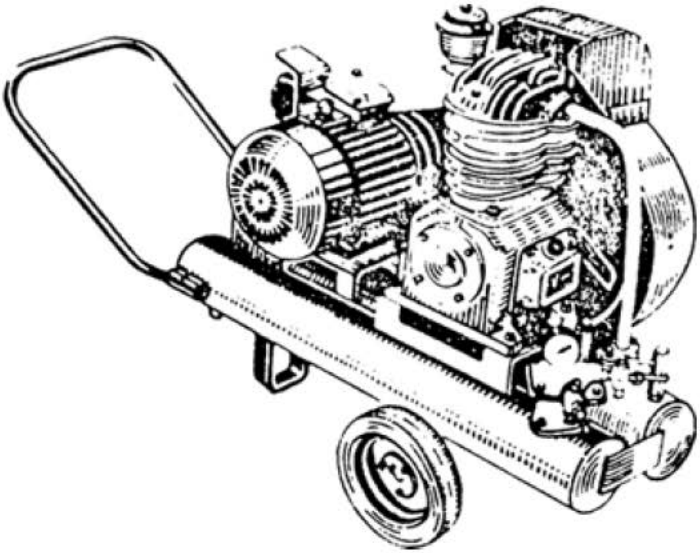

УСТАНОВКА КОМПРЕССОРНАЯ ПЕРЕДВИЖНАЯ СО-7Б

ПАСПОРТ
01.13.0000.00-00.01 ПС

ВИЛЬНЮССКОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
ПО ВЫПУСКУ СТРОИТЕЛЬНО-ОТДЕЛОЧНЫХ МАШИН

УСТАНОВКА КОМПРЕССОРНАЯ ПЕРЕДВИЖНАЯ СО-7Б

ПАСПОРТ
01.13.0000.00-00.01 ПС

ВИЛЬНЮС — 1990

Завод постоянно работает над усовершенствованием конструкции изделия, поэтому возможны некоторые расхождения между описанием и фактическим исполнением.

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Наименование и индекс изделия	— установка компрессорная передвижная СО-7Б
Номер стандарта	—ТУ 22-5871-84
Изготовитель	— Вильнюсское производственное объединение по выпуску строительно-отделочных машин

2. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Передвижная компрессорная установка СО-7Б предназначена для получения сжатого воздуха, необходимого при выполнении строительно-отделочных и других работ, когда давление воздуха не превышает 0,6 МПа (6 кгс/см^2), а расход — 30 м^3/ч.

Компрессорная установка предназначена для работы в следующих условиях:

температура окружающей среды от минус 10 до плюс 40°С и относительная влажность до 80% при температуре 20°С;

высота над уровнем моря не более 1000 м. Питание компрессорной установки осуществляется от сети переменного тока частотой 50 ±1,25 Гц и напряжением 380^{+38}_{-19} В. Режим работы установки — продолжительный.

3. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

3.1. Основные технические данные изделия

Наименование показателей	Значения (номинальные)
Производительность, м^3/ч, не менее	30
Максимальное давление сжатого воздуха, МПа (кгс/см^2)	0,6 (6)
Объем ресивера, л	22_{-2}

Продолжение

Наименование показателей	Значения (номинальные)
Габариты, мм, не более	
длина	1200
ширина	580
высота	1000
Масса, кг, не более	135

3.2. Характеристика подшипников качения

Номер позиции по схеме	Номер подшип-ника	Номер ГОСТ	Основные размеры, мм	Обозначение сборочной единицы	Количество подшипников на сборочную единицу
10	307	8338-75	35x80x21	01.09.1000.00-0001	2
	204	8338-75	20x47xI 4	01.09.2200 00-00.01	1

3.3. Характеристика уплотнений

Наименование и обозначение	Номер стандарта или обозначение по чертежу	Количество
Манжета 1.2-35 x 58-1	ГОСТ 8752-79	1

3.4. Характеристика ремней

Наименование и обозначение	Номер стандарта
Ремень В (Б)-1400Ш	ГОСТ 1284.1-80

3.5. Характеристика электрооборудования

Наименование электрооборудования и краткая техническая характеристика	Тип	Количество
Двигатель:		
мощность 4 кВт напряжение 380 В n=2880 об/мин	4АМ10052УЗ или АИР 100S2УЗ	1
Пускатель:	ПНВ-ЗОУ2	1
номинальный ток 10 А напряжение 380 В		

4. СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ И КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

4.1. Ведомость комплекта поставки

Обозначение	Наименование	Количество
СО-7Б	Установка компрессорная передвижная	1
	Манометр 0-1 мПа (0-10 кгс/см ^{2})	1
1003.0072.05-00.01	Прокладка	1
1003.0014.01-00.01	Ниппель	2
1003.0045.01-00.01	Гайка накидная М16х1,5	2
01.04.2000.01-00.01		1
40111111465100	Болт М10х40	2
40101111100100	Гайка М10	2
1001.0051.04-00.01	Шайба 10	2
*09.05.2400.00-00.01	Кран двухходовый	2
*1003.0071.06-00.01	Прокладка	2
50402630002100	Ремень В (Б)-1400Ш ГОСТ 1284.1-80-ГОСТ 1284.2-80	2
	Паспорт	1

4.2. Ведомость запасных частей

Обозначение	Наименование	Количество
01.09.1000.02-00.01	Пластина	12
01.09.1000.06-00.01		1
01.05.1000.33-00.01		1
7201217-01		4
7201218-01		4

4.3. Ведомость прилагаемого инструмента

Обозначение	Наименование	Количество
01.04.5000.00-00.01	Ключ торцовый	1

* Комплектующие детали могут устанавливаться на компрессоре

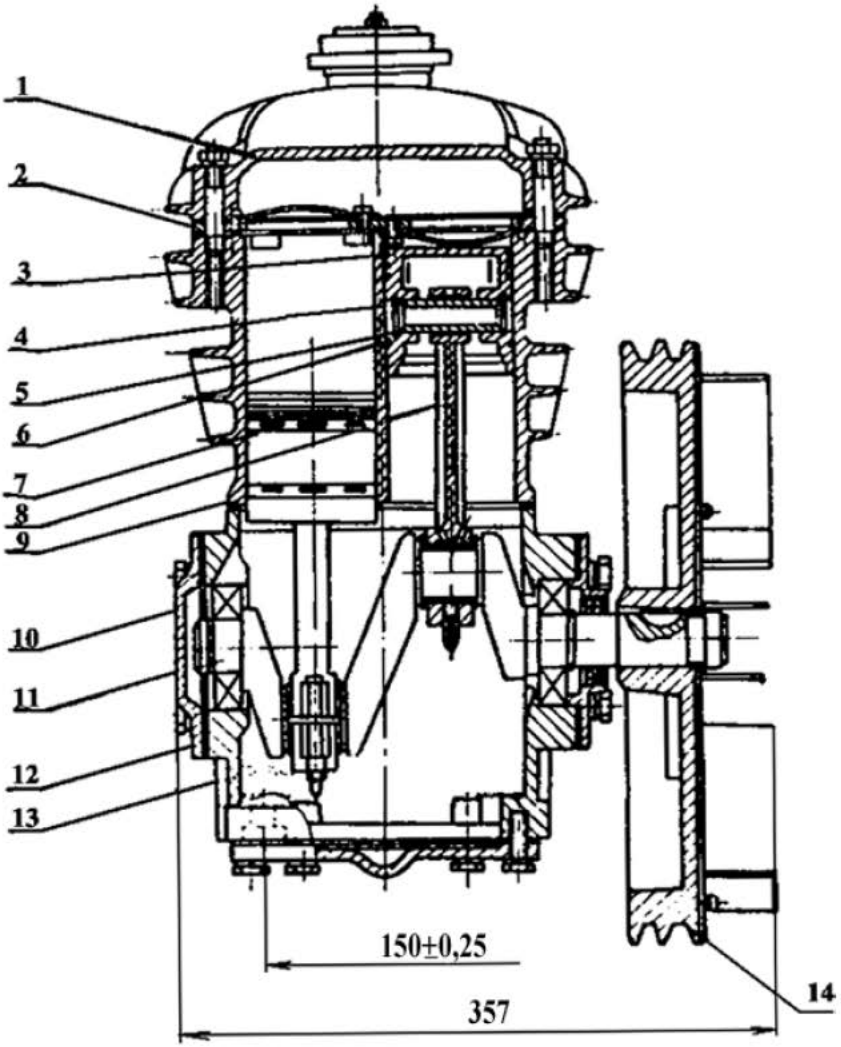

Рис. 1. Компрессор передвижной установки СО-7Б

1 — головка блока цилиндров; 2 — клапанная плита; 3 — компрессионное кольцо; 4 — поршневой палец; 5 — стопорное кольцо; 6 — маслосъемное кольцо; 7 — поршень; 8 — шатун; 9 — блок цилиндров, 10 — подшипник; 11 — коленчатый вал; 12 — крышка, 13 — картер, 14 — шкив-маховик

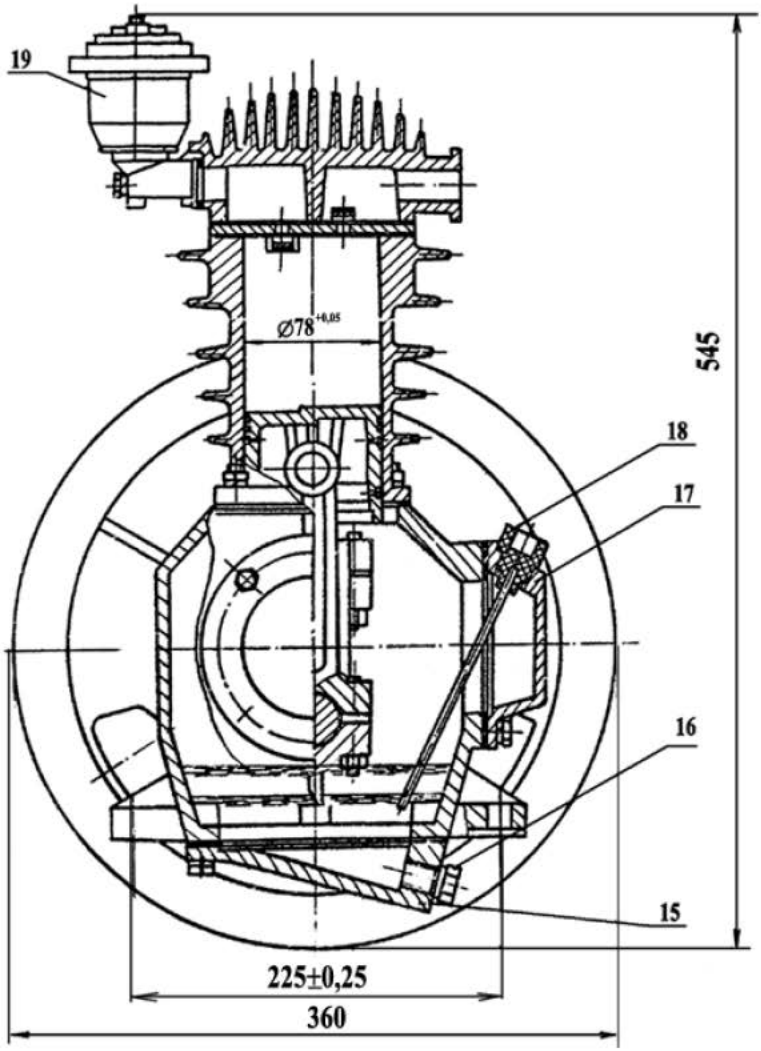

Рис. 1. Компрессор передвижной установки СО-7Б
15 — крышка нижнего люка; 16 — сливная пробка; 17 — крышка смотрового люка; 18 — масломер; 19 — фильтр

5. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

5.1. Устройство

Передвижная компрессорная установка (рис. 1) состоит из следующих узлов: компрессора, ресивера, масловлагоотделителя, воздушного фильтра, регулятора давления, предохранительного клапана, электродвигателя, трубопровода, пускателя и ограждения.

Все узлы компрессора смонтированы на ресивере, снабженном для передвижения колесами и поручнем. Компрессор соединяется с электродвигателем через клиноременную передачу. Охлаждение компрессора — воздушное принудительное от шкива-маховика с лопастями, приводимого во вращение коленчатым валом компрессора через клиновой ремень.

Компрессор—поршневой двухцилиндровый одноступенчатый простого действия с воздушным охлаждением (рис. 1).

Картер — чугунный литой закрытого типа.

В торцевых стенках картера имеются расточки для установки коренных подшипников коленчатого вала. Для доступа к кривошипному механизму картер в нижней части имеет люк.

Блок цилиндра — литой чугунный, снабжен кольцевыми ребрами для охлаждения.

Головка блока — алюминиевая литая.

Внутренняя воздушная полость головки разделена перегородкой на две части — всасывающую и нагнетательную. Наружная поверхность снабжена ребрами для охлаждения.

Каждый цилиндр снабжен всасывающими и нагнетательными клапанами, которые изготовлены из пружинной ленты.

Шатуны — стальные штампованные. Нижняя головка — разрезная с баббитовой заливкой, стягивается шатунными болтами и имеет набор прокладок для регулировки. В верхней головке шатуна запрессована втулка из бронзовой ленты.

Поршни — литые из алюминиевого сплава. Каждый поршень имеет по два компрессионных и по два маслосъемных поршневых кольца. Компрессионные и маслосъемные кольца заимствованы от двигателя мотоцикла М-72.

Поршневые пальцы — плавающего типа. От осевого перемещения палец удерживается при помощи двух стопорных колец.

Коленчатый вал выполнен из стальной головки и имеет два колена, расположенных под углом 180^0. Коленчатый вал опирается на два радиальных однорядных шарикоподшипника 307 ГОСТ 8338-75

Воздушный фильтр. Воздух, поступая в фильтр, проходит через намотанную в несколько слоев сетку, и затем направляется по патрубку во всасывающую полость блока цилиндров.

Ресивер предназначен для выравнивания пульсации воздуха, получающейся в результате возвратно-поступательного движения поршня компрессора; устранения колебаний давления в трубопроводе при неравномерном потреблении сжатого воздуха; частичного очищения воздуха от воды и масла, попадающих в ресивер вместе с воздухом. Ресивер изготовлен из двух стальных труб, соединенных между собой.

Масловлагоотделитель изготовлен в виде сварного баллона со стаканом, наполненным омедненными трубками, и служит для очистки воздуха перед подачей в сеть.

Отделившийся конденсат стекает в ресивер и через спускные отверстия периодически сливается.

Регулятор давления служит для установления необходимого рабочего давления и регулируется в пределах 0,3 - 0,5 МПа (3 - 6 кгс/см^3).

Предохранительный клапан служит для предотвращения повышения давления выше допустимого и отрегулирован на 0,7 МПа (7 кгс/см^2).

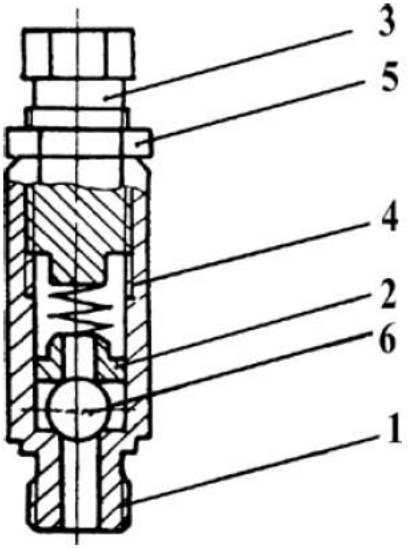

Рис. 2. Регулятор давления:
1 — корпус; 2 — . шарик; 3 — направляющая; 4 — пружина;
5 — гайка; 6— регулировочный винт

Привод компрессора С0-7Б осуществляется через клиноременную передачу от трехфазного асинхронного двигателя мощностью 4 кВт. Направление вращения коленчатого вала (со стороны маховика) — против часовой стрелки.

Клиноременная передача закрыта ограждением.

5.I. Принцип работы

Воздух из атмосферы поступает в компрессор 1 через воздушный фильтр 2 (рис. 3). При движении поршня вниз от головки в цилиндре создается разрежение, т. е. давление воздуха в нем становится меньше атмосферного, вследствие чего силой атмосферного давления всасывающий клапан открывается, и воздух заполняет полость цилиндра.

При обратном ходе, поршня воздух в цилиндре начинает сжиматься, его давление становится выше атмосферного, в результате чего всасывающий клапан прижимается к седлу, прекращая сообщение наружного воздуха с цилиндром. По мере дальнейшего движения поршня воздух в цилиндре сжимается до тех пор, пока его давление не преодолеет сопротивления нагнетательного клапана и давления сжатого воздуха в нагнетательном трубопроводе. В этот момент нагнетательный клапан, который во время всасывающего хода поршня находится в закрытом состоянии, открывается, и сжатый воздух из цилиндра выталкивается поршнем в нагнетательную камеру головки блока цилиндров и далее в нагнетательный трубопровод 3.

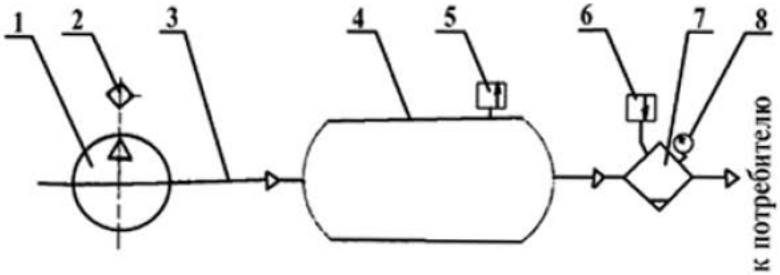

Рис. 3. Воздушная схема:
1 — компрессор; 2 — воздушный фильтр; 3 — нагнетательный трубопровод; 4 — ресивер; 5 — предохранительный клапан; 6 — регулятор давления; 7 — масловлагоотделитель; 8 —манометр

По нагнетательному трубопроводу воздух поступает в ресивер 4, а затем в масловлагоотделитель 7. Из масловлагоотделителя через распределительные краны воздух по шлангам поступает к потребителю. Для контроля давления в ресивере на масловлагоотделителе имеется манометр 8.

Для регулировки давления сжатого воздуха на масловлагоотделителе установлен регулятор давления 6.

Для предохранения компрессора от чрезмерного давления на ресивере установлен предохранительный клапан 5.

6. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

К работе с компрессором необходимо приступать после изучения настоящего паспорта.

Компрессор необходимо заземлить, соблюдая установленные правила.

Подключить компрессорную установку к распределительному щиту электропитания, предварительно убедившись в соответствии напряжения питающей линии, наличии электрической защиты и заземления. Распределительный щит должен иметь выключатель тока и плавкие вставки.

ВНИМАНИЕ! Запрещается отворачивать и подтягивать резьбовые соединения, а также производить ремонт во время работы компрессора.

При выполнении указанных операций необходимо давление в ресивере снизить до атмосферного.

Запрещается работать без ограждения или при неисправном ограждении.

В случае неисправности следует остановить компрессор до выяснения причины неисправности.

Запрещается эксплуатация компрессора без проведения очередного технического обслуживания.

Шумовые характеристики не должны превышать значений, указанных в таблице.

Среднегеометрические частоты октавных полос, Гц	63	125	250	500	1000	2000	4000	8000
Уровни звуковой мощности, дБ, не более	104	99	98	95	9	90	88	86
Уровни звукового давления, дБ, не более	92	87	86	83	80	78	76	74

7. ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К РАБОТЕ И ПОРЯДОК РАБОТЫ

Перед пуском компрессорной установки в эксплуатацию произведите ее расконсервацию, для чего:

снимите консервацию со всех наружных поверхностей установки;

снимите ограждение и установите ремни;

проверните вручную за маховик несколько раз коленчатый вал,

запустите установку и поработайте с открытыми сливными пробками на ресивере для удаления из системы консервирующей смазки.

Компрессорная установка должна быть обкатана в эксплуатационных условиях в течение 100 часов. Во время обкатки установка должна работать на уменьшенном режиме нагрузки; через каждый час работы установку необходимо переводить на 15—20 минут на холостой ход.

Через первые 50 часов работы установки:

проверьте и при необходимости подтяните крепеж в объеме, указанном в разделе «Техническое обслуживание»;

смените масло в картере и промойте картер, как указано в разделе «Техническое обслуживание».

Во время работы установки необходимо:

выполнять все требования раздела 6 «Указания мер безопасности»;

придерживаться режима работы, указанного в технической характеристике.

После окончания работы:

отключить компрессор от сети путем разъема штепсельного соединения;

очистить компрессор от пыли и грязи;

проверить уровень масла в картере, при необходимости долить масло до верхней риски масломера.

После длительных перерывов в работе, особенно при повышенной влажности окружающей среды, измерьте сопротивление изоляции мегомметром на напряжение 500 В. Сопротивление изоляции обмоток двигателя относительно корпуса и между обмотками должно быть не менее 1,0 МОм.

Двигатель, сопротивление изоляции обмоток статора которого ниже 1,0 МОм, просушите электрическим током, включая его с заторможенным ротором на пониженное напряжение (10-15 %, от номинального) или наружным обогревом (посредством ламп, сушильных печей и др.). Во время сушки температура на обмотке должна плавно повышаться и не должна превышать 100 °С. Сушка считается законченной, если сопротивление изоляции достигло 1,0 МОм и при дальнейшей сушке в течение двух-трех часов не увеличивается.

При длительном хранении компрессорной установки ремни должны храниться в затемненном помещении при температуре от 0 до 25 °С. Ремни не должны подвергаться воздействию масел, бензина и других разрушающих резину веществ.

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Техническое обслуживание установки заключается в постоянном наблюдении за работой ее механизмов, проверке технического состояния, очистке, смазке, подтягивании резьбовых соединений и регулировке.

Техническое обслуживание компрессора подразделяется на:

ежесменное техническое обслуживание (ЕО), выполняемое перед началом, в течение, или после рабочей смены;

плановое техническое обслуживание, выполняемое после отработки компрессорной установки:

250 часов — ТО-1;

500 часов — ТО-2.

8.1. Ежесменное техническое обслуживание

В состав ежесменного технического обслуживания входят работы по проведению необходимой смазки компрессора и подготовке его к передаче при смене бригад, а также работы, связанные с контрольным осмотром перед пуском компрессора, цель которых — проверить исправность действия его рабочих органов.

Во время ежесменного технического обслуживания, кроме мер, указанных в разделе «Подготовка к работе и порядок работы», следует:

при работающем компрессоре:

проверить, нет ли посторонних шумов. В случае обнаружения — остановить компрессор до установления причины неисправности и ее устранения;

проверить герметичность трубопроводов сжатого воздуха и их соединение. При обнаружении утечки воздуха устранить причину неисправности;

слить конденсат из ресивера, открыв сливные пробки. Сжатый воздух одновременно продует ресивер и масловлагоотделитель;

после остановки компрессора:

проверить, нет ли течи масла из компрессора. При ее обнаружении устранить причину неисправности;

очистить установку от пыли и грязи;

проверить уровень масла в картере. В случае необходимости — долить.

При обнаружении загрязнения масла, потери им смазывающих свойств или интенсивного потемнения сменить масло.

8.2. Плановое техническое обслуживание

В перечень работ по плановому техническому обслуживанию входят:

очистка, мойка, ревизия и контроль за техническим состоянием узлов и деталей компрессора; крепление деталей, регулировка механизмов, узлов, заливка масла, выполнение мелких ремонтных работ.

При проведении планового технического обслуживания (ТО-1), кроме операции ежесменного технического обслуживания, необходимо:

подтянуть гайки шатунных болтов так, чтобы коленчатый вал компрессора проворачивался за маховик от руки;

промыть фильтрующую сетку и корпус фильтра в бензине, тщательно продуть их струёй сжатого воздуха до полного испарения бензина, смочить сетку маслом, применяемым для смазки компрессора, и залить масло в корпус фильтра;

промыть фильтрующий элемент масловлагоотделителя (стакан, наполненный омедненными трубками) так же, как сетку и корпус фильтра;

проверить работу предохранительного клапана, поджав регулировочным винтом пружину регулятора давления.

При проведении технического обслуживания (ТО-2), кроме операций ТО-1, необходимо:

проверить и при необходимости подтянуть; гайки крепления маховика, гайки крепления головки, гайки крепления блока цилиндров, гайки крепления нагнетательного трубопровода, гайки крепления крышек и люка картера; сменить масло в картере компрессора. Промыть картер маловязким маслом (индустриальное 20 или 30), для чего залить промывочное масло до верхнего уровня, дать компрессору поработать 3—5 мин на холостом ходу, а затем полностью слить масло;

проверить натяжение приводных ремней, которые при нажатии рукой должны прогибаться в средней части не более, чем на 15—20 мм. При необходимости отрегулировать натяжение.

8.3. Общие указания по смазке

Смазка цилиндров компрессора, подшипников и поршней производится путем разбрызгивания масла черпачками шатунов. Уровень масла в картере контролируется масломером. При завернутом масломере уровень масла должен быть вблизи верхней риски.

Расход масла на смазку не должен превышать 30 г/ч.

ЗАПРАВОЧНЫЕ ЕМКОСТИ

Наименование	Объем, л	Марка масла
Картер	1,0	Компрессорное масло К-12 ГОС1 1361-75

8.4. Краткие указания по ремонту

Ремонт компрессорных установок подразделяется на:

текущий (Т)—проводится через каждые 1500 часов;

капитальный (К) — проводится через 7500 часов. При текущем ремонте производится частичная разборка компрессора, устраняются неисправности в узлах и деталях, возникающие в процессе работы, и отдельные детали заменяются новыми из комплекта запчастей. При текущем ремонте следует:

очистить от нагара клапаны компрессора. Для этого необходимо разобрать клапанную плиту; каждую клапанную пластину и их седла осторожно очистить от нагара и промыть бензином, а затем тщательно просушить их. Пластины и поверхности уплотнения клапанной плиты смазать тонким слоем компрессорного масла, а затем собрать ее. При повреждении рабочей поверхности клапанные пластины заменить новыми;

очистить от нагара днище поршней, нагнетательную полость головки компрессора и нагнетательный патрубок. Промыть очищенные поверхности бензином и тщательно просушить их;

очистить от нагара нагнетательный трубопровод. Для этого снять трубопровод, промыть его 5%-ным раствором каустической соды до полного размягчения и удаления нагара, промыть водой и просушить. Аналогично промыть ресивер и масловлагоотделитель;

очистить и промыть ребра охлаждения блока цилиндров и головки.

При капитальном ремонте производится полная разборка компрессора, восстанавливаются все начальные посадки и сопряжения в соответствии с требованиями технических условий на капитальный ремонт СО-7Б УК.

При обнаружении неисправности компрессор необходимо остановить.

Запуск компрессора в работу разрешается только после устранения неисправности.

9. ВОЗМОЖНЫЕ ОТКАЗЫ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Наименование отказа, внешнее его проявление и дополнительные признаки	Вероятная причина	Метод устранения	Группа сложности работ по устранению отказа
Резкий стук, внезапно возникший в верхней части цилиндра Одновременно компрессор снизил подачу воздуха	Поломка пластины клапана и попадание ее в цилиндр	Снять и разобрать клапанную плиту Заменить сломанную пластину клапана При поломке клапанной плиты заменить ее	Третья
Дребезжащий стук в цилиндре. Иногда снижение производительности и увеличение расхода масла	Поломка или сильный износ поршневых колец	Заменить поршневые кольца	Вторая
Цокающий стук в цилиндре	Увеличенный зазор между поршневым пальцем, втулкой верхней головки шатуна или отверстием в бобышках поршня вследствие износа	Изношенные детали заменить	Третья
Глухой стук в цилиндре	Увеличенный зазор между юбкой поршня и цилиндром вследствие износа	При мало изношенном цилиндре заменить поршень на ремонтный. При сильно изношенном цилиндре цилиндр расточить и отхонинговать под повышенный ремонтный размер поршня	Третья

Продолжение

Наименование отказа, внешнее его проявление и дополнительные признаки	Вероятная причина	Метод устранения	Группа сложности работ по устранению отказа
Резкий стук в компрессоре	Выработан или выплавлен баббит в нижней головке шатуна	При незначительной выработке отрегулировать прокладками, при значительной — произвести перезаливку головки баббитом и расточить или заменить новым	Третья
	Ослаблена гайка шатунного болта или обрыв болта	Подтянуть и зашплинтовать гайку, при обрыве болта сменить болт и гайку	Вторая
Сильный стук в клапанную плиту	Поршень в верхней мертвой точке (В.М.Т.) стучит в клапанную плиту	Увеличить толщину прокладки между блоком цилиндров и клапанной плитой, выдержать минимальный зазор между поршнем в В.М.Т. и клапанной плитой от 0,5 до 1,0 мм	Вторая
Стук в маховике	Ослаблена гайка крепления маховика	Подтянуть гайку надежно законтрив ее стопорной пластиной. Следить, чтобы ус у стопорной пластины удерживался шпоночным пазом маховика. При смятии шпонки или уса стопорной пластины заменить их новыми	Первая
Утечка масла из картера по коленчатому валу	Изношена уплотнительная манжета или ослабла ее поджимная пружина	Сменить уплотнительную манжету или укоротить поджимную пружину	Третья
Недостаточная подача сжатого воздуха	Утечка сжатого воздуха из трубопроводов и соединений пневмосистемы	Выявить место утечки и устранить ее	Первая

Продолжение

Наименование отказа, внешнее его проявление и дополнительные признаки	Вероятная причина	Метод устранения	Группа сложности работ по устранению отказа
	Снижение скорости вращения вала компрессора из-за пробуксовки приводных ремней	Отрегулировать натяжение ремней	Первая
	Утечка сжатого воздуха из-под головки компрессора	Подтянуть гайки крепления головки При повреждении прокладок под головкой или клапанной плитой прокладки заменить	Первая—вторая
	Засорился всасывающий воздухоочиститель	Промыть сетку и корпус фильтра, как рекомендовано в ТО	Вторая
	Поломка пластины клапана	Заменить пластину клапана	Третья
	Большой износ или поломка поршневых колец	Заменить поршневые кольца	Вторая
	Большой износ цилиндра или поршня	При сильно изношенном цилиндре цилиндр расточить и отхонинговать под повышенный ремонтный размер поршня	Третья
Попадание в пневмосистему загрязненного воздуха	Ресивер переполнен конденсатом	Слить конденсат и продуть ресивер	Первая
	Загрязнился масловлагоотделитель	Промыть масловлагоотделитель, как указано в ТО-1	Третья
	Большой износ или поломка поршневых колец	Заменить поршневые кольца	Вторая
	Большой износ цилиндра или поршня	Расточить и отхонинговать цилиндр под повышенный размер поршня	Третья

10. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ, УПАКОВКЕ И ХРАНЕНИИ

Консервация наружных поверхностей установки и запасных частей должна проводиться в соответствии с ГОСТ 9.014-78, группа изделий II, вариант временной противокоррозионной защиты ВЗ-4 смазкой ПВК ГОСТ 19537-83, вариант внутренней упаковки ВУ-0.

При длительном хранении установки после ее эксплуатации, все механизмы и детали подлежат консервации.

Консервацию производить следующим образом:

перед остановкой компрессора открыть сливные пробки на ресивере для удаления конденсата;

остановить компрессор и произвести смену компрессорного масла в картере;

залить до 150—200 г компрессорного масла в блок цилиндров;

несколько раз провернуть вручную за маховик коленчатый вал компрессора;

смазать внутренние поверхности предохранительного клапана и регулятора давления, налив в них соответствующее количество компрессорного масла;

смазать все наружные поверхности, имеющие гальванические покрытия, антикоррозионной смазкой.

Периодически следует контролировать состояние консервации и по мере необходимости подвергать установку переконсервации.

Компрессорные установки следует хранить в закрытых или других помещениях с естественной вентиляцией без искусственно регулируемых климатических условий при температуре от плюс 40 до минус 10^0С, относительной влажности до 80% при температуре 20°С.

В местах хранения не должно быть паров, кислот, щелочей и других веществ, вредно действующих на корпус, изоляцию и токоведущие части двигателя.

11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Установка компрессорная передвижная СО-7Б, заводской номер . . . . . , соответствует ТУ 22-5871-84 и признана годной для эксплуатации**.**

Изделие подвергнуто консервации и упаковке согласно требованиям, предусмотренным нормативно-технической документацией

Срок действия консервации — 1 год.

Дата выпуска и консервации . . . . . .

М.П.

ОТК . . . . . .

Продукция выпускается под контролем Государственной приемки.

Дата продажи магазином* . . . . . .
(штамп магазина)

Продавец* . . . . . .
(подпись)

Розничная цена — 300 руб.

12. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

12.1. Гарантийный срок

Гарантийный срок эксплуатации—18 месяцев со дня ввода изделия в эксплуатацию, но не более 24 месяцев со дня получения заказчиком.

Для товаров народного потребления—18 месяцев со дня продажи магазином.

В течение гарантийного срока завод обязуется безвозмездно заменять вышедшие из строя детали или изделие в целом при условии возврата дефектных деталей или изделия с паспортом на завод.

Это правило не распространяется на те случаи, когда изделие вышло из строя по вине потребителя в результате несоблюдения требований настоящего паспорта.

При отсутствии штампа и даты продажи гарантия считается со дня выпуска изделия заводом, который указан в свидетельстве о приемке.

Завод не принимает претензий на некомплектность изделия после его продажи.

12.2. Показатель надежности

Средний ресурс до первого капитального ремонта должен быть не менее 7500 часов.

---

* Заполняется торговой организацией при розничной продаже.

13. СВЕДЕНИЯ О ПРЕТЕНЗИЯХ

При отправке на завод на гарантийный ремонт дефектных изделий, деталей потребителю необходимо приложить паспорт и указать:

наименование организации-владельца изделия;

свой полный почтовый адрес;

свои отгрузочные железнодорожные реквизиты (наименование железной дороги, станцию назначения, ее код);

наименование изделия, его заводской номер, дату выпуска и ввода в эксплуатацию;

количество и наименование дефектных деталей;

описание отказа, по возможности с указанием причин, вызвавших отказ, и обстоятельства, при которых он обнаружен.

Износ быстроизнашивающихся частей не является отказом работы изделия. Гарантийный ремонт изделий, деталей без вышеуказанных условий завод не производит.

Завод не несет ответственности за повреждения в результате неумелого пользования и неправильного обслуживания при эксплуатации и хранении изделия.

14. СВЕДЕНИЯ О СОДЕРЖАНИИ ДРАГОЦЕННЫХ МАТЕРИАЛОВ

Наименование	Марка материала	Масса 1 контакта, г	Масса в изделии, г	Примечание
Пускатель ПНВ-ЗОУ2	Серебро 6 контактов	0,0497	0,2982	
	Серебро 6 контактов	0,0636	0,3816	
	Итого:		0,6798	

15. ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ В ИЗДЕЛИИ

Марка цветного металла или сплава	Количество цветного металла или сплава в изделии, кг	Примечание
Алюминиевый сплав		
АК9 ГОСТ 2685-75	3,900	
АК5М7 ГОСТ 2685-75	0,96	
Итого;	4,860	
Прокат латунный		
ЛС59-1 Пруток ГОСТ 2060-73	0,256	
Прокат бронзовый		
Лента ДНРНП 1,5х90НД Бр. ОЦС 4-4-2,5 ГОСТ 15885-77	0,036	

16. ОТЗЫВ О РАБОТЕ

Установка компрессорная передвижная СО-7Б

1. Заводской № …… дата выпуска ……..

2. Характер работы изделия ……

……..

3. Сколько часов отработано изделием с начала эксплуатации ……

……..

……..

……..

4. Какие виды технического обслуживания изделия были проведены, их периодичность и количество ……

……..

……..

……..

……..

…….

5. Сколько раз и каким видам ремонта было подвергнуто изделие ……..

……..

……..

……..

6. Какие составные части изделия были заменены за период эксплуатации

……

……

……

……

……

7. Какие изменения в конструкции изделия и его составных частях были проведены в процессе эксплуатации и ремонта, с какой целью, их результаты .....……..

……

8. Какие недостатки выявлены в конструкции изделия и меры по их устранению .....…….....

……

……

……

9. Ваши пожелания по дальнейшему улучшению качества изделия .....……

10. Ваш почтовый адрес …….

……

11. Должность, фамилия и подпись лица, составившего отзыв ……

……

…….

……

Дата заполнения «…….» ..... 19 .. г.

Ваши отзывы и предложения направляйте по адресу:
232048, Вильнюс, ул. Прамонес, 3, Вильнюсское производственное объединение по выпуску строительно-отделочных машин.

Примечания:

1. Показатели по каждому пункту отзыва указываются за период отработанных часов.

2. При заполнении пунктов 4, 5, 6, 7 и 8 следует указывать, через какое количество машино-часов были проведены работы или появились недостатки.

3. Отзыв о работе следует высылать на завод не реже одного раза год.