

СТАНКИ ТОЧИЛЬНО-ШИФОВАЛЬНЫЕ

МОДЕЛЕЙ ВЗ-879, ВЗ-879-01

Руководство по эксплуатации

ВЗ-879.00.000 РЭ

RuStan.ru

т.(495)249-49-90

Содержание

	Лист
1 Общие сведения о станке	4
2 Основные технические данные и характеристика	5
3 Комплектность	7
4 Указание мер безопасности	8
5 Состав станка	9
6 Устройство, работа станка и его составных частей	10
7 Электрооборудование	12
8 Смазочная система	17
9 Порядок установки	18
10 Возможные неисправности и методы их устранения	22
11 Особенности разборки и сборки при ремонте	24
12 Сведения по запасным частям	25
13 Сведения о приемке	26
14 Хранение	31
15 Указания по техническому обслуживанию, эксплуатации и ремонту	31
16 Гарантии изготовителя (поставщика)	32
Лист регистрации изменений	33

Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Подп. и дата
Инд. № докл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ВЗ-879.00.000РЭ

Лист
2

1 Общие сведения о станке

Наименование: Станки точильно-шлифовальные

Обозначение: ВЗ-879, ВЗ-879-01

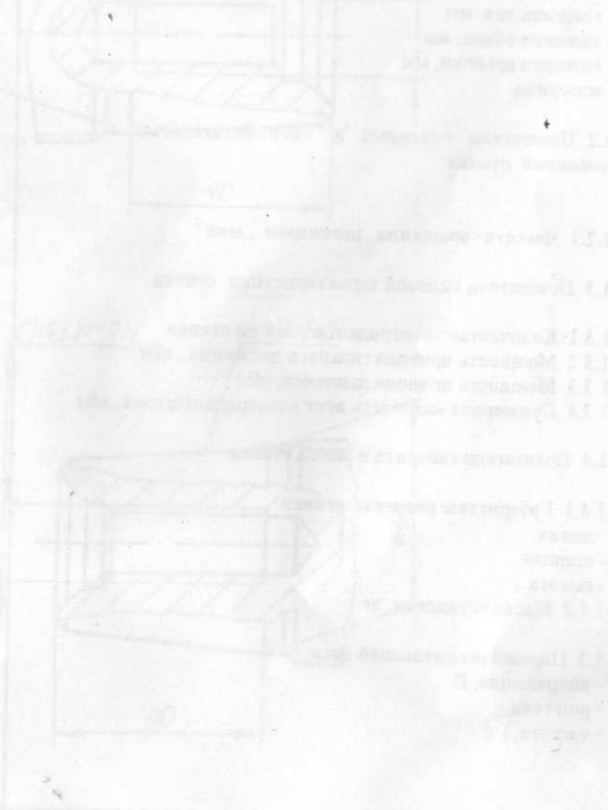
Назначение: предназначены для заточки слесарного и металлорежущего инструмента, а также обдирки и зачистки мелких деталей. Станок модели ВЗ-879-01 выполнен на базе ВЗ-879 и дополнительно укомплектован пылеотводом и с пылесосом.

Завод-изготовитель: ОАО завод «В И З А С», г. Витебск.

Вид климатического исполнения и категория размещения станка УХЛ4.1 по ГОСТ 15150-69.

Электрооборудование станка обеспечивает возможность ее эксплуатации в помещении класса П-П по «Правилам устройств электроустановок».

Руководство по эксплуатации не отражает незначительных конструктивных изменений в оборудовании, внесенных изготовителем после подписания к выпуску в свет данного руководства, а также изменений по комплектующим изделиям и документации, поступающей с ними



Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № дробл.	Подп. и дата					Лист
									3
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВЗ-879.00.000РЭ				Лист
					Копировал				4
					Формат А4				

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № дробл.	Подп. и дата					Лист
									4
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВЗ-879.00.000РЭ				Лист
					Копировал				4
					Формат А4				

3 Комплектность (таблица 3)

Таблица 3

Обозначение	Наименование	Количество		Примечание
		Модель станка		
		B3-879	B3-879-01	
B3-879	Станок в сборе	1*		
B3-879-01	Станок в сборе		1*	
	Входит в комплект и стоимость станка			
	Инструмент и принадлежности			
B3-379.92.201	Съемник для фланцев шлифовальных кругов	1*	1*	
B3-379.92.202	Оправка балансировочная	1*	1*	
B3-318M.80.021	Ключ	1*	1*	установлен на станке
B3-318.83.000	Светильник	1**	1**	
	Комплект слесарно-монтажного инструмента	1**	1**	
	Ключ Д48-80	1*	1*	
	Документы			
B3-879.00.000 PЭ	Станки точильно-шлифовальные модели, B3-879, B3-879-01. Руководство по эксплуатации	1*	1*	
B3-379.81.000 ЭЗ	Схема электрическая принципиальная	1*		
B3-379-01.81.000 ЭЗ	Схема электрическая принципиальная		1*	

Примечания:

- 1) Комплектность окончательно определяется договором на поставку оборудования, подписанным заказчиком.
- 2) *Упаковывается в первом грузовом месте.
- 3) **Упаковывается во втором грузовом месте.

B3-879.00.000PЭ

Лист
2

4 Указание мер безопасности

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

ВНИМАНИЕ! НЕ ПРИСТУПАЙТЕ К РАБОТЕ НА СТАНКЕ НЕ ОЗНАКОМИВШИСЬ С СОДЕРЖАНИЕМ ДАННОГО РУКОВОДСТВА.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ РАБОТАТЬ НА СТАНКЕ СО СНЯТЫМИ ЗАЩИТНЫМИ КОЖУХАМИ, А ТАКЖЕ ПРИЗВОДИТЬ РАБОТЫ ТОРЦЕМ АБРАЗИВНОГО КРУГА.

4.1 Требования безопасности при подготовке станка к работе

4.1.1 Проверить исправность заземления.

4.1.2 Проверить надежность крепления абразивных кругов.

4.1.3 Не включать вводной автомат при открытой крышке электрощита.

4.1.4 Подручник для поддержания обрабатываемых изделий, установить с зазором от шлифовального круга не более 3 мм.

4.1.5 Предохранительный козырек установлен с зазором от шлифовального круга не более 6 мм.

4.1.6 Во время работы защитный экран должен быть опущен.

4.1.7 Испытания станка и эксплуатация абразивных кругов должны соответствовать ГОСТ 12.3.028.0-82.

4.1.8 Освещенность рабочей поверхности в зоне обработки в системе комбинированного освещения (общее плюс местное) обеспечивает потребитель.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ ПРИЗВОДИТЬ РЕГУЛИРОВКУ ПОДРУЧНИКА И ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОГО КОЗЫРЬКА.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ РЫЧАГА ДЛЯ УВЕЛИЧЕНИЯ УСИЛИЯ НАЖИМА ДЕТАЛЕЙ НА АБРАЗИВНЫЙ КРУГ.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ОСТАВЛЯТЬ СТАНОК ВКЛЮЧЕННЫМ БЕЗ НАДЗОРА.

B3-879.00.000PЭ

Лист
8

5 Состав станка

5.1 Состав станка с указанием составных частей (рисунок 2).

5.2 Перечень составных частей (таблица 4).

Таблица 4

Поз. см. рисунок	Наименование	Обозначение	Модель установки	
			ВЗ-879	ВЗ-879-01
1	Бабка шлифовальная	ВЗ-879.14.000	+	+
2	Ограждение	ВЗ-379.61.000	+	+
3	Электрооборудование	ВЗ-379.81.000	+	
		ВЗ-379-01.81.000	-	+
5	Пылесос с пылеотводом	ВЗ-379-01.65.000	-	+
-	Комплект инструмента и принадлежностей	ВЗ-379.92.000	+	+

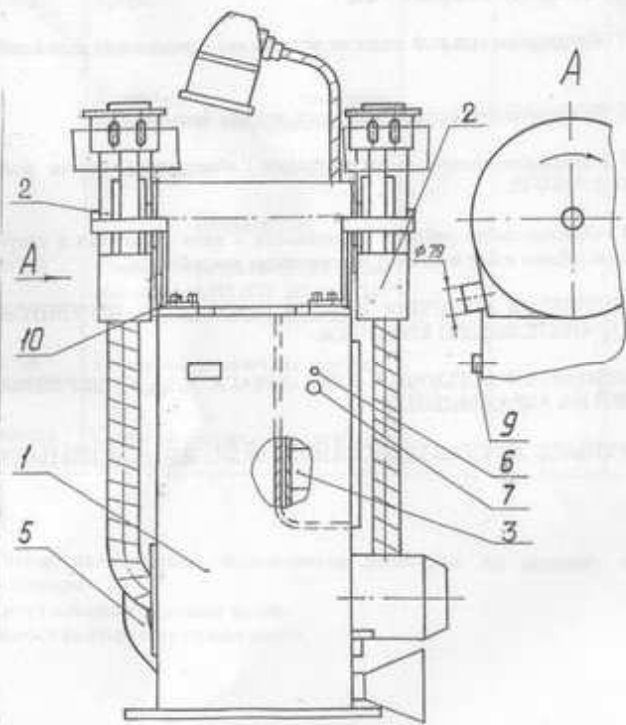


Рисунок 2 - Состав станка

ВЗ-879.00.000РЭ

Лист
9

Изм./Лист № докум Подп Дата

Крилаткин

Формат А4

6 Устройство, работа станка и его составных частей

6.1 Изображение станка с обозначением органов управления (рисунок 2).

6.2 Перечень органов управления (таблица 5).

Таблица 5

Поз. см. рисунок 2	Органы управления и их назначение
6	Кнопка «ПУСК»
7	Кнопка «СТОП»
9	Вводной автомат
10	Винт фиксации подручника

Изд. № докум

Взам. инв. №

Изд. № докум

Изд. № докум

Изд. № докум

Изм./Лист № докум Подп Дата

Крилаткин

Формат А4

ВЗ-879.00.000РЭ

Лист
10

6.3 Общая компоновка станка

Станок состоит из сварной станины в нише которой расположено электрооборудование, а на верхней ее плоскости установлена заточная головка с кожухами шлифовальных кругов.

6.4 Описание конструкции отдельных сборочных единиц

6.4.1 Станина представляет собой сварную конструкцию прямоугольной формы. Внутри станины на подmotorной плите расположен электродвигатель, который клиновым ремнем передает вращение на шпиндель шлифовальной бабки. Натяжение ремня достигается поворотом подmotorной плиты при помощи винта и гаек.

6.4.2 Заточная головка представляет собой сварной корпус, в котором на подшипниках качения установлен шпиндель, имеющий с обеих сторон конуса для установки флицев с абразивными кругами.

7 Электрооборудование

7.1 Общие сведения

Электрооборудование станков моделей ВЗ-879, ВЗ-879-01 предназначено для подключения их к трехфазной сети переменного тока с глухозаземленным нейтральным проводом.

Электрооборудование обеспечивает надежную работу станков при колебаниях напряжения сети $\pm 10\%$ от номинала и изменении номинальной частоты $\pm 2\%$ при использовании электроэнергии, отвечающей по показателям качества требованиям ГОСТ 13109-87.

Электроаппаратура управления электродвигателями расположена внутри корпуса станка. Кнопки управления электроаппаратурой расположены на пульте управления. Электродвигатель основного привода шлифовального круга расположен в станине.

В станке модели ВЗ-879-01 электродвигатель пылесоса расположен на корпусе пылесоса. Для его подключения на задней стенке станка имеется разъем (розетка).

Для обеспечения высокой работоспособности и надежности, обслуживание электрооборудования должно производиться специалистами не ниже 3-го разряда.

7.2 Краткая характеристика электрооборудования ВЗ-879 (таблица 6), ВЗ-879-01 (таблица 7).

Таблица 6

Обозначение	Тип	Мощность, кВт	Число оборотов, мин ⁻¹
M1	AHP90L4	2,2	1500

Таблица 7

Обозначение	Тип	Мощность, кВт	Число оборотов, мин ⁻¹
M1	AHP90L4	2,2	1500
M2	AHP63B2	0,55	3000

7.3 Сведения о системе питания

Станок ВЗ-879, ВЗ-879-01 подсоединяется к питающей сети медным проводом сечением не менее 1,5 мм². Ввод проводов питания осуществляется через вводной угольник.

Силовая цепь: трехфазная, 380 В, 50 Гц.

Цепь управления: 220 В, 50 Гц.

7.4 Описание работы схемы электрической принципиальной станка ВЗ-879 (рисунок 3), ВЗ-879-01 (рисунок 4).

Порядок работы схемы следующий:

Подключить станок.

Нажать кнопку SB2. При этом включается магнитный пускатель KM1 и становится на самонтиание.

Магнитный пускатель KM1 включает электродвигатель M1 по цепям A1-A2, B1-B2, C1-C2, являющийся основным приводом (и M2 на станке ВЗ-879-01, являющийся приводом пылесоса).

Для отключения привода станка нажать кнопку SB1 до упора. При этом по цепи управления выключается магнитный пускатель KM1 и отключает от питающей сети электродвигатель M1 (и M2 на станке ВЗ-879-01).

Напряжение местного освещения 12В.

ВЗ-879.00.000РЭ

Лист

11

Копировал

Формат А4

ВЗ-879.00.000РЭ

Лист

12

Копировал

Формат А4

7.5. Защита. Заземление

На станке ВЗ-879 защита от перегрузки электродвигателя М1 осуществляется выключателем QF1. На станке ВЗ-879-01 защита от перегрузок электродвигателя М2 – тепловым реле РР2, электродвигателя М1 – тепловым реле РР1.

Защита от токов короткого замыкания в цепи управления осуществляется выключателем QF1.

Нулевая защита, защита от самовыключения – магнитным пускателем КМ1.

Степень защиты инши с аппаратурой, кнопок управления, автоматического выключателя электродвигателя – IP54.

Станки ВЗ-879 и ВЗ-879-01 подсоединяется к защитной заземляющей сети проводом сечением не менее 1,5 мм². Винт заземления станка М6 расположен на правой боковой стенке станка.

7.6 Подготовка к пуску. Первоначальный пуск

При внешнем осмотре сетевая вилка должна быть отключена от питающей сети.

Внешним осмотром убедиться в качестве электрического монтажа. Замеченные поломки и неисправности устранить.

Подключить станок к цеховой питающей сети и заземляющему контуру.

Включить вводной автомат. Кнопками SB1, SB2 убедиться в четкости срабатывания магнитного пускателя КМ1.

7.7 Меры безопасности при обслуживании электрооборудования станка

Проводить периодическую проверку не менее 2-х раз в год непрерывности цепи защиты.

Максимально установленное падение напряжения между винтом заземления и различными точками цепи защиты не должно превышать 2,6В.

Необходимо помнить, что при включенных станках в питающую сеть, трансформатор Т1 находится под напряжением питающей сети, поэтому следует избегать прикосновения к нему.

Запрещается производить ремонтные работы на станке без отключения ее от сети.

Требования безопасности при электрических испытаниях и измерениях должны соответствовать ГОСТ 12.3.019-80.

Для обеспечения безопасности обслуживания электрооборудования и работ на станках необходимо соблюдать требования ГОСТ 12.1.019-79.

7.8 Регулировка

Станок испытан и отрегулирован на предприятии-изготовителе и дополнительных регулировок не требует.

7.9 Правила эксплуатации и техническое обслуживание электрооборудования

Не реже одного раза в месяц производить осмотр состояния пусковой аппаратуры. Очистить детали аппаратов от пыли, грязи и нагара. Обратить внимание на надежность замыкания и размыкания контактных мостиков магнитных пускателей КМ1.

Периодичность технических осмотров электродвигателей устанавливается в зависимости от производственных условий, но не реже одного раза в два месяца. Смазка подшипников электродвигателя в период эксплуатации их в нормальных условиях не требуется.

Внешнее механическое воздействие на электрооборудование не должно превышать величин, установленных для группы М6 или М8 по ГОСТ 17516.1-90.

Периодичность профилактических ремонтов электрооборудования и электродвигателя в зависимости от производственных условий должна быть не реже одного раза в год.

ВЗ-879.00.000РЭ

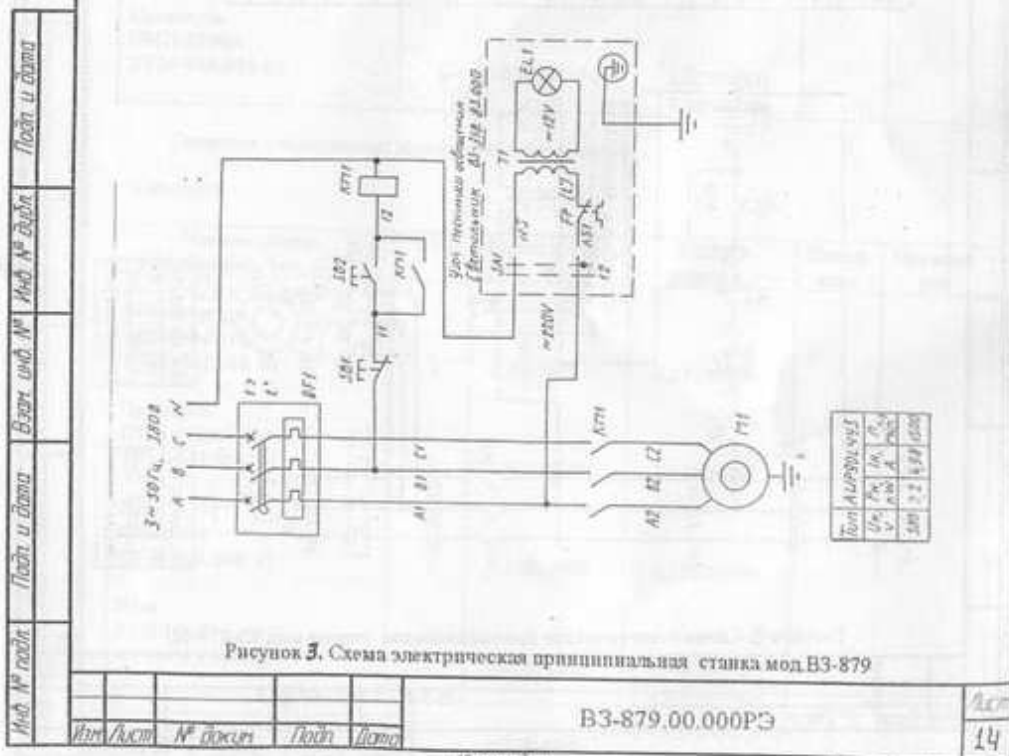
Лист

13

Копировал

Формат А4

№ п/п	Наименование	Материал	Количество
КМ1	Пускатель, пол. 100 А, к.л., 220 В, 50 Гц	ТУ 16-044-001-81	1
Т1	Защитный автомат, 10 А, 220 В, 50 Гц, тип Т1001	ТУ 16-375-504-84	1
QF1	Выключатель, 10 А, 220 В, 50 Гц, тип QF1	ТУ 16-576-1-84-84	1
SB1	Кнопка, ТУ 16-062-005-89	ТУ 16-576-1-84-84	1
SB2	Кнопка, ТУ 16-062-005-89	ТУ 16-576-1-84-84	1
РР	Тепловое реле, 10 А, 220 В, 50 Гц	ТУ 16-576-1-84-84	1
Л1	Лампа, 100 В, 40 Вт	ТУ 16-576-1-84-84	1
Т1	Трансформатор, ТМТ-0,1-110/0	ТУ 16-576-1-84-84	1
РР	Тепловое реле, 10 А, 220 В, 50 Гц	ТУ 16-576-1-84-84	1



ВЗ-879.00.000РЭ

Лист

14

Копировал

Формат А4

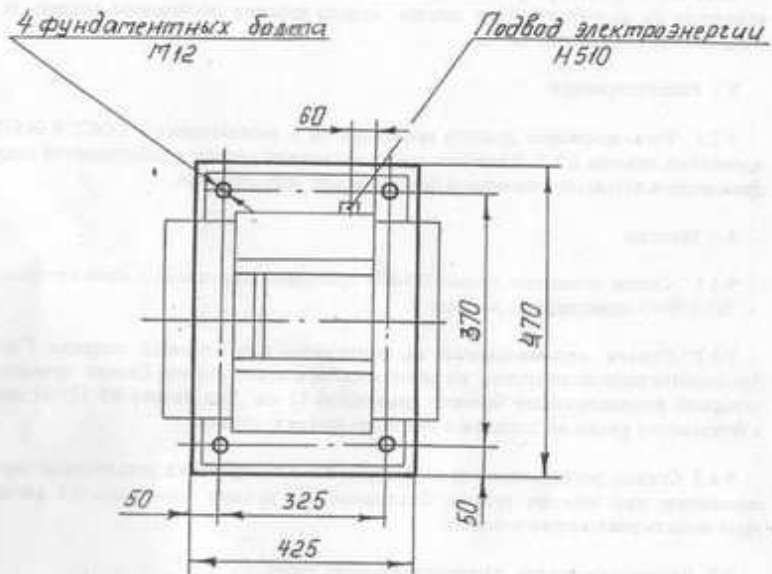


Рисунок 8 – Схема установки станка мод.ВЗ-879

ВЗ-879.00.000РЭ

Лист
19

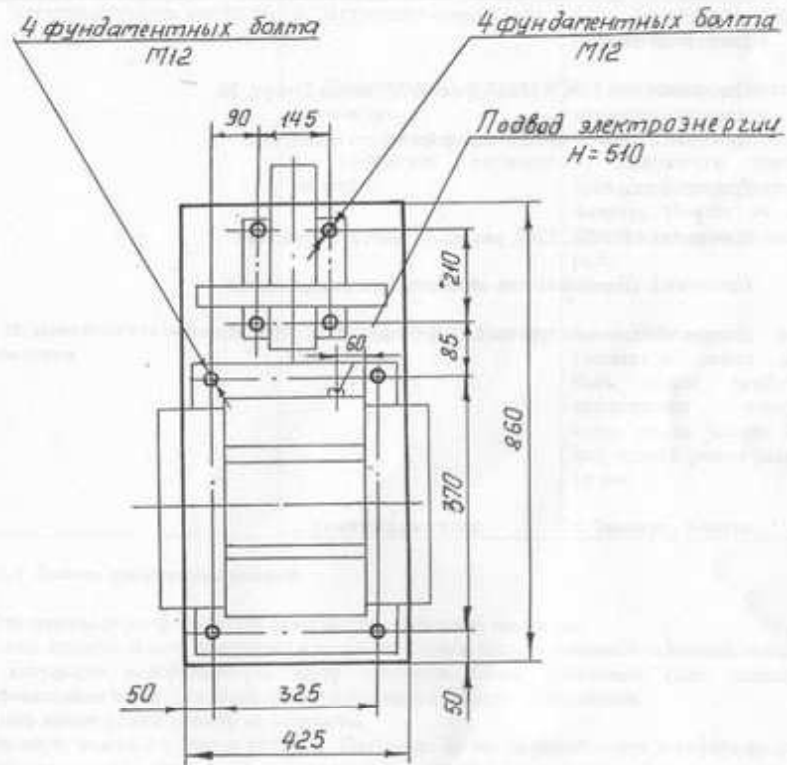


Рисунок 7 – Схема установки станка мод.ВЗ-879-01

ВЗ-879.00.000РЭ

Лист
20

9.6.3 Проверить соответствие направления вращения шлифовальных кругов, указанному на кожухах, а для станка ВЗ-879-01 дополнительно соответствие направления вращения крыльчатки пылесоса.

9.7 Проверка норм точности станка.

Проверка 1. Радиальное биение конической поверхности шлифовального шпинделя.

Допуск: 10 мкм

Измерение – по ГОСТ 22267, раздел 15, метод 2, черт. 50.

Проверка 2. Осевое биение шлифовального шпинделя.

Допуск: 6 мкм.

Измерение – ГОСТ 22267, раздел 17, метод 1, черт. 54б.

Проверка 3. Шероховатость обработанных поверхностей.

Допуск: абразивным кругом Ra ≤ 1,6 по ГОСТ 2783-73.

Инд. № листа
Взам. инв. №
Инд. № докум.
Лист и дата
Лист и дата
Лист и дата
Лист и дата

Изм./Лист № докум. Подп. Дата

ВЗ-879.00.000РЭ

Лист
21

Контрагент

Оттиски 44

10 Возможные неисправности и методы их устранения

Возможные нарушения в нормальной работе станка и методы их устранения указаны в таблице 10.

Таблица 10

Наименование неисправности	Вероятная причина	Метод устранения
1. Электродвигатель внезапно остановился во время работы.	1. Отсутствует напряжение.	1. Установить причину падения напряжения.
	2. Неполадки в пусковой аппаратуре.	2. Устранить неполадки в пусковой аппаратуре.
	3. Сработала тепловая защита.	3. Произвести повторный пуск станка через 1-2 минуты. Нажать на кнопку ручного возврата на тепловом реле.
2. Не вращаются шлифовальные круги	1. Уменьшилось натяжение ремней.	1. Подтянуть ремень. Натяжение ремня должно быть таким, чтобы при приложении посередине ветви ремня усилия 10Н (1 кгс) прогиб ремня был равен 10 мм.
	2. Ремень изношен.	2. Заменить ремень.

10.1 Замена изношенных ремней

Для замены ремней требуется произвести следующие операции:

Снять крышку левого кожуха шлифовального круга, затем с помощью съемника снять фланец для крепления шлифовального круга. Отвернув болты крепления, снять левый кожух шлифовального круга. Ослабить натяжение ремней и снять их со шкивов.

Взять новые ремни и одеть их на шкивы.

Натянуть ремни с нужным усилием. Поставить на место левый кожух шлифовального круга. Установить на шпиндель фланец для крепления шлифовального круга. Закрыть крышку левого кожуха шлифовального круга.

10.2 Балансировка шлифовальных кругов

Установку новых шлифовальных кругов на шпиндель головки заточной рекомендуется в следующем порядке:

- предварительно испытанные круги установить на фланец и закрепить;
- провести предварительную балансировку круга, для чего фланец с кругом установить на балансировочной оправке.

Вывернуть установочные винты, снять балансировочные грузы.

- балансировочную оправку с кругом установить на ножки балансировочного устройства. Если балансировочная оправка с кругом останавливается на ножках в любом положении, балансировка не требуется.

Инд. № листа
Взам. инв. №
Инд. № докум.
Лист и дата
Лист и дата
Лист и дата
Лист и дата

Изм./Лист № докум. Подп. Дата

ВЗ-879.00.000РЭ

Лист
22

Контрагент

Оттиски 44

12 Сведения по запасным частям

12.1 Перечень подшипников (таблица 8)

Таблица 8

Условное обозначение	Куда входит (обозначение составной части)	Кол.	Примечание
Подшипники ГОСТ 7242-81 Подшипник 80209	Головка заточная ВЗ-879.14.000	3	

12.2 Нормы шума (таблица 11)

Таблица 11

Что проверяется	Метод проверки	Условия приемки		Примечание
		Допустимый НДС	Фактически	
Уровень звука на рабочем месте, дБА	В соответствии с ГОСТ 12.1.050	по СН9-86РБ		

12.3 Уровень вибрации (таблица 12)

Таблица 12

Что проверяется	Метод проверки	Условия приемки		Примечание
		Допустимый НДС	Фактически	
Уровень вибрации, возникающей на рабочем месте при работе станка в эксплуатационном режиме	В соответствии с МУ № 3911	по СН9-86РБ		

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
ВЗ-879.00.000РЭ				Лист 25

13 Сведения о приемке

13.1 Свидетельство о приемке

Станок точно-шлифовальный	ВЗ-879-01	№
наименование изделия	модель	заводской номер

соответствует техническому заданию ВЗ-879.00.000 ТЗ и ГОСТ 12.2.009 и признан годным для эксплуатации.

Дата выпуска _____

М.П.

личные подписи (оттиски личных клейм) должностных лиц предприятия, ответственных за приемку изделия

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
ВЗ-879.00.000РЭ				Лист 26

13.2 Свидетельство об упаковке

Станок
точно-шлифовальный ВЗ-879-01 №
наименование изделия модель заводской номер

ОАО завод «ВИЗАС»

упакован на _____
(наименование или шифр предприятия, производившего упаковку)

согласно требованиям, предусмотренным техническим заданием ВЗ-879.00.000 ТЗ и ГОСТ 12.2.009.

Дата упаковки _____

Упаковщик произвел _____
подпись

Изделие после упаковки принял _____
подпись М.П.

ВЗ-879.00.000РЭ

Лист
22

Копия

Печать А.А.

13.3 Свидетельство о консервации

Станок
точно-шлифовальный ВЗ-879-01 №
наименование изделия модель заводской номер

ОАО завод «ВИЗАС»

подвергнут _____
(наименование или шифр предприятия, производившего консервацию)

согласно требованиям, предусмотренным техническим заданием ВЗ-879.00.000 ТЗ и ГОСТ 12.2.009.

Дата консервации _____

Наименование и марка консерванта _____

Срок защиты

при _____
указать нормальные условия срок

при _____
указать экстремальные условия срок

Консервацию произвел _____
подпись М.П.

Станок после консервации принял _____
подпись

ВЗ-879.00.000РЭ

Лист
28

Копия

Печать А.А.

Имя, № листа

Взам. свид. № Имя, № листа

Подп. и дата

Имя, № листа

Имя, № листа

Взам. свид. № Имя, № листа

Подп. и дата

Имя, № листа

Свидетельство о выходном контроле электрооборудования

Товарный знак предприятия-изготовителя	Электрооборудование Свидетельство №	Модель станка ВЗ-879-01
--	--	----------------------------

Наименование: Станок точно-шлифовальный

Порядковый номер по системе нумерации предприятия-изготовителя

Предприятие-изготовитель: ОАО завод «В И З А С»

Электрошкаф (панель)

Питающая сеть: напряжение 380В; род тока переменный; частота 50Гц;

Цепи управления: напряжение 220В; род тока переменный; частота 50Гц;

Местное освещение: напряжение 12В

Номинальный ток станка 4,98А

Номинальный ток уставки срабатывания вводного автоматического выключателя 5,0 А.

Изд. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. №. Инв. № докум. Подп. и дата.

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВЗ-879.00.000РЭ	Лист 29
----------	----------	-------	------	-----------------	------------

Электрооборудование выполнено по:

Принципальной схеме Схеме соединения шкафа управления станка № Схеме соединения (механика) №

Обозначение	Назначение	Электродвигатели					Ток, А	
		Тип	Мощность, кВт	Момент, Н.м	Напряжение сети	Номинальный ток, А	холостой ход	нагрузка
							1*	2*
M1	Привод шлифовального круга	АНР90Д4У3	2,2					
M2	Привод пылесоса	АНР63В2У3	0,55					

1* При ненагруженном станке (механизме)

2* При максимальной нагрузке

Испытание повышенным напряжением промышленной частоты _____ В проведено

Сопротивление изоляции проводов относительно земли:

Силовые цепи: _____ МОм, Цепи управления _____ МОм

Измеренное напряжение между винтом заземления и контрольными точками не превышает 2,6 В.

Вывод: электродвигатели, аппараты, монтаж электрооборудования и его испытания соответствуют общим требованиям и электрооборудованию станка.

Испытания провел: _____ Подпись _____ Дата _____

Изд. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. №. Инв. № докум. Подп. и дата.

Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВЗ-879.00.000РЭ	Лист 30
----------	----------	-------	------	-----------------	------------

14 Хранение, транспортирование, утилизация

14.1 Хранение

Хранение должно осуществляться в соответствии с ГОСТ 7599-82 и ГОСТ 15150-69. Категория условий хранения 7 по ГОСТ 15150-69.

Предельный срок хранения станка, запасных частей, инструмента и принадлежностей без переконсервации – 1 год, при бестарной отгрузке – 6 месяцев.

После расконсервации станок, запасные части, инструмент и принадлежности хранить в отапливаемом, защищенном от ветра и влаги помещении, где не должно быть источников вибрации, интенсивного пылеобразования с постоянным температурным режимом и в соответствии с видом климатического исполнения УХЛ4.1 по ГОСТ 15150-69.

14.2 Транспортирование

14.2.1 Упакованный станок допускается транспортировать всеми видами транспорта при условии соблюдения правил, установленных для соответствующих видов транспорта.

14.2.2 Условия транспортирования станка в части воздействия:

- климатических факторов – 8 по ГОСТ 15150-69;
- механических факторов – Ж по ГОСТ 23178-78.

14.2.3 Погрузка и выгрузка ящика со станком осуществляется в соответствии с маркировкой мест строповки на упаковочном ящике, массой брутто, указанной на этом ящике и соответствующими правилами строповки, погрузки и выгрузки.

14.3 Утилизация

14.3.1 После окончания срока службы (эксплуатации) при подготовке и отправке станка на утилизацию станок не представляет опасности для жизни, здоровья людей и окружающей среды.

14.3.2 Меры безопасности при разборке идентичны с таковыми при ремонтных работах и техническом обслуживании.

14.3.3 При подготовке к утилизации станок следует разобрать, отделить электрические аппараты, провода, кабели.
Отделить чугунные и стальные детали, а также детали из цветных металлов.

14.3.4 Порядок отправки деталей на утилизацию определяет потребитель.

15 Указания по техническому обслуживанию, эксплуатации и ремонту

15.1 Смятка в подшипниках электродвигателя и загочной головки заложена на весь период работы подшипников.

15.2 Периодически необходимо проверять состояние пусковой аппаратуры.

15.3 Не реже одного раза в два месяца производить осмотр электродвигателя, проверить надежность его крепления.

15.4 При ремонте пылесоса крышку установить на герметик.

V3-879.00.000PЭ

Лист

31

Копировал

Формат А4

16 Гарантии изготовителя

16.1 Предприятие - изготовитель гарантирует соответствие станков точильно-шлифовальных моделей ВЗ-879, ВЗ-879-01 установленным требованиям при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации, а также при соблюдении установленных сроков и качества обслуживания и ремонта.

Гарантийный срок эксплуатации станка – 12 месяцев.

16.2 Начало гарантийного срока исчисляется со дня ввода станка в эксплуатацию, но не позднее 1 месяца со дня поставки, при поставке на экспорт – согласно контракту.

16.3 Гарантийные обязательства распространяются на станки, приобретенные непосредственно у изготовителя или через официальных коммерческих агентов и дилеров изготовителя.

V3-879.00.000PЭ

Лист

32

Копировал

Формат А4

