

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«УРАЛЬСКИЙ ЗАВОД СТАНКОГРАД»
(ООО «УЗС»)

ОКПД2 28.41.23.130

EAC

СТАНОК ТОЧИЛЬНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ
Технический паспорт
28.41.23–001–91333670–2018 ПС

2024 г.

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2013

1. Общие сведения

Станок точильно-шлифовальный мод.

Заводской №

Эксплуатирующее предприятие

Инвентарный номер № на

эксплуатирующем предприятии

Цех

Дата пуска станка в эксплуатацию

1.1. Станок точильно-шлифовальный (далее по тексту- «станок») изготовлен ООО «УРАЛЬСКИЙ ЗАВОД СТАНКОГРАД».

1.2. При изучении настоящего паспорта необходимо дополнительно руководствоваться эксплуатационными документами на комплектующие изделия, входящие в состав станка.

1.3. Назначение

1.3.1. Станки и их модификации имеют по два абразивных круга и предназначены для выполнения различных слесарных работ (снятия заусенцев, снятие фасок, обдирки и т.п.), заточки различных видов станочного инструмента (резцы, сверла, фрезы и т.п.) и заточки слесарного инструмента периферией шлифовального круга. Обрабатываемая деталь перемещается вручную относительно шлифовального круга.

1.3.2. Станки могут использоваться в любой области промышленности для заточки ручного и станочного инструмента, обработки сборных и сварных конструкций, обработки изделий из порошковых материалов и т.п.

1.3.3. Любое другое применение должно быть согласовано с заводом изготовителем. Применение станка не по назначению, может привести к его поломке и травмам обслуживающего персонала. Гарантия в этом случае теряет силу!

1.4. Вся ответственность за установку, эксплуатацию и обслуживание агрегата возлагается на пользователя независимо от обстоятельств.

1.5. В связи с тем, что постоянно ведутся работы по совершенствованию станка, в его конструкцию могут вноситься изменения, улучшающие его характеристики и свойства, не отражённые в настоящем паспорте.

2. Основные технические характеристики

2.1. Технические характеристики станков, приведены в Таблице 1.

Таблица 1 - Технические характеристики станков

Наименование показателя	Модели				
	ЗМ636	ТШ-4 и мод. (ТШ-4.20, ТШ-4.25, ТШ-4.35)	ТШ-3 и мод. (ТШ-3.20, ТШ-3.25, ТШ-3.35)	ТШ-2 и мод. (ТШ-2.20, ТШ-2.25, ТШ-2.35)	ТШ-1 и мод. (ТШ-1.20, ТШ-1.25, ТШ-1.35)
1 Режущий инструмент на керамической связке	ГОСТ Р 52781-2007, ГОСТ Р 52588-2011				
1.1 Наружный диаметр круга, мм	600	400	400	300	250
1.2 Высота круга, мм	80	50	40	40	40
1.3 Посадочный диаметр, мм	305	203	127	76	32
1.4 Диаметр	465	300	220	150	150

Наименование показателя	Модели				
	ЗМ636	ТШ-4 и мод. (ТШ-4.20, ТШ-4.25, ТШ-4.35)	ТШ-3 и мод. (ТШ-3.20, ТШ-3.25, ТШ-3.35)	ТШ-2 и мод. (ТШ-2.20, ТШ-2.25, ТШ-2.35)	ТШ-1 и мод. (ТШ-1.20, ТШ-1.25, ТШ-1.35)
изношенного круга, мм					
1.5 Класс неуравновешенности	кл. 2 или кл. 1	кл. 2 или кл. 1	кл. 2 или кл. 1	кл. 2 или кл. 1	кл. 2 или кл. 1
2. Высота центров кругов от основания, мм	900	900	974	952	322
3. Частота вращения вала, мин. ⁻¹	1000 ¹	1500 ¹	1000 ¹	1500 ¹	1500 ¹
4. Максимальная скорость резания, м/с	32	32	20,8	23,5	19,5
5. Мощность электродвигателя, кВт	11	7,5	3	2,2	2,2
6. Ток питающей сети	переменный трехфазный 50Гц, 380 В	переменный трехфазный 50Гц, 380 В	переменный трехфазный 50Гц, 380 В	переменный трехфазный 50Гц, 380 В	переменный трехфазный 50Гц, 380 В
7. Габаритные размеры станка, мм					
7.1 Длина	1114	1014	680	560	560
7.2 Ширина	865	650	500	420	380
7.3 Высота без светильника/ со светильником	1475/1540	1300/1540	1280/1500	1200/1450	540/750
8. Масса, кг.	670	510	170	102	61
9. Надежность					
9.1 Срок службы защитных экранов, лет, не более	2				
9.2 Срок службы до первого капитального ремонта, лет	9				
9.3 Ресурсы поточности в отработанных тыс. час.	19				

1. Указана номинальная синхронная частота вращения асинхронного двигателя. Фактическая асинхронная частота вращения указана на шильдике и в паспорте электродвигателя.

2.2. Условия эксплуатации приведены в таблице 2.

Таблица 2 - Условия эксплуатации

Наименование параметра	Значение
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69	УХЛ 4
Температура окружающей среды, °С	от плюс 1 до плюс 40
Влажность воздуха при плюс 25 °С, %, не более	80
Атмосферное давление, кПа	84..106,7

3. Комплектация.

3.1. Комплект поставки станков указан в таблице 3.

Таблица 3 - Комплект поставки станков

Наименование	Комплектность	Кол-во, шт	Примечание
ТШ-1	Станок в сборе (защитный кожух кругов, входит в корпус станков)	1	
	Круги шлифовальные: размер 250x40x32 мм	2	
	Светильник местного освещения	1	
	Защитные экраны	2	
ТШ-1.20	Комплект поставки соответствует комплекту поставки ТШ-1	1	
	Комплектуется устройством отключения электродвигателя при поднятии защитного экрана	1	
ТШ-1.25	Комплект поставки соответствует комплекту поставки ТШ-1	1	
	Комплектуется установкой вентиляционной пылеулавливающей	1	
ТШ-1.35	Комплект поставки соответствует комплекту поставки ТШ-1	1	
	Комплектуется устройством отключения электродвигателя при поднятии защитного экрана	1	
	Комплектуется установкой вентиляционной пылеулавливающей	1	
ТШ-2	Станок в сборе (защитный кожух кругов, входит в корпус станков)	1	
	Круги шлифовальные: размер 300x40x76 мм	2	
	Светильник местного освещения	1	
	Защитные экраны	2	
ТШ-2.20	Комплект поставки соответствует комплекту поставки ТШ-2	1	
	Комплектуется устройством отключения электродвигателя при поднятии защитного экрана	1	
ТШ-2.25	Комплект поставки соответствует комплекту	1	

Наименование	Комплектность	Кол-во, шт	Примечание
	поставки ТШ-2		
	Комплектуется установкой вентиляционной пылеулавливающей	1	
ТШ-2.35	Комплект поставки соответствует комплекту поставки ТШ-2	1	
	Комплектуется устройством отключения электродвигателя при поднятии защитного экрана	1	
	Комплектуется установкой вентиляционной пылеулавливающей	1	
ТШ-3	Станок в сборе (защитный кожух кругов, входит в корпус станков)	1	
	Круги шлифовальные: размер 400x40x127 мм	2	
	Светильник местного освещения	1	
	Защитные экраны	2	
ТШ-3.20	Комплект поставки соответствует комплекту поставки ТШ-3	1	
	Комплектуется устройством отключения электродвигателя при поднятии защитного экрана	1	
ТШ-3.25	Комплект поставки соответствует комплекту поставки ТШ-3	1	
	Комплектуется установкой вентиляционной пылеулавливающей	1	
ТШ-3.35	Комплект поставки соответствует комплекту поставки ТШ-3	1	
	Комплектуется устройством отключения электродвигателя при поднятии защитного экрана	1	
	Комплектуется установкой вентиляционной пылеулавливающей	1	
ТШ-4	Станок в сборе (защитный кожух кругов, входит в корпус станков)	1	
	Круги шлифовальные: размер 400x50x203 мм	2	
	Светильник местного освещения	1	
	Защитные экраны	2	
ТШ-4.20	Комплект поставки соответствует комплекту поставки ТШ-4	1	
	Комплектуется устройством отключения электродвигателя при поднятии защитного экрана	1	
ТШ-4.25	Комплект поставки соответствует комплекту поставки ТШ-4	1	
	Комплектуется установкой вентиляционной	1	

Наименование	Комплектность	Кол-во, шт	Примечание
	пылеулавливающей		
ТШ-4.35	Комплект поставки соответствует комплекту поставки ТШ-4	1	
	Комплектуется устройством отключения электродвигателя при поднятии защитного экрана	1	
	Комплектуется установкой вентиляционной пылеулавливающей	1	
ЗМ636	Станок в сборе (защитный кожух кругов, входит в корпус станков)	1	
	Круги шлифовальные: размер 600x80x305 мм	2	
	Светильник местного освещения	1	
	Защитные экраны	2	

3.2. В комплект поставки станка входят техническая документация (паспорт, руководство по эксплуатации и т.п.) и дополнительные комплектующие в соответствии с договором на поставку.

4. Установка станка

4.1. Установку (монтаж) станка производить в соответствии с проектом производства работ с учетом указаний руководства по эксплуатации и другой эксплуатационной документацией на станок.

5. Эксплуатация станка

5.1. Эксплуатация станка должна осуществляться в соответствии с руководством по эксплуатации.

6. Указания мер безопасности

6.1. Погрузка и разгрузка станка должна производиться согласно ГОСТ 12.3.009-76, плавно, без рывков и ударов. Сбрасывание с транспортных средств не разрешается.

6.2. Безопасность труда на станке обеспечивается его изготовлением в соответствии с требованиями ГОСТ 12.2.009-99, ГОСТ МЭК 60204-1-2007; ГОСТ Р 52588-2011. Требования безопасности труда при эксплуатации станка устанавливаются соответствующими разделами руководства по эксплуатации.

6.3. Перед эксплуатацией станок заземлить. Заземление производить согласно ГОСТ 12.2.007.0 – 75 и ПУЭ.

6.4. Ремонтные работы проводить только при отключенном питании.

6.5. Во избежание травматизма необходимо пользоваться средствами индивидуальной защиты при работе со станком.

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

6.6. Не превышать значения характеристик станка, приведенных в данном паспорте.

6.7. Разрешается работать на станке только обученному персоналу старше 18 лет и прошедшему медицинские осмотры в установленном порядке.

6.8. Любой ремонт или замена внутренних и внешних частей станка, кроме подлежащих периодической замене, должны быть сделаны только персоналом, обученным и уполномоченным изготовителем.

6.9. На станках с ручной подачей изделий запрещается использовать рычаг для увеличения усилия прижима обрабатываемых деталей к шлифовальному кругу.

6.10. ВНИМАНИЕ! ШЛИФОВАЛЬНЫЙ КРУГ ПОСТАВЛЯЕТСЯ ПРОВЕРЕННЫМ НА РАЗРЫВ. ОДНАКО ПЕРЕД ПЕРВОНАЧАЛЬНЫМ ЗАПУСКОМ СТАНКА НЕОБХОДИМО ОБЯЗАТЕЛЬНО ПРОИЗВЕСТИ ВИЗУАЛЬНЫЙ ОСМОТР ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА НА НАЛИЧИЕ ДЕФЕКТОВ (СКОЛЫ, ТРЕЩИНЫ И Т.П.).

6.11. Перед установкой на станок абразивный инструмент должен быть осмотрен. Не допускается эксплуатация инструмента с трещинами и сколами на поверхности.

6.12. Перед началом работ круга должны быть подвергнуты вращению вхолостую на станке с рабочей скоростью в течении 5 минут.

7. Техническое обслуживание

7.1. Техническое обслуживание должно производиться в соответствии с руководством по эксплуатации на станок и настоящим паспортом.

7.2. Замену жидкостей и деталей, подлежащих периодической замене, производить в соответствии с эксплуатационной документацией на эти сменные детали и жидкости.

7.3. Ремонтные работы, в течении гарантийного срока, должны производиться специалистами, сертифицированными предприятием – изготовителем или специалистами самого предприятия – изготовителя станка или с письменного разрешения изготовителя.

8. Транспортирование и хранение

8.1. Транспортирование станка может осуществляться любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на этих видах транспорта.

8.2. Хранение должно осуществляться в соответствии с ГОСТ 7599-82 и ГОСТ 23170-78.

8.3. Категория условий хранения 3 (ЖЗ) по ГОСТ 15150-69.

8.4. После расконсервации хранение станка должно осуществляться в соответствии с видом климатического исполнения УХЛ4 по ГОСТ 15150-69

8.5. Предельный срок хранения станка и принадлежностей без переконсервации — 1 год.

8.6. Станок в упаковке или без нее должен храниться на поддонах.

9. Гарантии изготовителя

9.1. ИСЧИСЛЕНИЕ ГАРАНТИЙНОГО СРОКА

9.1.1. Срок предоставления гарантии на оборудование - 24 (двадцать четыре) месяца, за исключением составляющих частей, указанных в п. 9.1.2, в п. 9.1.3 и в п. 9.3.6. Гарантия на корпусные детали, части, компоненты, сварные швы и лакокрасочное покрытие оборудования распространяется, если обнаруженная неисправность или повреждение были вызваны заводскими дефектами (использованием некачественных материалов при производстве оборудования или нарушением технологии производства).

9.1.2. Срок предоставления гарантии на электродвигатель составляет 24 (двадцать четыре) месяца.

9.1.3. Срок предоставления гарантии на электротехнические изделия составляет 12 (двенадцать) месяцев.

9.1.4. Гарантийный срок эксплуатации оборудования исчисляется со дня продажи первому покупателю. При этом, если запасная часть заменялась в рамках гарантии на оборудование, то для замененной запасной части срок гарантии заканчивается одновременно с гарантийным сроком на оборудование.

9.1.5. Гарантийный срок увеличивается на время проведения экспертизы и ремонта.

9.2. ПОКУПАТЕЛЬ ОБЯЗАН

9.2.1. Соблюдать изложенные в руководстве по эксплуатации правила транспортировки, хранения, эксплуатации и технического обслуживания оборудования.

9.2.2. Обеспечить допуск к эксплуатации оборудования только персонала, прошедшего инструктаж по эксплуатации и технике безопасности.

9.2.3. Обеспечить бесперебойную работу подведённых коммуникаций, использование которых в технологическом процессе предусмотрено изготовителем.

9.3. ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ РЕМОНТА ГАРАНТИЙНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

9.3.1. Документы, необходимые для оформления гарантийного случая:

9.3.1.1. Акт рекламации, с указанием следующей информации:

- описание неисправности (дефекта);

- описание предпринятых попыток исправления (если таковые были выполнены);

- указание документов, подтверждающих отношение ООО «УРАЛЬСКИЙ ЗАВОД СТАНКОГРАД» или его официальных представителей (дилеров, дистрибуторов) к реализации данного оборудования: свидетельства о покупке с указанием названия и адреса продавца и покупателя, номера товарно-транспортной накладной/товарного чека, даты покупки и серийного номера изделия.

9.3.2. Данные документы передаются ПОКУПАТЕЛЕМ в ООО «УРАЛЬСКИЙ ЗАВОД СТАНКОГРАД» по электронной почте или факсу.

9.3.3. После анализа полученной информации сотрудником ООО «УРАЛЬСКИЙ ЗАВОД СТАНКОГРАД» (в течении 21 календарных дня), даётся разрешение в письменной форме (по электронной почте или факсу) на проведение экспертизы сервисным центром ООО «УРАЛЬСКИЙ ЗАВОД СТАНКОГРАД».

9.3.4. Срок проведения ремонта начинается с даты завершения экспертизы сервисным центром ООО «УРАЛЬСКИЙ ЗАВОД СТАНКОГРАД». Срок экспертизы составляет 10 (десять) рабочих дней и может быть продлен при необходимости обращения к сторонним организациям. Результаты экспертизы, проведенной сторонними организациями без участия представителя ООО «УРАЛЬСКИЙ ЗАВОД СТАНКОГРАД», являются недействительными.

9.3.5. Ремонт сданного оборудования производится в течение 30 дней при наличии запасных частей на складе. В случае их отсутствия срок ремонта может быть продлен до получения необходимых деталей.

9.3.6. Гарантийные обязательства не распространяются на детали, подверженные нормальному износу. Перечень подверженных износу деталей включает шины, электрические выключатели, приводные ремни, аккумуляторы, фильтры, щетки, режущие и пилящие инструменты (пильная цепь, отрезной и шлифовальный круг, бур, сверло, плашки, резцы), пуансоны, матрицы, шланги, рукава, сменные смазывающие и охлаждающие жидкости, колодки, сменные элементы муфт, открытые шестерни, подшипники, механические уплотнения различных типов и т.п. Данный перечень не является закрытым.

9.3.7. Доставка неисправного оборудования к месту проведения экспертизы и ремонта, а также обратная доставка осуществляется силами и за счет средств ПОКУПАТЕЛЯ.

9.3.8. Оборудование, передаваемое для гарантийного ремонта, должно быть очищено от загрязнений и полностью укомплектовано.

Даже при условии выполнения требований по эксплуатации и техническому обслуживанию расходные материалы и подверженные нормальному износу детали могут требовать замены в течение гарантийного срока. Данная замена не осуществляется в рамках гарантийных обязательств.

9.3.9. Приведенные гарантийные обязательства не предусматривают никаких других обязательств, подразумевающихся или соответствующих каким-либо договоренностям. Гарантийными обязательствами не предусмотрена ответственность за любые прямые или косвенные убытки, потерю прибыли или другой ущерб.

9.4. ОТКАЗ ОТ ПРОВЕДЕНИЯ ГАРАНТИЙНОГО РЕМОНТА

ООО «УРАЛЬСКИЙ ЗАВОД СТАНКОГРАД» вправе отказать в гарантийном ремонте в следующих случаях:

- невыполнение обязательств, предусмотренных пунктом 9.2 настоящего паспорта;
- нарушение сохранности заводских гарантийных пломб (если таковые имеются);
- наличие повреждений, дефектов, вызванных несоблюдением и нарушением правил и норм технической эксплуатации, обслуживания, транспортировки или хранения оборудования;
- самостоятельного ремонта или изменения внутреннего или внешнего устройства;
- если изменён, стёрт, удален или неразборчив серийный номер изделия;
- дефекты вызваны стихийным бедствием, пожаром, наводнением и т.д;
- проведение покупателем ремонта оборудования или его части самостоятельно или с привлечением третьих лиц для проведения таких работ без письменного разрешения поставщика;
- использование оборудования не по назначению или его разукomплектования;
- невыполнение требований по эксплуатации оборудования, изложенных в инструкции по эксплуатации или техническом паспорте оборудования.

Все предъявленные рекламации, их краткое содержание и принятые меры должны быть зафиксированы в нижеследующей таблице:

Дата	Краткое содержание предъявленной рекламации	Принятые меры

10. Сведения об утилизации

10.1. Конструкция и материалы, из которых сделан станок, не наносят вред окружающей природной среде и здоровью человека при их хранении, транспортировании, эксплуатации при соблюдении руководства по эксплуатации и правил безопасности.

10.2. Необходимо освободить станок от всех жидкостей и промыть его перед утилизацией и разборкой.

10.3. Утилизация станка, отработавшего свой срок, производится в сроки и способом, принятым на предприятии-потребителе станка, в соответствии с требованиями ГОСТ 30167-2014 и руководства по эксплуатации.

11. Свидетельство о консервации

Станок точильно-шлифовальный мод.
заводской №

подвергнут консервации согласно требованиям действующей технической документацией.

Дата консервации

Срок защиты без консервации
по ГОСТ 9.014.78

6 мес.

Категория условий хранения
по ГОСТ 15150

2

Ответственный за
консервацию

(при ее проведении)

(должность)

(подпись)

(расшифровка)

(дата)

12. Сведения о приемке

12.1. Нормы уровня шума в соответствии с ГОСТ 12.1.003-83.

Уровень звука на рабочем месте оператора:

допустимый - 80 дБА

фактический -

12.2. Свидетельство о выходном контроле электрооборудования.

Наименование станка — точильно-шлифовальный ТШ

Электрошкаф (панель)

Предприятие-изготовитель

ООО «УРАЛЬСКИЙ ЗАВОД
СТАНКОГРАД»

Сопротивление изоляции проводов силовых цепей и цепей управления не менее **1Мом.**
Электрическое сопротивление между зажимом нулевого проводника и каждой доступной прикосновению металлической нетоковедущей частью изделия, которая может оказаться под напряжением, не превышает **0,1 Ом.**

Питающая сеть: напряжение **380В**, род тока — переменный, частота — **50 Гц.**

Цепь управления: напряжение **220 В**, род тока — **переменный.**

Номинальный ток станка - **5,5 / 9 / 18 / 25 А.**

Номинальный ток плавких вставок предохранителей питающей силовой цепи или установки тока срабатывания вводного автоматического выключателя — **10 / 20 / 32 А.**

13. Свидетельство о приемке

Станок точно-шлифовальный мод. _____

заводской № _____

изготовлен в соответствии с обязательными требованиями государственных (национальных) стандартов и ТУ 28.41.23-001-91333670-2018, испытан и признан годным к реализации и эксплуатации.

Дата изготовления (выпуска) станка _____

Ответственный
за приемку

(должность)_____
(подпись)_____
(расшифровка)_____
(дата)

М.П.

По договору
(при наличии)

Договор № _____

от « _____ »

20 _____ г.

(Обозначение документа, по которому производится поставка)

14. Свидетельство об упаковке

Станок точно-шлифовальный мод. _____

заводской № _____

упакован в соответствии с требованиями ТУ 28.41.23-001-91333670-2018

Упаковывание
произвел

(должность)_____
(подпись)_____
(расшифровка)_____
(дата)

15. Учет работы изделия

15.1. Сведения о продолжительности работы станка заносятся в таблицу 4

Таблица 4 - Сведения о продолжительности работы станка

Дата	Цель работы	Время		Продолжительность работы	Наработка		Кто проводит работу	Должность и подпись ведущего формуляр
		Начало работы	Окончание работы		После Последнего о ремонта	С начала эксплуатации		

16. Учет технического обслуживания

16.1. Сведения о проведении технического обслуживания станка заносятся в таблицу 5.

Таблица 5 - Сведения о проведении технического обслуживания

Дата	Вид технического обслуживания	Наработка		Основание (наименование, номер и дата документа)	Должность фамилия и подпись		Приме- чание
		После Последнего ремонта	С начала эксплу- атации		выпол- нившего работу	прове- рившего работу	

17. Работа при эксплуатации

17.1. Сведения о внеплановых работах по ремонту станка заносятся в таблицу 6.

Таблица 6 - Сведения о внеплановых работах по ремонту

Дата	Наименование работы и причина ее выполнения	Должность, фамилия и подпись		Примечание
		выполнившего работу	проверившего работу	

18. Особые отметки

ЮРИДИЧЕСКИЙ АДРЕС ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Изготовитель: ООО «УРАЛЬСКИЙ ЗАВОД СТАНКОГРАД»

Юридический адрес: Россия, 454904, г. Челябинск, ул. Рабочая, 42А

Фактический адрес: Россия, 454904, г. Челябинск, ул. Рабочая, 42А

Для получения справок по возникающим вопросам после изучения руководства по эксплуатации и паспорта оборудования Вы можете обращаться на предприятие-изготовитель по указанной выше информации.