для длительного хранения			
Цилиндрические шестерни открытой передачи, позиция 1	Смазка УС-2 ГОСТ 1033-79	Смазка УС-2 ГОСТ 1033-79	Смазка К-17 ГОСТ 10877-76	2	Нанесена на поверхности зубьев	1 раз в смену
Картер редуктора червячной пары, позиция 2	ЦИАТИМ	ЦИАТИМ	ЦИАТИМ	1	Полная забивка камеры картера с предварительной промывкой картера керосином	1 раз в месяц контроль уровня ежемесячно
Подшипники, позиция 3	Пресс-солидол «С» ГОСТ 4366-76	Пресс-солидол «С» ГОСТ 4366-76	Смазка К-17 ГОСТ 10877-76	3	Набивка при снятой крышке	1 раз в 6 месяцев
Электродвигатель Подшипники ротора, позиция 4	Смазка 1-13 ГОСТ 38-01-145-80	Смазка 1-13 ГОСТ 38-01-145-80	Смазка К-17 ГОСТ 10877-76	2	Набивка при снятой крышке	1 раз в шесть месяцев

10. ВОЗМОЖНЫЕ ОТКАЗЫ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Наиболее часто встречающиеся отказы приведены в **табл. № 5**.

Таблица № 5

Наименование	Вероятная	Метод устранения	Группа

отказа, внешнее его проявление и дополнительные признаки	причина		сложности работ по устранению отказа
1. Нарушение во вращении гибочного диска (перекос, биение).	Сработалась нижняя втулка, вышел из строя подшипник вертикального вала.	Снять верхнюю плиту и сменить втулку подшипника.	3
2. Стук в области червячной пары, люфт в гибочном диске.	Сработались зубья червячного колеса.	Произвести замену червячного колеса.	3
3. Стук цилиндрических шестерен.	Поломка зубьев, ослабло крепление подшипников, отсутствие смазки.	Заменить шестерни, подтянуть крышки подшипников, смазать шестерни.	2
4. Не нормальный нагрев ис….. редуктора (червячной пары).	Отсутствие смазки или недостаток ее.	Заполнить редуктор маслом.	1

11. УКАЗАНИЯ ПО ТЕКУЩЕМУ РЕМОНТУ

Текущий ремонт выполняется через 3300 часов фактической работы станка и приурочивается к сезонному техническому обслуживанию в объеме, определенном фактической потребностью.

Текущий ремонт должен восстанавливать работоспособность станка. В объем текущего ремонта входит:

а) объем работ, предусмотренных сезонным техническим обслуживанием;

б) ремонт или замена изношенных деталей, которые по своему состоянию не могут проработать до следующего планового ремонта.

Последовательность разборки, сборки, регулирование и испытание отдельных составных частей изделия, требующих ремонта.

Демонтаж редуктора станка:

а) отсоедините клиновые ремни;

б) снимите приспособление;

в) отсоедините и снимите плиту с редуктором;

г) снимите шестерни и шкив;

д) отсоедините и снимите крышки редуктора;

е) снимите валы, червяк и червячное колесо.

Монтаж редуктора производится в обратном порядке.

Регулировку валов производите при помощи прокладок, валы должны свободно проворачиваться от руки, о… люфт валов не должен быть более 0,1 мм.

Регулировку натяжения клиновых ремней производите перемещением каретки с помощью натяжного болта.

Регулировку срабатывания конечных выключателей, укрепленных на плите станка, производите перемещением планок с пазами, на которых установлены конечные выключатели.

12. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ, КОНСЕРВАЦИИ

Допускается хранение станка на открытом воздухе, под навесом при условии, если все наружные обработанные поверхности покрыты слоем смазки. Места консервации станка обезжиривают пропиткой Уайт – спиритом или бензином с последующей сушкой, затем покрывают смазкой К-17 методом распыления или кистью. Толщина смазочного слоя должна быть в пределах 0,5 – 1,5 мм. Смазка К-17 наносится без подогрева при температуре 20 – 30℃.

Временная противокоррозионная защита по ГОСТ 9.014-79.

Вариант временной защиты – В3-1.

Вариант внутренней упаковки – ВУ-0.

Условия хранения – Л.

Срок защиты без переконсервации – 7 лет.

13. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

Станок упаковывается в деревянный ящик. Эксплуатационные документы укладываются в полиэтиленовый мешок или заворачиваются во влагонепроницаемую бумагу и укладываются вместе со станком.

При транспортировании станов без упаковочного ящика строповка производится за четыре отверстия в верхнем поясе рамы станка.

14. ПРИЛОЖЕНИЕ (9 рисунков)

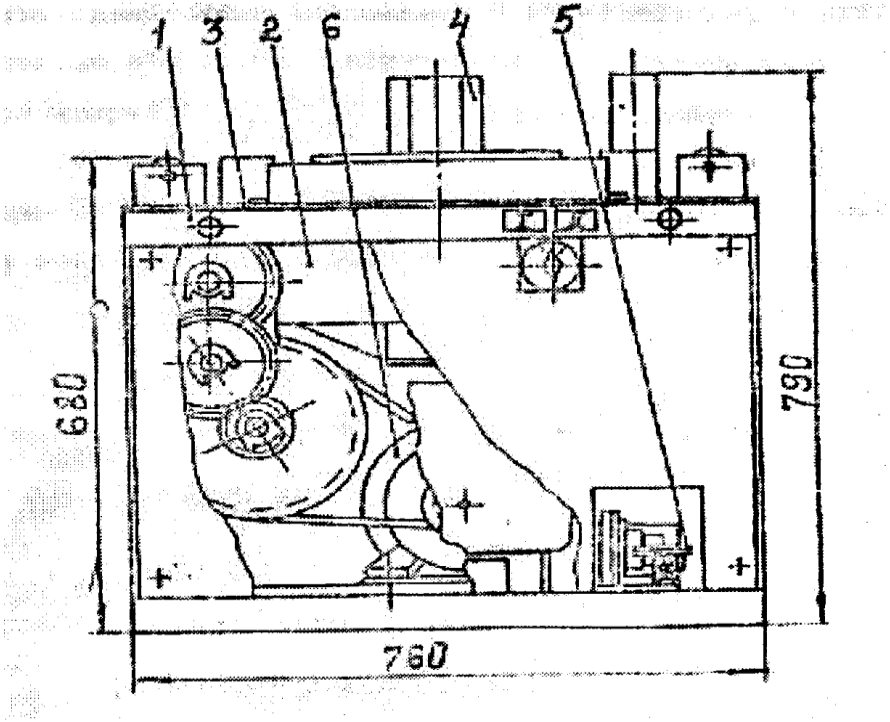


Рис. 1 Общий вид станка:
1 – рама; 2 – редуктор; 3 – плита; 4 – приспособление для гибки арматуры; 5 – педаль; 6 – электрооборудование.

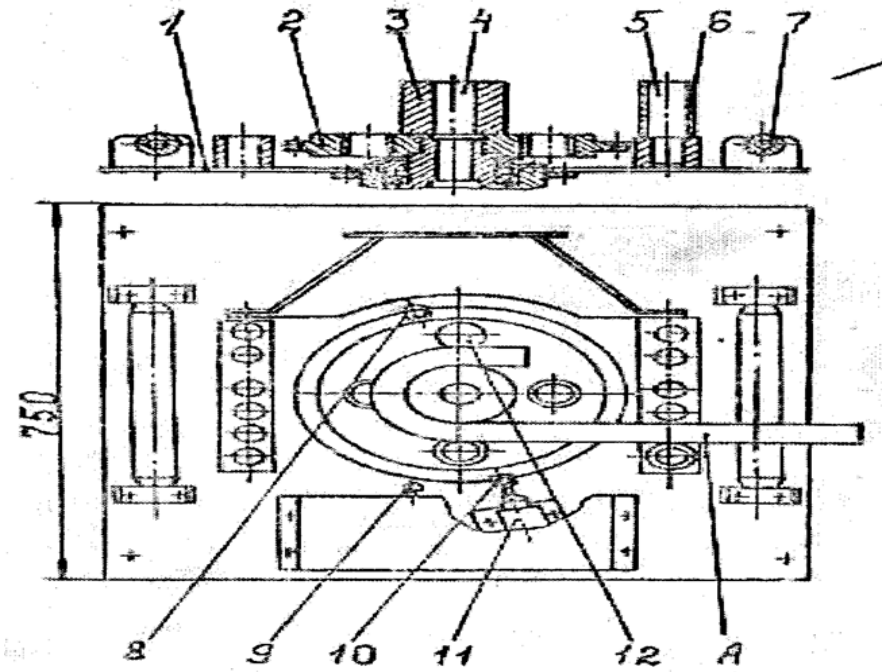


Рис. 2 Плита и приспособление для гибки:
1 – плита; 2 – диск; 3 – ролик; 4 – палец центральный; 5 – штырь; 6 – ролик; 7 – рольганг; 8 – кулачок останова; 9 – выключатель конечный останова; 10 – кулачок реверса; 11 – выключатель конечный реверса; 12 – палец.

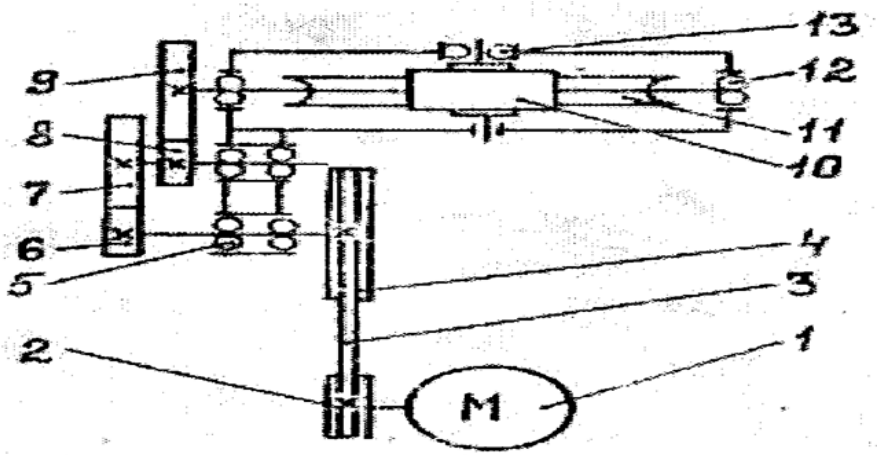


Рис. 3 Схема кинематическая:
1 – электродвигатель; 2 – шкив d1=98 мм; 3 – ремень клиновой; 4 – шкив d2=260 мм; 5 – шарикоподшипник № 208; 6 – шестерня z=19; 7 – шестерня z=37; 8 – шестерня z=16; 9 – шестерня z=40; 10 – червяк z=2; 11 – червячное колесо z=60; 12 – роликоподшипник № 7310; 13 – шарикоподшипник № 118.

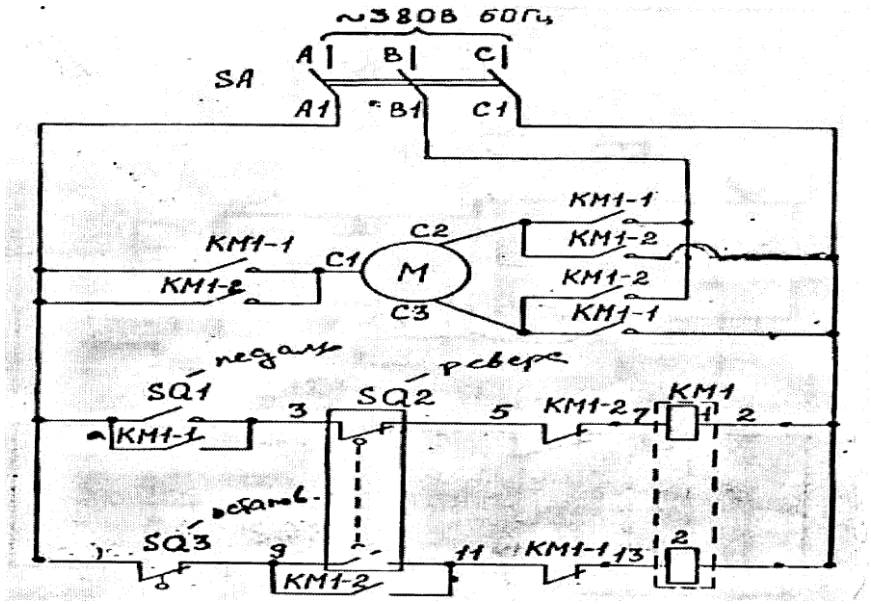
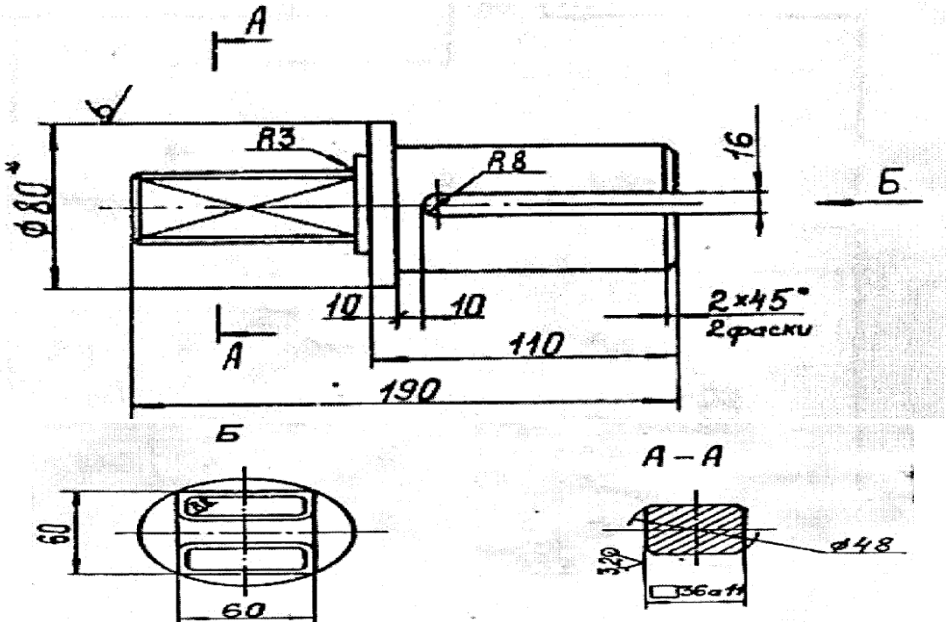


Рис. 4 Схема электрическая:
SA – переключатель кулачковый универсальный; SQ1…SQ3 – выключатель путевой;
КМ – пускатель магнитный; М – электродвигатель.



30…40,2 HRCэ
Сталь 45 ГОСТ 1050-88
Рис. 5 Вилка.

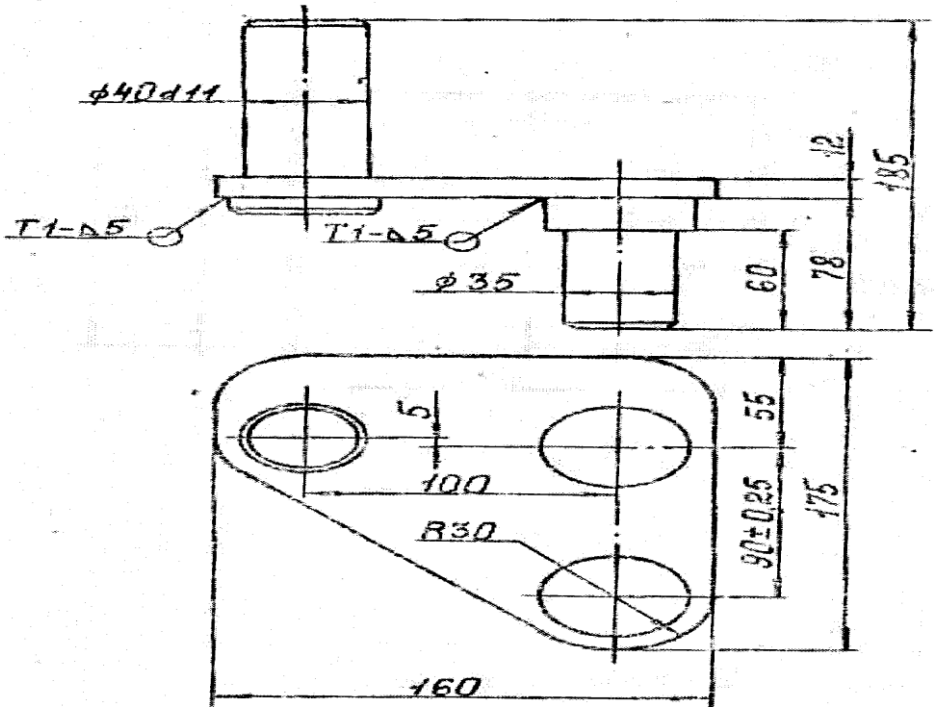


Рис. 6 Кронштейн для пакетов.

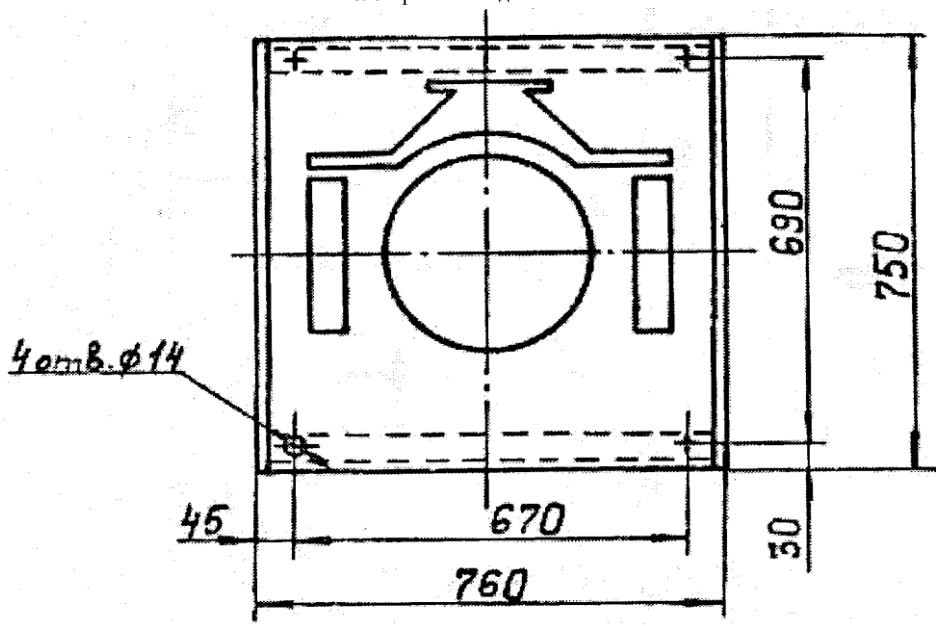


Рис. 7 Схема расположения отверстий под крепеж.

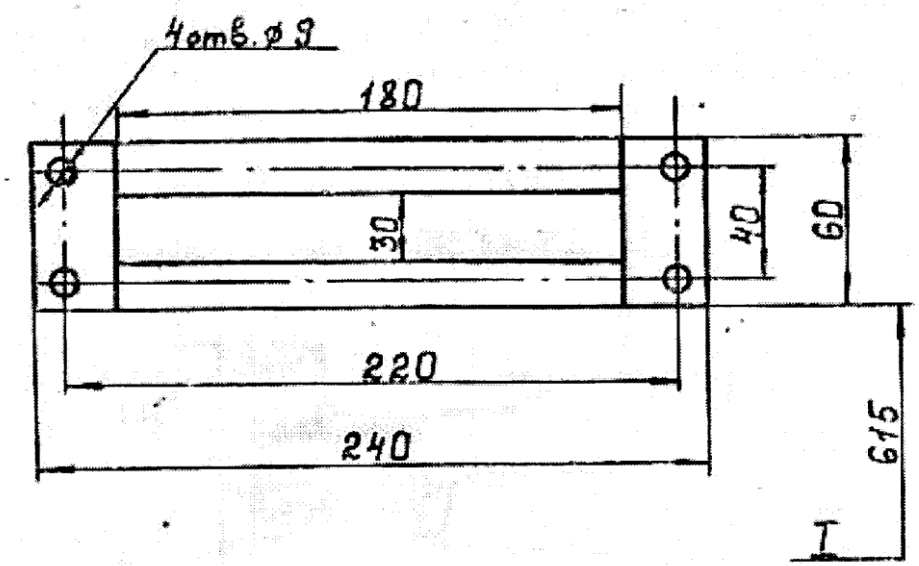


Рис. 8 Схема присоединения станка к вентиляции.

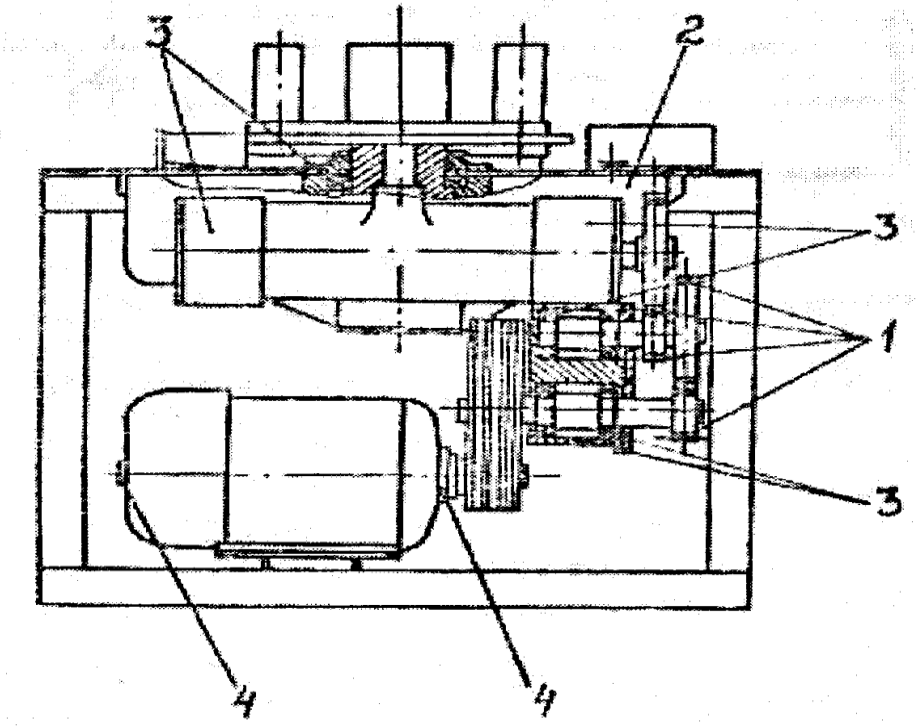


Рис. 9 Схема смазки.

ЧАСТЬ II. 1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

Лицам, ответственным за эксплуатацию изделия и за ведение формуляра, необходимо:

а) перед эксплуатацией изделия внимательно ознакомиться с его техническим описанием и инструкцией по эксплуатации (ТО);

б) все важное в формуляре производить только чернилами, отчетливо и аккуратно. Подчистки, помарки и … поправления не допускаются;

в) учет работы изделия производить только в часах;

г) не реже одного раза в год высылать заводу-изготовителю отзыв о работе изделия по прилагаемой форме.

За заводом сохраняется право отражать в настоящем формуляре и инструкции по эксплуатации возможные конструктивные изменения, возникающие в процессе совершенствования данного изделия.

2. ОТЗЫВ О РАБОТЕ

Станок гибочный приводной для прутков арматуры СГА-1.

Заводской № Дата выпуска

Характер работы станка.

Сколько отработано станком часов с начала эксплуатации или после составления последнего отзыва о работе.

Какие выявлены недостатки в конструкции станка и меры по их устранению.

Какие виды технического обслуживания станка были произведены и их количество.

Сколько раз и каким видам ремонта был подвергнут станок.

Какие составные части станка во время эксплуатации были заменены.

Какие изменения в конструкции станка и его составных частей были произведены в процессе его эксплуатации и ремонта.

Ваши пожелания по дальнейшему улучшению качества станка.

Ваш почтовый адрес.

Должность, фамилия и подпись лица, составившего отзыв.

Дата заполнения « » год.

Ваши отзывы направляйте по адресу:

ПРИМЕЧАНИЕ:

Показатели по каждому пункту отзыва указываются на тот же период, что и указано количество отработанных часов.

При заполнении пунктов следует указывать, через какое количество часов были произведены работы.

Отзыв о работе следует высылать на завод не реже, чем 1 раз в год.

3. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ

Станок приводной гибочный для прутков арматуры СГА-1.

Ленинградский завод строительных машин.

Заводской № Дата выпуска

4. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКА табл. № 1

«Технические описания и инструкции по эксплуатации (ТО)».

Характеристика зубчатых передач.

№ позиции по схеме	Обозначение чертежа	Наименование деталей	Модуль	Число зубьев	Материал	Термообработка (тверд. зубьев)
6	СГА-1.02.024	Шестерня	4	19	ст. 5 ГОСТ 380-88	
7	СГА-1.02.019	Шестерня	4	37	ст. 5 ГОСТ 380-88	
8	СГА-1.02.012	Шестерня	4	16	ст. 45 ГОСТ 1050-88	26…30 HRC
9	СГА-1.02.013	Шестерня	4	40	ст. 5 ГОСТ 380-88	
10	СГА-1.02.011	Червяк	8	2-х заход.	ст. 45 ГОСТ 1050-88	35…45 HRC
11	СГА-1.02.023	Червячное колесо	8	60	СЧ-20 ГОСТ 1412-85	

Характеристика подшипников качения.

№ позиции по схеме	№ подшипника	№ стандарта	Основные размеры, мм	Обозначение сборочной единицы	Количество подшипников на сборочную единицу
5	208	ГОСТ 8338-75	40x80x18	СГА-1.02.000	4
12	7310	ГОСТ 333-79	50x110x29	СГА-1.02.000	2
13	118	ГОСТ 8338-75	90x140x24	СГА-1.02.000	1

Характеристика ремней

№ позиции по схеме	Наименование	№ стандарта
3	Ремень клиновой кордтканевый А-1120 внТ	ГОСТ 1284.2-89

Характеристика электрооборудования.

№ позиции по эл. схеме	Обозначение	Наименование электрооборудования и краткая характеристика (технич.)	Тип	Количество
		Электродвигатель		
М		Мощность 3 кВт		1
		Скорость вращения 1430 об/мин.		
		Напряжение 380 В Исп. 1м1001		
КМ1-1		Пускатель магнитный с катушкой на 380 В,	ПИК-224	1
КМ1-2		ток реле 8 а		
В1		Пакетно-кулачковый выключатель на 380 В,	ПКУЗ-14И-2037	1
SQ2		10 а		
SQ3		Выключатель конечный	ВПК-2111	2
SQ4		Выключатель конечный Исп. 1, ступ. 2	ВП16ДТ-236-231-55.1	1

5. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Обозначение	СГА-1.00.000		СГА-1.ТО	СГА-1.ФО
Наименование	Станок приводной гибочный для прутков арматуры	Эксплуатационные документы, экз.	Техническое описание и инструкция по эксплуатации	Формуляр
Количество			1	
Габаритные размеры				
Масса, кг				
Заводской №				
Обозначение укладочного или упаковочного листа				
Примечание				

6. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Станок приводной гибочный для прутков арматуру СГА-1 заводской № соответствует и признан годным для эксплуатации.

Станок подвергнут консервации и упаковке согласно требованиям, предусмотренным инструкцией по эксплуатации.

Срок консервации года

Дата выпуска

М.П.

Начальник отдела
Технического контроля

7. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийные сроки.

Завод-изготовитель гарантирует исправную работу станка в течение 18 месяцев со дня ввода его в эксплуатацию, но не более 24 месяцев со дня получения потребителем.

В пределах гарантийного срока завод обязуется безвозмездно устранять все неисправности, при условии соблюдения потребителем правил, изложенных в инструкции по эксплуатации.

Показатели надежности.

Ресурс первого накопительного ремонта 8800 часов работы.

Порядок предъявления рекламаций установлен «Положением о поставках продукции производственно-технического назначения», РФ.

8. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

Номер и дата рекламации	Краткое содержание рекламации	Меры, принятые заводом изготовителем по рекламации

ПРИМЕЧАНИЕ. Форму заполняют во время эксплуатации изделия.

9. СВЕДЕНИЯ О ЗАКРЕПЛЕНИИ ИЗДЕЛИЯ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Должность	Фамилия лица, ответственного за эксплуатацию	Номер и дата приказа		Подпись ответственного лица
		о назначении	об отчислении	

ПРИМЕЧАНИЕ. Форму заполняют во время эксплуатации изделия.

10. УЧЕТТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

Дата	Количество моточасов с начала эксплуатации или после капитального ремонта	Вид технического обслуживания	Замечание о техническом состоянии изделия	Должность, фамилия и подпись ответственного лица

ПРИМЕЧАНИЕ. Форму заполняют во время эксплуатации изделия.

11. УЧЕТ ПРОВЕДЕННЫХ РЕМОНТОВ СТАНКА И ЕГО СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ

Наименование и обозначение составной части изделия				
Основания для сдачи в ремонт				
Остановка машины для ремонта (Дата)				
Ввод в эксплуатацию после ремонта (Дата)				
Поступление в ремонт (Дата)				
Выход из ремонта (Дата)				
Трудоемкость ремонта в чел/час				
Стоимость ремонта в рублях				
Наименование ремонтного органа				
Количество моточасов работы до ремонта				
Вид ремонта (средний, капитальный и др.)				
Наименование ремонтных работ				
Должность, фамилия и подпись ответственного лица производившего ремонт				
Должность, фамилия и подпись ответственного лица принявшего из ремонта				

ПРИМЕЧАНИЕ. Форму заполняют во время эксплуатации изделия.