

**Российская федерация
г. Псков**

**ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
"АВТОСПЕЦОБОРУДОВАНИЕ"**



**СТАНОК
ОБДИРОЧНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ**

Модель ОШ-1

**Руководство по эксплуатации
ОШ-1.00.00.000 РЭ**

**Сертифицирован на безопасность
Сертификат соответствия
№ РОСС RU.АЯ27.В14947**

2006

Перв. примен.	Содержание									
	1. Общие сведения о станке3 2. Основные технические данные и характеристики4-5 3. Комплектность6 4. Устройство и принцип работы7-13 5. Указания мер безопасности14 6. Подготовка станка к работе15-16 7. Порядок работы17 8. Техническое обслуживание18 9. Возможные неисправности и методы их устранения19 10. Транспортирование и хранение20 11. Свидетельство о приемке20 12. Гарантии изготовителя20 13. Сведения об изготовителе21 14. Свидетельство о консервации21 15. Свидетельство об упаковывании21 16. Лист регистрации изменений22									
Справ. №										
Подп. и дата										
Инв.№ дубл.										
Взам.инв.№										
Подп. и дата										
Инв.№ подл.										

					ОШ-1.00.00.000РЭ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Станок обдирочно-шлифовальный Модель ОШ-1 Руководство по эксплуатации				
Разраб.		Авдонин		08.06					
Пров.		Алексеев							
Н.контр.		Авдонин							
Утв.		Алексеев			ОАО “АСО”				

ВНИМАНИЕ! В связи с постоянной работой по совершенствованию изделия, повышающей его надежность и улучшающей условия эксплуатации, в конструкцию могут быть внесены незначительные изменения, не отраженные в настоящем издании руководства и не ухудшающие потребительские свойства станка.

1. 1. Общие сведения о станке

Наименование: Станок обдирочно-шлифовальный

Назначение: Предназначен для выполнения слесарно-обдирочных работ (снятие заусенцев, фасок, грубой обдирки контуров деталей) и заточки инструмента.

Область применения – производственные условия при выполнении работ в процессе технического обслуживания и ремонта автотранспортных средств в автотранспортных предприятиях и на станциях технического обслуживания автомобилей. В части воздействия климатических факторов внешней среды станок изготавливается в исполнении УХЛ категории размещения 4 ГОСТ 15150-69.

Обозначение изделия при заказе: Станок обдирочно-шлифовальный модель ОШ-1 ТУ 4577-067-03084090-2006.

Инв.№ подл.	Подп. и дата		Взам.инв.№	Инв.№ дубл.		Подп. и дата							
</													

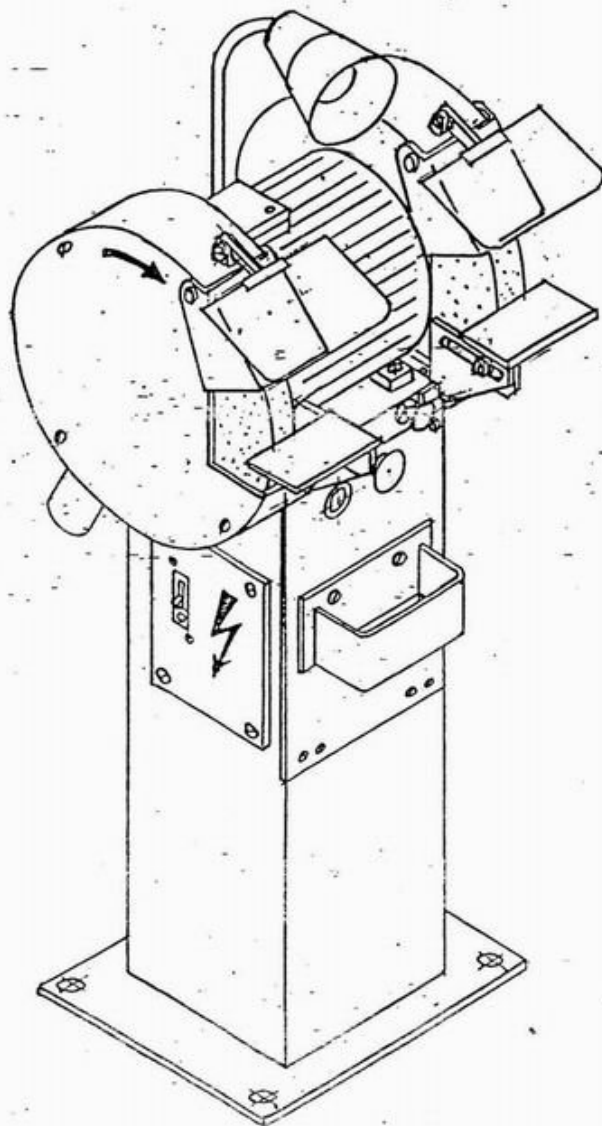


Рис. 1

Общий вид станка ОШ-1

ЭКЗ. № ^{Копир} _{стг.}

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. №	Л. Подпись и дата
34501	28.05.09.06			

1.	Экз.	123 154-06	24 259 06
Изм.	Лист	№ 40	Подпис.

ОШ-1.00.00.000 РЭ

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1 Технические характеристики

Таблица 1

Наименование показателя	Значение показателя
1. 1. Режущий инструмент по ГОСТ 2424-83 на керамической связке наружный диаметр круга, мм	350
высота круга, мм	25...40
посадочный диаметр, мм	127
диаметр изношенного круга, мм	200
2. Частота вращения вала, об/мин	1500
3. Максимальная скорость резания, м/с	27.5
4. Мощность электродвигателя, кВт	3.0
5. Ток питающей сети	переменный, трехфазный 50 Гц, 380 В
6. Габаритные размеры (длина-ширина-высота), мм	500-560-1450
7. Масса, кг не более	145
8. Класс электрозащиты ГОСТ Р МЭК 536-94	1
9. Продолжительность включений ПВ	60 %

2.2 Базовые и присоединительные размеры

2.2.1 Крепление абразивного круга (рис.2)

2.2.2 Крепление станка (рис.5)

2.3 Сведения о содержании драгоценных материалов
серебро—3.443625 г

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам. инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
ОШ - 1.00.00.000 РЭ				
Лист				
5				

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1 ОШ-1.00.00.000 Станок в сборе	-1 шт.
3.2 ОШ-1.07.00.000 Экран	- 2 шт.
3.3 ОШ-1.00.00.000 РЭ «Станок обдирочно-шлифовальный» руководство по эксплуатации	- 1 шт.
3.4 ОШ-1.20.00.000 Комплект упаковки	- 1 к-т
3.5 ОШ-1.30.00.000 Комплект ЗИП (круги абразивные ГОСТ 2424-83: 1 350 40 127 25А 40 СМ2 6КБ 352 - 1 шт., 1 350 40 127 63С 40 СМ2 6КБ 352 - 1 шт.)	- 1 к-т

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дудл.	Подп. и дата	
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
ОШ-1.00.00.000 РЭ					Лист
					6

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1 Изображение станка с позиционным обозначением составных частей и основных деталей согласно табл.2 приведено на рис.3

4.1.1 Общая компоновка станка (рис.3).

Станок состоит из сварной тумбы 1, на которой установлен и закреплен болтами шпиндельный узел 10. Шпиндельный узел состоит из электродвигателя, на выходных концах вала которого закреплены фланцы для установки шлифовальных кругов. Крепление кругов см.рис.2.

К боковым стенкам тумбы в верхней ее части винтами прикреплены два защитных кожуха 5 и 6. В верхней части зоны раскрытия кожухов устанавливаются и закрепляются болтами металлические предохранительные козырьки 14. Перемещать козырьки разрешается только после остановки шлифкруга.

В верхней части обечаек защитных кожухов в бобышках шарнирно закреплены откидные защитные экраны 9.

К задней стенке тумбы в верхней ее части прикреплен болтами кронштейн 11, на котором закреплен светильник поз.15.

Подручники 7 и 8 крепятся гайками к кронштейнам тумбы.

Перемещение подручника осуществляется вдоль паза кронштейна после ослабления гайки на шпильке подручника.

На левой стенке тумбы установлена панель 3 на которой установлен вводный автомат 18.

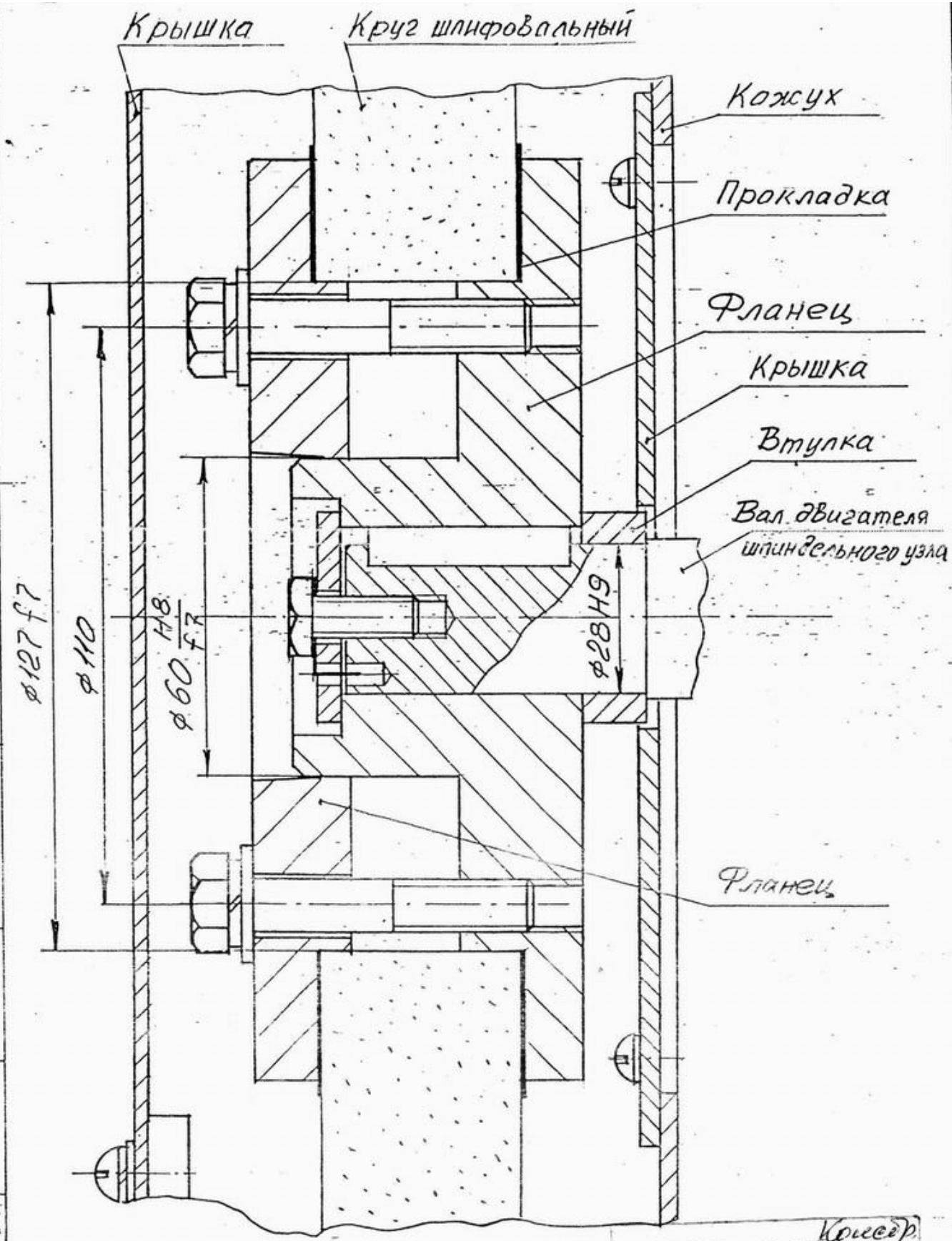
На передней стенке тумбы закреплена на петлях откидная дверца 2. На наружной поверхности дверцы навешен лоток для смазывающе-охлаждающей жидкости.

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата	В верхней части обечаек защитных кожухов в бобышках шарнирно закреплены откидные защитные экраны 9. К задней стенке тумбы в верхней ее части прикреплен болтами кронштейн 11, на котором закреплен светильник поз.15. Подручники 7 и 8 крепятся гайками к кронштейнам тумбы. Перемещение подручника осуществляется вдоль паза кронштейна после ослабления гайки на шпильке подручника. На левой стенке тумбы установлена панель 3 на которой установлен вводный автомат 18. На передней стенке тумбы закреплена на петлях откидная дверца 2. На наружной поверхности дверцы навешен лоток для смазывающе-охлаждающей жидкости.	
					ОШ - 1.00.00.000РЭ	Лист
						7
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

Таблица 2

Поз.	Наименование	Обозначение	Кол.
1.	Тумба	ОШ-1.01.00.000	1
2.	Дверца	ОШ-1.02.00.000	1
3.	Панель левая	ОШ-1.03.00.000	1
4.	Лоток	ОШ-1.04.00.000	1
5.	Кожух	ОШ-1.05.00.000	1
6.	Кожух	ОШ-1.05.00.000-01	1
7.	Подручник	ОШ-1.06.00.000	1
8.	Подручник	ОШ-1.06.00.000-01	1
9.	Экран защитный	ОШ-1.07.00.000	2
10.	Шпиндельный узел	ОШ-1.08.00.000	1
11.	Кронштейн	ОШ-1.09.00.000	1
12.	Крышка	ОШ-1.10.00.000	1
13.	Крышка	ОШ-1.10.00.000-01	1
14.	Козырек	ОШ-1.00.00.005	2
15.	Светильник	Н КП 0360-003	1
16.	Круг шлифовальный		2
17.	Винт грузовой		4
18.	Вводный автомат		1
19.	Кнопка «Стоп»		1
20.	Кнопка «Пуск»		1

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата



ЭКЗ. № 089. Кошмар

Рис.2 Крепление шлифовального круга

ИВ. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. №	Подпись и дата
34501	08.05.99. 06.			
1. Зам. 123 154-06	08.05.99. 06.	ОШ-1.	00.00.000 РЭ	Лист 9

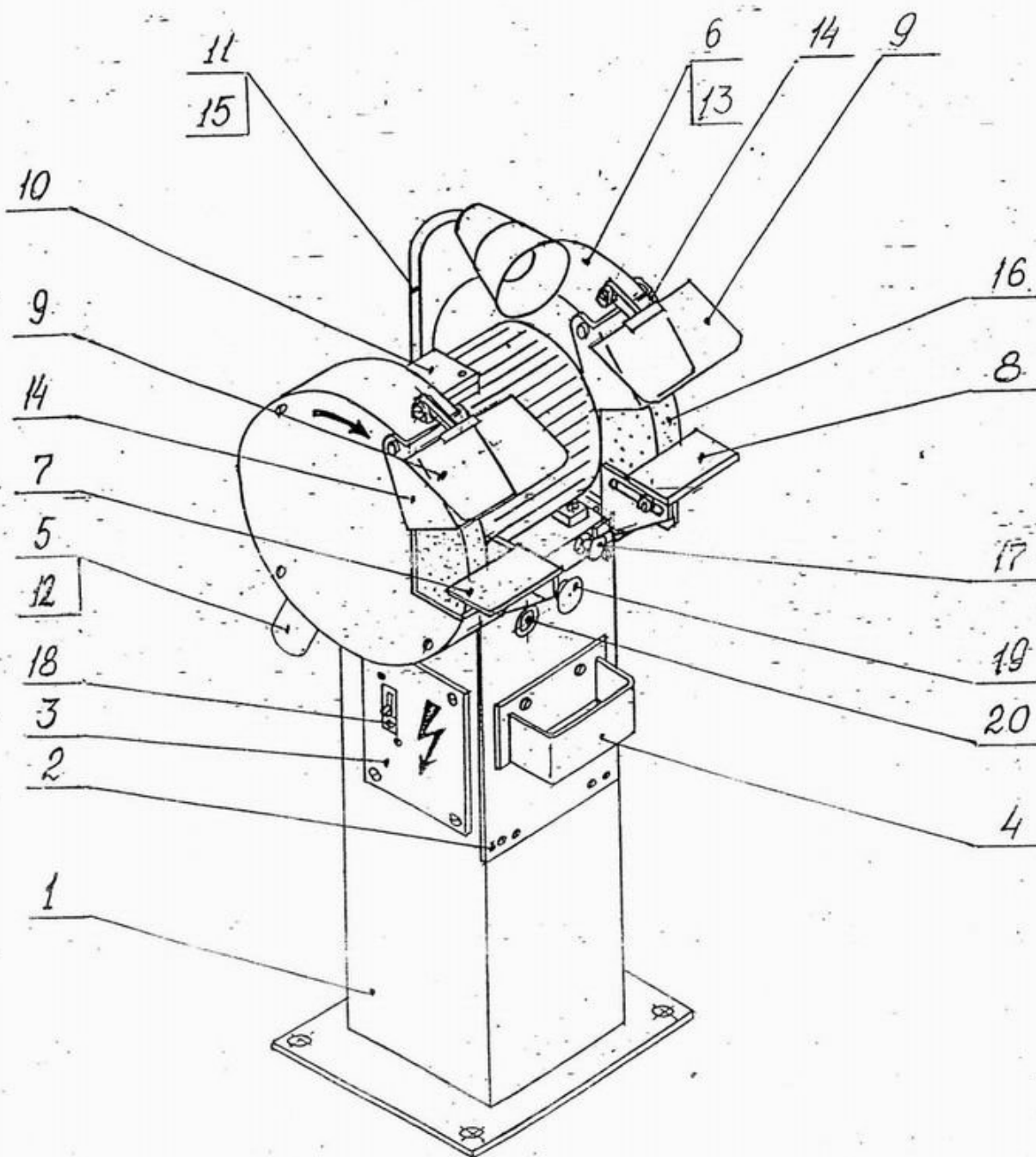


Рис. 3

Общая компоновка станка

ЭКЗ. № 059 Конструктор

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. №	Эр.	Подпись и дата
34501	ВН 25.9.06				

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
1	2	03-154-00	ВН 25.9.06	

ОШ-1. 00.00.000 РЭ

Изнутри на дверце закреплены кнопки 20 «Пуск» и 19 «Стоп», а так же панель с элементами электроуправления.

4.2 Электрооборудование.

4.2.1 На станке установлены: электродвигатель М1, работающий в режиме трехфазного включения;

вводной автомат QF1, пускатель электромагнитный КМ1 с реле электро-тепловым токовым КК1;

два клеммника ХТ1 и ХТ2;

кнопки В1 «Стоп» и В2 «Пуск»;

трансформатор TV1, предохранитель FU1 и светильник с лампой EL1.

Вся аппаратура управления размещена в нишах тумбы станка на панелях.

Ввод питающего кабеля и вывод кабелей к электродвигателю и светильнику производится через отверстия в задней стенке тумбы.

4.2.2 Подключение станка к питающей электросети.

Сечение питающих проводов должно быть не менее 1,0 мм² - медных или 2,5 мм² - алюминиевых.

4.2.3 Описание работы станка в режиме трехфазного включения (рис.4)

Включением вводного автомата QF1, установленного на панели левой стенки тумбы, подается напряжение в электросхему.

Нажатием на кнопку SB2 «Пуск» производится включение магнитного пускателя КМ1, и подается напряжение на обмотки трехфазного электродвигателя.

Светильник включается его штатным выключателем.

Останов электродвигателя производится нажатием на кнопку В1 «Стоп». При этом происходит отключение магнитного пускателя КМ1 и обесточивание обмоток электродвигателя.

Защита электроцепей светильника от перегрузок производится предохранителем FU1.

Защита электрооборудования станка от токов короткого замыкания производится электротепловым реле КК1.

Инв.№ подл.

Подп. и дата

Взам. инв.№

Инв.№ дубл.

Подп. и дата

двигателя.

Светильник включается его штатным выключателем.

Останов электродвигателя производится нажатием на кнопку В1 «Стоп».

При этом происходит отключение магнитного пускателя КМ1 и обесточивание обмоток электродвигателя.

Защита электроцепей светильника от перегрузок производится предохранителем FU1.

Защита электрооборудования станка от токов короткого замыкания производится электротепловым реле КК1.

Инв.№	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	О Ш - 1.00.00.000РЭ	Лист
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		11

Приложение к рис. 4

Поз. обозначение	Наименование	Кол.
EL1	Лампа М036.40ХЛ2 ТУ16-87 ИЖУЦ.675250.001ТУ НКП 03-60-003	1
FU1	Предохранитель ПРС-10У3-П плавкая вставка ПВД1-4У3 ТУ16-522.112-74	1
KM1	Пускатель ПМЛ-110004А, ТУ16-644.001-83	1
KK1	Реле электромагнитное токовое РТЛ1012, 5,5-8А ТУ16-523.549-82	1
M1	Электродвигатель ДАТ100-3,0-1500 380В, 50Гц, 1410 об/мин, 3кВт ТУ16-92 РШДИ 525.322.001ТУ	1
QF1	Выключатель автоматический ВА51Г 25-340010Р20 УХЛ3 380В, 50Гц, 10А, 7In ТУ16-522.157-83	1
SB1	Выключатель КЕ131У3, исп.5, красный, "С" ТУ16-642.015-84	1
SB2	Выключатель КЕ011У3, исп.4, черный, "С" ТУ16-642.015-84	1
TV1	Трансформатор ОСМ1-0,063У3 380/5-42 ТУ16-717.137-83	1

ЭКЗ. № *Конс. р. отг.*

Инв. N подл.	Подп. и дата	Взам. инв. N	Инв. N докл.	Подп. и дата
34501	<i>25.09.06.</i>			

Изм.	Лист	N докум.	Подпись	Дата	ОШ-1.00.00.00.000РЭ	Лист
						13

5. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

Безопасность труда на станке обеспечивается его изготовлением в соответствии с требованиями ГОСТ 12.2.009-80 и дополнительными требованиями, учитывающими особенности конструкции станка.

Требования безопасности труда при эксплуатации станка устанавливаются настоящим и другими разделами руководства.

ВНИМАНИЕ! Не приступать к работе на станке, не ознакомившись с содержанием данного руководства.

5.1 Лица, обслуживающие станок, должны знать его устройство и требования по технике безопасности.

5.2 Эксплуатация неисправного станка **ЗАПРЕЩАЕТСЯ**.

5.3 Наладка или исправление дефектов при работающем станке не допускается.

5.4 Станок и устройство, входящие в его состав, должны иметь надежное заземление. Качество заземления проверяется внешним осмотром и измерением сопротивления между металлическими частями станка, устройств и зажимом заземления на вводе к станку.

Сопротивление заземления не должно превышать 0,1 Ом.

5.5 Перед началом работы необходимо проверить:

- исправность заземления, надежность крепления кожухов, козырьков, подручников, режущего инструмента и шпиндельного узла;
- исправность подводящего кабеля;
- направление вращения кругов;
- работу станка на холостом ходу в течении 5 минут.

5.6 Не допускается эксплуатация станка в помещениях со взрывоопасной и химически-активной средой.

5.7 Не допускается работа на станке без защитных очков при невозможности установки по тем или иным причинам защитного экрана.

5.8 После установки нового шлифовального круга необходимо произвести его правку при помощи шарошки.

ВНИМАНИЕ! Шлифовальные круги поставляются проверенными на разрыв. Однако, перед установкой круга на станок необходимо обязательно произвести повторную проверку круга на разрыв.

5.9 Внутренние полости защитных кожухов необходимо периодически очищать от абразивной пыли.

5.10 При ремонтных работах необходимо отключать вводной автомат

5.11 Зазор между краем подручника и рабочей поверхностью шлифовального круга должен быть меньше половины толщины шлифуемого изделия, но не более 3 мм.

5.12 Зазор между кругом и нижней кромкой предохранительного козырька кожуха должен быть не более 6 мм.

5.13 Перед установкой на станок и при эксплуатации инструмент должен быть испытан и эксплуатироваться согласно требований ГОСТ 12.3.028-82

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам. инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата	- направление вращения кругов; - работу станка на холостом ходу в течении 5 минут. 5.6 Не допускается эксплуатация станка в помещениях со взрывоопасной и химически-активной средой. 5.7 Не допускается работа на станке без защитных очков при невозможности установки по тем или иным причинам защитного экрана. 5.8 После установки нового шлифовального круга необходимо произвести его правку при помощи шарошки. ВНИМАНИЕ! Шлифовальные круги поставляются проверенными на разрыв. Однако, перед установкой круга на станок необходимо обязательно произвести повторную проверку круга на разрыв. 5.9 Внутренние полости защитных кожухов необходимо периодически очищать от абразивной пыли. 5.10 При ремонтных работах необходимо отключать вводной автомат 5.11 Зазор между краем подручника и рабочей поверхностью шлифовального круга должен быть меньше половины толщины шлифуемого изделия, но не более 3 мм. 5.12 Зазор между кругом и нижней кромкой предохранительного козырька кожуха должен быть не более 6 мм. 5.13 Перед установкой на станок и при эксплуатации инструмент должен быть испытан и эксплуатироваться согласно требований ГОСТ 12.3.028-82	
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	О Ш - 1.00.00.000 Р Э	Лист
						14

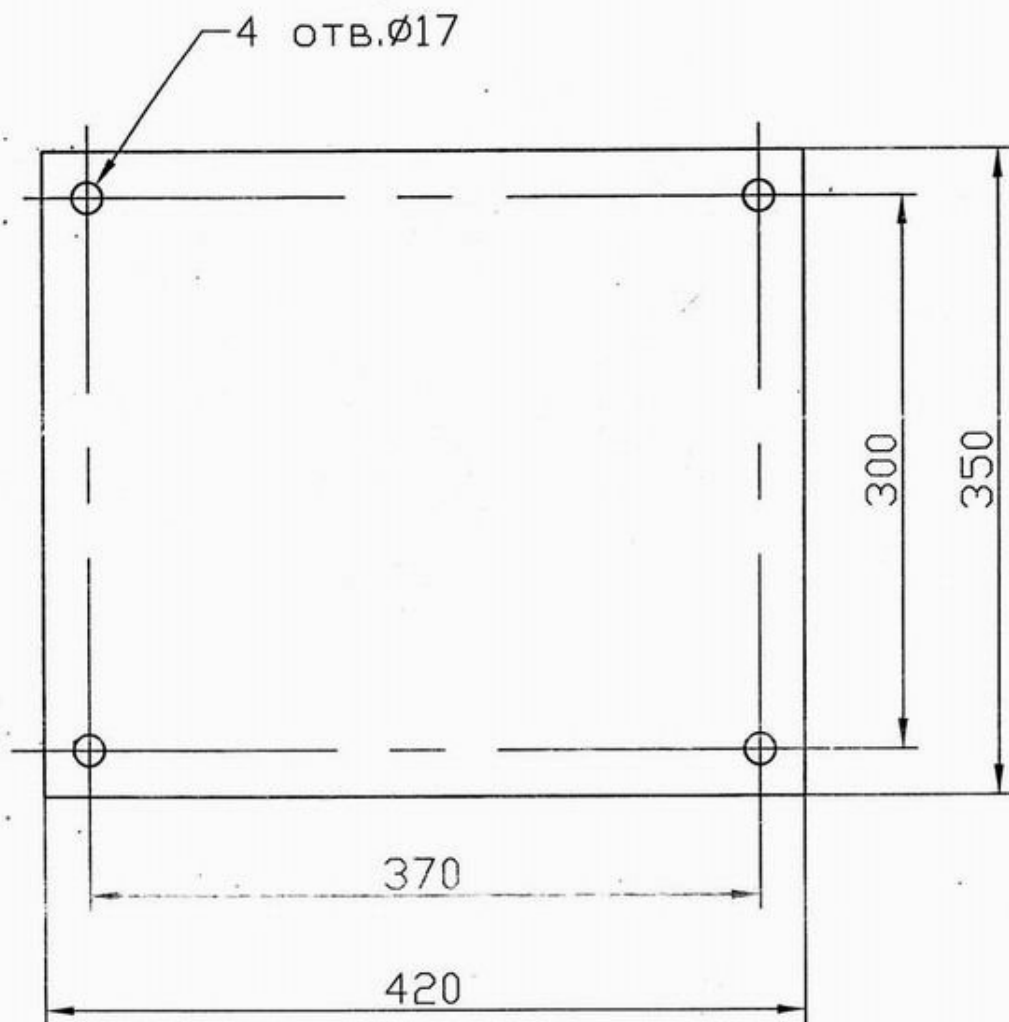


Рис.5

Опорная поверхность тумбы.
Вид снизу

ЭКЗ. № *Колесов*
отг.

Инв. N подл.	Подп. и дата	Взам. инв. N	Инв. N дуч...	Подп. и дата
34501	24.05.90			
1. Зав.	154-06	24.05.90		
Изм	Лист	N докум.	Подпись	Дата
ОШ-1.00.00.00.000РЭ				
				Лист
				15

6. ПОДГОТОВКА СТАНКА К РАБОТЕ.

6.1 Распаковать станок из упаковки.

6.2 Снять антикоррозийное консервирующее покрытие ветошью, смоченной уайт-спиритом. После этого протереть станок ветошью насухо.

6.3 Установить станок на предназначенное для него место. Перемещение и установку станка производить грузоподъемным механизмом. Крюки стропов крепить на цапфах грузовых, расположенных в верхней части тумбы спереди и сзади. (поз.17, рис.3)

Тумба крепится анкерными болтами М12 через отверстия нижней плиты (см.рис.5). Установить на шпиндель станка круги шлифовальные из комплекта ЗИП (см.п.7.3) и подключить станок к пылеотсасывающей магистрали.

6.4 Монтаж электрооборудования.

6.4.1 Произвести внешний осмотр электрооборудования.

ВНИМАНИЕ ! Важно помнить, что:

- 1) счетчик электроэнергии должен быть установлен не ниже, чем на 10А ;
- 2) для получения заключения о возможности эксплуатации станка при существующей проводке владелец станка обязан обратиться в территориальный орган Энергонадзора и получить разрешение на подключение станка. Перед включением станка, работающего в режиме трехфазного переменного тока, необходимо подключить его к контуру заземления.

6.4.2 Подключить станок к электросети.

6.4.3 Произвести пробный пуск электродвигателя кратковременным включением его в сеть без нагрузки.

6.4.4 Проверить направление вращения кругов. При необходимости поменять фазировку электродвигателя.

Фазировку электродвигателя производить при снятых кругах.

Инв.№ подл.	Подп. и дата		Взам. инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата	ВНИМАНИЕ ! Важно помнить, что: 1) счетчик электроэнергии должен быть установлен не ниже, чем на 10А ; 2) для получения заключения о возможности эксплуатации станка при существующей проводке владелец станка обязан обратиться в территориальный орган Энергонадзора и получить разрешение на подключение станка. Перед включением станка, работающего в режиме трехфазного переменного тока, необходимо подключить его к контуру заземления. 6.4.2 Подключить станок к электросети. 6.4.3 Произвести пробный пуск электродвигателя кратковременным включением его в сеть без нагрузки. 6.4.4 Проверить направление вращения кругов. При необходимости поменять фазировку электродвигателя. Фазировку электродвигателя производить при снятых кругах.
О Ш - 1.00.00.000 Р Э					Лист	
Изм/Лист № докум. Подп. Дата					16	

7 ПОРЯДОК РАБОТЫ

7.1 Для пуска станка необходимо включить вводной автомат поз. 18 (рис.3), затем нажать кнопку «ПУСК» поз. 20 на панели управления станка.

7.2 Для остановки станка нажать на красную кнопку «СТОП» поз. 19. Если на станке применена кнопка «СТОП» с фиксацией, то перед повторным пуском необходимо повернуть кнопку по стрелке на ней до выщелка кнопки наружу.

7.3 Обработка изделий.

Перед началом работы произвести правку абразивных кругов. После этого выставить защитные козырьки кожухов и подручники согласно требованиям п. 5.11, 5.12 настоящего руководства.

При заточке инструмента из твердых сплавов применяются круги из зеленого карбида кремния (63 С, 64 С).

При заточке инструмента из быстрорежущей стали, выполнения слесарных работ рекомендуется применять круги из электрокорунда белого (25 А).

Для замены абразивного круга необходимо снять предохранительный козырек кожуха поз.14 (рис.3), снять наружную крышку поз.12, отвернуть шесть винтов крепления фланца, снять фланец, прокладку и круг (см. рис.2).

Установку круга производить в обратном порядке.

При подключении станка к пылеотсасывающей магистрали, подключение производить к патрубкам кожухов.

Инв.№ подл.	Подп. и дата		Взам. инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата	белого (25 А).																		
						Для замены абразивного круга необходимо снять предохранительный козырек кожуха поз.14 (рис.3), снять наружную крышку поз.12, отвернуть шесть винтов крепления фланца, снять фланец, прокладку и круг (см. рис.2).																		
						Установку круга производить в обратном порядке.																		
						При подключении станка к пылеотсасывающей магистрали, подключение производить к патрубкам кожухов.																		
<table><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td rowspan="3">О Ш - 1.00.00.000 Р Э</td><td>Лист</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>17</td></tr><tr><td>Изм</td><td>Лист</td><td>№ докум.</td><td>Подп.</td><td>Дата</td><td></td></tr></table>											О Ш - 1.00.00.000 Р Э	Лист						17	Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
					О Ш - 1.00.00.000 Р Э	Лист																		
						17																		
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата																				

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

8.1 Не реже одного раза в два месяца производить чистку электродвигателя, проверять затяжку крепежных изделий и узлов станка.

8.2 Периодически проверять состояние пусковой электроаппаратуры и заземления.

8.3 Правку периметров шлифовальных кругов производить по мере необходимости, учитывая, что увеличение дисбаланса кругов снижает ресурс работоспособности шарикоподшипников электродвигателя.

8.4 После правки шлифкругов необходимо устанавливать подручники и защитные козырьки кожухов согласно требованиям раздела «Указания мер безопасности» настоящего руководства.

[illegible]

9. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Наименование неисправностей	Вероятная причина	Метод устранения
-----------------------------	-------------------	------------------

- | | | |
|--|--|---|
| <p>1. При запуске электро-двигатель гудит, не набирает обороты</p> | <p>1.Понизилось напряжение</p> <p>2. Обрыв в схеме подключения двигателя</p> <p>3. Неисправность электро-двигателя</p> | <p>1. Выяснить причину и устранить</p> <p>2. Устранить обрыв</p> <p>3. Ремонт электродвигателя или его замена</p> |
| <p>2. Вращающийся электродвигатель гудит и перегревается</p> | <p>Межвитковое замыкание или замыкание между обмотками</p> | <p>Ремонт обмотки</p> |
| <p>3. Электродвигатель внезапно остановился во время работы</p> | <p>1. Отсутствие напряжения в сети</p> <p>2. Неполадки в пусковой аппаратуре</p> | <p>1. Устранить причины падения напряжения</p> <p>2. Устранить неполадки в пусковой аппаратуре</p> |
| <p>4. Стук в подшипниках двигателя</p> | <p>Повреждение шарикоподшипников</p> | <p>Заменить шарикоподшипники</p> |

9.1 Особенности разборки и сборки при ремонте.

9.1.1 В случае разборки станка обязательно отключите его от сети.

9.1.2 Специальных приборов и приспособлений, применяемых при ремонте станка, не требуется.

Инв.№ подл.	Подп. и дата
Взам. инв.№	Инв.№ дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

О Ш - 1.00.00.000 Р Э

Лист

19

10. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Упакованный станок допускается транспортировать крытыми транспортными средствами автомобильного, железнодорожного или водного транспорта.

Станок следует транспортировать и хранить в условиях воздействия климатических факторов внешней среды 2(С) по ГОСТ 15150-69.

Гарантийный срок хранения без переконсервации 3 года.

11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ.

Станок обдирочно-шлифовальный модели ОШ-1,
заводской номер _____

изготовлен и принят в соответствии с обязательными требованиями
ТУ 4577-067-03084090-2006, действующей технической документации
ОШ-1.00.00.000 и признан годным для эксплуатации.

М.П.

Начальник ОТК

личная подпись

расшифровка подписи

год, месяц, число

12. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

12.1 Завод-изготовитель гарантирует соответствие станка ОШ-1
требованиям ТУ 4577-067-03084090-2006 при соблюдении потребителем
условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

12.2 Гарантийный срок эксплуатации-24 месяца со дня продажи
станка изготовителем при условии эксплуатации станка в точном соответ-
ствии с руководством по эксплуатации.

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата						
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	О Ш - 1 . 0 0 . 0 0 . 0 0 0 Р Э					Лист
										20

13. СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗГОТОВИТЕЛЕ

180019, г.Псков, ул.Труда 27, ОАО “Автоспецоборудование”.

14. КОНСЕРВАЦИЯ

Станок обдирочно-шлифовальный модель ОШ-1,
заводской номер _____
подвергнут в ОАО “Автоспецоборудование” консервации со-
гласно требованиям, предусмотренным эксплуатационной документа-
цией.

Дата консервации _____

Срок консервации _____

Наименование и марка консерванта _____

Срок защиты при условии хранения 2(С) - 3 года

Консервацию произвел _____

Изделие после консервации принял _____

15. СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВЫВАНИИ.

Станок обдирочно-шлифовальный модели ОШ-1,
заводской номер _____

Упакован в ОАО “Автоспецоборудование” согласно требовани-
ям, предусмотренным в действующей технической документации.

год, месяц, число

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата						
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	О Ш - 1 . 0 0 . 0 0 . 0 0 0 Р Э					Лист
										21

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

[illegible]

Инв.№	Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ОШ-1.00.00.000 РЭ