

Инструкция по эксплуатации

Токарный станок СПЕЦ СТД-1000

Цены на товар на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/tokarnye/po_derevu/spets/std-1000_3238/

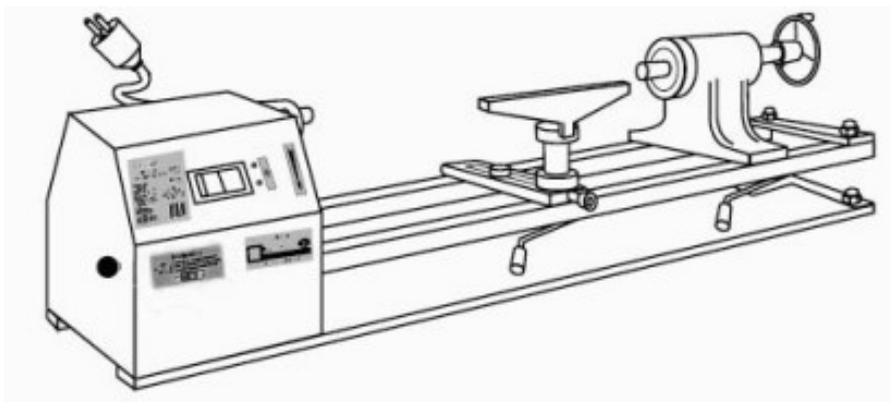
Отзывы и обсуждения товара на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/tokarnye/po_derevu/spets/std-1000_3238/#tab-Responses



ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ
ИНСТРУМЕНТЫ

СТАНОК ТОКАРНЫЙ ПО ДЕРЕВУ СТП-1000



[RU] Инструкция по эксплуатации

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ! Большое спасибо за доверие, которое Вы оказали нам, купив наш станок **СПЕЦ**. Все станки **СПЕЦ** тщательно тестируются и подлежат строгому контролю качества. Но долговечность станка в большой степени зависит от Вас. Обратите внимание на информацию этой инструкции и прилагаемых документов. Чем бережней Вы обращаетесь с Вашим станком, тем дольше он будет надежно служить Вам.

При покупке изделия:

- требуйте проверки его исправности путем пробного включения, а также комплектности, согласно комплекту поставки, приведённому в разделе 3;
- убедитесь, что гарантийный талон оформлен должным образом, содержит дату продажи, штамп магазина и подпись продавца;

Перед первым включением изделия внимательно изучите настоящую инструкцию. Храните данную инструкцию в течение всего срока службы Вашего станка

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

- 1.1. Токарный станок для работ по дереву с изменяемой скоростью (далее станок) предназначен для токарной обработки заготовок из древесины.
- 1.2. Станок сертифицирован на соответствие требованиям: ГОСТ Р МЭК 1029-1-94; ГОСТ Р 12.1.003-83; ГОСТ Р 51318.14.1-99.
- 1.3. Станок работает от однофазной сети переменного тока напряжением 220 ± 20 В частотой 50 Гц.
- 1.4. Станок предназначен для эксплуатации в районах с умеренным климатом в условиях окружающей среды, характеризующейся температурой от -25°C до $+40^{\circ}\text{C}$, относительной влажностью воздуха не более 80% (при температуре воздуха 25°C), отсутствием прямого воздействия атмосферных осадков и чрезмерной запылённости воздуха

ПРИМЕЧАНИЕ: Если станок вносен в зимнее время в отапливаемое помещение с улицы или из холодного помещения, то станок не распаковывать и не включать в течение 2 часов, чтобы он прогрелся до температуры окружающего воздуха.

- 1.5. Транспортирование станка производится в закрытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на транспорте данного вида.
- 1.6. Настоящая инструкция содержит сведения и требования, необходимые и достаточные для надёжной, эффективной и безопасной эксплуатации станка.
- 1.7. В связи с постоянной деятельностью по совершенствованию станка, изготовитель оставляет за собой право вносить в его конструкцию незначительные изменения, не отражённые в настоящей инструкции и не влияющие на эффективную и безопасную работу станка. При необходимости информация об этом будет прилагаться отдельным листом к «Инструкции»

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1 Основные параметры станка приведены в табл. 1

Таблица 1

№	Параметр	Значение
1	Номинальное напряжение питания, В	220
2	Частота сети, Гц.	50
3	Род тока	Переменный, однофазный
4	Номинальная потребляемая мощность, Вт	
5	Тип двигателя	Асинхронный
6	Система привода	Ремень, L=500
7	Скорость вращения вала двигателя, об/мин	
8	Число ступеней	
9	Максимальная длина обрабатываемой заготовки, мм	
10	Максимальный диаметр обрабатываемой заготовки над креплением подручника, мм	
11	Максимальный вес заготовки, кг	
12	Вес (без упаковки), кг	

. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Таблица 2

№	Наименование	Кол-во, шт.
1	Станок	1
2	Планшайба	1
3	Ключ шестигранный	1
4	Упаковка	1
5	Руководство по эксплуатации	1

4. ПРИНЦИП РАБОТЫ

Токарный станок состоит из следующих составных частей: кнопочного поста-1; несущего корпуса с дверцей-2, для доступа к двигателю и ременной передаче; шпинделя-3; направляющих-4, подручника-5, опоры подручника-6; задней бабки-7, передней бабки, см.рис.1

В передней бабке находится передаточный механизм, который служит для передачи движения от электродвигателя к рабочему органу-шпинделю с закреплёнными на нём зубчатым центром или планшайбой.

На передней панели корпуса станка расположены кнопки включения и выключения (1)

Включают станок нажатием на кнопку зелёного цвета, а выключают нажатием на кнопку красного цвета.

К станине станка неподвижно прикреплена передняя бабка с передаточным механизмом и двигателем.

Шпиндель (3) передней бабки смонтирован на шарикоподшипниках и приводится во вращение от электродвигателя посредством четырехступенчатой клиноременной передачи. Изменение скорости вращения шпинделя происходит путём перебрасывания ремня ременной передачи на шкивы разных диаметров.

Для установки различных крепежных приспособлений на конце шпинделя имеется наружная резьба.

На станине установлена задняя бабка (7), которая может перемещаться вдоль продольной оси станка и фиксироваться в нужном положении.

В задней бабке находится пиноль, которая при помощи ходового винта имеет возможность перемещаться вдоль оси центров. На пиноли смонтирован вращающийся центр, предназначенный для зажима заготовки при продольном точении.

Между задней бабкой и передней бабкой установлен подручник (5), который используется как опора для резца и может перемещаться в продольном и поперечном направлении.

Станочник установив заготовку между шпинделем и задней бабкой включает станок, а затем подводит к заготовке резец, используя в качестве упора подручник.

При подаче резца на необходимую величину, в поперечном и продольном направлениях, производится съём стружки с целью получения необходимой формы детали.

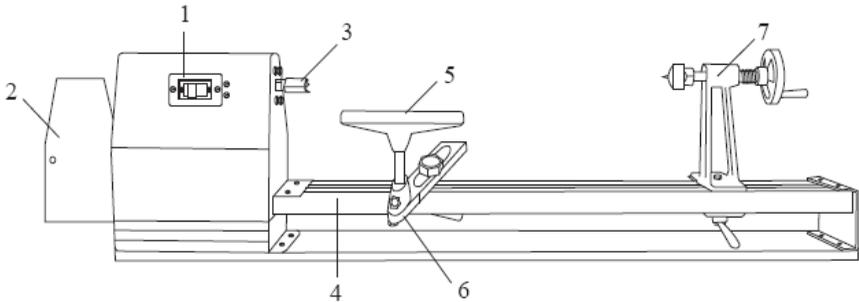


Рис.1

1-кнопочный пост; 2-дверца; 3-шпиндель; 4-станина;
5-подручник; 6-опора подручника; 7-задняя бабка;

5. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

5.1. При работе со станком необходимо соблюдать меры безопасности, изложенные в настоящей инструкции, а также выполнять следующие правила:

- к работе со станком допускаются лица прошедшие соответствующее обучение, имеющие допуск к работе со станком и ознакомленные с данной инструкцией;
- при работе необходимо пользоваться средствами защиты: защитными очками, респиратором;
- спецодежда должна быть такой, чтобы исключалась возможность ее захвата подвижными деталями станка;
- длинные волосы должны быть тщательно убраны под головной убор;
- если во время работы произойдет повреждение кабеля, следует не касаясь кабеля сразу выключить его из сети;
- подключать и отключать станок от сети только при выключенном электродвигателе;
- станок использовать только по назначению;
- все настройки проводить только при выключенном станке;
- использовать только заточенный исправный режущий инструмент;
- при черновой обработке новой заготовки включать минимальную скорость, т.к. при работе на высокой скорости существует опасность выброса заготовки из станка или выпадения из рук инструмента;
- перед включением электродвигателя всегда проворачивать обрабатываемую заготовку рукой, чтобы убедиться что она не задевает о станину станка;
- не допускать чтобы применяемые инструменты застревали в обрабатываемой заготовке, т.к. заготовка может расколоться и выскочить из машины;
- подручник размещать выше центральной линии машины;
- во время работы держать руки так, чтобы они не соскользнули на обрабатываемую заготовку;
- удалять все слабые сучки перед креплением заготовки между центрами или на планшайбе;
- крепко держать в руках режущий инструмент;
- не использовать станок, если шпиндель вращается в неправильном направлении, заготовка всегда должна вращаться в сторону станочника.

5.2. Запрещается:

- перегружать станок, прилагая чрезмерное усилие, вызывающее значительное падение оборотов;
- оставлять без присмотра включенный станок;
- работать с неисправным станком ;
- эксплуатация станка со снятыми защитными ограждениями;
- останавливать станок путём приложения нагрузки к шпинделю;
- проводить шлифование, прижимая наждачную бумагу к заготовке руками;
- касаться руками, во время работы станка, вращающихся частей;
- использовать для обработки заготовки с трещинами, сучками и содержащие инородные предметы;

- работать в условиях воздействия капель, брызг, на открытых площадках во время дождя или снегопада;
- работать при появлении дыма или запаха горячей изоляции;
- эксплуатация станка при возникновении повышенного шума или вибрации или нехарактерного звука внутри станка.

6. РАСПАКОВКА

- 6.1. После транспортирования станка в зимних условиях, в случае его включения в помещении, необходимо выдержать его при комнатной температуре не менее 2-х часов до полного высыхания влаги на инструменте.
- 6.2. Визуальным осмотром проверить состояние станка, комплектующих, сетевого кабеля.
- 6.3. При обнаружении неисправностей обратиться в сервисный центр.

7. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Закрепить станок на устанавливаемой поверхности используя для этого стандартные крепежные изделия и отверстия в станине.

Произвести сборку станка.

Подключить станок к электрической питающей линии с заземляющим проводом.

Для защиты электрооборудования станка и электропроводки от перегрузок на электрическом распределительном щите подключения данной линии необходимо применять плавкие предохранители или автоматические выключатели на 10 А. Напряжение и частота тока в электрической питающей линии должно соответствовать техническим данным станка.

Перед вводом станка в эксплуатацию и через каждые 20 часов наработки произвести проверку и при необходимости, регулировку натяжения ремня привода.

Для этого открыть заднюю дверцу передней бабки, проверить натяжения ремня нажатием рукой силой 2-3 кгс на одну из ветвей ремня, при этом правильно отрегулированный ремень должен прогнуться на 5-6 мм.

Для ослабления или натяжения ремня привода сместить ведущий шкив с двигателем используя соответствующий крепеж.

8. ПОРЯДОК РАБОТЫ

8.1. Перед пуском

Перед проверкой работы и пробным пуском станка проверить надежность сборки станка и наличие всех защитных кожухов.

Перед работой затянуть все ручки фиксации.

Прежде чем начать работу, включить машину и дать ей поработать некоторое время на холостом ходу.

При пробном пуске не должно быть вибраций станка, нагрева подшипниковых узлов, перегрева и нехарактерного гудения электродвигателя.

Внимание!

При обнаружении неисправностей, нарушений нормальной работы, например: падение оборотов, изменение шума, появления постороннего запаха, дыма, вибрации, стука – прекратить работу, отключить станок от сети и обратиться в сервисный центр для устранения неисправности!

8.2. Регулировка частоты вращения шпинделя передней бабки

В соответствии с требованиями к выполнению работы регулировать частоту вращения шпинделя станка.

Для этого:

-открыть заднюю дверцу передней бабки

-ослабить натяжение ремня привода и затем изменить частоту вращения шпинделя, переустановив приводной ремень в нужную позицию, см.таблицу скоростей №3 и рис.2 , в зависимости от типа обработки.

Таблица №3

Черновая обработка	Общая обработка	Чистовая обработка	Отделка
1100 об/мин	1600 об/мин	2300 об/мин	3400 об/мин
810 об/мин	1180 об/мин	1700 об/мин	2480 об/мин



Рис.2

8.3 Перемещение задней бабки

Для перемещения задней бабки ослабить ручку фиксации. Переместить заднюю бабку по направляющим в нужную позицию. Положение закрепить ручкой фиксации, см. рис.3

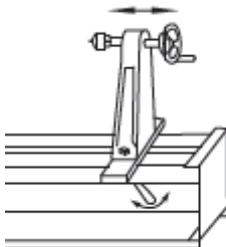


Рис.3

8.4 Крепление заготовки.

Для установки заготовки подвести заднюю бабку центром к размеченному торцу заготовки, зафиксировать ручкой в данной позиции. Вращая маховик, обеспечить надежное крепление заготовки. Закрепить положение контргайкой.

8.5 Установка подручника.

Для перемещения опоры подручника ослабить ручку фиксации подручника и переместить опору подручника вправо - влево и/или назад - вперед по направляющим. Установленное положение закрепить ручкой фиксации. Для перемещения подручника ослабить винт фиксации, установить и зафиксировать положение подручника, см. рис.4

Убедиться, что существует необходимый зазор между обрабатываемой деталью и узлом подручника перед включением станка. При необходимости произвести корректировку положения подручника .

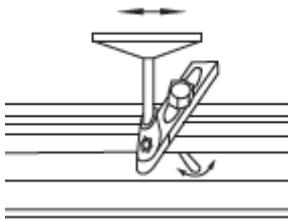


Рис.4

ВНИМАНИЕ! Убедитесь что подручник находится как можно ближе к обрабатываемой поверхности, а заготовка, при вращении её рукой, не задевает за него!

8.6. Совмещение центров

Переместить заднюю бабку по направляющим центром вплотную к центру шпинделя.

Ручкой зафиксировать заднюю бабку в данной позиции.

При необходимости ослабить четыре болта.

Совместить ведущий центр с центром задней бабки таким образом, чтобы они были на одной прямой, см.рис.5

Удерживая ведущий центр в установленном положении, надёжно зафиксировать положение болтами.

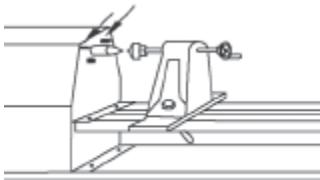


Рис.5

8.7. Установка планшайбы

Для установки планшайбы необходимо демонтировать центр с зубцами.

Удерживая ключом шпиндель, скрутить центр с зубцами, см.рис.6

Удерживая ключом шпиндель накрутить планшайбу.

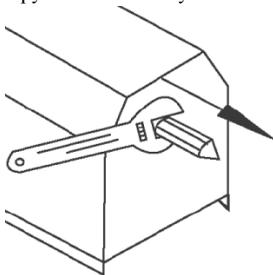


Рис.6

8.8. Включение

Для включения станка нажать на зеленую кнопку выключателя.

Для выключения машины нажать на красную кнопку выключателя.

Внимание! Станок оснащён магнитным пускателем, который отключается в случае исчезновения питания. В связи с этим для повторного запуска, после отключения питания, станок должен быть пущен заново вручную.

Покидая рабочее место, дождаться полной остановки вращения шпинделя и отключить вилку шнура питания от розетки электросети.

8.9. Подготовка заготовки

Взять заготовку из древесины (брусок)

Начертить диагональные линии на обоих торцах, чтобы определить центры

На одном торце сделать пропил ножовкой по дереву на глубину приблизительно 1,5 мм на каждой диагональной линии, это необходимо для установки заготовки в ведущий центр шпинделя.

Определить точку центра на втором торце заготовки в месте пересечения диагональных линий, см.рис.7

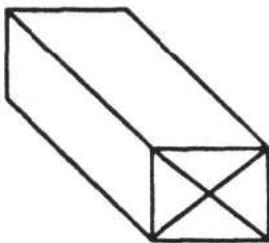


Рис.7

Установить конусную оправку подходящего диаметра в центр заготовки и слегка ударить по торцу оправки киянкой или пластиковым молотком, см.рис.8

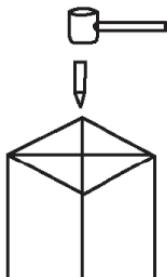


Рис.8

Установить заготовку между центрами и зафиксировать заднюю бабку ручкой.

Переместить центр задней бабки в заготовку, поворачивая маховик. Убедиться, что центр задней бабки и ведущий зубчатый центр передней бабки «сели» в заготовку, в отверстия, сделанные ранее.

Отрегулировать подручник приблизительно на 3 мм от углов заготовки и на 3 мм над линией центров.

Надёжно зафиксировать опору подручника и подручник.

Повернуть заготовку рукой, чтобы убедиться, что углы не ударяются о подручник. Скорость обработки данной заготовки должна быть не более 810 об/мин, как для «черновой обработки».

По мере обработки передвигать опору подручника с подручником к заготовке, не допуская зазора более 5 мм между подручником и заготовкой.

8.10. Крепление заготовки к планшайбе

Закрепить планшайбу на торце заготовки шурупами (не входят в комплект поставки). Размеры заготовки должны быть с припуском на крепление и обрезку, см. рис.9

Установить планшайбу с закрепленной заготовкой на шпиндель машины.

Проверить заготовку рукой, чтобы убедиться, что она или планшайба не ударяются о подручник.

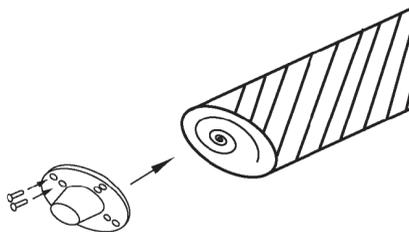


Рис.9

8.11. Резцы

Для обработки лучше всего использовать резцы с ручками длиной приблизительно 250 мм, чтобы обеспечить прочный захват и рычаг. Резцы должны быть хорошо заточены и закреплены в рукоятках. Резцы имеют форму плоской пластины, заточенной с одной стороны под углом 35°.

Для получения определённого профиля детали использовать резец с соответствующим профилем. При проведении шлифования абразивной бумагой применять соответствующие оправки.

Категорически запрещается проводить шлифование, прижимая шлифовальную бумагу к заготовке руками!

9.ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

9.1 Станок не требует постоянного технического обслуживания, но чистка и проверка технического состояния после работы необходимы.

9.2 Для чистки использовать соответствующие щётки для удаления стружки, пыли.

9.3 Проверять состояние направляющих, задней бабки, подшипников передней бабки.

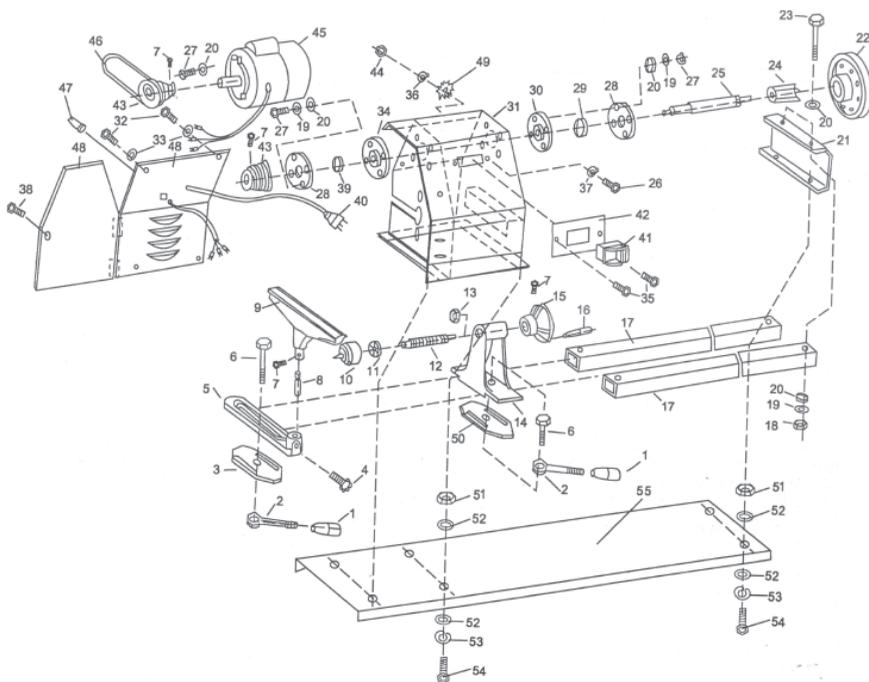
10.ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 4

Неисправность	Возможная причина	Способ устранения
Двигатель не запускается	Нет напряжения в сети питания	Проверить наличие напряжения в сети
	Неисправен выключатель	Проверить выключатель
	Вышел из строя ротор или статор двигателя	Обратиться в сервисный центр
	Питание не поступает, так как сетевой выключатель разомкнут	Установить предохранитель или контрольный выключатель
Двигатель не развивает полную скорость и не работает на полную мощность	Низкое напряжение	Проверить напряжение в сети
	Перегрузка по сети	Проверить напряжение в сети
	Обрыв обмотки или неисправность двигателя	Обратиться в сервисный центр

	Слишком длинный удлинительный шнур	Заменить шнур на более короткий
Двигатель перегревается, останавливается, размыкает прерыватели предохранителей	Двигатель перегружен	Снизить нагрузку на двигатель
	Сгорели обмотки двигателя	Обратиться в сервисный центр
Повышенный шум при работе машины	Предохранители или прерыватели имеют недостаточную мощность	Установить предохранители или прерыватели соответствующей мощности
	Недостаточное или избыточное натяжение ремня	Отрегулировать натяжение ремня
	Плохо установлена или закреплена заготовка	Более тщательно установить заготовку в машину
	Неисправны подшипники	Обратиться в сервисный центр
Подручник и задняя бабка перемещаются с трудом	Разболтались резьбовые соединения машины	Проконтролировать и протянуть все резьбовые соединения
	Деформированы направляющие	Выправить или заменить направляющие
	Недостаточно смазки	Смазать направляющие
	Чрезмерно затянута ручка фиксации	Ослабить ручку фиксации перед перемещением

11.СХЕМА СБОРКИ



Номер позиции по схеме	Наименование	Тип	Кол-во	Номер позиции по схеме	Наименование	Тип	Кол-во
1	Ручка		2	29	Подшипник	6204	1
2	Рычаг		2	30	Крышка подшипника		1
3	Планка		1	31	Корпус несущий		1
4	Стопор		1	32	Болт	M5x12	4
5	Опора подручника		1	33	Шайба	Ø5	4
6	Болт	M14x70	2	34	Крышка подшипника		1
7	Болт	M6x10	4	35	Болт	M4x12	2
8	Ось		1	36	Шайба пружинная	Ø4	2
9	Подручник		1	37	Шайба	Ø4	2
10	Центр		1	38	Болт	M8x16	1
11	Подшипник	6201	1	39	Подшипник	6203	1
12	Винт пиноли		1	40	Сетевой кабель		1
13	Гайка	M18	1	41	Выключатель		1
14	Задняя бабка			42	Основание выключателя		1
15	Маховик		1	43	Шкив		2
16	Ручка маховика		1	44	Гайка	M4	2
17	Направляющая		2	45	Двигатель		1
18	Гайка	M8	4	46	Ремень клиновой, мм	500	1
19	Шайба пружинная	Ø8	12	47	Штифт		1
20	Шайба	Ø8	18	48	Дверца корпуса		1
21	Поперечина		1	49	Шайба	Ø4	2
22	Планшайба		1	50	Планка		1
23	Болт	M8x55	4	51	Гайка	Ø8	6
24	Центр		1	52	Шайба	Ø8	12
25	Шпindelь		1	53	Шайба пружинная	Ø8	6
26	Болт	M4x10	2	54	Болт	M8x20	6
27	Шайба	M8x16	10	55	Основание		1
28	Крышка подшипника		2				

12. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Гарантийный срок службы станка 1 год.

Указанный срок службы действителен при соблюдении потребителем требований настоящей инструкции и при проведении технических обслуживаний.

Гарантийные обязательства производителя действительны при соблюдении потребителем всех условий и правил эксплуатации, хранения и транспортирования инструмента, установленных настоящей инструкцией.

Гарантийные обязательства:

1. Претензии по качеству рассматриваются при предъявлении правильно заполненного гарантийного талона, паспорта изделия, товарного чека.
2. При отсутствии на гарантийных талонах даты продажи заверенной печатью магазина, срок гарантии исчисляется от даты выпуска изделия.
3. Претензии по качеству рассматриваются только после проверки изделия в сервисном центре.
4. Условия гарантии не предусматривают профилактику и чистку изделия, а также выезд мастера к месту установки изделия с целью его подключения, настройки, ремонта, консультации.
5. При обнаружении производственных дефектов потребитель должен обратиться в сервисный центр для гарантийного ремонта, а в случае отсутствия такового – в магазин, продавший изделие, для отправки в гарантийный ремонт дилеру.

Гарантийные обязательства не распространяются:

1. На станки с повреждениями и неисправностями, вызванными действием непреодолимой силы (несчастный случай, пожар, наводнение, удар молнии и др.);
2. На станки с повреждениями или неисправностями, возникшими в результате эксплуатации с нарушением требований инструкции, а также в результате естественного износа узлов и деталей вследствие чрезмерно интенсивной эксплуатации инструмента.
3. По истечении срока гарантии.
4. На механические повреждения изделия (сколы, трещины), в том числе повреждение сетевого шнура.
5. При вскрытии / ремонте изделия вне специализированного сервисного центра.
6. На станки имеющих: потемневшую или обугленную изоляцию проводов (под воздействием высокой температуры); одновременный выход из строя ротора и статора или обеих обмоток статора.
7. На следствия воздействий неблагоприятных атмосферных и иных внешних факторов на изделие (дождь, снег, повышенная влажность, нагрев и высокая температура, низкая температура, агрессивные среды) - коррозия металлических деталей, сильное загрязнение инструмента, как внешнее, так и внутреннее.
8. На расходные материалы, запчасти, вышедшие из строя в следствие нормального или естественного износа: приводные ремни, смазку, резиновые втулки, сальники, ножи, пилки, сверла, буры, абразивы, пильные диски, сверлильные патроны и т.п.
9. На повреждения вызванные несоответствием параметров питающей сети или скачками напряжения электрической сети.
10. На изделия, которые эксплуатировались с изношенным, поврежденным режущим инструментом, без требуемого ухода, с использованием расходных материалов ненадлежащего качества, с нарушением сроков техобслуживания и регламентных работ.
11. В случае если невнимательность или небрежность оператора, пропустившего первичные признаки дефекта (возможно производственного), привела к необходимости сложного комплексного ремонта.

Предметом гарантии не является неполная комплектация изделия, которая могла быть выявлена при продаже.

Претензии третьих лиц не принимаются.

Станок в ремонт сдается чистым, в комплекте с принадлежностями.

При промышленном использовании станка – срок гарантии сокращается на 50%

Гарантийный талон

Дорогой Покупатель! Благодарим Вас за покупку и выражаем признательность в пользу выбора нашего оборудования

Мы сделали всё возможное, чтобы данная техника была максимально безопасна, надёжна и удобна в использовании.

На весь ассортимент станков установлена официальная гарантия **12 месяцев** со дня продажи, при соблюдении правил эксплуатации и ухода, предусмотренных руководством по эксплуатации.

Наименование и модель изделия _____		
Артикул изделия _____	М.П. _____	
Дата продажи « ____ » _____	Продавец _____ / _____ / _____	
_____	подпись _____	фамилия и.о. _____

Товар получен без видимых повреждений, в исправном состоянии и в полной комплектности, проверен в моём присутствии.

Претензий по качеству товара не имею _____ / _____ / _____

подпись покупателя _____ фамилия и.о. _____

При покупке изделия требуйте у продавца проверки его надлежащего качества и комплектности, а также правильности заполнения гарантийного талона. Исправления в гарантийном талоне не допускаются! При отсутствии информации об изделии в гарантийном талоне, мы будем вынуждены отклонить Ваши претензии по качеству данного изделия.

<p>Заявка на ремонт № _____</p> <p>Дата приёма в ремонт _____</p> <p>Дата выдачи изделия _____</p> <p>Приёмщик _____ / _____ / _____</p> <p>_____</p> <p>подпись _____ фамилия и.о. _____</p> <p>М.П. _____</p> <p>----- линия отреза -----</p> <p>№ гарантийного талона № _____</p> <p>Модель изделия _____</p> <p>Вид неисправности: _____</p> <p>_____</p> <p>Мастер: _____ / _____ / _____</p> <p>_____</p> <p>подпись _____ фамилия и.о. _____</p> <p>Клиент: _____ / _____ / _____</p> <p>_____</p> <p>подпись _____ фамилия и.о. _____</p> <p>Телефон клиента _____</p> <p>Дата выдачи из ремонта: _____</p> <p>М.П. _____</p>	<p>Заявка на ремонт № _____</p> <p>Дата приёма в ремонт _____</p> <p>Дата выдачи изделия _____</p> <p>Приёмщик _____ / _____ / _____</p> <p>_____</p> <p>подпись _____ фамилия и.о. _____</p> <p>М.П. _____</p> <p>----- линия отреза -----</p> <p>№ гарантийного талона № _____</p> <p>Модель изделия _____</p> <p>Вид неисправности: _____</p> <p>_____</p> <p>Мастер: _____ / _____ / _____</p> <p>_____</p> <p>подпись _____ фамилия и.о. _____</p> <p>Клиент: _____ / _____ / _____</p> <p>_____</p> <p>подпись _____ фамилия и.о. _____</p> <p>Телефон клиента _____</p> <p>Дата выдачи из ремонта: _____</p> <p>М.П. _____</p>	<p>Заявка на ремонт № _____</p> <p>Дата приёма в ремонт _____</p> <p>Дата выдачи изделия _____</p> <p>Приёмщик _____ / _____ / _____</p> <p>_____</p> <p>подпись _____ фамилия и.о. _____</p> <p>М.П. _____</p> <p>----- линия отреза -----</p> <p>№ гарантийного талона № _____</p> <p>Модель изделия _____</p> <p>Вид неисправности: _____</p> <p>_____</p> <p>Мастер: _____ / _____ / _____</p> <p>_____</p> <p>подпись _____ фамилия и.о. _____</p> <p>Клиент: _____ / _____ / _____</p> <p>_____</p> <p>подпись _____ фамилия и.о. _____</p> <p>Телефон клиента _____</p> <p>Дата выдачи из ремонта: _____</p> <p>М.П. _____</p>
---	---	---

109518, Россия, Москва
2-ой Грайвороновский проезд, 34
Тел: 8 (495) 7818282

