



МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
ТЕХКОМ
ПРОИЗВОДСТВО СТРОИТЕЛЬНОЙ И ПУТЕВОЙ ТЕХНИКИ

Машиностроительный завод «ТЕХКОМ»

199106, г.Санкт-Петербург, Васильевский Остров, 22-я линия, д.3
телефон/факс: (812) 331-50-54, www.techkom.ru.com, e-mail: mztexkom@yandex.ru

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Виброплита ТЕХКОМ ВТ 100-20

Виброплита ТЕХКОМ ВТ 120-20

ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

ВТ100-20.00.000 ПС

ВТ120-20.00.000 ПС



Санкт-Петербург

WWW.TEXKOM-RU.COM



МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД **ТЕХКОМ** ПРОИЗВОДСТВО СТРОИТЕЛЬНОЙ И ПУТЕВОЙ ТЕХНИКИ

Машиностроительный завод «ТЕХКОМ» - о предприятии

Российский машиностроительный завод «ТЕХКОМ» осуществляет проектирование, производство и сервис дорожно-строительной техники и путевого механизированного инструмента.

Компания основана в 1997 году и, на сегодняшний день, более чем за 20 лет добросовестного труда, прошла путь от небольшой мастерской до одного из ведущих отечественных разработчиков и производителей средств малой механизации для строительной и железнодорожной отраслей.

Выпускаемая нами продукция позволяет выполнять разнообразные задачи в области дорожного, промышленного и гражданского строительства, а также используется для ремонта, содержания и строительства железнодорожного пути.

Производственные площади машиностроительного завода «ТЕХКОМ» расположены в г.Санкт-Петербурге и Ленинградской области.

Наше производство оснащено современным оборудованием и инструментами, обеспечивается качественными материалами и комплектующими.

Отдельно выделены склады материалов, инструмента и готовой продукции.

Контроль качества выпускаемой продукции производится на всех этапах производства.

На склад готовой продукции изделия поступают только после проверки ОТК.

Цель нашего предприятия – выпуск надежного и качественного отечественного оборудования с многолетним сроком службы. Мы с большим вниманием относимся и фиксируем в базе производителя причин возникновения неполадок в любой период эксплуатации нашей техники с последующим внесением корректировок для их устранения в производственный процесс и рекомендации по предупреждению возникновения.

Машиностроительный завод «ТЕХКОМ» производит:

Дорожная и строительная техника ТЕХКОМ

- Швонарезчики
- Виброплиты
- Керноотборники
- Ручной дорожный инструмент

Путевая техника и инструмент ТЕХКОМ

- Рельсорезы
- Домкраты гидравлические
- Шпалоподбойки
- Рельсоразгонщики
- Бензо- и электрогайковерты
- Электроагрегаты
- Рельсошлифовальные станки
- Рельсосверлильные станки
- Рихтовщики гидравлические
- Фаскосъемники путевые

Конструктивные особенности и преимущества виброплит ТЕХКОМ

- Надёжные и высокопроизводительные **виброплиты ТЕХКОМ** разработаны и выпускаются с учётом многолетнего опыта, накопленного при эксплуатации и ремонте виброуплотнительной техники ведущих европейских производителей.
- Виброплиты ТЕХКОМ предназначены для профессионалов в области уплотнительных работ и создаются на базе новейших технологий с использованием современного оборудования и комплектующих.
- Наша техника характеризуется оптимальными рабочими данными, высокой надёжностью и качеством исполнения, простотой в эксплуатации и техническом обслуживании, длительным сроком службы даже в условиях интенсивной рабочей нагрузки.
- Виброплиты ТЕХКОМ обладают эргономичной конструкцией, отличной управляемостью и маневренностью, комфортом в работе и безопасностью для операторов, прекрасным сочетанием высокой производительности и низкой стоимости.
- Все модели виброплит укомплектовываются современными экономичными бензиновыми двигателями Honda (или аналог), а модель ВТ 130-20 выпускается с дизельным двигателем Hatz.
- Машины оснащаются транспортной колёсной тележкой и системой орошения, обладают компактными размерами, хорошо приспособлены для транспортировки на автомобильном транспорте.
- Идеальная плоскость рабочей поверхности, закруглённые края с отсутствием боковой кромки и острых краёв, позволяют обеспечивать ровность и гладкость обрабатываемой поверхности при поворотах виброплиты, в первую очередь гарантируют отсутствие полос при уплотнении верхнего слоя асфальта.
- Разработанная конструкторами нашего завода уникальная форма плиты основания, позволяет проводить работы задней частью плиты («копытом») с усиленным воздействием на уплотняемый материал вокруг колодцев и вдоль бордюров, по подобию применения вибротрамбовок.
- В конструкции плит основания предусмотрены точки крепления виброгасящего полиуретанового коврика для уплотнения брусчатки, приспособления для колки дорожной наледи, навесного устройства для формирования и уплотнения прикромочных водоотводных лотков из асфальтобетона.
- Защитный кожух ремня полностью закрывает ремень, муфту сцепления и шкив вибратора, предотвращая попадание на них песка, почвы, загрязненной соляной жидкостью.

ВВЕДЕНИЕ

Паспорт (совмещенный с руководством по эксплуатации и техническим описанием) содержит краткое описание устройства **виброплиты ТЕХКОМ (модели ВТ 100-20 и ВТ 120-20)** (изделие, виброуплотнитель), его технические характеристики, правила эксплуатации и обслуживания, сведения о возможных неисправностях и методах их устранения, указания мер безопасности при работе.

Завод оставляет за собой право, в связи с дальнейшим совершенствованием конструкции и внешнего вида изделия, вносить отдельные изменения в конструкцию и внешний вид изделия.

1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

1.1 Виброплиты прямого хода (неревверсивные) ТЕХКОМ предназначены для уплотнения горячего и холодного асфальта, гравия, щебня, грунта, песка, глины, уложенной тротуарной плитки.

Виброплиты применяются при строительстве и ремонте оснований и верхних слоёв автомобильных дорог, тротуаров, автостоянок, спортивных и игровых площадок, теннисных кортов, травяных газонов и пешеходных дорожек.

Незаменимы при работах по прокладке инженерных сетей и коммуникаций; уплотнению верхнего слоя дна траншей и котлованов под фундаментом, отмостки и заборы; строительстве и ремонте железнодорожных и трамвайных путей, взлётно-посадочных полос, водопропускных каналов и мостов; в садовом и ландшафтном строительстве.

Виброплиты используются для уплотнения в ограниченных пространствах и труднодоступных местах, где невозможно использование более крупногабаритной дорожно-строительной техники – при ямочном ремонте небольших участков покрытий автодорог, в непосредственной близости от стен зданий и ограждений, в узких проходах и вокруг колодцев.

1.2 Виброуплотнитель не предназначен для уплотнения твердых покрытий, таких как булыжник, брусчатка и аналогичных. Работа виброуплотнителя на ранее уплотненной жесткой поверхности нежелательна, так как это приводит к его преждевременному выходу из строя.

С применением дополнительного резиноктаневого мата (поставляется отдельно) допускается использование виброуплотнителя при укладке тротуарной плитки, установка мата показана на рисунке ниже, в разделе 7.

1.3 Применение Виброплиты ТЕХКОМ гарантирует качество и значительно сокращает сроки выполнения проводимых работ.

1.4 Виброплита ТЕХКОМ изготовлена для круглогодичной эксплуатации в условиях умеренного климата – исполнение «У» категория 1.1. ГОСТ 15150-69 при температурах окружающего воздуха от минус 40°С до плюс 40°С и относительной влажности до 80% (при температуре не выше 25°С).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Технические характеристики Виброплит ТЕХКОМ ВТ 100-20 и ВТ 120-20 представлены в таблице 1.

Т а б л и ц а 1

МОДЕЛЬ	ВТ 100-20	ВТ 120-20
Рабочий вес виброплиты	100 кг	120 кг
Вес системы орошения с водой (11 л)	+ 12 кг	+ 12 кг
Вес транспортировочных колес	+ 4 кг	+ 4 кг
Центробежная сила	20 кН	20 кН
Рабочая ширина	450 мм	500 мм
Максимальная рабочая скорость	25 м/мин	25 м/мин
Глубина уплотнения	350 – 450 мм	400-450 мм
Система водоорошения	есть	есть
Водяной бак	11 л	11 л

Транспортировочные колеса	есть	есть
Амплитуда	1.1 мм	1.1 мм
Частота	90 Гц	90 Гц
Максимально преодолеваемый уклон	30 %	30 %
Ременной привод	Клиновой ремень	Клиновой ремень
Габаритные размеры (ДхШхВ) со сложенной ручкой	950 x 450 x 690 мм	950 x 500 x 690 мм
Габаритные размеры (ДхШхВ) с откинутой ручкой	1100 x 450 x 980 мм	1100 x 500 x 980 мм

Весь модельный ряд комплектуется оригинальным двигателем Honda GX-160, либо китайским аналогом JF-200 (аналог Honda GX-200).

Двигатель	Honda GX-160	Loncin G200F (аналог Honda)
Тип двигателя	бензиновый, 4-тактный, одноцилиндровый с воздушным охлаждением, с ручным стартом	бензиновый, 4-тактный, одноцилиндровый с воздушным охлаждением, с ручным стартом
Рабочий объём	163 см ³	196 см ³
Мощность двигателя (при 3600 об/мин)	3.6 кВт / 4.9 л.с.	4.8 кВт / 6.5 л.с.
Макс. крутящий момент при 2500 мин ⁻¹	10.3 Нм	13 Нм
Вид топлива	Бензин АИ-92	Бензин АИ-92
Емкость топливного бака	3.1 л	3.6 л
Максимальный расход топлива (при 3600 об/мин)	1.4 л/час	1.8 л/час
Вид масла в картере двигателя, объём	SAE 10W-30, 0.6 л	SAE 10W-30, 0.6 л

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

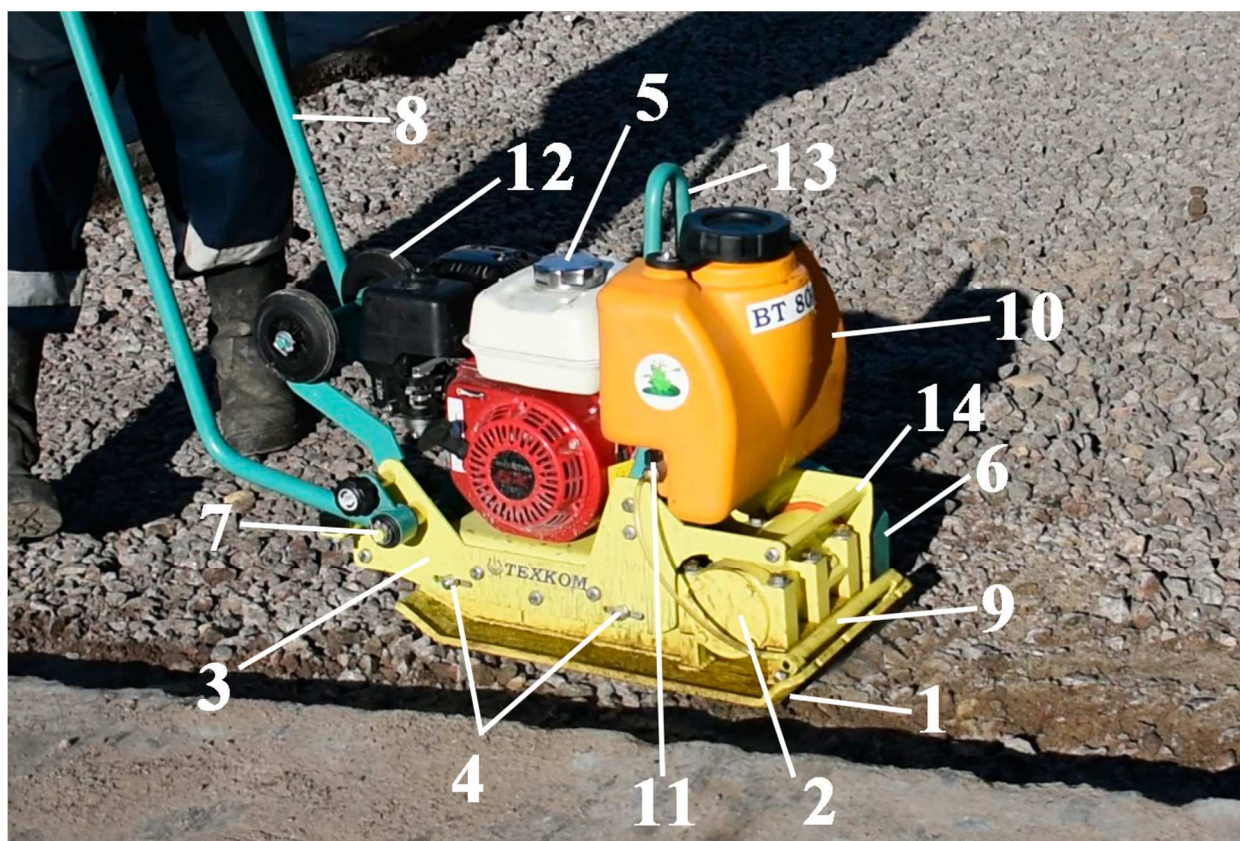
3.1 Комплектность изделий в соответствии с таблицей 2.

Т а б л и ц а 2

№	Наименование	Количество
1	Виброплита ТЕХКОМ	1
2	Паспорт с гарантийным талоном на виброплиту ТЕХКОМ	1

4. УСТРОЙСТВО ВИБРОПЛИТЫ

4.1 Виброплита ТЕХКОМ (рис.1) состоит из основания **1** (уплотняющая стальная плита сварной конструкции), эксцентрикового вибратора **2** (отлитого из чугуна и закрепленного на основании **6** болтами), подмоторной конструкции **3**, закрепленной на амортизаторах **4** с установленным на ней бензиновым двигателем Honda GX-160 (либо аналог) - **5**. Вал двигателя соединен с вибратором клиноременной передачей **6**. В ведущий шкив клиноременной передачи встроено центробежное сцепление, предназначенное для облегчения запуска двигателя и плавного включения виброуплотнителя в работу. К подмоторной конструкции через резиновый сайлентблок **7** закреплена рукоять управления **8**. Также на подмоторную конструкцию выведена система водоорошения **9** с баком для воды **10**, оборудованного краником для подачи воды **11**. Для удобства перемещения на строительной площадке виброуплотнитель комплектуется легкоъемными транспортными колесами **12**. Для транспортировки виброплиты к подмоторной конструкции крепится рым **13** и транспортная ручка **14**.



Р и с . 1

1 – Основание; 2 – Вибратор; 3 – Подмоторная конструкция; 4 – Амортизаторы; 5 – Двигатель бензиновый Honda GX-200 (либо аналог); 6 – клиноременная передача, закрытая кожухом; 7 – Резиновый сайлентблок; 8 – Рукоять управления; 9 – Система водоорошения; 10 – Бак для воды; 11 – Краник для подачи воды; 12 – Транспортные колеса; 13 – Рым; 14 – Транспортная ручка.

5. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ. **УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ**

5.1 К работе с виброплитой допускаются лица, прошедшие медицинское обследование, аттестацию по технике безопасности работ в дорожно-строительном хозяйстве и правил технической эксплуатации виброуплотнителей по кругу своих обязанностей в соответствии с действующими приказами с учетом местных условий.

5.2 Лица, выполняющие работу с виброплитой, должны знать ее устройство, правила эксплуатации в объеме настоящего устройства по эксплуатации, прилагаемой инструкции на бензиновый двигатель и требования по технике безопасности.

5.3 При выполнении работ с асфальтобетоном с применением виброплиты необходимо соблюдать требования:

- инструкции по обеспечению безопасности при производстве дорожных и дорожно-строительных работ;
- правил по охране труда при строительстве, содержании и ремонте дорожного полотна;
- правил по технике безопасности и производственной санитарии при строительстве, ремонте и содержании дорожного полотна;
- инструкции по сигнализации;
- правил пожарной безопасности.

5.4 В процессе эксплуатации также необходимо соблюдать:

- ГОСТ 12.2.003-91 ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности;
- ГОСТ 20799-88 ССБТ. Требования безопасности при работе с маслами.

5.5 Значение вибрационных характеристик виброуплотнителей должны соответствовать требованиям ГОСТ 17770-86, а значение шумовых характеристик – ГОСТ 12.2.030-2000.

5.6 Запрещается:

- эксплуатация виброплиты со снятым защитным кожухом ремня;
- заправка топливом не остывшего или работающего бензодвигателя;
- работа при наличии трещин на корпусе, стойках, других деталях виброуплотнителя;
- курить при проведении работ с виброплитой.

5.7 Для защиты органов зрения и дыхания, работник должен применять защитные очки закрытого типа, респиратор, спецодежду (брезентовый костюм) и спецобувь (ботинки с берцовой накладкой и металлическим подкосом). Для защиты от вибрации – должны использоваться виброзащитные перчатки, а также противошумные наушники. Ноги оператора при работе должны быть на ширине плеч.

5.8 Время непрерывной работы одного оператора с виброуплотнителем не должно превышать 30 мин, отдых не менее 10 мин.

5.9 Не допускается нахождение в рабочей зоне виброуплотнителя посторонних лиц.

5.10 Пробку топливного бака отвинчивать осторожно, чтобы избыточное давление понижалось медленно и топливо не выбрызгивалось.

5.11 Ежедневно проверять топливный бак на герметичность.

5.12 При устранении какой-либо неисправности станка, при всяком перерыве в работе бензиновый двигатель заглушить.

5.13 При работе бензодвигателя на холостом ходу рычаг управления газом должен быть отпущен.

5.14 При эксплуатации станка следует принимать необходимые меры по снижению шума и вибрации, воздействующих на рабочего до значений, не превышающих допустимых, с применением средств индивидуальной защиты от шума и вибрации.

5.15 Необходимо соблюдать другие требования безопасности, указанные в прилагаемой инструкции по эксплуатации двигателя Honda GX-160 (или аналога).

5.16 Бензин является легковоспламеняющимся видом топлива, а наличие определенной концентрации его паров в воздухе может привести к взрыву.

5.17 При работе с бензином соблюдайте следующие правила:

- запрещается курить во время заправки топливного бака;
- запрещается производить заправку топливом в закрытом помещении при отсутствии хорошей вентиляции;
- запрещается заправлять топливный бак во время работы двигателя. Прежде чем приступить к заправке, необходимо дать двигателю остыть не менее 3 минут;
- запрещается запуск двигателя при наличии запаха бензина в окружающем воздухе или иных взрывоопасных условиях;
- хранить топливо необходимо только в специально предназначенных для этого емкостях на безопасном расстоянии от возможных источников воспламенения.

5.18 Запрещается эксплуатация виброуплотнителя в закрытых помещениях, так как выхлопные газы двигателя содержат окись углерода – смертельно опасный газ!

5.19 При работе с двигателем необходимо соблюдать следующие правила техники безопасности:

- 1) Работы по техническому обслуживанию проводить на неработающем двигателе. Не допускается применение неисправного инструмента и приспособлений.
- 2) Не допускать работу двигателя с подтеканием топлива из штуцеров, топливопроводов и карбюратора.
- 3) Во избежание получения ожога запрещается дотрагиваться до глушителя и цилиндра работающего двигателя.
- 4) В случае обрыва клинового ремня следует снизить до минимальных обороты двигателя, остановить двигатель (см. руководство по эксплуатации двигателя предприятия-изготовителя).
- 5) При возникновении пожара перекрыть поступление топлива, остановить двигатель. Тушение пожара производить углекислотными огнетушителями ГОСТ 28130. В качестве подручных средств использовать песок.

6. ПОДГОТОВКА К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

6.1 Перед началом работы проверить уровень масла в вибраторе и, при необходимости, долить. Для определения уровня масла установить виброуплотнитель на горизонтальную поверхность без транспортных колес. В крышке вибратора открыть контрольное отверстие, завинченное винтом М6. Необходимо убедиться, что масло в корпусе вибратора находится на нижнем уровне контрольного отверстия. В противном случае долить масло через заливное отверстие, расположенное на корпусе и закрытое резьбовой пробкой. После этого затянуть винт М6 и установить на место резьбовую пробку.

6.2 В корпус вибратора заливается минеральное моторное масло SAE 10W30, SAE 10W40 в количестве 0.15-0.2 л.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Не допускать перелива масла сверх указанной нормы, так как это приведет к повышению давления в полости вибратора из-за его перегрева и выходу из строя манжеты уплотнения вала.

6.3 Заполнить водой водяной бак для работы с асфальтовым покрытием.

7. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

7.1 Подготовка двигателя к использованию

7.1.1 Запуск двигателя

1. Установите топливный клапан в позицию «Включено» (ON)



2. Закройте дроссельную заслонку (установите рычаг в позицию «CLOSE»), передвинув рычаг до упора влево.

ВНИМАНИЕ:

Не закрывайте дроссельную заслонку, если двигатель теплый или температура окружающей среды высока.

3. Сдвиньте рычаг газа от положения MIN, приблизительно, на 1/3 хода в направлении положения MAX.

4. Тяните рукоятку стартера до тех пор, пока не почувствуете сопротивление, затем резко дерните ее на себя.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Не опускайте резко рукоятку стартера назад. Аккуратно возвратите ее в прежнюю позицию, чтобы избежать повреждения стартера.

5. По мере разогрева двигателя, постепенно передвигайте рычаг дроссельной заслонки в позицию «Открыто» (OPEN).

УКАЗАНИЕ!

Как только двигатель начинает реагировать на небольшое увеличение подачи топлива, можно начинать эксплуатацию резчика швов.

7.1.2 Остановка двигателя

Чтобы остановить двигатель в случае крайней необходимости, поверните переключатель в позицию «Выключить» (OFF).

В обычной ситуации выполните последовательно следующие действия:

- Поверните ручку газа (регулирование оборотов двигателя) направо до упора.
- Поверните переключатель двигателя в позицию «Выключить» (OFF).
- Поверните топливный клапан в позицию «Выключить» (OFF).

ВНИМАНИЕ!

Не выключайте двигатель на максимальных оборотах, а для выравнивания температуры, дайте ему поработать еще некоторое время на холостом ходу.

7.2 Порядок работы

7.2.1 Установить виброуплотнитель в начале уплотняемого участка.

7.2.2 Запустить двигатель и прогреть его в течение 2-3 мин при минимальной частоте вращения коленчатого вала.

7.2.3 Открыть кран бака для воды и убедиться в поступлении воды к распылителю (при уплотнении асфальта).

7.2.4 Плавно увеличить частоту вращения коленчатого вала до максимальной, для чего перевести рычаг управления дроссельной заслонкой в положение «HIGH». При этом произойдет срабатывание центробежного сцепления и виброуплотнитель начнет работу.

7.2.5 Направляя виброуплотнитель в нужном направлении при помощи рукоятки управления, производить уплотнение поверхности, при необходимости, в несколько проходов по одному месту.

7.2.6 После завершения уплотнения участка покрытия уменьшить частоту вращения коленчатого вала двигателя до минимальной, для чего перевести рычаг управления дроссельной заслонкой в положение «LOW», при этом должно выключиться центробежное сцепление. Перекрыть поступление воды. Остановить двигатель.

7.2.7 Для перемещения виброуплотнителя к новому участку работы пользоваться транспортными колесами.

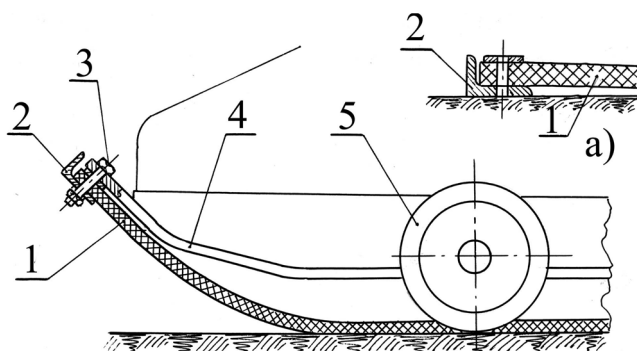
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Не допускать перемещения виброуплотнителя по твердому покрытию самоходом. Это приведет к его поломке.

7.3 Для установки колес необходимо оттянуть ручку-защелку, опустить оси колес, наклонить виброплиту вперед от себя и заправить под основание оси колес. Операция демонтажа колес проходит в обратном порядке. Операцию может выполнить один человек.

7.4 При работах по уплотнению тротуарной плитки необходимо закрепить на основании виброплиты резиноктаневый мат.

Монтаж резиноктаневого мата

Резиноктаневый мат 1 крепится к передней части уплотняющей плиты 4 через отверстия демонтированного распылителя воды, рисунок 15. На мате имеется крепёжная планка 2. Крепёж 3 поставляется в комплекте с резиновым матом.



Р и с . 2 Крепление резиноктаневого мата

1 – резиноктаневый мат; 2 – крепёжная планка; 3 – крепёж; 4 – уплотняющая плита; 5 – транспортные колёса.

Последовательность монтажа:

1. Отсоединить и убрать распылитель воды и его крепёжные детали.
2. Установить на уплотняющую плиту транспортные колёса 5.
3. Положить резиноктаневый мат 1 на опорную поверхность так, чтобы угольник крепёжной планки 2 находился снизу, (рисунок 3а).
4. Накатить виброуплотнитель на мат таким образом, чтобы он оказался под уплотняющей плитой 4, а крепёжные отверстия распылителя воды разместились над крепёжной планкой.
5. Отогнуть край резиноктаневого мата вверх, совместить отверстия его крепёжной планки с отверстиями в уплотнительной плите и скрепить их двумя болтами.
6. Снять транспортные колёса с уплотняющей плиты.

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

8.1 Техническое обслуживание осей колес:

- 1) Вынуть оси колес из втулок плиты, расшплинтовать и снять колеса.
- 2) Промыть керосином оси и внутренние поверхности ступиц колес от остатков старой смазки.
- 3) Нанести тонкий слой смазки «Литол 24» ГОСТ 21150-75 на оси и внутренние поверхности ступиц колес.
- 4) Собрать колеса, установить на виброуплотнитель

8.2 Натяжение клинового ремня:

- 1) Ослабить болты крепления подmotorной плиты.
- 2) Перемещая подmotorную плиту в пазах кронштейнов платформы обеспечить необходимое натяжение ремня.
- 3) Натяжение считается нормальным, если прогиб середины ветви составляет 10...15мм при усилии нажатия 30Н (10кГс).

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! При натяжении необходимо следить за тем, чтобы вал вибратора и вал двигателя оставались параллельными.

- 4) По окончании операции натяжения ремня, затянуть болты крепления подmotorной плиты.

8.3 Замена масла в корпусе вибратора:

- 1) Отвернуть пробку наливного отверстия.
- 2) Отвернуть болты боковой крышки корпуса вибратора, снять крышку.

- 3) Наклонить виброуплотнитель на угол примерно 45°, слить старое масло в специальную емкость.
- 4) Поставить виброуплотнитель горизонтально, прикрутить крышку вибратора. отвернуть винт М6, расположенный на крышке вибратора и закрывающий контрольное отверстие.
- 5) Залить свежее трансмиссионное масло ТМ5-18 до появления его на уровне контрольного отверстия (150мл).
- 6) Завинтить контрольное отверстие винтом М6 с шайбой и завернуть пробку наливного отверстия.

8.4 Замена масла в двигателе

Смотри руководство по эксплуатации двигателя предприятия-изготовителя.

8.5 Техническое обслуживание воздушного фильтра

Смотри руководство по эксплуатации двигателя предприятия-изготовителя.

8.6 Техническое обслуживание топливного отстойника (топливного фильтра)

Смотри руководство по эксплуатации двигателя предприятия-изготовителя.

8.7 Техническое обслуживание свечи зажигания

Смотри руководство по эксплуатации двигателя предприятия-изготовителя.

8.8 Периодичность технического обслуживания виброуплотнителя.

Содержание работ при ТО		Периодичность ТО				
		Первые 5 ч работы	Каждые 8 ч или каждую смену	Каждые 25 ч или каждый месяц	Каждые 50 ч или каждые 3 месяца	Каждые 100 ч или каждые 6 месяцев
Вибро-уплотнитель	мойка — чистка	•	•			
	контроль тех. состояния п.4.1, п.4.2	•	•			
Клино-ремённая передача	регулиру-ка натяжения ремня п.5.2			•		
Транспортны-е колёса	смазка осей п.5.1				•	
Вибратор	замена масла п.5.3				•	
	контроль затяжки болтов крепления вибратора					•*
Двигатель	обслужи-вание	Смотри руководство по эксплуатации двигателя предприятия-изготовителя				

* – работа проводится квалифицированным специалистом.

8.9 График технического обслуживания двигателя

Смотри руководство по эксплуатации двигателя предприятия-изготовителя.

8.10 Возможные неисправности двигателя и методы их устранения.

Смотри руководство по эксплуатации двигателя предприятия-изготовителя.

9. ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

9.1 Перед длительным хранением виброуплотнителя (более 30 дней) необходимо провести следующие работы:

- по ходовой части виброуплотнителя провести ТО предусмотренное 100 часовым обслуживанием;
- слить топливо во избежание образования смолистых осадков в топливной системе и на основных частях карбюратора;
- заменить масло в двигателе;
- вывернуть свечу зажигания и залить 15 мл моторного масла в цилиндр, ввернуть свечу зажигания и медленно провернуть вал для распределения масла;
- очистить цилиндр, ребра головки цилиндра и зону под защитной решеткой глушителя от мусора;
- хранить в сухом помещении, но не рядом с отопительными или водонагревательными приборами.

9.2 При хранении виброплиты необходимо также соблюдать указание инструкции по эксплуатации двигателя Honda GX-160 (либо аналога).

9.3 Виброуплотнитель поставляется без упаковки, может транспортироваться всеми видами транспорта в соответствии с правилами, действующими на данном виде транспорта.

9.4 Условия транспортирования виброплит в части воздействия климатических факторов 3 (ЖЗ) по ГОСТ 15150, а в части механических факторов по группе С ГОСТ 23170.

10. УТИЛИЗАЦИЯ

10.1 Перед утилизацией из бензодвигателя плиты необходимо слить топливо.

10.2 Составные части виброплиты утилизируются путем реализации предприятиям по сбору вторичных ресурсов.

11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ, КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

Виброплита ВТ _____ заводской номер _____ соответствует техническим условиям ТУ 28.92.30-002-25871536-2019 и признан годным для эксплуатации.

Дата изготовления _____ 20__ г.

Консервация произведена _____ 20__ г.

Срок консервации 12 месяцев.

Упаковка произведена согласно требованиям, предусмотренным технической документацией.

Контрольный мастер ОТК _____ .

СВЕДЕНИЯ О ПРОДАЖЕ:

Дата продажи: _____ 20__ г.

Наименование организации-продавца: _____

Подпись представителя организации-продавца: _____ М.П.

12. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

12.1 Изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям ТУ 28.92.30-002-25871536-2019 при соблюдении потребителем условий и правил эксплуатации, транспортирования и хранения, изложенных в ВТ100-20.00.000 ПС; ВТ120-20.00.000 ПС.

12.2 Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев от даты продажи.

12.3 В случае отсутствия сведений о дате отгрузки (сдачи, передачи) изделия потребителю, гарантия исчисляется с даты изготовления изделия.

12.4 Истечение гарантийного срока эксплуатации изделия означает прекращение гарантии изготовителя.

12.5 Гарантийные сроки не распространяются на быстроизнашиваемые детали и сборочные единицы, входящие в индивидуальный комплект запасных частей, поставляемых с изделием.

12.6 Устранение дефектов или замена дефектного изделия, а также доукомплектация некомплектного изделия в течение срока действия гарантии осуществляется изготовителем за свой счет.

12.7 Действие гарантии продлевается на время, в течение которого устраняется дефект изделия или проводилась его доукомплектация. При замене изделия в целом гарантия исчисляется заново со дня замены.

12.8 Изготовитель не несет ответственности и не гарантирует работу изделия в случае:

- использование его не по назначению;
- отсутствия свидетельства о приемке;
- ремонта изделия или замены сборочных единиц и деталей по усмотрению потребителя.
- изменения конструкции изделия, произведенного без согласования с изготовителем.
- использование режущего инструмента с техническими характеристиками несоответствующими требуемым параметрам.

12.9 Изготовитель не принимает претензий и не осуществляет гарантийный ремонт в случае:

- нарушения комплектности изделий, указанной в разделе 3 настоящего паспорта;
- предъявления изделия в разобранном виде;
- отсутствие акта о рекламациях.

12.10 По вопросам гарантийного ремонта следует обращаться на завод-изготовитель по адресу: Российская Федерация, 199106, г.Санкт-Петербург, В.О., 22-я линия, д.3, ООО «МЗ «ТЕХКОМ»; тел./факс: (812) 331-50-54, www.texkom.ru, e-mail: mztexkom@yandex.ru или в уполномоченные заводом-изготовителем сервисные центры.

13. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

13.1 Рекламации предъявляют заводу-изготовителю в случае обнаружения некомплектности изделия, дефектов деталей и сборочных единиц или выхода из строя изделия до истечения срока гарантии.

13.2 Организация, эксплуатирующая изделие, должна составить рекламационный акт, где следует указать:

- полное наименование организации, ее почтовый адрес, телефон, электронную почту;
- номер и дату выпуска изделия;
- характер (внешнее проявление) неисправности (отказа), наименование отказавшего элемента;
- режим работы и характер нагрузки;
- количество часов работы отказавшего элемента;
- принятые меры по устранению неисправности;
- дату обнаружения неисправности и дату оформления рекламации.

13.3 Рекламационный акт во всех случаях должен быть подписан руководителем эксплуатирующей организации и ответственным лицом, непосредственно обслуживающим изделие, а также представителем завода-изготовителя, в случае обнаружения дефектов деталей и сборочных единиц или выхода изделия из строя.

13.4 Рекламации, а также вызов представителя следует направлять предприятию изготовителю по адресу:

Российская Федерация, 199106, г.Санкт-Петербург, В.О., 22-я линия, д.3, ООО «МЗ «ТЕХКОМ»; тел./факс: (812) 331-50-54, www.texkom.ru, e-mail: mztexkom@yandex.ru.

14. АДРЕСА И ТЕЛЕФОНЫ СЕРВИСНЫХ ЦЕНТРОВ

Страна, город	Организация	Адрес, телефон, электронная почта
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ФО		
Владимир	"Стахановец"	Владимир, ОТК "Тандем", ул. Куйбышева, 26-Ж, складская зона бокс А9, (920) 918-44-88, info@stachanovec.ru
Воронеж	Сервисный центр "ЭНКОР"	Воронеж, ул.Текстильщиков, 2д, (473) 2-619-635, cs@enkor.ru
Иваново	Сервисный центр "СТРОЙБАТ"	Иваново, ул. Ивановская, 6, (4932) 220-230, mail@strojbat.com
Калуга	Сервисный центр "РемКом"	Калуга, ул.Дзержинского, 58, РЕМБЫТТЕХНИКА, 1-й корпус, 2-й этаж, (4842) 40-10-15, service@remcom40.ru
Курск	ООО "Дядько"	Курск, ул.Александра Невского, 13В/2, (4712) 44-60-44, ds@dyadko.ru
Липецк	ООО "ПрофПаркСервис"	Липецк, Поперечный проезд, 2б, стр.12, (4742) 34-27-93, vorobeva48@mail.ru
Москва	ООО "Вибромаг"	МКАД 88 км (Мытищинский район, пос. Нагорное, ул. Центральная, вл.3, стр.3), (916) 223-91-14, (495) 988-06-02,

		info@vibromag.ru
Московская область г.Серпухов	ООО "Век Техники"	Серпуховский р-н, дер.Родионовка, 19, (968) 054-76-66, vektehniki@mail.ru
Орёл	Сервисный центр "ТАНДЕМ"	Орёл, ул.3-я Курская, 25, пом.5, (4862) 47-11-62, 71-35-65, mail@tandemservis.ru
Рязань	Сервисный центр "Левша"	Рязань, ул.Грибоедова, 14, (4912) 470-770, service@instrument-ryazan.ru
Тамбов	"ПРОКАТ 68" на Лермонтовской	Тамбов, ул.Лермонтовская, 101, к.1, (953) 726-56-57, (953) 728-37-38, Kondratev_servis68@mail.ru
Тула	Сервисный центр Алексея Комарова	Тула, ул.Кирова, 172, (4872) 71-76-98, (961) 264-83-01, komarov_a@inbox.ru
Ярославль	ООО "Тулсервис"	Ярославль, ул.Тургенева, 17, оф.16, (4852) 715-112, info@toolservis.ru
ЮЖНЫЙ ФО		
Краснодар	ООО "ТехПром"	Краснодар, ул.Новороссийская, 7/1, (861) 219-54-20, info@techprom-trade.ru
СЕВЕРО-ЗАПАДНЫЙ ФО		
Архангельск	ООО "Стройтехника"	Архангельск, Талажское шоссе, 1, к.1, стр.6, (8182) 24-17-00, 43-10-89, 89212431089@mail.ru, 291484@mail.ru
Вологда	Ремонто-сервисный центр	Вологда, Набережная VI Армии, 129, (8172) 70-46-01, 8-921-537-73-18, shop@qr-moto.ru
Калининград	ООО "Кениг-Тулс"	Калининград, ул. Октябрьская, 71, магазин «BOSCH-ПРОФИ», (4012) 63-25-99, bosch39@mail.ru, toolsmedia@mail.ru
Мурманск	Мастерская "Компаньон"	Мурманск, ул.Свердлова, 39/3 (с дальнего торца здания), (8152) 550-131, (911) 804-24-91, gurkop@mail.ru
Мурманск	ООО "СДМ"	Мурманск, Восточно-объездная дорога, 218, (8152) 41-11-12, pvg.51@mail.ru
Петрозаводск	ООО "Арт-Диамант"	Петрозаводск, ул.Зайцева, 72, к.2, (8142) 70-57-13, 8-921-016-72-97, art_diamant@mail.ru
Петрозаводск	ТД "СИЛА"	Петрозаводск, ул. Заводская, 4, стр.5, (8142) 59-59-97
Сыктывкар	ООО "ПЕТРО-КОМ"	Сыктывкар, ул.Школьная, 37, оф.19, (8212) 77-72-77, premierkomi@mail.ru
ДАЛЬНЕВОСТОЧНЫЙ ФО		
Благовещенск	ООО "ПРОФПОСТАВКА"	Благовещенск, ул.Северная, 165/1, (4162) 388-228, ooprofpostavka@gmail.com
Владивосток	Сервисный центр "Шатун"	Владивосток, ул.Маяковского, 36, (423) 248-48-09, generator_servis@mail.ru
Магадан		
Хабаровск	ООО "ТехноСервис"	Хабаровск, ул.Промышленная, 12Г, (4212) 20-82-92, (914) 158-82-92, 208292@mail.ru
Южно-Сахалинск	Сервисный центр ТС "ТехноЧудо"	Южно-Сахалинск, Железнодорожная ул., 44, (4242) 46-38-04
Якутск		
СИБИРСКИЙ ФО		
Барнаул	"Мастерская 22"	Барнаул, ул.1-я Западная, 50, (962) 814-60-44, masterskaya22@mail.ru
Барнаул	ООО "ТехноСпецРесурс"	Барнаул, ул.Балтийская, 84, (3852) 59-52-87, ts-resurs@list.ru
Кемерово	"Центр расходных материалов"	Кемерово, Кузнецкий пр., 176, к.1, ячейка 38 (ТСК Блеск), (3842) 90-16-14, (913) 304-53-65, samorez_07@mail.ru

Красноярск		
Новосибирск	ООО "Все Оборудование"	Новосибирск, ул.Электrozаводский проезд, 1, 1 этаж, оф.605, (383) 277-04-44
Новосибирск	ИП ГЛУЗДОВА	Новосибирск, ул.Связистов, 17, оф.105, (383) 209-22-52 многоканальный
Новосибирск	ООО СПК "Техно-инструмент"	Новосибирск, ул.Свердлова, 13-18, (905) 390-25-25, spkinstrument@mail.ru
Омск	ООО "ТехноСпецРесурс"	Омск, ул.Вавилова, 240, 1, (3812) 40-41-53, (800) 600-21-25, ts-resurs@list.ru
Томск	"Инструмент Маркет"	Томск, Иркутский тракт, 65, стр.14, (3822) 22-94-95, info@instrument-tomsk.ru
Томск	ООО "СААЛМИ"	Томск, ул.Смирнова, 9, стр.3, (3822) 90-97-84, (913) 809-38-15, (913) 860-11-14
УРАЛЬСКИЙ ФО		
Екатеринбург	ООО "ЕТК "АТОМГРУПП"	Екатеринбург, ул.Майкопская, 10, оф.512а, (343) 289-01-71, info@etk-atomgroup.ru
Челябинск	ООО "В.М.С. Моторс"	Челябинск, Троицкий тракт, 21/1, (351) 247-47-45, rol@vms-motors.ru, kiv@vms-motors.ru
Челябинск	Сервисный центр "Почин"	Челябинск, ул.Первой Пятилетки, 59, (351) 723-08-96, zakaz1@pochin74.ru
ПРИВОЛЖСКИЙ ФО		
Ижевск	ООО "Инструмент Профи"	Ижевск, ул.Маяковского, 35, 8(922) 500-07-40, asc-Izhevsk@yandex.ru
Казань	ООО "ТЕХНОИН"	Казань, ул.Восстания, 100, (843) 265-13-91, tehnoint-16@mail.ru
Нижний Новгород	Сервисный центр "ТЕХРЕМОНТ"	Нижний Новгород, ул. Июльских Дней, 1з, (831) 291-41-93; (901) 870-90-09
Самара	ООО "Строительные машины"	Самара, Московское шоссе, 20 км (поселок Мехзавод), стр.75, оф.201а, (846) 211-06-10, samara@stmachinery.ru
Тольятти	ООО "АлмазСервис"	Тольятти, Приморский б-р, 45, оф.17, (8482) 71-32-30, info@almazs.ru
Уфа	ООО "МИТЭКС"	Уфа, Кировоградская ул., 33, к.4, (347) 246-63-69, (927) 2-369-369, zakaz@102tools.ru