

## **МЕШКОЗАШИВОЧНАЯ МАШИНА GK-9**



1

**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ  
ПАСПОРТ**

## Содержание:

### Сферы применения и параметры конструкции

1. Меры применения и характеристики

2. Описание конструкции

3. Основные технические параметры

### Способ эксплуатации регулировки

1. Замена иглы

2. Продевание нити

3. Размер и способ выбора ниток

4. Правильное взаимное положение швейной иглы и крючковой иглы

5. Регулировка взаимного положения швейной и крючковой игл

6. Регулировка высоты лапки

7. Начало шитья и отрезание нити

8. Замена электрощетки электродвигателя

### Технические характеристики

### Меры безопасности и техобслуживание

1. Меры безопасности

2. Техобслуживание

### Обычные неисправности и способ их устранения

### Перечень деталей машины GK9

### Аксессуары и запчасти

1. Универсальные детали и инструменты для серии GK9

2. Специальные детали для GK9-3

### СВЕДЕНИЯ О ЗАКРЕПЛЕНИИ ИЗДЕЛИЯ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ

### УЧЕТ выполнения тех обслуживания и текущего ремонта

### АКТ пуска машины в эксплуатацию

### АКТ-РЕКЛАМАЦИЯ

### ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДАЖЕ



## Сферы применения и параметры конструкции

### Меры применения и характеристики

Переносная электрическая мешкозашивочная машина GK-9 предназначена для фабрик, заводов и складов. Применяется для сшивания брезентовых, джутовых, плетеных и бумажных мешков.

Машина выполняет однониточный цепочный шов, который отличается эстетичностью, прочностью и эластичностью, легко распускается.

### Описание конструкции

Мешкозашивочная машина GK-9, имеет компактную конструкцию, отличается простотой регулировки, удобством в ремонте. Все винты и гайки – стандартного образца, которые легко приобрести на российском рынке. Наружный корпус изготовлен по технологии отливки из алюминиевого сплава <sup>3</sup> под давлением и обладает отличными механическими свойствами.

### Основные технические параметры:

Скорость оборотов главной оси (под нагрузкой): 800 об./мин. (+15/-5%)

Максимальная толщина прошиваемого материала: 8 мм (приблизительно 4 слоя джутового мешка)

В машинах GK9-2, GK9-3A с длинной иглой – 8-10 мм

3. Расстояние между стежками: в машинах GK9-2, GK9-3A с короткой иглой расстояние – 4,5 – 5,5 мм

4. Номер иглы: в GK9 №250

5. Номер ниток: х/б или капроновые нитки № 21S/12-18

6. Габаритные размеры

7. Вес нетто машины (с электродвигателем): около 4,5 кг

8. Параметры электродвигателя:

- GK9-2, 9-2A: номинальное напряжение 220 В, выходная мощность 80 Вт, номинальная скорость оборотов (под нагрузкой) 8000 об./мин
- GK9-3, 9-3A: номинальное напряжение 220 В, выходная мощность 90 Вт, номинальная скорость оборотов (под нагрузкой) 9000 об./мин.



## Способ эксплуатации и регулировки

### Замена иглы

Маховик (7) поверните по часовой стрелке, чтобы игла (86) максимально поднялась вверх. С помощью двухстороннего ключа 8x10 мм раскрутите зажимную гайку (87) и снимите иглу. При замене иглы на новую необходимо обратить внимание на направление иглы. Паз для нитки должен быть обращен наружу, а прорез должен быть обращен внутрь. Вставьте иглу до конца в отверстие игольного штока и закрутите зажимную гайку.

4

### Продевание нити

Вытяните конец нити из катушки, расположенной на катушкодержателе, и пропустите ее через отверстия А и Б с задней стороны машины. Обмотайте нить вокруг нитеприжимной пластины, затем пропустите через отверстие В и проденьте через маленькое отверстие на конце игольного штока, затем опустите вниз вдоль передней панели. Проденьте нить через паз с лицевой стороны и вставьте в игольное ушко. Вытяните конец нити на 90-100 мм. После этого можно начинать шить.

### Размер и способ выбора ниток

Для данной машины используются волоконные х/б или капроновые нитки № 21S/12-18. Нитки должны быть намотаны на катушку в форме конуса. Наденьте на катушку защитный колпачок и зафиксируйте ее. Чтобы обеспечить

качество шва, необходимо, чтобы волоконные нитки соответствовали следующим требованиям:

Нитки не должны иметь обрывов, должны быть однородны по толщине, не должны иметь узелков.

Нитки должны быть мягкими, иметь гладкую поверхность, не должны лохматиться, должны иметь определенную эластичность и силу натяжения.

Нитки должны быть скручены равномерно, не должны быть перекручены слишком сильно. Способ проверки: отрежьте 1 метр нити. Возьмите нить за оба конца и соедините ее в одно большое кольцо. Количество образовавшихся при этом на нити перекрученных колечек не должно быть более 6.

## **Размер и способ выбора ниток**

Натяжение строчки – это главный фактор, влияющий на эластичность стежка. Если строчка слишком слабая, то такой шов будет неплотным и могут образоваться пробелы шва. Если строчка слишком тугая, то такой шов будет 5  
недостаточно эластичным и в месте прошивания мешок будет собираться по шву. Под действием удара такой шов может порваться и содержимое мешка будет высыпаться.

Принцип регулировки натяжения строчки заключается в том, что для толстых и плотных материалов натяжение строчки необходимо ослабить, а для тонких материалов усилить. Чтобы ослабить или усилить натяжение строчки, необходимо всего лишь расслабить или закрутить плотнее гайку натяжения нити, расположенную с задней стороны машины.

## **Правильное взаимное положение швейной иглы и крючковой иглы**

Взаимное положение швейной иглы и крючковой иглы непосредственно влияет на качество прошивания. Нарушение скоординированного движения швейной и крючковой игл может привести к серьезным неисправностям. Их взаимное правильное положение должно быть следующим:

1. Когда швейная игла находится в самой нижней точке, расстояние между острием крючковой иглы и центром швейной иглы – около  $3.5 \pm 0.2$  мм.
2. Когда крючковая игла захватывает наброшенную швейной иглой петлю, плоская поверхность крючковой иглы смыкается с плоской поверхностью прореза швейной иглы, зазор между ними – в пределах  $0.1 - 0.18$  мм. Расстояние между нижней частью острия крючковой иглы и верхней частью ушка швейной иглы –  $2.5$  мм. Верхняя часть острия крючковой иглы должна состоять от игольной планки на  $2-2.25$  мм.
3. Когда крючковая игла останавливается справа от швейной иглы, которая входит в петлю, образованную крючковой иглой, то расстояние между тыльной стороной крючковой иглы и центром швейной иглы должно быть  $1.5 \pm 0.2$  мм.

## **Регулировка взаимного положения швейной и крючковой игл**

1. Верхняя часть острия иглы должна отстоять от основания игольной планки на  $2-2.5$  мм. Крючковую иглу необходимо поднять вверх или опустить вниз, раскрутив винт с внутренней шестигранью (65), соединяющий крючковую иглу. По окончании регулировки винт необходимо закрутить.
2. Если при сближении крючковой и швейной игл зазор между ними слишком большой либо, наоборот, они ударяются, можно раскрутить гайку с внутренней шестигранью (76) и винт с внутренней шестигранью (75) и затем закрутить плотней или расслабить зажимный винт с пазом (73). Таким образом можно уменьшить или увеличить зазор. По окончании регулировки гайку (76) необходимо плотно закрутить.

## **Регулировка высоты лапки**

Высота лапки (76) над плоскостью игольной планки (45) устанавливается в зависимости от качества и толщины прошиваемого материала. При прошивке двухслойных джутовых мешков или мешков аналогичной толщины лапка обычно

устанавливается на высоту 1.52 мм. В случае износа зубьев лапки нарушается подача материала. При восстановлении зубьев или замене лапки на новую необходимо снова отрегулировать высоту лапки над плоскостью игольной планки.

Способ регулировки: Поверните маховик (7), чтобы держатель лапки занял самое высокое положение. Установите лапку на держатель, раскрутите винт. Когда поверхность зубьев лапки будет выступать на 1.5-2 мм, закрутите плотно винт.

## **Начало шитья и отрезание нити**

Чтобы стежок не распускался, при прошивании мешка с двух сторон необходимо оставить сплетенную нить длиной около 50 мм. Чтобы сплетенная нить не распускалась, после прошивки мешка продолжите делать стежки и оставьте сплетенную нить такой длины, чтобы после ее обрезания на ноже (44) перед прошивкой следующего мешка по прежнему оставался конец нити длиной около 50 мм.

7

## **Замена электрощетки электродвигателя**

Электродвигатель необходимо проверять раз в месяц. При износе электрощетки на 4 мм (около 2/3 первоначальной длины) необходимо производить ее замену на новую во избежание повреждения электроарматуры. Если на коллекторе появились черные следы, их можно слегка зачистить шкуркой № 0. Но при этом форма коллектора должна сохраняться округлой. После разборки в подшипник необходимо залить масло для швейных машин.

Замену электрощетки производить достаточно просто. Достаточно лишь раскрутить болты с двух сторон электродвигателя и заменить электрощетку. При проверке коллектора и подшипника необходимо снять маховое колесо с задней стороны электродвигателя и снять с него крышку.



## Технические характеристики

Мах скорость вращения головного вала (под нагрузкой), об/мин	800 + 15%
Мах толщина прошивного материала, мм	8 (~ 4 слоя джутового мешка)
Расстояние между стежками (установленный шаг), мм	4,5~5
Используемые нитки	х/б или капроновые
Намотка, м	1000
Габариты, мм	320x268x160
Напряжение, В	220
Мощность, Вт	90



## Меры безопасности и техобслуживание

### Меры безопасности

Так как машина непосредственно контактирует с током, необходимо соблюдать следующие меры безопасности:

1. Перед началом работы необходимо проверить, чтобы напряжение тока соответствовало указанному входящему напряжению для электродвигателя. В машинах GK-3, GK9-3A напряжение электродвигателя 36 В, перед началом работы необходимо проверить, чтобы напряжение тока соответствовало входящему напряжению адаптера, идущего в комплекте к машине. В машинах GK9-2, GK9-2A номинальное входящее напряжение электродвигателя - 220 В
2. В целях обеспечения безопасности для подсоединения к току необходимо использовать заземленный трехфазный двухцветный зелено/желтый кабель.



Необходимо периодически проверять состояние контактов и изоляции проводов внутри машины.

3. При эксплуатации машин GK9-2, GK9-2A необходимо одеть резиновую обувь и изоляционные перчатки.
4. Не допускайте попадания масла в электрические узлы во время эксплуатации или очистки машины.
5. При износе электрощетки электродвигателя или защитной обмотки проводов необходимо своевременно производить их замену.
6. Условия рабочей среды: а) относительная влажность не более 85%, б) отсутствие воспламеняемых газов.
7. Если материал, который пакуется в мешки, обладает электропроводностью, для прошивки мешков следует использовать машины GK9-3, GK9-3A.

## **Техобслуживание**

1. Если машина новая или если Вы не пользовались машиной несколько дней, во все смазочные отверстия необходимо влить масло для швейных машин. Запустите машину вхолостую на полминуты, пока масло не проникнет в детали. После этого можно начинать работу. В последующем необходимо заливать масло не менее трех раз за смену.
2. По окончании смены машину необходимо очистить,- особенно крючковую иглу и механизм подачи материала. Необходимо периодически снимать корпус, поднимать прижимную лапку и на несколько минут опускать ее в емкость с дизельным топливом. После этого залить масло для швейных машин и включить машину работать вхолостую на несколько мин. Раз в три месяца необходимо менять консистентную смазку в червячной буксе.
3. Необходимо своевременно производить замену изношенной электрощетки электродвигателя.
4. Если Вы не пользуетесь машиной, поставьте ее в сухое проветриваемое место и накройте тканью.



## Неисправности и способ их устранения

Тип неисправности	Неисправность	Причина неисправности	Причина неисправности
<b>Поломка иглы</b>	Поломка иглы при прошивке толстого материала	Затупилось острие иглы либо игла погнулась.	Замените иглу
		Прошиваемый материал очень плотный, типа резины, кожи. Либо внутри имеются посторонние твердые предметы.	Не прошивайте такой материал
	Поломка иглы при опускании на прижимную лапку	Не закручен зажимный винт прижимного стержня или винт с внутренней шестигранью прижимной лапки	Закрутите винт
<b>«Скаканье Иглы»</b>	Нарушение правил работы при обучении	Неправильно продета нить или неправильно установлена игла	Проденьте нить, как показано на схеме 4, или установите иглу, как показано на схеме 3.
	Крючковая игла	После ремонта машины сместилось положение	Снимите переднюю панель, швейную иглу

<p>захватывает петлю, накидываемую швейной иглой снизу</p>	<p>игольного штока, в результате чего крючковая игла не может правильно захватить петлю, накидываемую швейной петлей.</p>	<p>опустите вниз, а крючковую – вверх.</p>
<p>Случайные скачки иглы. При большой скорости скачки частые, при малой – нет. При прошивке толстого материала скачки иглы частые, при прошивке тонкого – нет.</p>	<p>Швейная игла установлена косо. Петля, накидываемая швейной иглой, не перпендикулярна параллельной поверхности крючковой иглы.</p>	<p>Расположите плоскую поверхность прореза швейной иглы параллельно лицевой части корпуса машины.</p>
	<p>Игла погнулась.</p>	<p>Поднимите иглу максимально вверх и выровняйте маленьким молоточком.</p>
	<p>Нить слишком сильно скручена, в результате чего петля, накидываемая швейной иглой, перекошена на одну сторону.</p>	<p>Замените нитки.</p>
	<p>Штатается игольный шток.</p>	<p>Отрегулируйте игольный шток или втулку игольного штока.</p>
	<p>Слишком большой зазор при схождении плоских поверхностей швейной и крючковой игл.</p>	<p>Отрегулируйте зазор между швейной и крючковой иглами в соответствии со схемой б.</p>
<p>Петляслишком</p>	<p>Перекрутилась нить с</p>	<p>Расправьте нить или</p>

	маленькая либо плохо вытягивается	тыльной стороны машины.	замените нить на более эластичную
	Игла скачет при пошивке толстого и плотного материала нити	Затупилось острие иглы	Отшлифуйте мелкозернистым бруском.
		Неравномерная высота прошиваемого материала либо остались отверстия от прежних стежков.	Снизьте скорость и слегка поднимите прижимную лапку.
<b>Обрыв нити</b>	Концы нити разлохматились	Заусенцы на швейной игле или на прорезе.	Замените иглу
	В месте обрыва нить слишком распушена	Заусенцы в отверстии игольной планки или в отверстии прижимной лапки	Зашлифуйте мелкой наждачной бумагой
	При обрыве нити игла ломается или гнется	Нить неравномерной толщины либо с узелками	Замените нитки
<b>Прочие</b>	Тугая подача материала	Основание прижимной лапки не гладкое.	Отшлифуйте основание прижимной лапки мелкой шкуркой, нанеся на нее машинное масло.
	Материал не продвигается	Подводящая лапка опустилась вниз.	Произведите регулировку в соответствии со схемой 7.



## Перечень деталей машины GK9

№	№ детали и	Наименование детали (технические параметры)	Кол-во	№	№ детали	Наименование детали (технические параметры)	Кол-во
1	1882	Гайка с внутренней шестигранью М6	8	58	9R24	Подающая кулиса	1
2	9D1	Шайба винта	2	59	871	Винт подающей кулисы М4Х4	1
3	9R6	Держатель катушки	1	60	9S12	Ось подающего шатуна	1
4	9R7	Защитный колпачок	1	61	9W3	Натяжная пружина держателя подающей лапки	1
5	9S2	Винт	1	62	9W2	Пружина кручения	1
6	9L1	Колпачок винта	1	63	9S10	Винт натяжной пружины	1
7	9T4	Маховик	1	64	9X1	Ось держателя подающей лапки	1
8	872	Зажимный винт соединительной муфты М5Х5	8	65	831	Винт крючковой иглы(с внутренней шестигранью) М5Х10	6
9	9S15	Самонарезной винт ST2.2Х10	1	66	9R22	Держатель подающей лапки	1

10	9R41	Конусная головка ремня	1	67	9R21	Подающая лапка	1
11	9S13	Винт ремня	2	68	9U2	Ось шарика	1
12	9R39	Ремень	1	69	9V1	Шарик	1
13	G452 8	Микродвигатель	1	70	9D2A	Шайба пружины Ф4	1
14	851	Винт микроэлектродвигателя с полукруглой головкой М4 Х 30	6	71	9Z3	Ось держателя крючковой иглы	1
15	9D2	Шайба Ф4	8	72	9R20	Держатель крючковой иглы	1
16	9R11	Соединительная муфта	1	73	9S9	Регулировочный винт держателя крючковой иглы	1
17	9W5	Бортовое кольцо для отверстия Ф20	2	74	905	Муфта держателя крючковой иглы	1
18	9R46	Патрон клеммы электропровода (одинарный)	1	75	842	Винт пальца крючковой иглы М5Х14	2
19	9R45	Патрон клеммы электропровода (двойной)	1	76	881	Гайка шестигранная М5	2
20	9Q2	Червячная буска	1	77	9R19	Крючковая игла	1

21	852	Винт с полукруглой головкой зажима провода М3 X 8	2	78	9R26	Прижимная лапка	1
22	9R43	Зажим провода	2	79	841	Ключ прижимного стержня	2
23	9S14	Наружный винт с полукруглой головкой червячной буксы SM15/64X28TX6	2	80	9R28	Зажимный стержень	1
24	884	Гайка с внутренней шестигранью М4	5	81	9Z4	Зажимный стержень	1
25	9Z1	Валик с червяком	1	82	873	Винт водила прижимного стержня М6Х6	1
26	9D6	Бортовое кольцо	1	83	9R25	Водило прижимного стержня	1
27	912	Кожух червячной буксы (задний) 17,5 мм	1	84	9W4	Пружина регулировки нажима	1
28	902-Б	Втулка валика с червяком (задняя) Ф10.5ХФ16Х 6.5	1	85	9R58	Направитель прижимного стержня	1
29	910-а	Однорядный центрический шарикоподшипник 1000088	1	86	9R13	Швейная игла	1
30	902-а	Втулка червячной оси (задняя) Ф8.5Х 16Х8.5	1	87	9S4	Гайка зажима иглы	1
31	9Т1	Червяк	1	88	9Z2	Игольный шток	1

32	9X3	Конусный штифт валика с червяком Ф2X 12	1	89	9R15	Палец игольного штока	1
33	911	Кожух червячной буксы (передний) 18,5 мм	1	90	9R16	Малый соединительный шток V	1
34	903-b	Втулка валика с червяком (передняя) Ф7XФ14X 6.5	1	91	9W6	Регулировочная прокладка	2
35	910-b	Однорядный центрический шарикоподшипник 1000087	1	92	9S18	Зажимный винт втулки крючковой иглы	
36	903-a	Втулка валика с червяком (передняя) Ф7XФ14X 8.5	1	93	9Q1	Кожух	1
37	9R10	Стальной шарик Ф4	1	94	904	Втулка прижимного стержня (нижняя) 40 ММ	1
38	9R12	Упорная планка	1	95	901	Втулка игольного штока (нижняя) 15 ММ	1
39	874	Зажимный винт упорной планки	1	96	904	Втулка прижимного стержня (верхняя) 16 ММ	1
40	9R42	Пылезащитная крышка	3	97	901	Втулка игольного штока (верхняя) 16 ММ	1



41	9R5	Кожух	1	98	9R8	Проводник нити	1
42	826	Фронтальный винт кожуха SM9/64X40	1	99	9U3	Масляная трубка C71-1	6
43	9S1	Боковой винт кожуха	1	10 0	9S3	Винт зажима провода	1
44	9R4	Нож для обрезания нити	1	10 1	9R9	Шайба для зажима провода	2
45	9R2	Игольная планка	1	10 2	9W1	Пружина для зажима провода	1
46	861	Кожух, фронтальный винт SM11X64X40 игольной планки	8	10 3	9L2	Гайка для зажима провода	1
47	9R1	Передняя панель	1	10 4	9R48	Микропереключатель	1
48	908	Задняя втулка главного вала Ф10.5XФ18	1	10 5	9X4	Цилиндрический штифт главного вала Ф3X18	1
49	9S16	Зажимный винт задней втулки главного вала	1	10 6	9T2	Ведомое колесо	1
50	907	Задняя втулка главного вала Ф12XФ18	1	10 7'	9R18	Большой соединительный шток	1
51	9T3	Главный вал	1	10 8	883	Шестигранная гайка M10X1	1
52	9R23	Подающий шток	1	10 9	9S7	Конический винт	2

53	9S11	Винт валика подающего штока, левый	1	11	9R17	Кулиса игольного штока	1
				0			
54	9S8	Винт валика с цилиндрической головкой	3	11	9S6	Конусный винт с круглой головкой	1
				1			
55	9D4	Регулировочная шайба подающего штока (нижняя) Ф6	1	11	9S5	Винт с круглой головкой малого соединительного штока	1
				2			
56	9D5	Регулировочная шайба подающего штока Ф6	1	11	9D7	Шайба ключа зажимного стержня	1
				3			
57	9D3	Шайба подающего шатуна Ф10	1				



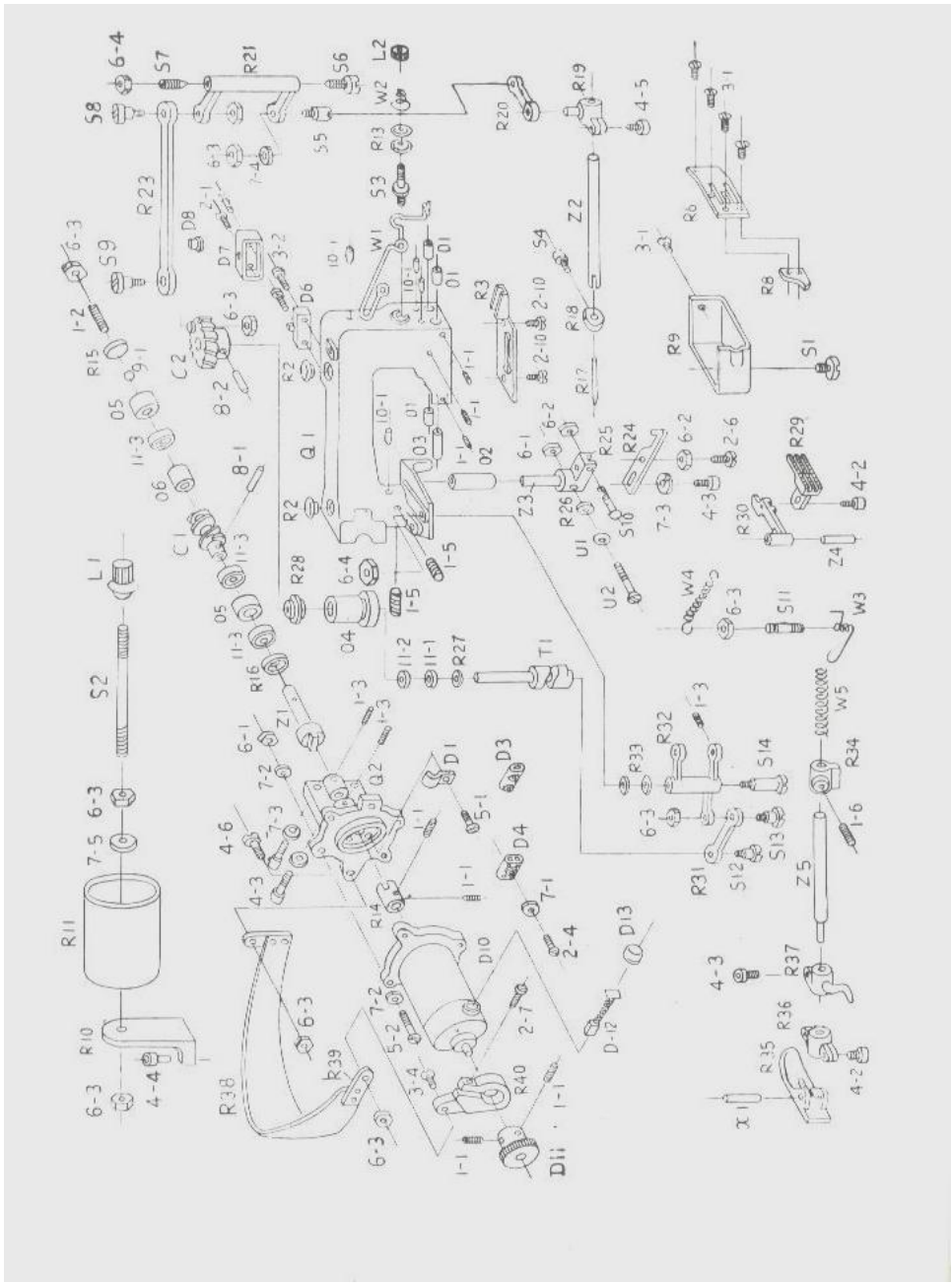
## **Аксессуары и запчасти**

### **Универсальные детали и инструменты для серии GK9**

1. Ключ с внутренней шестигранью (A5) - 1 шт.
2. Ключ двухсторонний (8X10): 1 шт.
3. Отвертка (маленький №): 1 шт.
4. Отвертка (средний №): 1 шт.
5. Масленка: 1 шт.
6. Запасная электрощетка (грифельная Т-3): 2 шт.
7. Ремень для переноски на спине: 1 шт.
8. Ремень-ручка
9. Швейная игла (GK92 5-26): 10 шт.
10. Упаковочный лист: 1 шт.

### **Специальные детали для GK9-3**

1. Адаптер напряжения: 1 шт. (220V X 36V X 3A)
2. Соединительный шнур: 1 шт. адаптера



**СВЕДЕНИЯ О ЗАКРЕПЛЕНИИ ИЗДЕЛИЯ ПРИ  
ЭКСПЛУАТАЦИИ**

Наименование изделия (составной части) и обозначение	Должность, фамилия и инициалы	Основание (наименование, номер и дата документа)		Примечание
		закрепление	открепление	

**УЧЕТ  
выполнения тех обслуживания и текущего ремонта**

Дата	Наименование предприятия выполнившее ТО, ТР	Вид ТО	Краткое содержание выполненных работ	Должность, фамилия и подпись	
				выполнившего работу	проверившего работу

**АКТ  
пуска машины в эксплуатацию**

Настоящий акт составлен

в город \_\_\_\_\_

дата \_\_\_\_\_

Владельцем *Мешкозашивочной машины GK-9* \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(должность, Ф.И.О. владельца)

Заводской номер машины \_\_\_\_\_

В том, что *МЗМ GK-9*- \_\_\_\_ дата выпуска \_\_\_\_\_

пущена в эксплуатацию \_\_\_\_\_

в \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(наименование, почтовый адрес эксплуатирующего предприятия)

Механиком \_\_\_\_\_

(Ф.И.О. механика, наименование монтажной организации, печать или штамп)

и передано на обслуживание механику

\_\_\_\_\_  
(Ф.И.О. механика)

\_\_\_\_\_  
(почтовый адрес организации, осуществляющей ТО и ремонт, печать или штамп)

**АКТ-РЕКЛАМАЦИЯ**

Настоящий акт составлен \_\_\_\_\_  
(дата)

Владельцем *Мешкозашивочной машины GK-9* \_\_\_\_\_

(должность, Ф.И.О. владельца)

Представителем завода или незаинтересованной стороны  
\_\_\_\_\_

Представитель **НЕЗАВИСИМЫЙ** \_\_\_\_\_

*Мешкозашивочной машины GK-9-* \_\_\_\_\_

Предприятие-поставщик \_\_\_\_\_

Заводской номер \_\_\_\_\_

Дата выпуска \_\_\_\_\_

Дата пуска в эксплуатацию \_\_\_\_\_

Эксплуатирующее предприятие \_\_\_\_\_

И его почтовый адрес \_\_\_\_\_

—  
Комплектность машины (да, нет) \_\_\_\_\_

Что отсутствует \_\_\_\_\_

Данные об отказе машины

Дата отказа \_\_\_\_\_

Внешние проявления отказа \_\_\_\_\_

Предполагаемые причины отказа

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_



<b>Условия эксплуатации в момент отказа</b> (нужное подчеркнуть)	1 Нормальные 2 Не соответствующие нормам
<b>Условия выявления</b> (нужное подчеркнуть)	1 При монтаже 2 При включении 3 При эксплуатации 4 При ТО и Р 5 При хранении 6 При транспортировке
<b>Последствия отказа</b> (нужное подчеркнуть)	1 Полная потеря работоспособности 2 Частичная

Адресные данные об отказавшей сборочной единице или детали:  
Наименование, марка, тип, номер рисунка, позиция

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Для устранения причин отказа необходимо:

<b>Способ устранения</b> (нужное подчеркнуть)	1 Замена детали 2 Ремонт детали 3 Регулировка изделия 4 Замена изделия 5 Укомплектование ЗИП
--	--

Владелец \_\_\_\_\_

Представитель завода \_\_\_\_\_

Независимый представитель \_\_\_\_\_

**ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДАЖЕ**

Место для печати, штампа		Ответственное лицо за продажу		
Наименование предприятия выполнившего продажу	Дата продажи	Должность	ФИО	Подпись

## ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Вы приобрели изделие производственно-технического назначения, подлежащее обязательному техническому обслуживанию, которое может быть использовано только по прямому назначению, и которое не подпадает под действие Закона о защите прав потребителей. Заказчик обязан обеспечить техническое обслуживание оборудования обученным и квалифицированным техническим персоналом

Завод гарантирует нормальную работу изделия в течение 6 месяцев с момента его продажи при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации и ухода, предусмотренных настоящим руководством.

При обнаружении производственных дефектов изделия следует обратиться в мастерскую гарантийного ремонта, а в случае ее отсутствия – в компанию, продавшую изделие.

При отсутствии на гарантийных талонах даты продажи, заверенной печатью продавца, срок гарантии исчисляется с даты выпуска изделия. Утеря гарантийного талона лишает права на гарантийный ремонт.

### Условия гарантии

1. **Гарантийный ремонт изделия производится в течение** гарантийного срока, указанного в таблице, при наличии данного гарантийного талона, технического паспорта, кассового, товарного чека или товарной накладной.

2. Гарантийный ремонт выполняется при условиях эксплуатации изделия в соответствии с требованиями инструкции производителя и распространяется на неисправности изделия, возникшие при его изготовлении или в результате скрытых дефектов деталей. Для правильного хранения и транспортировки изделия рекомендуется сохранять упаковку.

3. Гарантийный ремонт производится в компании "Агроресурс" в течение 20 рабочих дней при наличии запасных частей на каждую единицу изделия, при отсутствии каких-либо дополнительных договоренностей. При отсутствии необходимых запасных частей срок проведения ремонта продлевается до поступления запасных частей на склад. Срок гарантии на замененные запасные части не превышает срока гарантии на всё изделие.

Выезд механика Сервисного Центра к покупателю осуществляется только по предварительной заявке Заказчика и за отдельную плату.

4. Гарантия продлевается на срок нахождения изделия в ремонте.

5. Выявленные неисправности, подлежащие устранению в течение гарантийного ремонта, а также сроки проведения гарантийного ремонта не являются основанием для выставления покупателем финансовых претензий к Поставщику. С Поставщика ни в коем случае не может быть востребовано возмещение прямого или косвенного ущерба, который мог явиться следствием аварии поставленного изделия.

6. В случае выявления дефекта изделия Заказчик должен письменно поставить в известность Поставщика. Работы, следующие из гарантийных обязательств, выполняются Поставщиком после того, как Заказчик доставляет ему изделие для ремонта или замены.

Расходы по транспортировке до склада Поставщика, демонтажу и монтажу изделия, подлежащего гарантийному ремонту, несет Заказчик

Настоящая гарантия не распространяется на следующее:

1. Периодическое обслуживание, наладку и настройку на какой-либо тип материала.

2. Ремонт или замену частей в связи с их нормальным износом.

3. Любые адаптации и изменения с целью усовершенствования и расширения обычной сферы применения изделия, указанной в руководстве по эксплуатации или техническом паспорте изделия.

4. Если неисправность вызвана неправильной эксплуатацией, использованием изделия не по назначению или не в соответствии с руководством по эксплуатации и обслуживанию, недостаточной или несвоевременной смазкой и чисткой изделия, невысокой квалификацией обслуживающего персонала или несовершенством технологического процесса, механическими повреждениями, неправильной транспортировкой, попаданием внутрь изделия или в механизмы посторонних предметов, веществ, жидкостей, халатным отношением, несчастным случаем, стихийным бедствием, воздействием животных, грызунов, насекомых, колебаниями напряжения и частоты в электрической сети.

5. Если изделие подвергалось вмешательству или ремонту лицами, не имеющими сертификата на оказание таких услуг или имеющими недостаточную квалификацию.
6. Если в процессе эксплуатации использовались нестандартные или некачественные расходные материалы и запчасти.
7. На детали отделки и расходные материалы (иглы, ремни, лампы освещения, ножи, петлители, подшипники, сальники, щетки и т.п.).
8. Эксплуатация изделия производилась в области температур или давлений, не рекомендованных для данного типа изделия, использовались масла, холодильные агенты, теплоносители и другие вещества, не рекомендованные предприятием-производителем.
9. Характеристики электропитания не соответствуют требованиям фирмы-производителя, а также при отсутствии или неправильном подключении устройств электрозащиты изделия.
10. При недостаточной вентиляции помещения, в котором установлено изделие, при ненормальных вибрациях.
11. При повреждениях, возникших вследствие ошибок при эксплуатации, ненадлежащего содержания или хранения, небрежности, технической неграмотности персонала.

**ВНИМАНИЕ! ПРИ ПОКУПКЕ ИЗДЕЛИЯ УБЕДИТЕСЬ В ЕГО РАБОТОСПОСОБНОСТИ, ПРОВЕРЯЙТЕ КОМПЛЕКТНОСТЬ И ВНЕШНИЙ ВИД.**

**Талон №1 на гарантийное обслуживание**

Дата изготовления \_\_\_\_\_  
Место продажи \_\_\_\_\_  
Дата продажи \_\_\_\_\_  
Выполненные  
работы: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
Исполнитель: \_\_\_\_\_  
М.П.  
Владелец: \_\_\_\_\_  
М.П.

**Талон №2 на гарантийное обслуживание**

Дата изготовления \_\_\_\_\_  
Место продажи \_\_\_\_\_  
Дата продажи \_\_\_\_\_  
Выполненные  
работы: \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
Исполнитель: \_\_\_\_\_  
М.П.  
Владелец: \_\_\_\_\_  
М.П.