

ИНСТРУКЦИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

PROMA

®

ООО "PROMA CZ"
Мелчаны 38, п/и 518 01 г. Добрушка
Чешская республика



**ДИСКОВЫЙ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК
ВКС - 305**



**ES- PROHLÁŠENÍ O SHODĚ
DECLARATION OF CONFORMITY
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ
DEKLARACJA ZGODNOŚCI**



MY:, WE:, MY:, MY: PROMA CZ s.r.o., MĚLČANY 38, 518 01 DOBRUŠKA, ČESKÁ REPUBLIKA

NÁZEV STROJE: Kombi bruska
PRODUCT NAME: Combi grinding machine
ИЗДЕЛИЕ: Комбинированный шлифовальный станок
NAZWA PRODUKTU: Szlifiarki wieloczynnościowe
TYP: BKC-305
TYPE: BKC-305
ТИП: BKC-305
ТYP: BKC-305

Výrobce: PROMA CZ s.r.o., MĚLČANY 38, 518 01 DOBRUŠKA, ČESKÁ REPUBLIKA

Manufacturer: PROMA CZ s.r.o., MELČANY 38, 518 01 DOBRUSKA, CZECH REPUBLIC

Производитель: O.O.O. «PROMA CZ» Мелчаны № 38, п/и 518 01 г. Добрушка, Чешская республика

Producent: PROMA CZ s.r.o., MĚLČANY 38, 518 01 DOBRUŠKA, Republika Czeska

Příslušná nařízení vlády: NV č. 168/1997 Sb., ve znění NV č. 281/2000 Sb. (odpovídá směrnici 73/23/EHS), NV č. 170/1997 Sb., ve znění NV č. 15/1999 Sb., NV č. 283/2000 Sb. (odpovídá směrnici 98/37/ES)

According to the Directive: 73/23/EEC, 98/37/EC

Согласно следующим предписаниям: 73/23/EEC, 98/37/EC

Zgodnie z dyrektywą/dyrektywami: 73/23/EEC, 98/37/EC

Použité harmonizované normy, národní normy a technické specifikace: ČSN EN 60204-1:2000, ČSN EN 292-1:2000, ČSN EN 292-2+A1:2000, ČSN EN 294:1993, ČSN EN 349:1994, ČSN EN 418:1994, ČSN EN 953:1998, ČSN EN 614-1:1997, ČSN EN 1037:1997, ČSN ISO 3864:1995

Applied standards or standardized documents: EN 60204-1:2000, EN 292-1:2000, EN 292-2+A1:2000, EN 294:1993, EN 349:1994, EN 418:1994, EN 953:1998, EN 614-1:1997, EN 1037:1997, ISO 3864:1995
СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ: ГОСТ 12.2.009-99, ГОСТ Р 50786-95, ГОСТ Р МК 60204.1-99

Stosowane normy lub normatywy: EN 60204-1:2000, EN 292-1:2000, EN 292-2+A1:2000, EN 294:1993, EN 349:1994, EN 418:1994, EN 953:1998, EN 614-1:1997, EN 1037:1997, ISO 3864:1995

Posouzení shody provedl: Strojírenský zkušební ústav, s.p., Brno, ČR, autorizovaná osoba AO 202

Approved by: Engineering Test Institute - Brno -Czech Republic, authorized person AO 202

СЕРТИФИКАТ ВЫДАЛ: SZU, s.p., Brno, Чешская республика

Zatwierdzone przez: Instytut Badań Technicznych Brno- Republika Czeska, osoba uprawniona AO 202

Poslední dvojčíslí roku v němž bylo označení CE na výrobek umístěno: 03

Last double number of the year, when the product was (CE) marked: 03

ДВУЗНАЧНОЕ ЧИСЛО ГОДА НАИМЕНОВАНИЯ (CE): 03

Ostatnie dwie cyfry roku, w którym produkt został oznaczony CE: 03

V Mělčanech dne: 01.08.2003

Pavel Dubský, product manager

místo vydání, datum
locality, date
МЕСТО, ДАТЕ
miejsce i data wystawienia

Jméno a funkce odpovědné osoby
name, responsible person
ИМЯ, ПОСТ
imię i nazwisko osoby upoważnionej

podpis
signature
подпись
podpis

СОДЕРЖАНИЕ

- | | |
|---|--|
| 1) Содержание упаковки | 10) Чертежи станка |
| 2) Введение | 11) Работа на станке |
| 3) Назначение | 12) Электрооборудование |
| 4) Технические данные | 13) Уход за станком |
| 5) Уровни шумности устройства | 14) Каталог деталей |
| 6) Предупредительные таблички | 15) Принадлежности и аксессуары |
| 7) Части станка | 16) Демонтаж и ликвидация |
| 8) Конструкция станка | 17) Общие правила техники безопасности |
| 9) Монтаж и регулировка
шлифовального станка | 18) Гарантийные условия |
| | 19) Гарантийный лист |

1 Содержание упаковки

Дисковый шлифовальный станок поставляется в коробке в собранном виде.

2 Введение

Уважаемый покупатель, благодарим Вас за приобретение шлифовального станка ВКС-305 фирмы PROMA CZ s.r.o. Это устройства оборудовано приспособлением защиты персонала и оборудования при правильном технологическом использовании. Однако эти меры предосторожности не могут автоматически устранить все возможные опасности, поэтому необходимо, чтобы оператор до начала работы на станке прочел и понял настоящее руководство. Это предотвратит ошибки как при установке, так и при эксплуатации станка. Не пытайтесь работать на станке до ознакомления со всеми инструкциями и пока не поймете каждую функцию и последовательность действий.

В первую очередь соблюдайте приведенные на установленных табличках инструкции по технике безопасности. Не удаляйте и не повреждайте эти таблички.

3 Назначение

Дисковый шлифовальный станок предназначен для шлифовки металлических и деревянных деталей и заготовок, удаления ржавчины, полировки и шлифовки старого поверхностного покрытия. В зависимости от использованного шлифовального диска можно обрабатывать разные материалы. Станок можно использовать в инструментальных мастерских, при обслуживании, на небольших и средних производствах.

4 Технические данные

Обороты	1400 об/мин.
Диаметр диска	305 мм
Установка угла	0-45°
Напряжение	1 / N /PE Пер. ток 230 В 50 Гц
Потр. мощность	550 Вт
Защита двигателя	IP 54
Вес	36,5 кг

5 Уровни шума устройства

Уровень акустической мощности A (L)

L = 88,3 дБ(а) - Измеренное значение с технологией.

L = 85,0 дБ(а) - Измеренное значение без технологии.

Уровень шума (A) в месте оператора (L A)

L A = 83,9 дБ(а) - Измеренное значение с технологией.

L A = 72,2 дБ(а) - Измеренное значение без технологии.

6 Предупредительные таблички



1



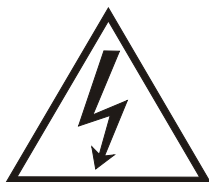
2



3



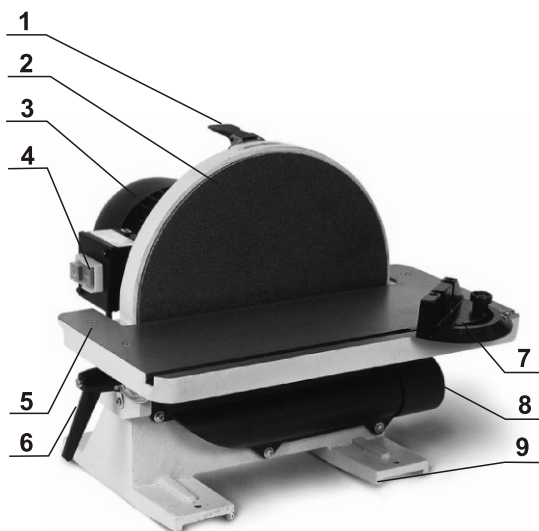
4



5

- 1) Внимание! Перед началом работы на шлифовальном станке прочтите руководство по эксплуатации!** (табличка размещена на передней части двигателя)
- 2) Внимание! При работе на станке используйте средства защиты глаз!** (табличка размещена на передней части двигателя)
- 3) Предупреждение: Диск должен вращаться в направлении, приведенном на данной табличке!** (табличка размещена на кожухе устройства)
- 4) Внимание! Не работайте на станке в перчатках!** (табличка размещена на передней части двигателя)
- 5) Внимание! При снятом кожухе опасность поражения эл. током!** (табличка размещена возле выключателя)

7 Части станка



- 1) тормоз станка
- 2) шлифовальный круг
- 3) двигатель
- 4) выключатель
- 5) рабочий столик шлифовального станка
- 6) рычаг угловой установки столика шлифовального станка
- 7) угольник
- 8) фланец подсоединения вытяжки
- 9) основание станка

8 Конструкция станка

Конструкция дискового шлифовального станка состоит из металлических, чугунных и пластмассовых деталей. Привод обеспечивается электрическим однофазным двигателем.

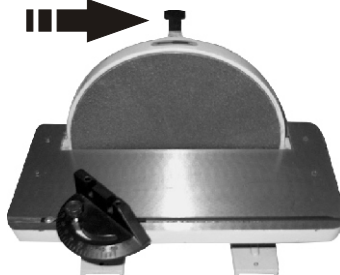
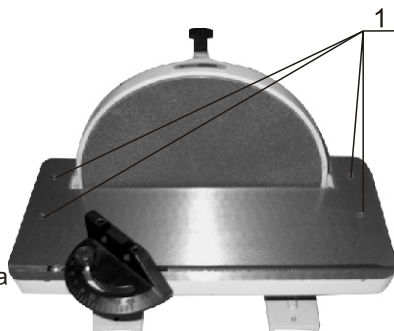
Станок предназначен для шлифовки дерева, металлов и пластмасс (удаление старого лака, удаление ржавчины, полировка, снятие фасок и т.п.). Может использоваться для домашних и любительских работ, а также для серийного производства. Стабильная конструкция обеспечивает простоту и прочность станка.

9 Монтаж и регулировка шлифовального станка

После распаковки поместите станок на рабочем месте. Прочно закрепите его к рабочему столу (основанию). Место выбирайте с учетом достаточности места для персонала с учетом требований техники безопасности труда.

Замена шлифовального диска

На шлифовальном станке используйте самоклеющиеся шлифовальные диски диаметром 305 мм с различным сроком службы. При замене шлифовального диска в первую очередь демонтируйте рабочий стол, который прикреплен четырьмя болтами (1). Удалите изношенный диск и на его место наклейте новый. При этом обратите внимание, чтобы диск не был помят или плохо приклеен. Установите обратно рабочий стол и зажмите его.

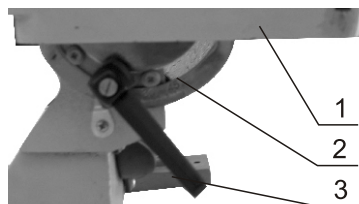


Тормоз диска

Дисковый шлифовальный станок оборудован механическим тормозом диска, который предназначен для быстрой остановки шлифовального диска после выключения выключателя и тем самым увеличения производительности труда. Во время использования тормоза обратите внимание, чтобы Вы не прикасались к вращающимся частям станка.

Шлифование под углом

В станке для шлифовки под углом можно наклонять рабочий стол (1) в диапазоне 0-45°. После отпускания стола (шаговым рычагом 2) наклоните стол в требуемое положение в соответствии со шкалой (3) и снова закрепите стол.



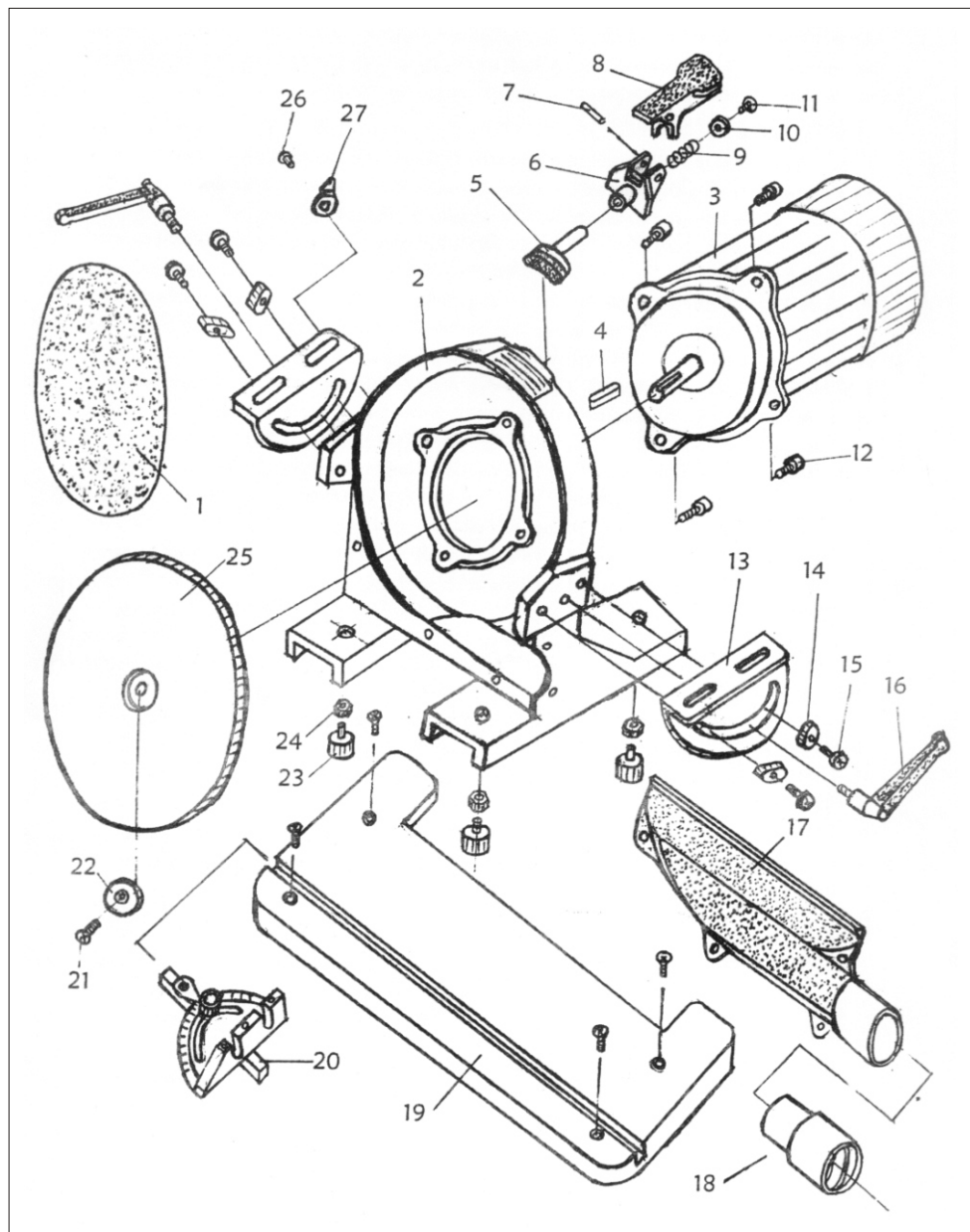
Шаговый рычаг

При зажимании (отпускании) в окружности движения рычага препятствует рабочий стол. Поэтому рычаг сконструирован в виде шагового (после вытягивания его можно вращать свободно, а после задвигания обратно - в зацеплении).



Предупреждение! После распаковки и установки станка рекомендуем произвести холостую обкатку (5 мин.). Соответствующим способом обеспечьте безопасность окружающей среды.

10 Чертежи станка



11 Работа на станке

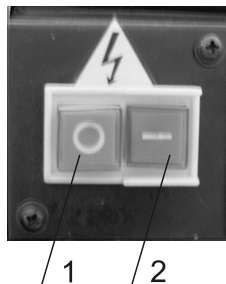
Рабочие места

Дисковый шлифовальный станок ВКС-305 должен обслуживаться только одним работником. Одно рабочее место спереди шлифовального станка (возле выключателя).

Электрический выключатель

Станок включается зеленой кнопкой «1»
выключается красной кнопкой «0» (см. рисунок).

- 1) Красная кнопка «0»
- 2) Зеленая кнопка «1»



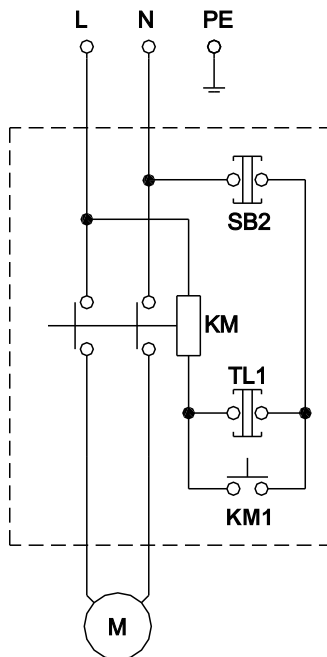
12 Электрооборудование

Электрооборудование подключено по указанной схеме.

Напряжение 1 / N PE Пер. ток 230 В 50 Гц

Предохранение 10 А

- L..... фазовый провод
N..... центральный провод
PE..... защитный провод
SB2..... СТОП кнопка
TL1..... кнопка старт
KM1..... замыкающий контакт
KM..... катушка контактора
M..... двигатель



13 Уход за станком



Опасность: Ремонт электрооборудования может производить только уполномоченное лицо с соответствующим разрешением.



Предостережение: Рекомендуемое предварительное предохранение должно иметь 10А предохранитель в домашней электросети.



Предупреждение: До начала работы на станке ознакомьтесь с элементами управления, их работой и размещением.



Предупреждение: Перед любым ремонтом, регулировкой, обслуживанием всегда доставайте вилку электропитания из розетки.

Смазка

Дисковый шлифовальный станок оборудован однорядными закрытыми шариковыми необслуживаемыми подшипниками с заложенной смазкой.

14 Каталог деталей

Каталог деталей приведен в главе (Чертежи станка). В настоящей документации приведены чертежи отдельных деталей и узлов станка, по которым можно заказать эти детали следующим способом:

При заказе запасных частей для быстроты исполнения заказа всегда указывайте следующие данные:

- A) тип устройства ВКС-305
- B) номер заказа станка - номер станка
- C) год производства и дату поставки станка
- D) номер детали

15 Принадлежности и аксессуары

Базовая комплектация все узлы и детали, которые поставляются прямо на станке или со станком (приведено в главе 1, Содержание упаковки).

Специальные принадлежности принадлежности, которые можно купить дополнительно. Они приведены в актуальном каталоге-предложении. Каталог прилагается бесплатно. Необходимые консультации по использованию специальных принадлежностей возможны у нашего сервисного техника.

16 Демонтаж и ликвидация

Ликвидация станка по истечении срока службы

- отключить станок от электросети
- демонтировать все детали станка
- демонтировать все детали станка, отсортировать по типам отходов (сталь, чугун, цветные металлы, резина, электрооборудование) и сдать в специальные пункты вторсырья.

17 Правила техники безопасности

1.1. Общие положения

А. Этот станок снабжён разными предохранительными устройствами, предназначенными как для защиты обслуживающего персонала, так и для защиты самого станка. Однако, несмотря на это, они не могут обеспечить все аспекты безопасности, а поэтому нужно, чтобы обслуживающий персонал принимал необходимые меры по защите. Перед началом обслуживания станка обслуживающий персонал должен хорошо изучить эту главу. Кроме того, обслуживающий персонал должен принять во внимание и дальнейшие аспекты опасности, которые относятся к окружающим условиям и материалу.

Опасность Предостережение Предупреждение

Смысл их является следующим:

ОПАСНОСТЬ

Несоблюдение этих указаний может привести к смертельному исходу.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

Несоблюдение этих указаний может привести к серьёзному ранению или к значительному повреждению станка.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ (Призыв к осторожности)

Несоблюдение этих указаний может привести к повреждению станка или к лёгкому ранению.

В. Соблюдайте всегда правила техники безопасности, которые указаны на щитках, прикреплённых на станке. Эти щитки не устраняйте и предохраняйте их от повреждений. В случае неразборчивости надписи на щитке или его повреждения контактируйте производственное предприятие.

Г. Не пытайтесь ввести станок в эксплуатацию до тех пор, пока Вы не изучили все инструкции, поставленные со станком (инструкции по обслуживанию, техническому обслуживанию, наладке, программированию и т.д.), и пока не поняли принцип каждой операции и порядок работы.

1.2. Основные позиции по безопасности

1) ОПАСНОСТЬ

- На электрической панели управления, трансформаторах, двигателях, клеммниках находится оборудование под высоким напряжением, что указано на прикреплённых щитках. Ни в коем случае не дотрагивайтесь этого оборудования.

Перед присоединением станка к электрической сети убедитесь в том, что все дверцы и защитные кожухи установлены на свои места. В случае необходимости устранить дверцы или снять защитный кожух выключите сначала главный рубильник и замкните его.

- Не присоединяйте станок к электрической сети в том случае, если дверцы или защитный кожух устранены.

2) ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

- Запомните позицию (место) нахождения аварийного выключателя, чтобы Вы могли воспользоваться ним из любого места.
- Чтобы избежать неправильного обслуживания станка, ознакомьтесь перед его пуском с размещением выключателей.
- Следите за тем, чтобы Вы во время работы станка случайно не прикоснулись к некоторым выключателям.
- Ни в коем случае не прикасайтесь голыми руками или чем-нибудь другим к вращающейся детали или инструменту.
- Следите за тем, чтобы шпиндель не захватил Ваши пальцы.
- Всегда, когда проводите работы возле станка, проявляйте всегда большую осторожность по отношению к стружке и к возможности поскользнуться на охлаждающей жидкости, масле.
- Не вмешивайтесь в работу станка, пока этого не требует инструкция по использованию
- В том случае, если не будете работать на станке, станок выключите на панели управления и отсоедините его от источника питания.
- Перед чисткой станка или его периферийных устройств выключите и замкните главный выключатель.
- Если же на станке работает несколько работников, не начинайте дальнейшую работу до тех пор, пока не проинформируете следующего работника о том, как будете поступать.
- Не проводите на станке никаких изменений, которые бы могли угрожать его безопасности.
- Сомневаетесь-ли в правильности порядка работы на станке, контактируйте ответственного работника.

3) ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ПРИЗЫВ К ОСТОРОЖНОСТИ

- Не забывайте проводить регулярные проверки в соответствии с инструкцией по обслуживанию.
- Проконтролируйте и убедитесь в том, что не существуют никакие помехи в работе станка со стороны пользователя.
- Если станок находится в системе автоматической работы, не открывайте ни входные дверцы, ни защитные кожухи.
- После окончания работы наладьте станок так, чтобы был подготовлен для проведения дальнейшей серии операций.
- В случае прекращения подачи электрического тока, немедленно выключите главный выключатель.
- Не изменяйте величины параметров, значения величин или иные электрические величины наладки, хотя бы Вы для этого имели уважительную причину. В случае необходимости изменить величину, прежде всего проконтролируйте, если это безопасно, а потом запишите первоначальную величину, чтобы Вы могли в случае необходимости опять установить первоначальную величину.
- Предохранительные щитки не устраняйте и не изменяйте, предохраняйте их от повреждений и попадания на них краски или грязи. В случае неразборчивости надписи на них или их потери пошлите в адрес нашей фирмы номер дефектного щитка (номер указан на нижнем правом уголке щитка) и фирма Вам pošлет новый щиток, который прикрепите внутри на его первоначальное место.

1.3. Одежда и личная безопасность

1) ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ПРИЗЫВ К ОСТОРОЖНОСТИ

- Длинные волосы свяжите сзади, иначе бы могли захватиться и намотаться ведущим механизмом.
- По возможности носите защитные приспособления (шлемы, очки, безопасную обувь и т.п.)
- В случае нахождения в рабочем пространстве препятствий над головой носите шлем.
- Всегда носите предохранительную маску при работе с материалом, при обработке которого возникает пыль.
- Носите всегда защитную обувь со стальными прокладками и с противоскользящей подошвой.
- Никогда не носите свободную рабочую одежду.
- Пуговицы, крючки на рукавах рабочей одежды имейте всегда застёгнутыми, чтобы предотвратить опасность наматывания свободных частей одежды на ведущие механизмы.
- В том случае, если носите галстук или подобные свободные дополнения к одежде, следите за тем, чтобы они не намотались на ведущие механизмы (чтобы не были захвачены вращающимся механизмом).
- При насадке и при снятии обрабатываемых деталей и инструментов, а также при устранении стружек из рабочего пространства, пользуйтесь перчатками, чтобы защитить руки от ранений об острые грани и от ожогов горячими обработанными компонентами.
- Не работайте на станке, если находитесь под влиянием наркотиков и алкоголя.
- Если Вы страдаете головокружениями и обмороками, то не работайте на станке.

1.4. Правила техники безопасности для обслуживающего персонала

Не вводите станок в эксплуатацию до тех пор, пока не ознакомитесь с содержанием инструкции по обслуживанию

1) ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

- Закройте все кожухи элементов управления и клеммников, чтобы предотвратить их повреждение стружками и маслом.
- Проверьте, если не повреждены электрические кабели, чтобы избежать травм в результате утечки электрического тока (электрический шок).
- Регулярно проверяйте, или защитные кожухи правильно собраны и если не повреждены. Повреждённые кожухи немедленно исправьте или замените другими.
- Не запускайте станок со снятым кожухом.
- Не прикасайтесь к охлаждающей жидкости голыми руками может вызвать раздражение. Для обслуживающего персонала, страдающего аллергией, разработаны специальные меры.
- Не производите никаких изменений форсунки охлаждающей жидкости во время хода станка.

- С целью продолжения ходовой части оси не устраняйте или не вмешивайтесь каким-либо другим образом в такие предохранительные устройства, как упор, концевые выключатели или не проводите их взаимное блокирование.

- При манипуляции с деталями, которые превышают Ваши возможности, потребуйте помощь.

- Не работайте на подъёмных тележках или подъёмных кранах и не проводите такелажные работы, если Вы не имеете на эти виды работ правомочные законом утверждённые документы.

- При пользовании подъёмными тележками или подъёмными кранами убедитесь сначала в том, что вблизи этих машин нет никаких препятствий.

- Всегда применяйте стандартные стальные тросы и средства вязки, грузоподъёмность которых соответствует тем нагрузкам, которые должны быть перенесены.

- Проверяйте средства вязки, цепи, подъёмное оборудование и остальные подъёмные средства перед началом их использования. Дефектные части немедленно исправьте или замените их новыми.

- Всегда обеспечьте профилактические противопожарные мероприятия при проведении работ с горючими материалами или режущим маслом.

- Не работайте на станке во время сильной грозы.

2) ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ПРИЗЫВ К ОСТОРОЖНОСТИ

- Перед началом работы проверьте, или ремни имеют правильное натяжение.

- Проверьте зажимные и дальнейшие приспособления, чтобы определить, если не ослаблены

креплёжные болты обрабатываемой детали.

- Не обслуживайте выключатели на панели управления в рукавицах, так как бы могло дойти к неправильному выбору или к другой ошибке.

- Перед введением станка в эксплуатацию подождите, пока нагреется шпиндель и все механизмы подачи.

- Убедитесь в том, что собранные инструменты соответствуют номерам запрограммированных инструментов.

- Проверьте состояние дисплея (или SETUP дисплея) и сравните его с номером программы.

- Сначала проедьте со сниженной скоростной подачей всю программу, шаг за шагом, с целью проверить, если всё в порядке.

- Проконтролируйте и проверьте, или в ходе обработки не возникает ненормальный шум.

- Препятствуйте накоплению стружки в течение силовой обработки. Стружки являются очень горячими и могут вызвать пожар.

- Когда серия операций окончена выключите выключатель системы управления, выключите главный выключатель и, наконец, выключите и выключатель главной подачи тока.

1.5. Правила техники безопасности по закреплению обрабатываемой детали и инструментов

1) ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

- Всегда пользуйтесь тем инструментом, который является пригодным для данной работы и который соответствует спецификациям станка.
- Затупившиеся инструменты замените как можно скорее, так как затуплённые инструменты часто являются причиной травм или повреждения.
- Прежде чем приведёте шпиндель в движение, проверьте, если части, закреплённые в патроне или люнете, тщательно зафиксированы (укреплены).
- Если же центровое отверстие большой стержневой части является слишком малым, то при большей режущей силе обрабатываемая деталь может выпасть. Убедитесь в том, что центровое отверстие является достаточно большим и если имеет правильный угол.
- При собранных принадлежностях на шпинделе не превышайте допустимые обороты.
- Если же шпиндель или иные используемые принадлежности не являются оборудованием, рекомендованным предприятием-изготовителем, то проверьте у предприятия-изготовителя, какую безопасную используемую скорость он рекомендует.
- Следите за тем, чтобы Ваши пальцы или рука не попали в шпиндель или в люнеты.
- Для поднятия тяжёлых шпинделей, люнетов и заготовок применяйте соответствующее подъёмное оборудование.

2) ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ПРИЗЫВ К ОСТОРОЖНОСТИ

- Убедитесь в том, что длина инструмента является такой, что инструмент не будет попадать в зажимное приспособление такое, как шпиндель, или в другие предметы.
- После сборки инструментов и обрабатываемой детали проведите опытный рабочий процесс.
- И хотя держатель инструмента может быть собран слева или справа, несмотря на это проконтролируйте его правильное положение.
- Не применяйте измерительное устройство инструмента (или узел измерительного устройства длины), пока не убедитесь в том, что ничему не мешает).

18 Гарантийные условия

1. На инструменты и станки марки «PROMA CZ» предоставляется гарантия сроком на 12 месяцев с даты продажи, при условии работы оборудования в одну смену (8 часов в день).

(Нужно предъявить правильно заполненное гарантийное письмо и документы на приобретение оборудования).

2. Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в случае:

использования неоригинальных запасных частей, не одобренных производителем; очевидных нарушений условий эксплуатации оборудования, непрофессионального обращения, из-за перегрузки, применения неправильных приспособлений или непригодных рабочих инструментов, в результате вмешательства постороннего лица, естественного износа или же повреждения при транспортировке;

неудовлетворительных условий хранения оборудования, невыполнения периодических профилактических работ, если неисправность вызвана механическим повреждением, включая случайное, при форс-мажорных обстоятельствах (пожар, стихийное бедствие и т.д.).

3. Гарантийными работами не являются:

сборка оборудования, пуско-наладочные работы; периодическое профилактическое обслуживание, подстройка узлов и агрегатов, смазка и чистка оборудования, замена расходных материалов. Эти работы не требуют специальной подготовки от исполнителя и могут быть выполнены самим пользователем оборудования, руководствуясь инструкцией по эксплуатации.

В указанных случаях покупателю может быть оказана бесплатная телефонная поддержка.

4. Производитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию станка, не влияющие на функциональность оборудования.

5. Настоящие гарантийные обязательства не покрывают возможного ущерба от потери прибыли или иных косвенных потерь, упущенной выгоды, связанных с неисправностью оборудования.

6. Рекламации предъявляйте в том торговом предприятии, в котором инструмент или станок был куплен. Или же пошлите станок в собранном виде в адрес сервисной мастерской.

7. Гарантийный ремонт оборудования u1087 производится в условиях сервисной мастерской, транспортные расходы несет покупатель. В исключительных случаях гарантийный ремонт может производиться на территории покупателя, при этом проезд двух сотрудников сервисной мастерской и проживание в гостинице оплачивается покупателем на основании предъявленных покупателем документов, подтверждающих соответствующие расходы в течение 3-х банковских дней со дня

выполнения гарантийных работ. Покупатель обеспечивает бронирование и оплачивает гостиницу и проездные документы на обратную дорогу для сотрудников сервисной мастерской. 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 и авиационного билета (эконом класса), если расстояние до места проведения работ свыше 500 км.

8. В случае необходимости замены каких-либо частей оборудования поставщик обязуется без промедления произвести замену соответствующей части оборудования или всего оборудования, в зависимости от характера недостатков, уведомив об этом покупателя посредством факсимильной связи с указанием примерно необходимого для этого срока. Не считается промедлением со стороны поставщика время, необходимое для доставки и заказа соответствующего оборудования или части оборудования с завода-изготовителя в случае отсутствия соответствующего оборудования или частей оборудования на складе поставщика. Если в течение срока, необходимого для замены части оборудования, оно вследствие необходимости такой замены, не могло использоваться в этот период, гарантийный срок продлевается на такой же период.

9. Если при проведении ремонта не будет обнаружен дефект, относящийся к гарантии, то собственник оборудования возмещает расходы, связанные с работами специалиста сервисной мастерской.

Гарантийное письмо

(направляется поставщика в случае возникновения гарантийных случаев)

Наименование покупателя оборудования _____

Фактический адрес покупателя оборудования _____

В ходе эксплуатации оборудования обнаружены следующие недостатки: _____

Изделие	
Тип	Произв. номер.
Дата:	Ремонт №: Дата:
Печать и подпись	Ремонт №: Дата: