ЦИЛИНДРЫ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ.
СЕРИЯ 67

ПАСПОРТ

1. ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Пневматические цилиндры 67 серии были разработаны для обеспечения высокой производительности и гибкости эксплуатации.

Помимо стандартной версии цилиндров, которая может использоваться во многих отраслях, были разработаны специальные решения для применения в пищевой промышленности, сельском хозяйстве, дозирующих и регулирующих системах.

Предприятие-изготовитель:

«Shanghai Camozzi Automatic Control Co., Ltd.» - Китай
No. 468, Shangxue Road, Malu Town, Jiading District, Shanghai
Tel: +86 21 5910 0999
Fax: +86 21 5910 0333
E-mail: info@camozzi.com.cn

Поставщик:

«AirCrafter» - Россия
www.aircrafter.ru
Тел.: +7 (495) 638-08-11
Факс: +7 (499) 738-95-07
E-mail: sales@aircrafter.ru

2. ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Конструкция	профиль и круглая гильза
Присоединительные размеры	ISO 15552 и VDMA24562
Действие	двустороннего действия
Материалы	см. таблицу «Материалы»
Ход (мин. – макс.)	10 ÷ 2400 мм (для Ø50 и 63 до 1800 мм)
Рабочая температура	0 ÷ 80°C (при сухом воздухе -20°C)
Рабочее давление	1 ÷ 10 бар
Скорость	10 ÷ 1000 мм/с
Рабочая среда	очищенный воздух без необходимости маслораспыления согласно ISO 8573-1:2010 [7:4:4]. Требуется установка центробежного фильтра 25 мкм, обеспечивающего класс очистки воздуха по стандарту ISO 8573-1:2010 [7:8:4].

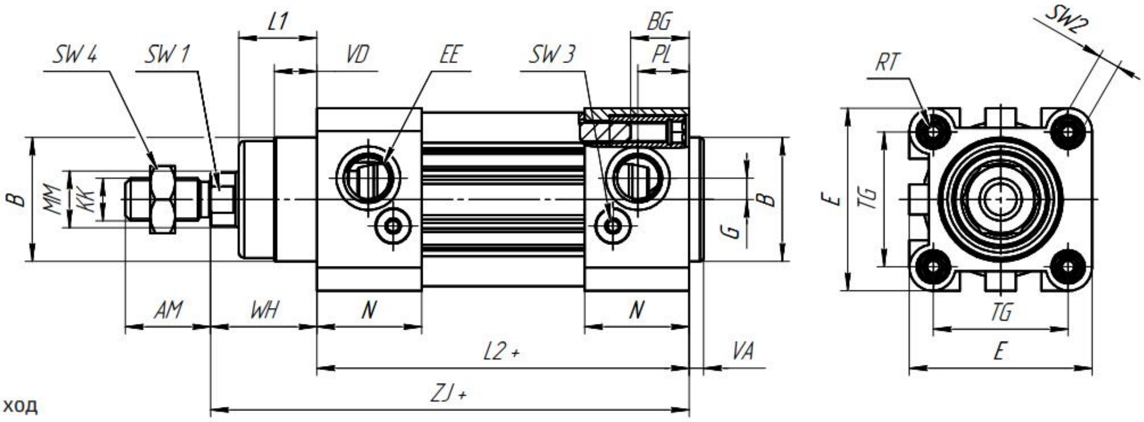
3. КОДИРОВКИ ПНЕВМОЦИЛИНДРОВ СЕРИИ 67

67	M	P	2	C	063	A	0200		

67	СЕРИЯ	
M	МОДИФИКАЦИЯ: M= стандарт, магнитный	
P	КОНСТРУКЦИЯ: P = гильза в виде профиля	
2	ДЕЙСТВИЕ: 2 = двустороннее	ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ СИМВОЛЫ: CD09
C	СИСТЕМА ПНЕВМАТИЧЕСКОГО ТОРМОЖЕНИЯ В КОНЦЕ ХОДА: C = с системой торможения при движении вперед и назад	CD09
063	ДИАМЕТРЫ: 032 = Ø32 мм 040 = Ø40 мм 050 = Ø50 мм 063 = Ø63 мм 080 = Ø80 мм 100 = Ø100 мм 125 = Ø125 мм	
A	ТИП КРЕПЛЕНИЯ: A = стандарт (фиксирующая гайка на штоке)	
0200	ХОД: = стандарт	
	СТОЙКОСТЬ К КОРРОЗИИ: = стандарт: шток AISI 420B, гайка штока – оцинкованная сталь C1 = гайка штока AISI 304 нержавеющая сталь, шток AISI 304 нержавеющая сталь C6 = шток – сталь C45 с хромированным покрытием	
	СПЕЦИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ: = стандарт (___)GFR = с гофрозащитой штока из полиуретана, где (___) – минимальное удлинение штока = 0,2 × ход, необходимое для сжатия гофры. ПРИМЕР ИСПОЛНЕНИЯ: **67MT2C063A0100(20)GFR** (ход 100 мм × 0,2 = 20)	

4. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ПНЕВМОЦИЛИНДРОВ СЕРИИ 67

4.1. ПНЕВМОЦИЛИНДР ВЕРСИИ 67MP2…

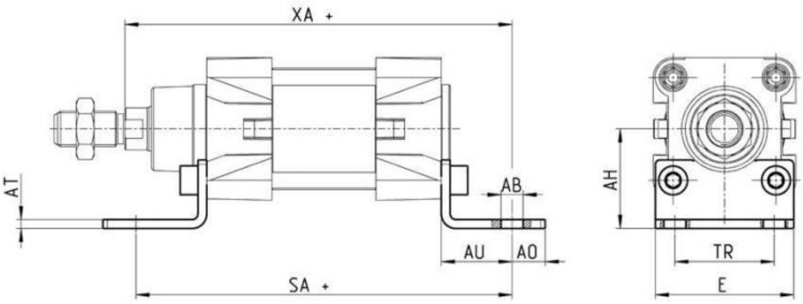


+ = добавить ход

РАЗМЕРЫ																						
Ø	ØMM	KK	ØB	BG	L1	AM	VA	VD	EE	WH	L2+	ZJ+	N	PL	RT	G	TG	E	SW1	SW2	SW3	SW4
32	12	M10X1,25	30	16.5	18	22	4	10	1/8	26	**94**	**120**	25	13	M6	5,5	32,5	45,5	10	6	3	17
40	16	M12X1,25	35	16.5	22	24	4	10,5	1/4	30	**105**	**135**	29.5	14,5	M6	6	38	51,5	13	6	3	17
50	20	M16X1,5	40	14	28	32	4	11,5	1/4	37	**106**	**143**	29.5	14,5	M8	8,5	46,5	64,5	17	8	3	23
63	20	M16X1,5	45	14.5	28,5	32	4	15	3/8	37	**121**	**158**	35.5	18	M8	10	56,5	75,5	17	8	3	23
80	25	M20X1,5	45	15.5	34,5	40	4	15,5	3/8	46	**128**	**174**	36	18	M10	12,7	72	93,5	22	10	3	26
100	25	M20X1,5	55	15	38	40	4	19	1/2	51	**138**	**189**	39	20	M10	11,8	89	111,5	22	10	3	26
125	32	M27X2	60	18	46	54	6	20,5	1/2	65	**160**	**225**	45	18	M12	8	110	134,5	27	12	3	41

5. ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ ДЛЯ ПНЕВМОЦИЛИНДРОВ СЕРИИ 67

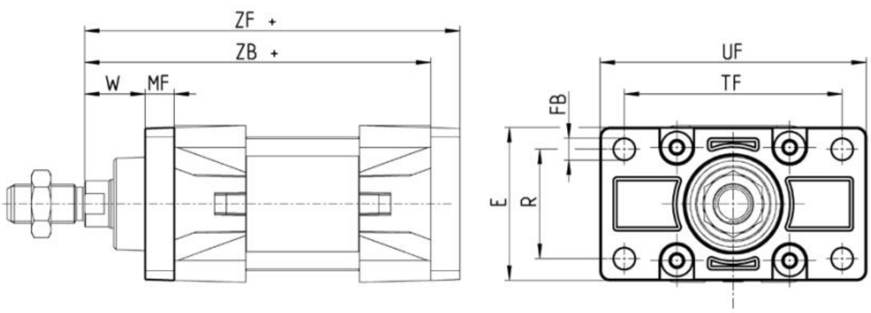
5.1. ЛАПЫ. МОДЕЛЬ B



+ = добавить ход

Мод.	Ø	AT	SA+	XA+	TR	E	AB	AH	AO	AU	Момент затяжки
B-41-32	32	4	**142**	**144**	32	45	7	32	11	24	5 Нм
B-41-40	40	4	**161**	**163**	36	53,5	10	36	15	28	5 Нм
B-41-50	50	4	**170**	**175**	45	62,5	10	45	15	32	10 Нм
B-41-63	63	5	**185**	**190**	50	73	10	50	15	32	10 Нм
B-41-80	80	6	**210**	**216**	63	92	12	63	20	41	15 Нм
B-41-100	100	6	**220**	**230**	75	108,5	14,5	71	25	41	15 Нм
B-41-125	125	7	**250**	**270**	90	132	16,5	90	25	45	20 Нм
B-41-160	160	10	**300**	**320**	115	175	18	115	20	60	30 Нм
B-41-200	200	11	**320**	**345**	135	238	22	135	30	70	30 Нм
B-41-250	250	20	**350**	**380**	165	270	28	165	35	75	50 Нм
B-41-320	320	20	**390**	**425**	200	353	35	200	45	85	80 Нм

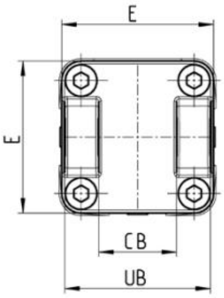
5.2. ФЛАНЕЦ ПЕРЕДНИЙ / ЗАДНИЙ. МОДЕЛЬ D-E

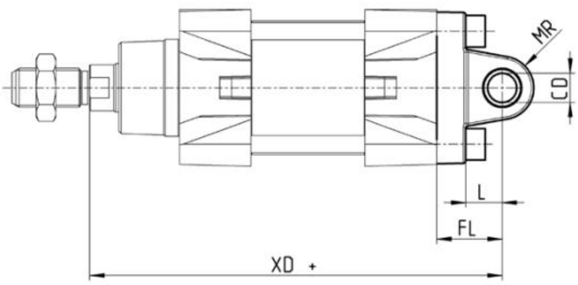


+ = добавить ход

Мод.	Ø	W	MF	ZB+	TF	R	UF	E	FB	ZF+	Момент затяжки
D-E-41-32	32	16	10	**120**	64	32	86	45	7	**130**	5 Нм
D-E-41-40	40	20	10	**135**	72	36	88	52	9	**145**	5 Нм
D-E-41-50	50	25	12	**143**	90	45	110	63	9	**155**	10 Нм
D-E-41-63	63	25	12	**158**	100	50	116	73	9	**170**	10 Нм
D-E-41-80	80	30	16	**174**	126	63	148	95	12	**190**	15 Нм
D-E-41-100	100	35	16	**189**	150	75	176	115	14	**205**	15 Нм
D-E-41-125	125	45	20	**225**	180	90	224	135	16	**245**	20 Нм
D-E-41-160	160	60	20	**260**	230	115	276	175	18	**280**	30 Нм
D-E-41-200	200	70	25	**275**	270	135	312	215	22	**300**	30 Нм
D-E-41-250	250	80	25	**305**	330	165	390	240	26	**330**	50 Нм
D-E-41-320	320	90	30	**338**	400	200	470	334	33	**368**	80 Нм

5.3. ЗАДНЯЯ ЦАПФА ОХВАТЫВАЮЩАЯ. МОДЕЛЬ С И С-Н

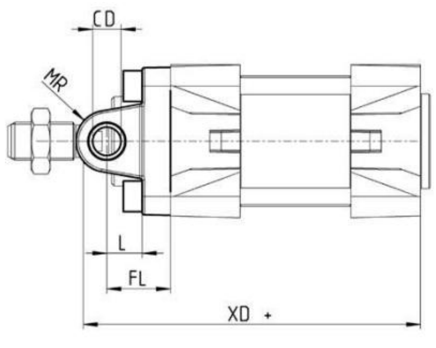


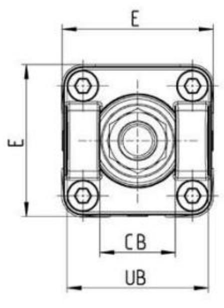


+ = добавить ход

Мод.	Ø	CD	L	FL	XD+	MR	E	CB	UB	Момент затяжки
C-41-32	32	10	12	22	**142**	10	45	26	45	5 Нм
C-41-40	40	12	15	25	**160**	12	53,5	28	52	5 Нм
C-41-50	50	12	15	27	**170**	13	62,5	32	60	10 Нм
C-H-41-63	63	16	20	32	**190**	17	73	40	70	10 Нм
C-H-41-80	80	16	24	36	**210**	17	92	50	90	15 Нм
C-H-41-100	100	20	29	41	**230**	21	108,5	60	110	15 Нм
C-H-41-125	125	25	30	50	**275**	26	140	70	130	20 Нм
C-H-41-160	160	30	35	55	**315**	30	175	90	170	30 Нм
C-H-41-200	200	30	35	60	**335**	30	215	90	170	30 Нм
C-H-41-250	250	40	45	70	**375**	40	270	110	200	50 Нм
C-H-41-320	320	45	50	80	**420**	45	350	120	220	80 Нм

5.4. ПЕРЕДНЯЯ ЦАПФА ОХВАТЫВАЮЩАЯ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ НА ПЕРЕДНЕЙ КРЫШКЕ. МОДЕЛЬ Н И С-Н

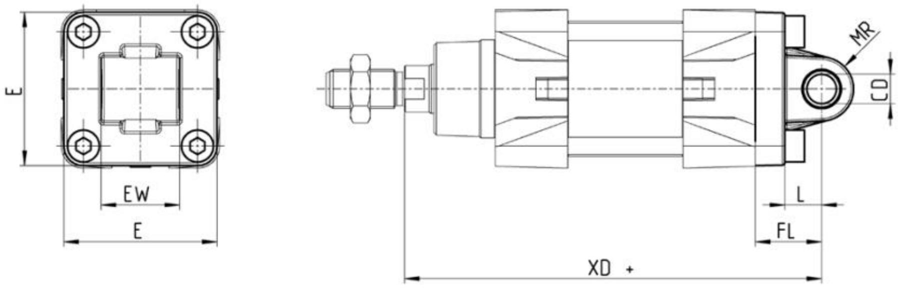




+ = добавить ход

Мод.	CB	UB	E	XD+	FL	L	CD	MR	Момент затяжки
H-41-32	26	45	45	**120**	22	12	10	10	5 Нм
H-41-40	28	52	53,5	**135**	25	15	12	12	5 Нм
H-41-50	32	60	62,5	**143**	27	15	12	13	10 Нм
H-60-63	40	70	73	**158**	32	20	16	17	10 Нм
C-H-41-80	50	90	92	**174**	36	24	16	17	15 Нм
C-H-41-100	60	110	108,5	**189**	41	29	20	21	15 Нм
C-H-41-125	70	130	132	**225**	50	30	25	26	20 Нм
C-H-41-160	90	170	175	**260**	55	35	30	30	30 Нм
C-H-41-200	90	170	215	**275**	60	35	30	30	30 Нм
C-H-41-250	110	200	270	**305**	70	45	40	40	50 Нм
C-H-41-320	120	220	350	**338**	80	50	45	45	80 Нм

5.5. ЗАДНЯЯ ПОДВЕСКА ОХВАТЫВАЕМАЯ. МОДЕЛЬ L

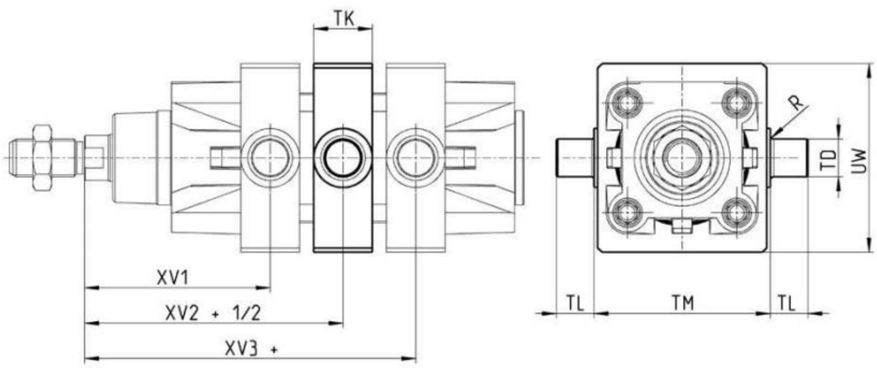


+ = добавить ход

Мод.	Ø	CD	L	FL	XD+	MR	E	EW	Момент затяжки
L-41-32	32	10	12	22	**142**	10	45	26	5 Нм
L-41-40	40	12	15	25	**160**	13	53,5	28	5 Нм
L-41-50	50	12	15	27	**170**	13	62,5	32	10 Нм
L-41-63	63	16	20	32	**190**	17	73	40	10 Нм
L-41-80	80	16	24	36	**210**	17	92	50	15 Нм
L-41-100	100	20	29	41	**230**	21	108,5	60	15 Нм
L-41-125	125	25	30	50	**275**	26	132	70	20 Нм
L-41-160	160	30	35	55	**315**	30	175	90	30 Нм
L-41-200	200	30	35	60	**335**	30	215	90	30 Нм
L-41-250	250	40	45	70	**375**	40	270	110	50 Нм
L-41-320	320	45	50	80	**420**	45	350	120	80 Нм

5.6. ЦЕНТРАЛЬНАЯ ПОДВЕСКА. МОДЕЛЬ F

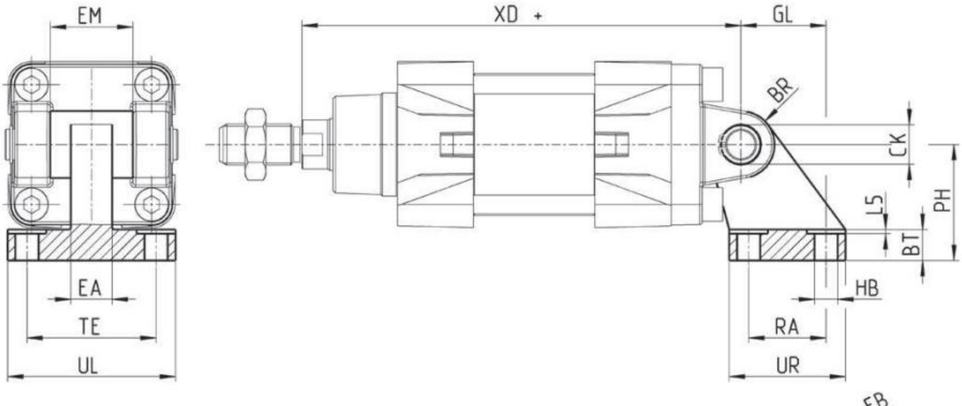
ПРИМЕЧАНИЕ:
*Только для модели 67MT (с гильзой в виде круглой трубы)

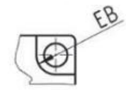


+ = добавить ход

Мод.	Ø	XV1	XV2 + 1/2	XV3 +	TM	TK	TD	TL	UW	R
F-32	32	62	**73**	**84**	50	20	12	12	50	0,1
F-40	40	69	**82,5**	**96**	63	20	16	16	60	0,15
F-50	50	76,5	**90**	**101**	75	25	16	16	70	0,15
F-63	63	86	**97,5**	**109**	90	25	20	20	85	0,15
F-80	80	94,5	**110**	**123**	110	30	20	20	105	0,15
F-100	100	104,5	**120**	**135,5**	132	30	25	25	125	0,2
F-125	125	123	**145**	**167**	160	30	25	25	155	0,2
F-160	160	145	**170**	**195**	200	40	32	32	200	0,2
F-200	200	160	**185**	**210**	250	40	32	32	250	0,2
F-250	250	185	**205**	**225**	320	50	40	40	310	3,2
F-320	320	210,5	**230**	**249,5**	400	70	50	50	400	3,2

5.7. ШАРНИРНОЕ КРЕПЛЕНИЕ ПОД 90°. МОДЕЛЬ ZC



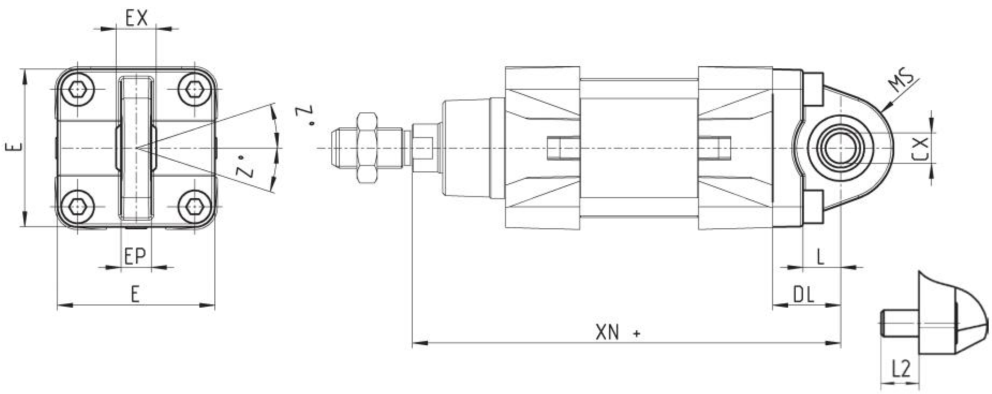


ПРИМЕЧАНИЕ:
Ось S, цапфа охватывающая C - заказываются отдельно.

+ = добавить ход

Мод.	Ø	EB	ØCK	HB	XD+	TE	UL	EA	GL	L5	RA	EM	UR	PH	BT	BR	Момент затяжки
ZC-32	32	11	10	6,6	**142**	38	51	10	21	1,6	18	26	31	32	8	10	5 Нм
ZC-40	40	11	12	6,6	**160**	41	54	15	24	1,6	22	28	35	36	10	11	5 Нм
ZC-50	50	15	12	9	**170**	50	65	16	33	1,6	30	32	45	45	12	13	10 Нм
ZC-63	63	15	16	9	**190**	52	67	16	37	1,6	35	40	50	50	14	15	10 Нм
ZC-80	80	18	16	11	**210**	66	86	20	47	2,5	40	50	60	63	14	15	15 Нм
ZC-100	100	18	20	11	**230**	76	96	20	55	2,5	50	60	70	71	17	19	15 Нм
ZC-125	125	20	25	14	**275**	94	124	30	70	3,2	60	70	90	90	20	22,5	20 Нм

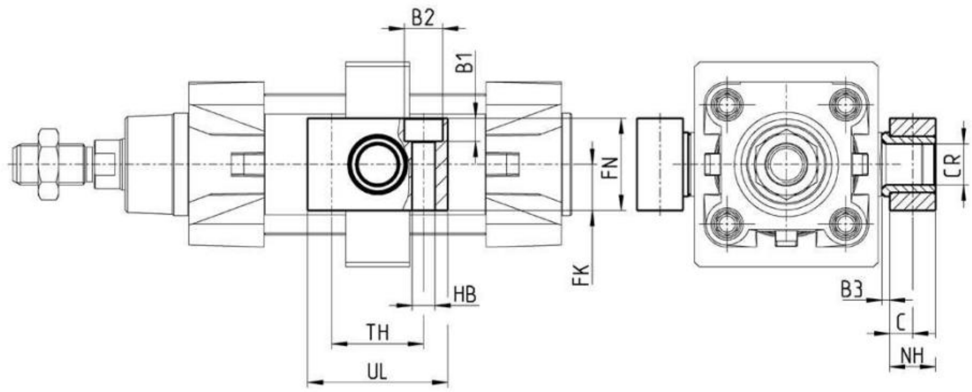
5.8. ЗАДНИЙ СФЕРИЧЕСКИЙ ШАРНИР. МОДЕЛЬ R



+ = добавить ход

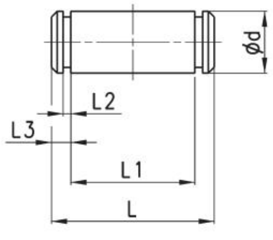
Мод.	Ø	ØCX	L	L2	DL	XN+	MS	E	EX	EP	Z°	Момент затяжки
R-41-32	32	10	12	10,5	22	**142**	16	45	14	10,5	4	5 Нм
R-41-40	40	12	15	10,5	25	**160**	20	52	16	12	4	5 Нм
R-41-50	50	12*	15	11,5	27	**170**	20	63	16*	12*	4	10 Нм
R-41-63	63	16	20	13,5	32	**190**	24	73	21	15	4	10 Нм
R-41-80	80	16*	24	15	36	**210**	24	92	21*	15*	4	15 Нм
R-41-100	100	20	29	15	41	**230**	30	115	25	18	4	15 Нм
R-41-125	125	30	30	25	50	**275**	40	140	37	25	4	20 Нм
R-41-160	160	35	35	25	55	**315**	45	180	43	-	4	30 Нм
R-41-200	200	35	35	25	60	**335**	48	220	43	-	4	30 Нм

5.9. ОТВЕТНЫЙ КРОНШТЕЙН ДЛЯ ЦЕНТРАЛЬНОЙ ПОДВЕСКИ. МОДЕЛЬ BF



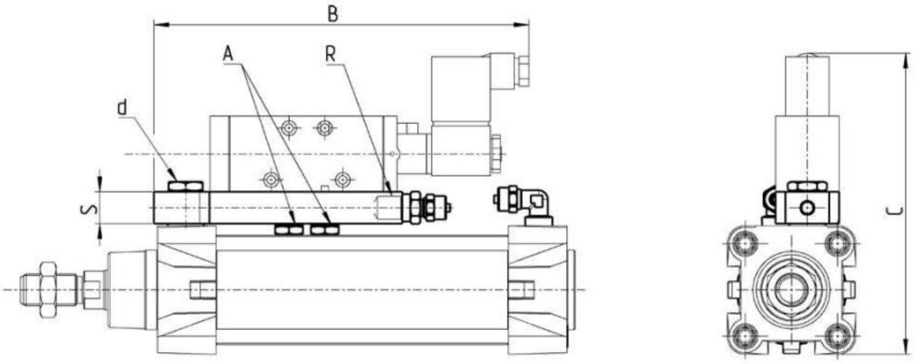
Мод.	CR	NH	C	b3	TH	UL	FK	FN	B1	B2	HB
BF-32	12	15	7,5	3	32	46	15	30	6,8	11	6,6
BF-40-50	16	18	9	3	36	55	18	36	9	15	9
BF-63-80	20	20	10	3	42	65	20	40	11	18	11
BF-100-125	25	25	12,5	3,5	50	75	25	50	13	20	14
BF-160-200	32	35	17,5	4	60	92	30	60	16	26	18
BF-250	40	45	40	-	90	140	35	70	21	34	22
BF-320	50	57	50	3	100	150	40	80	25	40	26

5.10. ОСЬ. МОДЕЛЬ S



Мод.	Ø	Ød	L	L1	L2	L3
S-32	32	10	52	46	1,1	3
S-40	40	12	59	53	1,1	3
S-50	50	12	67	61	1,1	3
S-63	63	16	77	71	1,1	3
S-80	80	16	97	91	1,1	3
S-100	100	20	121	111	1,3	5
S-125	125	25	140,5	132	1,3	4,25
S-160-200	160-200	30	179	170	1,6	4,25
S-250	250	40	210	202	1,85	4
S-320	320	45	236	222	1,85	7

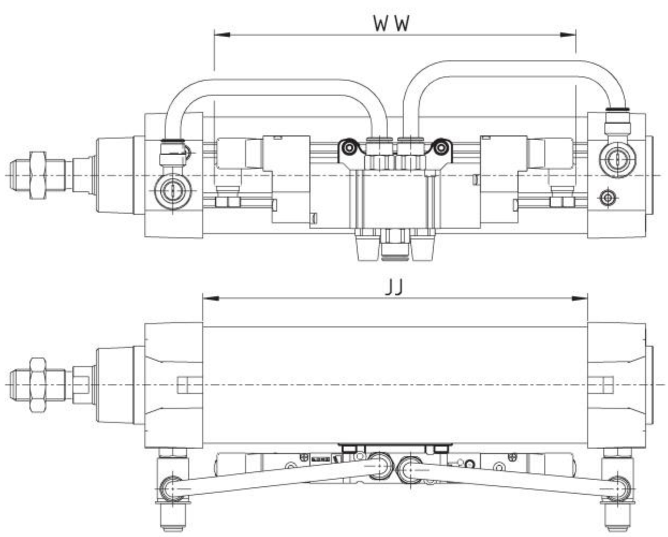
5.11. МОНТАЖНАЯ ПЛАНКА. МОДЕЛЬ PCV

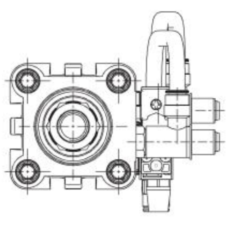


ПРИМЕЧАНИЕ:
Минимально возможный ход 100 мм.

Мод.	Ø	A	B	C	R	S	d*
PCV-32	32	G1/8	185	131,5	G1/8	16	G1/8
PCV-40-50	40	G1/8	188,5	140,5	G1/4	16	G1/4
PCV-40-50	50	G1/8	188,5	150	G1/4	16	G1/4
PCV-63-80	63	G1/4	215	167	G1/4	16	G3/8
PCV-63-80	80	G1/4	215	185	G1/4	16	G3/8

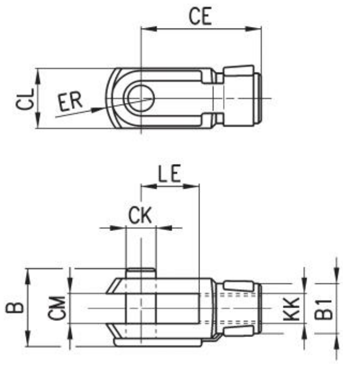
5.12. ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ДЛЯ МОНТАЖА РАСПРЕДЕЛИТЕЛЯ НА ЦИЛИНДР. МОДЕЛЬ PCV





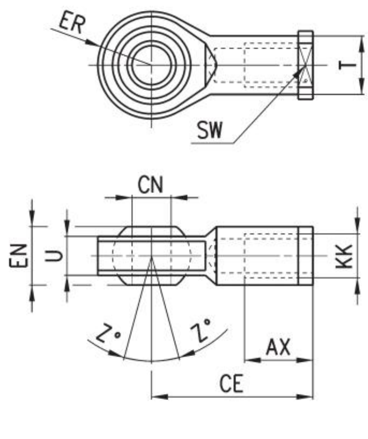
Мод.	
PCV-62-K3	для крепления распределителей Серии 3 – G1/8, Серии 3N – G1/8
PCV-62-K4	для крепления распределителей Серии 4 – G1/4
PCV-62-KEN	для крепления распределителей Серии EN
PCV-62-L30-W02	для крепления распределителей Серии 3 – G1/4, Серии 3N – G1/4, Серии 4 – G1/8

5.13. ВИЛКА ШТОКА. МОДЕЛЬ G



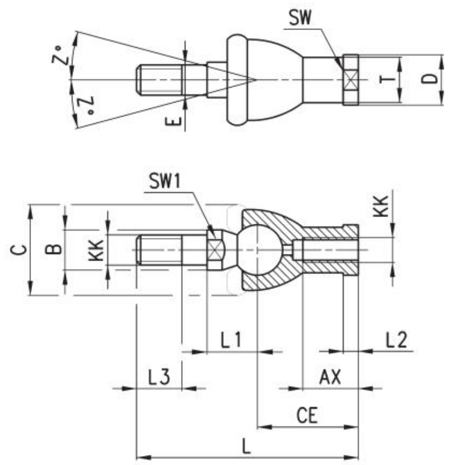
Мод.	CK	LE	CM	CL	ER	CE	KK	B	B1
G-25-32	10	20	10	20	12	40	M10x1,25	26	18
G-40	12	24	12	24	14	48	M12x1,25	32	20
G-50-63	16	32	16	32	19	64	M16x1,5	40	26
G-80-100	20	40	20	40	25	80	M20x1,5	48	34
G-41-125	30	55	30	55	38	110	M27x2	74	48
G-160-200	35	72	35	70	44	144	M36x2	92	60
G-250	40	84	40	85	64	168	M42x2	96	70
G-320	50	96	50	90	73	192	M48x2	116	80

5.14. СФЕРИЧЕСКИЙ НАКОНЕЧНИК. МОДЕЛЬ GA



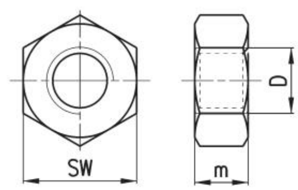
Мод.	Ø	ØCN(H7)	U	EN	ER	AX	CE	KK	T	Z°	SW
GA-32	32	10	10,5	14	14	20	43	M10x1,25	15	6,5	17
GA-40	40	12	12	16	16	22	50	M12x1,25	17,5	6,5	19
GA-50-63	50-63	16	15	21	21	28	64	M16x1,5	22	7,5	22
GA-80-100	80-100	20	18	25	25	33	77	M20x1,5	27,5	7	30
GA-41-125	125	30	25	37	35	51	110	M27x2	40	7,5	41
GA-160-200	160-200	35	28	43	40	56	125	M36x2	46	6	50
GA-250	250	40	33	49	45	60	142	M42x2	55	12	55
GA-320	320	50	45	60	58,5	65	160	M48x2	65	12	65

5.15. ШАРОВОЙ ШАРНИР. МОДЕЛЬ GY



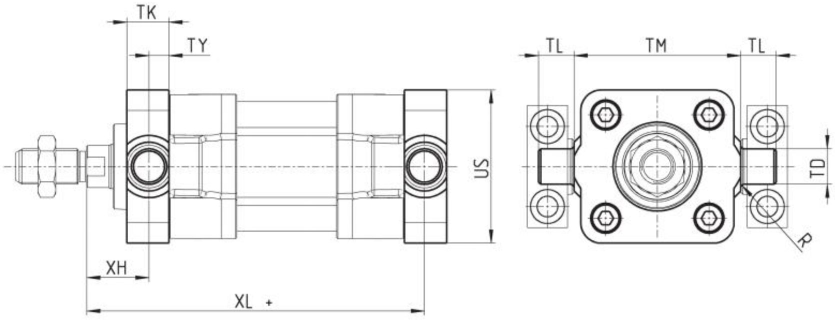
Мод.	Ø	KK	L	CE	L2	AX	SW	SW1	L1	L3	ØT	ØD	E	ØB	ØC	Z°
GY-32	32	M10x1,25	74	35	6,5	18	17	11	19,5	15	15	19	10	14	28	15
GY-40	40	M12x1,25	84	40	6,5	20	19	17	21	17	17,5	22	12	19	32	15
GY-50-63	50-63	M16x1,5	112	50	8	27	22	19	27,5	23	22	27	16	22	40	11
GY-80-100	80-100	M20x1,5	133	63	10	38	30	24	31,5	25	27,5	34	20	27	45	7,5

5.16. ГАЙКА ДЛЯ ШТОКА. МОДЕЛЬ U



Мод.	Ø	D	m	SW
U-25-32	32	M10x1,25	6	17
U-40	40	M12x1,25	7	19
U-50-63	50-63	M16x1,5	8	24
U-80-100	80-100	M20x1,5	9	30
U-41-125	125	M27x2	12	41
U-160-200	160-200	M36x2	14	55
U-250	250	M42x2	16	65
U-320	320	M48x2	24	75

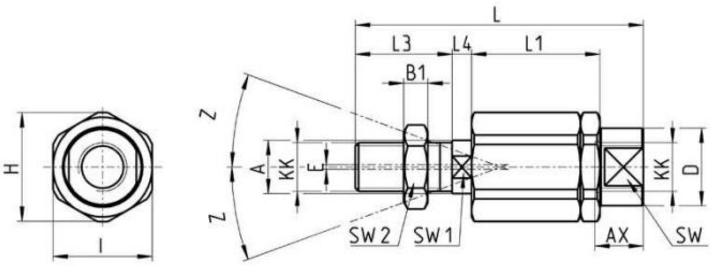
5.17. ПЕРЕДНИЙ / ЗАДНИЙ ТОРЦЕВОЙ ПОДВЕС. МОДЕЛЬ FN



+ = добавить ход

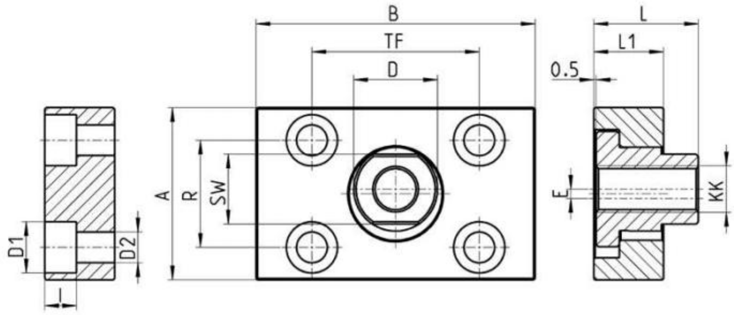
Мод.	Ø	TK	TY	XH	XL+	US	TL	TM	TD	R	Момент затяжки
FN-32	32	14	6.5	19.5	126.5	46	12	50	12	1	5 Нм
FN-40	40	19	9	21	144	59	16	63	16	1.5	5 Нм
FN-50	50	19	9	28	152	69	16	75	16	1.6	10 Нм
FN-63	63	24	11.5	25.5	169.5	84	20	90	20	1.6	10 Нм
FN-80	80	24	11.5	34.5	185.5	102	20	110	20	1.6	15 Нм
FN-100	100	29	14	37	203	125	25	132	25	2	15 Нм
FN-125	125	30	15	50	240	150	25	160	25	2	20 Нм

5.18. САМОЦЕНТРИРУЮЩИЙСЯ ШАРОВОЙ ШАРНИР. МОДЕЛЬ GK



Мод.	Ø	KK	L	L1	L3	L4	ØA	ØD	H	I	SW	SW1	SW2	B1	AX	Z°	E
GK-25-32	32	M10x1,25	71,5	35	20	7,5	14	22	32	30	19	12	17	5	22	4	2
GK-40	40	M12x1,25	75,5	35	24	7,5	14	22	32	30	19	12	19	6	22	4	2
GK-50-63	50-63	M16x1,5	104	53	32	10	22	32	45	41	27	20	24	8	30	3	2
GK-80-100	80-100	M20x1,5	119	53	40	10	22	32	45	41	27	20	30	10	37	3	2
GK-125	125	M27x2	147	60	54	10	32	57	70	65	54	24	41	12	48	4	2
GK-160-200	160-200	M36x2	190	77	72	15.5	39	57	75	70	54	32	55	14	68	4	2

5.19. СФЕРИЧЕСКИЙ НАКОНЕЧНИК. МОДЕЛЬ GA



Мод.	Ø	KK	A	B	R	TF	L	L1	I	ØD	ØD1	ØD2	SW	E
GKF-25-32	32	M10x1,25	37	60	23	36	22,5	15	6,8	18	11	6,6	15	2
GKF-40	40	M12x1,25	56	60	38	42	22,5	15	9	20	15	9	15	2,5
GKF-50-63	50-63	M16x1,5	80	80	58	58	26,5	15	10,5	25	18	11	22	2,5
GKF-80-100	80-100	M20x1,5	90	90	65	65	32,5	20	13	30,5	20	14	27	2,5
GKF-125	125	M27x2	90	90	65	65	35,5	20	13	40	20	14	36	4

6. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

К эксплуатации пневмоцилиндров может допускаться только персонал, ознакомленный с данной инструкцией.

Источником опасности при монтаже, эксплуатации и техническом обслуживании данных изделий может быть сжатый воздух.

Безопасность работы с данными устройствами обеспечивается эргономическими характеристиками данных изделий, их механической прочностью, герметичностью и высокими эксплуатационными характеристиками.

При эксплуатации данных устройств в первую очередь следует обеспечить правильный монтаж изделий, надежное закрепление и соединение с системой сжатого воздуха.

Категорически запрещается:

- подавать в пневмоцилиндры давление, превышающее паспортные и каталожные данные для данного типа устройств;
- подвергать устройства механическим ударам, динамическим нагрузкам, эксплуатировать при воздействии температур окружающего воздуха и магистрального воздуха выходящих за пределы паспортных данных;
- эксплуатировать устройства в условиях действия внешних агрессивных факторов;
- спользовать пневмоцилиндры для сред несовместимых для установленных уплотнений (см. таблицу совместимости);
- эксплуатировать изделия в условиях действия внешних агрессивных факторов;
- проводить любые работы по обслуживанию и замене с пневмоцилиндрами находящимися под давлением;

Остальные требования безопасности – по ГОСТ 12997-84, р.3.

7. ПРАВИЛА ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ И ХРАНЕНИЯ

Пневмоцилиндры серии 67 рекомендуется хранить в стандартной упаковке. Хранение изделий должно соответствовать условиям 2 ГОСТ 15150-69.

В воздухе не должно быть примесей, вызывающих коррозию алюминия.

Изделия транспортируются всеми видами транспорта без ограничения скорости и расстояния по условиям хранения 5 по ГОСТ 15150-69 (для тропического исполнения по условиям хранения 6 по ГОСТ 15150-69).

Транспортирование изделий самолётом производится в отапливаемых герметизированных отсеках.

8. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Наименование	Количество
Пневмоцилиндр ______________	_____ шт.
Паспорт (по запросу)	1 экз.

9. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

На основании осмотра и проведенных испытаний изделия, коммерческий код _____________ количеством ____ шт. признан годным к эксплуатации.

Дата приемки "__" ____________ 20__ г.

Приемку произвел __________________

Штамп ОТК

10. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ И ПОСТАВЩИКА

1) Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня продажи изделия потребителю.

2) Указанная выше гарантия действует при условии, если:
   – уведомление о явных дефектах, которые можно обнаружить визуально, было представлено в письменном виде, не позднее 10 дней с даты поставки продукции;
   – уведомление о скрытых дефектах, которые выявились в процессе эксплуатации, было представлено в письменном виде, не позднее 10 дней с даты обнаружения дефекта;
   – продукция не ремонтировалась, не модернизировалась, и в нее не вносились изменения без предварительного письменного разрешения уполномоченных на то лиц компании AirCrafter.

3) Для изделий, не имеющих в паспорте отметки торговой организации о дате продажи, гарантийный срок эксплуатации исчисляется со дня изготовления.

4) Изготовитель (поставщик) обязуется в течение гарантийного срока бесплатно устранять дефекты и заменять вышедшие из строя детали и сборочные единицы в установленном порядке, при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации, транспортирования и хранения, изложенных в данном паспорте.

5) Для замены деталей и узлов по гарантии необходимо заполнить рекламационный акт технического центра.

6) Акт должен быть направлен предприятию-изготовителю (поставщику) в течение 10 дней с даты обнаружения дефекта.

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ:

«Shanghai Camozzi Automatic Control Co., Ltd.» - Китай

No. 468, Shangxue Road, Malu Town, Jiading District, Shanghai
Tel: +86 21 5910 0999
Fax: +86 21 5910 0333E-mail: info@camozzi.com.cn

ПОСТАВЩИК:

«AirCrafter» - Россия

www.aircrafter.ru
Тел.: +7 (495) 638-08-11
Факс: +7 (499) 738-95-07
E-mail: sales@aircrafter.ru