ИНСТРУКЦИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

PROMA®

ООО "PROMA CZ"



ДИСКОВЫЙ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

BKC - 305

B 003-01 09/2003

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

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

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 Insitute - 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
2) Введение
3) Назначение
4) Технические данные
5) Уровни шумности устройства
6) Предупредительные таблички
7) Части станка
8) Конструкция станка
9) Монтаж и регулировка шлифовального станка
10) Чертежи станка
11) Работа на станке
12) Электрооборудование
13) Уход за станком
14) Каталог деталей
15) Принадлежности и аксессуары
16) Демонтаж и ликвидация
17) Общие правила техники безопасности
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 BKC-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(a) - Измеренное значение с технологией.
L = 85,0 дБ(a) - Измеренное значение без технологии.

Уровень шума (A) в месте оператора (L A)
L A = 83,9 дБ(a) - Измеренное значение с технологией.
L A = 72,2 дБ(a) - Измеренное значение без технологии.

6 Предупредительные таблички



1



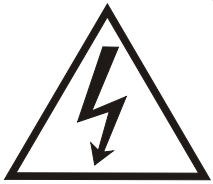
2



3



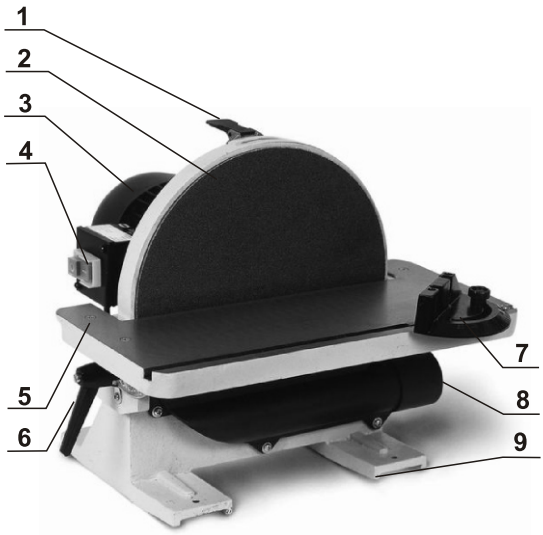
4



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.

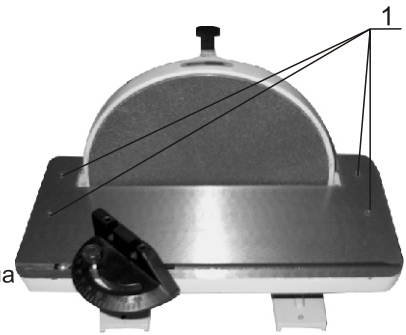
Станок предназначен для шлифовки дерева, металлов и пластмасс (удаление старого лака, удаление ржавчины, полировка, снятие фасок и т.п.). Может использоваться для домашних и любительских работ, а также для серийного производства. Стабильная конструкция обеспечивает простоту и прочность станка.

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.

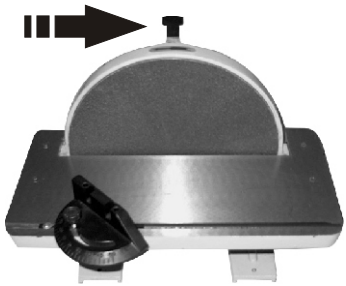
Замена шлифовального диска

На шлифовальном станке используйте самоклеющиеся шлифовальные диски диаметором 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.



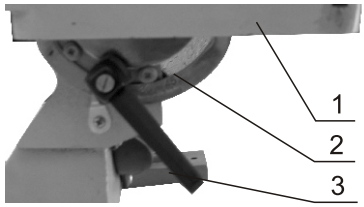
Тормоз диска

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

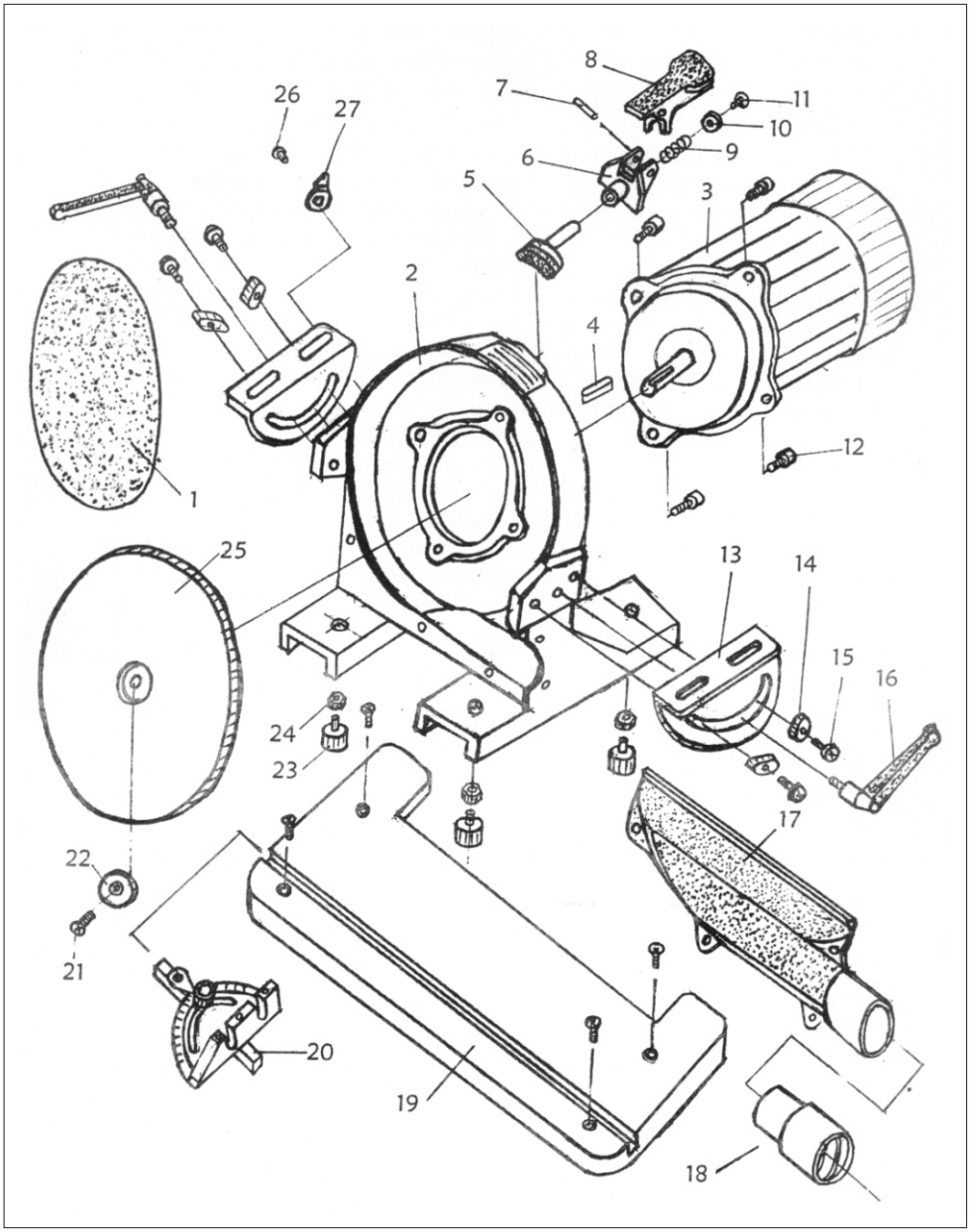
В станке для шлифовки под углом можно наклонять рабочий стол (1) в диапазоне 0-45°. После отпускания стола (шаговым рычагом 2) наклоните стол в требуемое положение в соответствии со шкалой (3) и снова закрепите стол.



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 через пружину - в зацеплении).

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

10 Чертежи станка



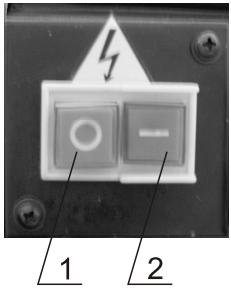
11 Работа на станке

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).

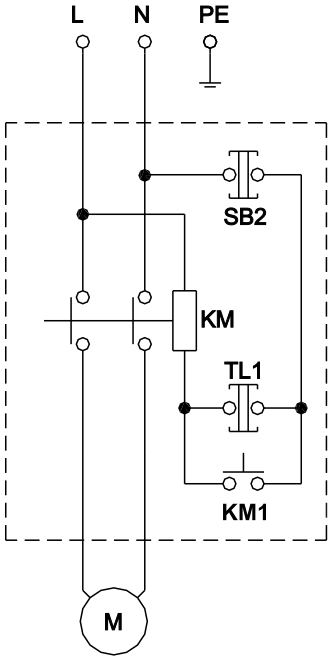


1) Красная кнопка «0»
2) Зеленая кнопка «1»

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 достаньте 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 BKC-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 обслуживании, наладке, прогрммированию 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 обрудования.

Перед присоединением станка к электрической сети убедитесь в том, что все дверцы и защитные кожухи установлены на свои места. В случае необходимой потребности 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 пошлёт 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 (шлёмы, очки, безопасную обувь и т.п.)
- В случае нахождения в рабочем пространстве препятствий над головой носите шлём.
- 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 предовратить 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 рукавицами, чтобы защитить руки от ранений об острые грани и от ожёгов 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

NНе 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 предовратить их повреждение стружками и маслом.
- Проверьте, если не повреждены электричесикие 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 охлаждающуй 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 осы не устраняйте или не вмешивайтесь каким-либо другим образом в такие предохранительные устройства, как упор, концовые 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
крепёжные 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 выключьте выключатель системы управления, выключьте главный выключатель и, наконец, выключьте и выключатель главной подачи тока.

1.5. Правила техники безопасности по закреплению обрабатывваемой 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).
(Надо предъявить правильно заполненные 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 покупателю 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: