

СВАРОЧНЫЕ СТОЛЫ СЕРИИ SPARK

ПАСПОРТ

Сварочные столы предназначены для проведения сборочно – сварочных и монтажных работ в производственных помещениях. Сведения о сборке, технических характеристиках, комплектации верстака приводятся в руководстве по сборке и эксплуатации.

1. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

- 1.1 При покупке верстака пользователь обязан проверить комплектность верстака.
- 1.2 Столешница должна быть светлой. Допускается равномерное потемнение до светло-серого цвета. На поверхности допускаются мелкие: забоины, вмятины, царапины, риски. Не допускается наличие на сварных швах трещин и пор. На сварных швах и околошовной зоне допускаются цвета побежалости.
- 1.3 На окрашенных поверхностях частей сварочных столов допускаются царапины и потертости, не вскрывающие металлическую поверхность изделия в количестве не более 5 штук и суммарной длиной не более 20 см.
- 1.4 На окрашенных поверхностях частей сварочных столов допускаются вмятины диаметром не более 1 см, глубиной не более 1 мм в количестве не более 1 шт. на опору.
- 1.5 На окрашенных поверхностях частей сварочных столов допускаются включения (сорность, вкрапления пыли) в количестве не более 10 шт. на опору и размером не более 0,5 мм.
- 1.6 На окрашенных поверхностях частей сварочных столов допускается незначительная шагрень.
- 1.7 Предприятие-изготовитель может вносить изменения в конструкцию или внешний вид изделия, без изменения его технических характеристик.

2. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

- 2.1 Сварочные столы предназначены для эксплуатации в закрытых помещениях в интервале температуры окружающей среды от минус 30 °С до плюс 50 °С и относительной влажности воздуха не более 80 %.
- 2.2 Сварочные столы должны быть установлены на ровной поверхности с уклоном не более 5 %.
- 2.3 Общая максимально разрешенная статическая нагрузка на столешницу при равномерном ее распределении по поверхности в зависимости от исполнения сварочного стола: на 4 опоры = 2000 кг., на 6 опор = 3000 кг., на 8 опор = 4000 кг.
- 2.4 Перед каждой рабочей сменой столешницу (включая боковые усилители) обрабатывать антипригарной жидкостью.

3. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- 3.1 Столешницы сварочных столов рекомендуется обрабатывать специальными антипригарными составами в соответствии с рекомендациями их производителей.
- 3.2 Запрещено производить приварки и прихватки металлических деталей, оснастки и т.п. к поверхности сварочных столов, это может привести к повреждению столешницы.
- 3.3 Зачистку поверхности сварочного стола можно проводить только методами, исключающими ее механическое повреждение.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

- 4.1 Сварочные столы, упакованные в транспортную тару могут транспортироваться всеми видами транспорта на любое расстояние при температуре окружающей среды от минус 30 °С до плюс 50 °С при условии защиты от механических повреждений и воздействия влаги, паров кислот и щелочей.
- 4.2 Столы допускается хранить в упаковке предприятия-изготовителя при температуре окружающей среды от минус 30 до плюс 35 °С и относительной влажности до 90 % при 25 °С.
- 4.3 Во время погрузочно-разгрузочных работ и транспортирования транспортная тара не должна подвергаться резким ударам.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1 Изготовитель гарантирует соответствие столов требованиям ТУ 173510.001-2022 при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

5.2 Гарантийный срок эксплуатации – 1 год с даты изготовления.

5.3 Средний срок службы – 7 лет с даты изготовления.

6. СВЕДЕНИЯ О ПРЕДПРИЯТИИ-ИЗГОТОВИТЕЛЕ

| | |
|--------------------------|---|
| Предприятие-изготовитель | ООО «Завод Промметизделий» |
| Адрес производства | РФ Республика Мордовия, г. Краснослободск, Кировский пер., д.16 |
| Телефон | 8-800-100-13-61 |
| Сайт | https://www.werstakoff.ru/ |
| E-mail | info@werstakoff.ru |

7. СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Обозначение сварочного
стола:

Дата продажи:

М.П.