

арт.71032000 СТАНОК ДЛЯ ЗАТОЧКИ СВЕРЛ ZM-32



Инструкция по эксплуатации



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель: ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ТОРГОВЫЙ ДОМ СОВСНАБ", Место нахождения: 109428, Россия, город Москва, улица Зарайская, Дом 21, Помещение 206, Офис 0501, ОГРН: 1187746993554, Номер телефона: +7 4993906023, Адрес электронной почты: info@sovsnab.ru

В лице: Генеральный директор Голубков Дмитрий Евгеньевич

заявляет, что Заточные станки торговой марки AURA Tools, с комплектующими, оснасткой, режущим инструментом, заточными дисками и запасными частями, серии ZM, MR, U; SPU, Заточные станки торговой марки MRCM, с комплектующими, оснасткой, режущим инструментом, заточными дисками и запасными частями, серии MR; Заточные станки с комплектующими, оснасткой, режущим инструментом, заточными дисками и запасными частями, серии MR, ON, UTG, LX, PP, U, MW, MQ, SPU
Изготовитель: SHANGHAI SUMORE INDUSTRIAL CO., LTD., Место нахождения: Китай, RM1309-1310 YUANDA BUILDING NO.360 CHANG SHOU RD SHANGHAI CHINA, 31.241962°, 121.439186°, Адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: Китай, RM1309-1310 YUANDA BUILDING NO.360 CHANG SHOU RD SHANGHAI CHINA, 31.241962°, 121.439186°
Коды ТН ВЭД ЕАЭС: 8459290000
Серийный выпуск,

Соответствует требованиям ТР ТС 004/2011 О безопасности низковольтного оборудования; ТР ТС 020/2011 Электромагнитная совместимость технических средств

Декларация о соответствии принята на основании протокола 7 выдан 24.11.2021 испытательной лабораторией "SHANGHAI SUMORE INDUSTRIAL CO., LTD"; Схема декларирования: 1д;

Дополнительная информация Стандарты и иные нормативные документы: ГОСТ Р МЭК 60204-1-2007, «Безопасность машин. Электрооборудование машин и механизмов. Часть 1. Общие требования»; Стандарты и иные нормативные документы: ГОСТ 30804.6.2-2013 (IEC 61000-6-2:2005), «Совместимость технических средств электромагнитная. Устойчивость к электромагнитным помехам технических средств, применяемых в промышленных зонах. Требования и методы испытаний», раздел 8; Стандарты и иные нормативные документы: ГОСТ 30804.6.4-2013 (IEC 61000-6-4:2006), «Совместимость технических средств электромагнитная. Электромагнитные помехи от технических средств, применяемых в промышленных зонах. Нормы и методы испытаний», раздел 7; Стандарты и иные нормативные документы: ГОСТ 30804.3.2-2013, «Совместимость технических средств электромагнитная. Эмиссия гармонических составляющих тока техническими средствами с потребляемым током не более 16 А (в одной фазе). Нормы и методы испытаний»; Стандарты и иные нормативные документы: ГОСТ 30804.3.3-2013, «Совместимость технических средств электромагнитная. Ограничение изменений напряжения, колебаний напряжения и фликера в низковольтных системах электроснабжения общего назначения. Технические средства с потребляемым током не более 16 А (в одной фазе), подключаемые к электрической сети при несоблюдении определенных условий подключения. Нормы и методы испытаний»; Условия и сроки хранения: Условия и срок хранения (годности) указан в прилагаемой к продукции товаросопроводительной документации и на упаковке.

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 24.11.2026
включительно


(подпись)

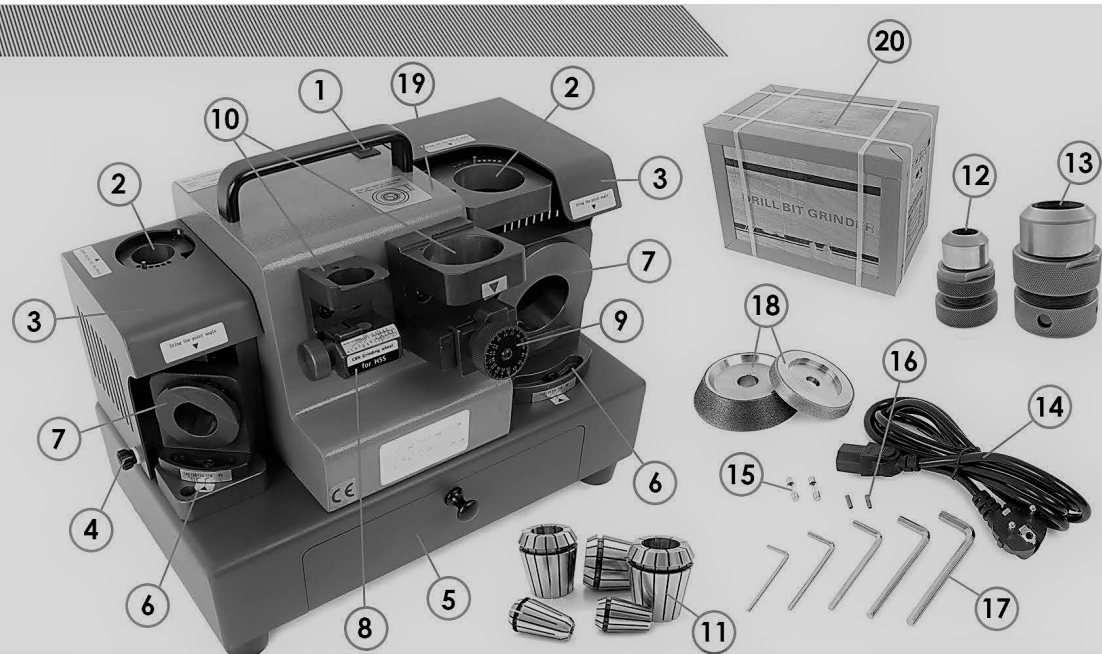


Голубков Дмитрий Евгеньевич

(Ф. И. О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-CN.PA02.B.95139/21

Дата регистрации декларации о соответствии:



УСТРОЙСТВО

1	Вкл/Выкл двигателя
2	Затыловочный узел
3	Боковая откидная крышка
4	Прижимной винт боковой крышки
5	Отделение для хранения цанг
6	Установка угла заточки сверла
7	Заточной узел
8	Юстировочная шкала
9	Варньер регулировочного узла
10	Приспособление для регулировки установки сверла в цанговом патроне

КОМПЛЕКТАЦИЯ

11	Комплект цанг (Ø3-32 мм)	29 шт
12	Цанговый патрон тип «а» 3-13 мм	1 шт
13	Цанговый патрон тип «б» 14-32 мм	1 шт
14	Электрокабель	1 шт
15	Запасные предохранители	2 шт
16	Запасные штифты	2 шт
17	Угловые шестигранные ключи (3, 4, 5, 6, 8 мм)	5 шт
18	Заточной диск для заточки сверл из быстрорежущей стали	2 шт
19	Заточной станок	1 шт
20	Деревянная коробка	1 шт

Технические характеристики:

Характеристики	
Мощность (Вт)	250
Напряжение (В)	220
Количество оборотов (об/мин)	4400
Диапазон диаметров затачиваемых сверл (мм)	4–32
Габариты станка (ДхШхВ) (мм)	400x260x300
Вес (кг)	33

Область применения:

Заточной станок **AURA TOOLS ZM-32** предназначен для заточки спиральных сверл по металлу, изготовленных из быстрорежущей стали.

Станок прост в эксплуатации. Работа на станке не требует специальных навыков. Заточка сверла происходит точно и быстро под выбранным и установленным углом в 140; 135; 130; 118 или 90 градусов.

Теоретическая точность заточки 0,02 мм.

Бюджетная цена позволяет значительно сэкономить затраты и повысить эффективность использования станка.

Станок оснащен долговечным заточным диском, позволяющим быстро и качественно проводить операции по заточке сверл.

Мощный и надежный двигатель постоянного тока обеспечивает стабильную частоту вращения и использование в течение длительного времени.

ОБЩИЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ:

ВНИМАНИЕ! Перед использованием прочтите настоящую инструкцию. Несоблюдение приведенных ниже указаний может привести к поражению электрическим током, пожару или серьезной травме. Термин «электроинструмент» или «станок» во всех приведенных ниже указаниях относится к Вашему заточному станку с кабелем питания.

СОХРАНИТЕ ДАННУЮ ИНСТРУКЦИЮ!!!

БЕЗОПАСНОСТЬ РАБОЧЕГО МЕСТА:

- а) Содержите рабочее место в чистоте и хорошо освещенным. Беспорядок на рабочем месте и плохое освещение могут привести к аварии и травмам.*
- б) Не работайте электроинструментом во взрывоопасной атмосфере, например, в присутствии легковоспламеняющихся жидкостей, газов или пыли. Двигатель электроинструмента при работе создает искры, которые могут воспламенить пары огнеопасных жидкостей.*
- в) Не допускайте в рабочую зону посторонних, особенно детей.*

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ:

- а) Электроинструмент должен быть всегда заземлен в соответствии с действующими нормами и правилами. Ни при каких условиях не вносите изменения в конструкцию вилки, не удаляйте заземляющий контакт. Не используйте адаптеры. Проконсультируйтесь с квалифицированным электриком, если у Вас возникают сомнения относительно наличия надлежащего заземления. Правильное заземление обеспечивает путь с наименьшим сопротивлением для электрического тока в случае возникновения неисправности или поломки электроинструмента.*
- б) Во время работы избегайте прямого контакта с заземленными поверхностями. Риск поражения электрическим током существенно возрастает, если Ваше тело входит в цепь заземления.*
- в) Не подвергайте инструмент воздействию воды (дождь, помещения с повышенной влажностью воздуха). Вода, попавшая в электроинструмент, существенно повышает риск поражения электрическим током.*
- г) Держите электрокабель станка вдали от источников тепла, агрессивных жидкостей, острых предметов и движущихся частей. Поврежденный кабель следует немедленно заменить. Несоблюдение данных требований может привести к поражению электрическим током.*
- д) При работе с электроинструментом на улице, используйте удлинитель, подходящий для использования на открытом воздухе.*

ЛИЧНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ:

- а) Будьте внимательны, смотрите, что вы делаете, используйте здравый смысл при работе с электроинструментом. Не используйте электроинструмент, если Вы устали или находитесь под влиянием лекарств. Малейшая неосторожность при работе с электроинструментом может привести к серьезным травмам.*
-

- б) Во время работы используйте индивидуальные средства защиты. Всегда надевайте защитные очки и респиратор. Средства обеспечения индивидуальной безопасности, такие как респиратор, нескользящие защитные ботинки, каска или наушники значительно снижают риск получения травмы и защищают ваше здоровье.
- в) Во избежание несанкционированного запуска инструмента убедитесь, что тумблер находится в положении «Выкл» перед тем как подключать к сети.
- г) Перед запуском электроинструмента убедитесь, что в зоне вращающихся деталей нет посторонних предметов.
- д) Работайте только на хорошо закрепленном электроинструменте. Примите такое положение, которое обеспечит удобство в работе и позволит контролировать ситуацию в экстренных случаях.
- е) Одевайтесь правильно. Не носите свободную одежду или украшения. Держите волосы, одежду и перчатки подальше от движущихся частей. Свободная одежда, ювелирные изделия или длинные волосы могут попасть в движущиеся части инструмента.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ОБСЛУЖИВАНИЕ:

- а) Не перегружайте станок.
- б) Не используйте электроинструмент с неисправным тумблером «Вкл/Выкл». Любое оборудование, которое не может управляться с помощью переключателя, чрезвычайно опасно и должно быть немедленно отремонтировано.
- в) Отключите электроинструмент от сети перед выполнением любых регулировок, замены принадлежностей или перед консервацией. Данная предосторожность снижает риск самопроизвольного запуска электроинструмента.
- г) Храните электроинструменты в недоступном для детей месте, не допускайте к работе лиц, не ознакомленных с общими правилами техники безопасности и с настоящей инструкцией. Электроинструмент в руках неопытного пользователя опасен для него и окружающих.
- д) Бережно обращайтесь со станком. Следите за тем, чтобы заточной диск не имел дефектов и был надежно закреплен.
- ж) Проверяйте правильность подбора и установки цанги в цанговый патрон перед началом работы. Не используйте электроинструмент с выявленными повреждениями. Большинство несчастных случаев происходит из-за плохого обслуживания электроинструмента.
- з) Используйте электроинструмент только по прямому назначению. Используйте только принадлежности, предназначенные для конкретного типа электроинструмента.

Замена заточного диска

1. Убедитесь, что вы отсоединили шнур питания от электросети.
2. Ослабьте прижимной винт боковой крышки и откиньте крышку назад. (Рис. 1)
3. После этого удалите пыль и грязь, образовавшуюся в процессе заточки сверл, кистью и протрите поверхность сухой тканью.

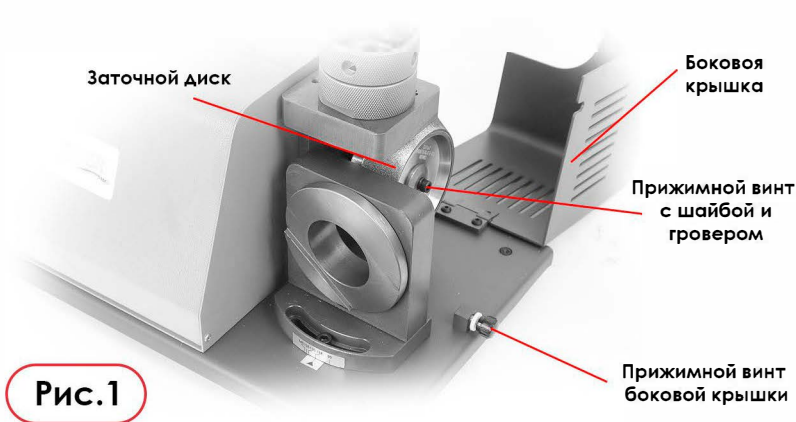


Рис.1

4. Если вы меняете диск в процессе работы, пожалуйста, после остановки диска подождите 3 минуты – дождитесь, чтобы диск остыл до нормальной температуры, и только после этого начинайте его замену. Держите заточной диск одной рукой, а другой рукой, используя шестигранный ключ 4 мм, открутите прижимной винт.
5. Замените заточной диск на новый.
6. Установите прижимной винт с шайбой и гровером и затяните его.
7. Установите крышку и зафиксируйте ее прижимным винтом.

ОПЕРАЦИЯ ПО ПОДГОТОВКЕ СТАНКА И СВЕРЛА К ЗАТОЧКЕ:

1. Установка цанги и сверла в цанговом патроне

ВНИМАНИЕ! Пожалуйста, выполняйте точно шаги, описанные ниже и показанные на Рис. 2,3,4, чтобы правильно собрать и подготовить к работе цанговый патрон с установленным в нем сверлом для заточки.

1. Определите диаметр сверла (хвостовика), которое вы хотите заточить. В соответствии с диаметром сверла выберите цангу. (Рис. 2)

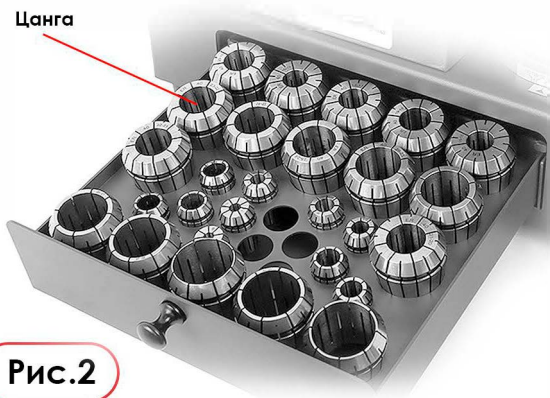


Рис.2

2. Установите выбранную цангу в цанговый патрон. Для этого развинтите его и под углом вставьте цангу в направляющие части «А» патрона, выровняйте цангу и соберите патрон, прикрутив часть «В». Не затягивайте до конца цанговый патрон, т.к. положение сверла в цанге еще будет регулироваться. (Рис. 3)



ВНИМАНИЕ! Установка цанги в патрон не допускает применения грубой силы. Устанавливайте цангу спокойно, подобрав правильный угол установки цанги в направляющие выступы. После нескольких операций вы легко освоите такую установку.

3. Вставьте сверло в собранный патрон так, чтобы оно выступало из цанги на 1,5 – 2 см. (Рис. 4)



Рис.4

II. Регулировка установки сверла в цанговом патроне

Для качественной заточки сверла его необходимо правильно и надежно установить в цанговом патроне.

Для этого используется приспособление для регулировки установки сверла в цанговом патроне:

- Отъюстируйте приспособление, установив его подвижную шкалу на «0».
- Собранный ранее цанговый патрон со сверлом необходимо плотно установить в приспособление таким образом, чтобы одна из двух параллельных лысок части «В» патрона совместилась с параллельным упором устройства.

- Зная диаметр затачиваемого сверла, установите на подвижной части устройства требуемую величину толщины центра сверла (Пример: диаметр затачиваемого сверла 8 мм, следовательно, необходимо установить толщину центра 1,0. При сверле диаметром 12 мм, необходимо установить толщину 1,5)
- Опустите сверло до упора вниз и слегка вращая, придайте ему такое положение, чтобы одна из режущих кромок сверла расположилась параллельно лыске зажимной части цангового патрона. Удерживая сверло в таком положении, затяните прижимную гайку цангового патрона до упора, тем самым надежно зафиксировав сверло в требуемом для заточки положении. (Рис. 5)



Рис.5

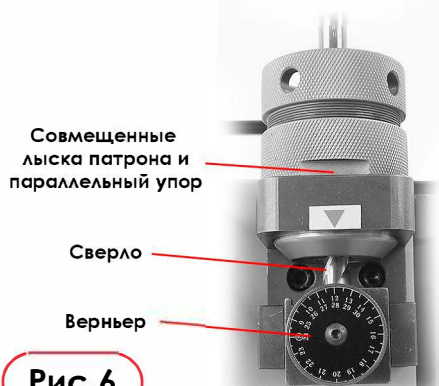


Рис.6

Для сверл большого диаметра с цанговым патроном тип «б»

- Верньером регулировочного узла установите диаметр затачиваемого сверла напротив метки
- Собранный ранее цанговый патрон со сверлом необходимо плотно установить в приспособление таким образом, чтобы одна из двух параллельных лысок части А патрона совместились с боковой поверхностью устройства.
- Переместите сверло в цанговом патроне до упора и слегка вращая, придайте ему такое положение, чтобы одна из режущих кромок сверла расположилась параллельно лыске. Удерживая сверло в таком положении, затяните прижимную гайку цангового патрона до упора, тем самым надежно зафиксировав сверло в требуемом для заточки положении. (Рис. 6)

Таким образом, сверло правильно установлено в цанговом патроне и можно приступить непосредственно к операциям по его заточке и затыловке.

ВНИМАНИЕ!!! Пока не закончен полный цикл заточки сверла, цанговый патрон не развинчивать во избежание смещения сверла!

ВАЖНО!!! Никогда не затягивайте цанговый патрон без установленного в него сверла. Такие действия неминуемо приведут к поломке цанги!



Рис.6

Заточка сверла

1. Включите станок и дождитесь, чтобы двигатель набрал полные обороты.
2. Возьмите цанговый патрон с установленным в него сверлом и вставьте его в узел заточки сверла, совмещая лыску патрона с выступом заточного узла. При правильной установке патрона в заточный узел происходит контакт сверла с заточным диском. Поворачивая зажимной патрон вправо/влево, вы затачиваете одну из двух режущих кромок сверла. При этом слышен характерный звук контакта сверла с заточным диском и видны искры. Через несколько движений покачивания искры и звук исчезают – кромка заточена!
3. Наполовину вынув зажимной патрон из заточного узла, поверните его на 180 градусов и повторите операцию по заточке второй режущей кромки. (Рис. 7)

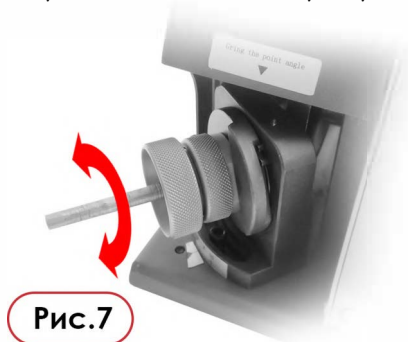


Рис.7

Затыловка сверла

Затыловка делается для того, что бы при сверлении затылок сверла не врезался в металл и не мешал сходу стружки. Затыловка способствует меньшему нагреву сверла при сверлении.

- Затыловка сверла производится после его заточки и сходна с технологией заточки.
- Поместите цанговый патрон со сверлом в затыловочный узел станка и проведите соответствующие операции. Затыловка производится обеих режущих кромок, поэтому после обработки первой кромки, переместите цанговый патрон на 180 градусов и продолжите затыловку второй режущей кромки.
- Параметры затыловки можно регулировать, переустанавливая регулировочный штифт в одну из шести предусмотренных для этого лунок затыловочного узла станка. (Рис. 8)

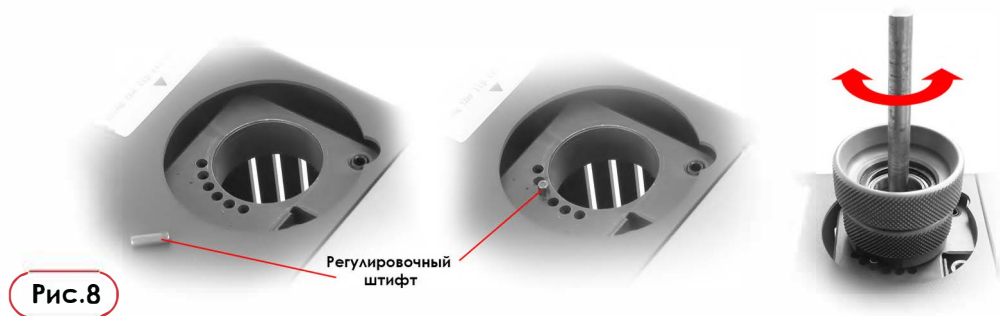


Рис.8

Обслуживание станка

Доверяйте обслуживание и ремонт заточного станка только специализированному сервису, использующему оригинальные запасные части. Так Вы получите гарантию в корректной работе и безопасности оборудования.

Содержите станок в чистоте. При проведении заточных работ выделяется много металлической пыли, крайне вредной для человека и окружающей среды.

После окончания работ пыль необходимо тщательно удалять сухой тряпкой или щеткой.

Берегите свое здоровье и здоровье окружающих.

Проводите обслуживание станка в перчатках, очках и маске!

Меры предосторожности

1. Проверьте перед началом работы соответствие напряжения сети вашему электроинструменту.
2. Проверьте качество штепсельной вилки и розетки. Вилка должна плотно вставляться в розетку во избежание плохого контакта.
3. Если в процессе работы выявилась неисправность или изменился звук двигателя, отключите станок, проверьте его и при необходимости обратитесь в сервисную службу.
4. Не оставляйте станок включенным без присмотра, обязательно выключайте его перед уходом.
5. Всегда, прежде чем выключить станок из сети, выключайте его кнопкой «Вкл/выкл». Это особенно важно когда происходят перебои в сети, так как станок не имеет защиты от повторного (несанкционированного) включения.
6. При ремонте или обслуживании станка необходимо использовать только оригинальные детали и узлы, расходные материалы. Использование неоригинальных комплектующих или деталей может привести к поломке станка и травмам оператора.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА:

Гарантия на оборудование 1 год со дня продажи при условии соблюдения правил эксплуатации и обслуживания.

Использование неоригинальных расходных комплектующих влечет снятие инструмента с гарантии.

ООО "ТД СОВСНАБ"

109428, Россия, г.Москва, ул.Зарайская, д.21, офис 0501

8/499/390-60-23 www.sovsnab.ru

Условия гарантийного сопровождения станков «AURA Tools»

AURA Tools, являющаяся производителем оборудования, поздравляет Вас с приобретением нашей продукции и сделает все от нее зависящее для того, чтобы его использование доставляло Вам радость и минимум хлопот.

В этих целях наши специалисты разработали программу гарантийного сопровождения оборудования и инструментов. Нами открыты сертифицированные сервисные центры, способные осуществить монтаж и наладку оборудования, проводить его техническое обслуживание, а в случае выхода из строя - ремонт и/или замену. У нас есть необходимые заводские комплектующие, запасные части и расходные материалы. Наши специалисты обладают высокой квалификацией и готовы предоставить Вам любую информацию о нашем оборудовании, приемах и правилах его использования.

Для Вашего удобства советуем Вам внимательно ознакомиться с изложенными ниже условиями программы гарантийного сопровождения. В случае возникновения у Вас каких-либо вопросов, связанных с ее условиями, наши специалисты предоставят Вам необходимые разъяснения и комментарии.

Гарантийное сопровождение предоставляется сертифицированными сервисными центрами AURA Tools в течении 3 (трех) лет в следующем объеме:

- в течение первого года мы бесплатно предоставим вышедшие из строя детали .
 - в течение всего срока гарантийного сопровождения осуществляется бесплатное телефонное консультирование по вопросам, связанным с использованием оборудования и уходом за ним.
- Течение срока гарантийного сопровождения начинается с даты передачи оборудования по накладной.
- Чтобы сберечь Ваше время и эффективно организовать работу наших специалистов, просим Вас при предъявлении претензии сообщить нам следующие сведения:
- данные оборудования (заводской номер и дата продажи оборудования);
 - данные о его приобретении (место и дата);
 - описание выявленного дефекта;
 - Ваши реквизиты для связи.

Для Вашего удобства мы прилагаем образец возможной рекламации.

Мы сможем быстрее отреагировать на Ваши претензии в случае, если Вы пришлете нам рекламацию и прилагаемые документы в письменной форме письмом, по факсу или лично. Претензии просим направлять по месту приобретения оборудования или в ближайший сертифицированный сервисный центр AURA Tools. Информацию о наших новых сервисных центрах Вы можете получить на сайте www.auratools.ru.

Мы будем вынуждены отказать Вам в гарантийном сопровождении в следующих случаях:

- выхода из строя электрических компонентов, расходных материалов, быстро изнашиваемых деталей и рабочего инструмента;
- при использовании неоригинальных запасных частей или ремонта неуполномоченным лицом;

- когда поломка стала следствием нарушений условий эксплуатации оборудования, непрофессионального обращения, перегрузки, применения непригодных рабочих инструментов или приспособлений;
- когда оборудование было повреждено в результате его хранения в неудовлетворительных условиях, при транспортировке, а также из-за невыполнения (ненадлежащего выполнения) периодических профилактических работ;
- когда причиной неисправности является механическое повреждение (включая случайное), естественный износ, а также форс-мажорные обстоятельства (пожар, стихийное бедствие и т.д.).

Мы обращаем Ваше внимание на то, что не является дефектом несоответствие оборудования техническим характеристикам, указанным при продаже, в случае, если данное несоответствие связано с эксплуатацией оборудования с одновременным достижением максимального значения по двум и более связанным характеристикам (например, скорость резания и подача). Производитель оставляет за собой право вносить в конструкцию оборудования изменения, не влияющие на его функциональность.

В рамках гарантийного сопровождения не осуществляются:

- сборка оборудования после его приобретения, пуско-наладочные работы;
- периодическое профилактическое обслуживание, подстройка узлов и агрегатов, смазка и чистка оборудования, замена расходных материалов. Эти работы не требуют специальной подготовки и могут быть выполнены самим пользователем оборудования в соответствии с порядком изложенным в инструкции по эксплуатации.

По истечении срока гарантийного сопровождения, а также в случае, если гарантийное сопровождение не может быть предоставлено, мы можем предоставить Вам соответствующие услуги за плату. Тарифы определяются на дату обращения в сертифицированный сервисный центр AURA TOOLS.

Мы принимаем на себя обязательство, незамедлительно уведомить Вас о составе работ по не гарантийному сопровождению оборудования, их примерной стоимости и сроке. Мы аналогичным образом проинформируем Вас об обнаружении при выполнении гарантийного сопровождения дефекта, устранение которого не входит в состав работ по гарантийному сопровождению. В дальнейшем сервисный центр будет действовать в соответствии с полученными от Вас указаниями.

Настоящие гарантийные обязательства ни при каких обстоятельствах не предусматривают оплаты клиенту расходов, связанных с доставкой Товара до сервисного центра и обратно, выездом к Вам специалистов Поставщика, а также возмещением ущерба (включая, но не ограничиваясь) от потери прибыли или иных косвенных потерь, упущенной выгоды, а равно иных аналогичных расходов.

В исключительных случаях гарантийное сопровождение может производиться на территории покупателя. В этом случае проезд двух сотрудников сертифицированного сервисного центра и проживание в гостинице оплачивается покупателем на основании предъявленных покупателю документов, подтверждающих соответствующие расходы, в течение 3-х банковских дней со дня выполнения гарантийных работ. Покупатель обеспечивает бронирование, оплачивает гостиницу и проездные документы на обратную дорогу для сотрудников сервисного центра. Покупатель обязуется возместить затраты на проезд из расчета ж/д. билета (купейный вагон), если расстояние от г. Москвы до места проведения работ менее 500 км, или авиационного билета (эконом класса), если расстояние до места проведения работ свыше 500 км.

Мы, безусловно гарантируем предоставление Вам указанного выше набора услуг. Обращаем Ваше внимание на то, что для Вашего удобства условия гарантийного сопровождения постоянно дорабатываются. За обновлением Вы можете следить на нашем сайте www.auratools.ru; Надеемся, что наше оборудование и инструмент позволят Вам добиться тех целей, которые Вы перед собой ставите, стать настоящим Мастером своего дела. Мы будем признательны Вам за замечания и предложения, связанные с приобретением нашего оборудования, его сопровождением и использованием.

1. Гарантийный талон и паспортные данные станка.

Рекламация

(Направляется в адрес ближайшего сертифицированного сервисного центра AURA Tools в случае возникновения гарантийного случая).

Наименование покупателя _____

Фактический адрес покупателя _____

Телефон _____

Паспортные данные оборудования

Наименование оборудования	Модель	Заводской номер	Дата приобретения
Сверлильный станок	ZM-32 арт.71032000		

Описание неисправностей, обнаруженных в ходе эксплуатации оборудования:

Ф.И.О. и должность ответственного лица

Центральный сервис –
+7/499/ 390-60-23

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Наименование оборудования. Станок для заточки сверл	
Модель. ZM-32_ Арт. 71032000__	
Дата приобретения.	Заводской номер.
Печать и подпись (продавца)	№ рем.: Дата:
	№ рем.: Дата: