ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

A.W.Tool , s.r.o.

НА ЗЕМЕЧКЕ 1518/9

140 00 ПРАГА 4



TFS-120/32
ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК ПО ДЕРЕВУ

АРТИКУЛ :65110000

ДАННОЕ РУКОВОДСТВО ДОЛЖНО СОХРАНЯТЬСЯ ДЛЯ ДАЛЬНЕЙШЕГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ И ДОЛЖНО СОПРОВОЖДАТЬ СТАНОК

Некоторая информация и рисунки могут не соответствовать вашему станку, так как здесь описаны и проиллюстрированы все конфигурации, стандартные, и с ДОПОЛНИТЕЛЬНЫМ ОБОРУДОВАНИЕМ, присущие данному станку. Поэтому, смотрите только ту информацию, которая связана непосредственно со станком, который вы приобрели. В данном руководстве предоставлена необходимая информация по обслуживанию и надлежащей эксплуатации станка. Для решения любых технических проблем, заказа запасных частей, к вашим услугам предоставляется дистрибьюторская сеть.

Любые замечания и предложения, по поводу данного руководства будут весомым вкладом для улучшения качества обслуживания, которое предоставляется компанией.

В случае возникновения вопросов или необходимости получения помощи незамедлительно свяжитесь с нами.

Содержание

1. Технические характеристики
2. Отсос пыли и уровень шума станка
2.1. Объем отсасываемой пыли
2.2. Уровень шума
3. Правила по технике безопасности
3.1. Техника безопасности
3.2. Возможный вред
4. Транспортировка и установка станка
4.1. Подъем и перемещение
4.2. Расположение станка
4.3. Крепление принадлежностей
4.3.1. Сборка вспомогательного стола
4.3.2. Установка устройств защиты
4.3.3. Подключение электрических частей
4.3.4. Отсос пыли
5. Повторная регулировка и установка фрезерных головок
5.1. Крепление фрезерных головок
5.2. Установка и регулировка направляющей плиты фрезерного станка
5.3. Регулируемая скорость фрезерного шпинделя
6. Эксплуатация станка
6.1. Предупреждение
6.2. Фрезеровка
7. Значение маркировок на станке
8. Рабочая среда для станка
9. Обслуживание станка
9.1. Замена и регулировка натяжения ремней
9.2. Чистка
9.3. Смазка
10. Устранение неисправностей

На данном станке возможна не только обработка заготовки с изогнутой и ровной поверхностью, но также и резка пилой, копирование, формирование и другие функции. Данный станок полностью безопасен для эксплуатации и имеет надежный каркас. Он нашел широкое применение в таких отраслях промышленности как строительство, художественное оформление, мебельное производство, обработка древесины и др.
Исполнительный стандарт: JB/T3108-1992

1. Технические характеристики

Диаметр шпинделя.....Ø 32 мм
Макс. высота шпинделя над уровнем стола.....185 мм
Полезная рабочая высота шпинделя.....120 мм
Макс. диаметр вращения фрезерной головки, выступающий за границы рабочего стола...Ø 100 мм
Макс. глубина фрезерной головки, выступающая за границы рабочего стола.....85 мм
Скорость шпинделя.....6 000 об/мин или 8 000 об/мин или 9 000 об/мин
Время торможения шпинделя.....≤10 с
Размер основного рабочего стола..... 1126x430 мм
Макс. диаметр вращения фрезерных головок.....Ø 220 мм
Диаметр отверстия отсоса.....Ø 100 мм
Размер подвижного стола..... 310x1220 мм
Двигатель.....5,5 кВт 380 В 50 Гц
Масса станка.....370 кг
Габариты станка..... 2470x2700x1250 мм

2. Отсос пыли и уровень шума станка

2.1. Макс. объем отсоса..... 0,34 мг/м^3

2.2. Уровень шума

Долгое время работы при уровне шума, превышающего 85 дБ, может нанести вред вашему здоровью. Поэтому для вашего здоровья необходимо носить защитные наушники. Вышеуказанный уровень шума не учитывает исключение – одновременную работу большого количества станков. Код стандарта на проведение испытаний ISO3746:1995. Уровень шума во время подачи составляет 97,6 дБ и не превышает 130 дБ.

3. Правила по технике безопасности

3.1. Техника безопасности

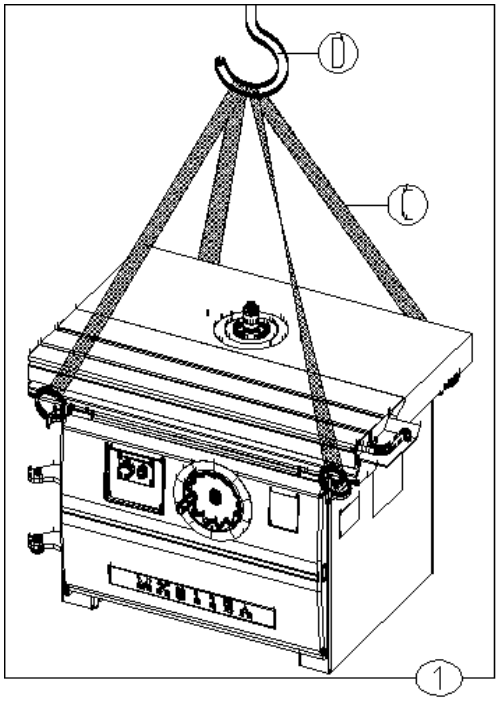
- Перед началом эксплуатации, специально подготовленный оператор должен внимательно прочитать данное руководство. Эксплуатация станка должна осуществляться только работником, достигшим совершеннолетия.
- Обратите внимание на станок, который может вызвать опасность во время эксплуатации.
- Проверьте работу выключателя, напряжение, которое должно соответствовать упомянутому электрическому напряжению, и безопасное заземление.

- Необходимо надеть рабочую одежду, обувь и головной убор, привести волосы в порядок, и снять украшения.
- Наденьте защитные наушники, защитную каску и респиратор. Во время работы используйте предоставленные защитные устройства. При необходимости, надежно закрепите деревянные запасные части.
- Проверьте заготовку на наличие твердых и редких предметов. Во время эксплуатации учитывайте текстуру древесины.
- Запрещается обрабатывать слишком маленькие, слишком большие и слишком изогнутые заготовки. Для обеспечения баланса веса при обработке длинной заготовки используйте вспомогательный рабочий стол.
- Запрещается располагаться в непосредственной близости от работающих деталей станка.
- Поддерживайте хорошее освещение и чистоту на рабочем месте, не позволяйте особам, не входящим в состав рабочего персонала находиться рядом. Запрещается оставлять инструменты и другие вещи на станке.
- Перед обслуживанием станка выключайте питание.
- Запрещается открывать дверцу или защитные устройства во время эксплуатации.
- Оператору запрещается покидать объект, оставляя станок включенным. Во время или после работы необходимо убедиться, что на объекте нет детей.
- Оператору в больном состоянии, употреблявшему алкогольные напитки, химические или наркотические препараты запрещается запускать станок.
- После остановки станка, отключите питание и не помещайте никакие предметы в станок. Убедитесь, что в древесине, которую собираются обработать, нет никаких железных предметов. Обращайте больше внимания на станок, у которого время торможения мотора не превышает 10 с.
- Направление подачи должно быть противоположным направлению вращения фрезерных головок. Во время работы за станком сохраняйте необходимую скорость подачи.

3.2 Возможный вред

Помимо нормального уровня опасности, могут возникнуть исключения в случае:

a) Если станок установлен не верно
b) Если неправильное соединение приводит к неверному направлению вращения
c) Если система отсоса пыли вышла из строя
d) Если есть трение вращающейся головки
e) Если есть трение вращающегося шпинделя



Безопасность зависит от вас!

4. Транспортировка и установка

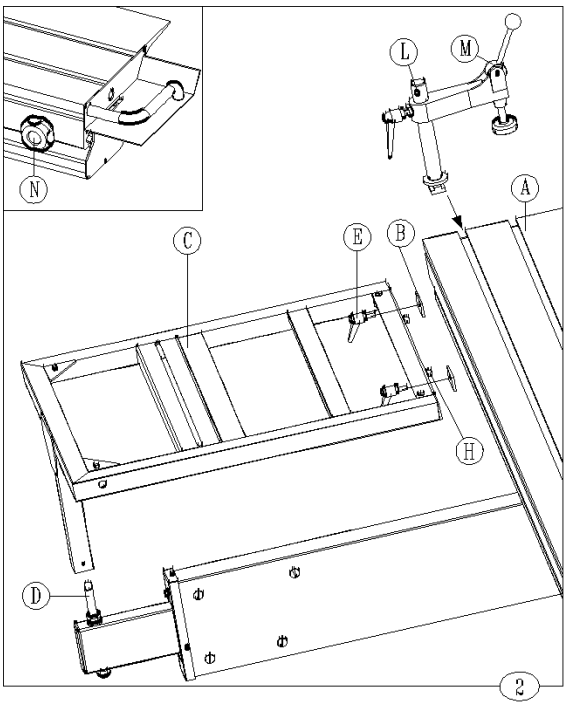
4.1 Подъем и перемещение

Внимание:

Подъем должен осуществляться техническим персоналом. Будьте осторожны, не заденьте никого и ничего во время перемещения станка. Убедитесь, что во время подъема под станком никто не находится. Транспортировку станка можно осуществить при помощи козлового крана с прочным и надежным тросом. Поднимите его, как показано на рисунке 1. Постарайтесь подобрать подходящий трос C, поместите трос C на крюк крана D. Во время подъема станка избегайте раскачки. Поднимайте станок медленно.

4.2 Расположение станка

Для выполнения работы станок необходимо разместить на просторной и ровной поверхности. Станок не должен находиться рядом с взрывоопасными веществами. Вокруг станка должно быть достаточно пространства. Розетка электрического питания должна находиться в легкодоступном месте. Также примите во внимание, что на объекте для станка должно быть отведено дополнительно по 80 см с каждой стороны, а станок должен быть надежно закреплен при помощи болтов.



2

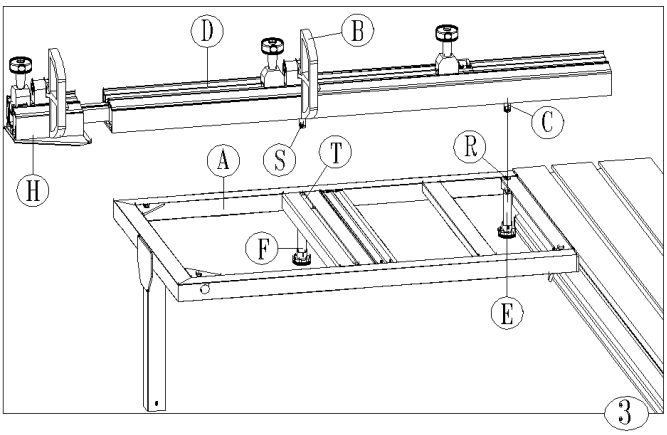
4.3 Крепление принадлежностей

Для транспортировки и перемещения станка, перед упаковкой, некоторые запасные части были сняты. Поэтому их необходимо установить отдельно, как указано далее.

4.3.1 Сборка вспомогательного стола (рисунок 2)

Вставьте подпорку B в боковой паз подвижного стола.

Разместите вспомогательный стол C на подпорке B и завинтите резьбовой стержень D. Вставьте два призонных штифта H в боковой паз подвижного стола.



3

Внимание:

Точно разместите резьбовой стержень D в специальное отверстие вспомогательного стола C.

При необходимости выровняйте вспомогательный стол C при помощи резьбового стержня D.

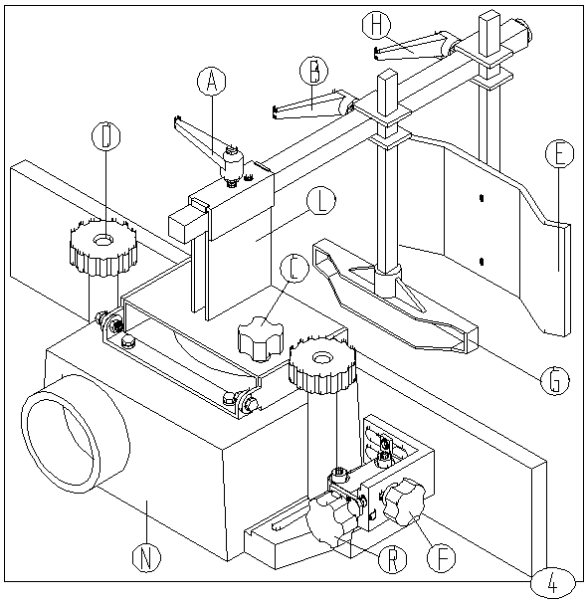
Затяните ручку E.

Вставьте цилиндрический болт L и зажим M в паз подвижного стола, а затем затяните по часовой стрелке.

Если подвижный стол не используется, закрепите его при помощи ручки N следующим образом:

Ослабьте ручку N по часовой стрелке;

Задвиньте подвижный стол до упора.



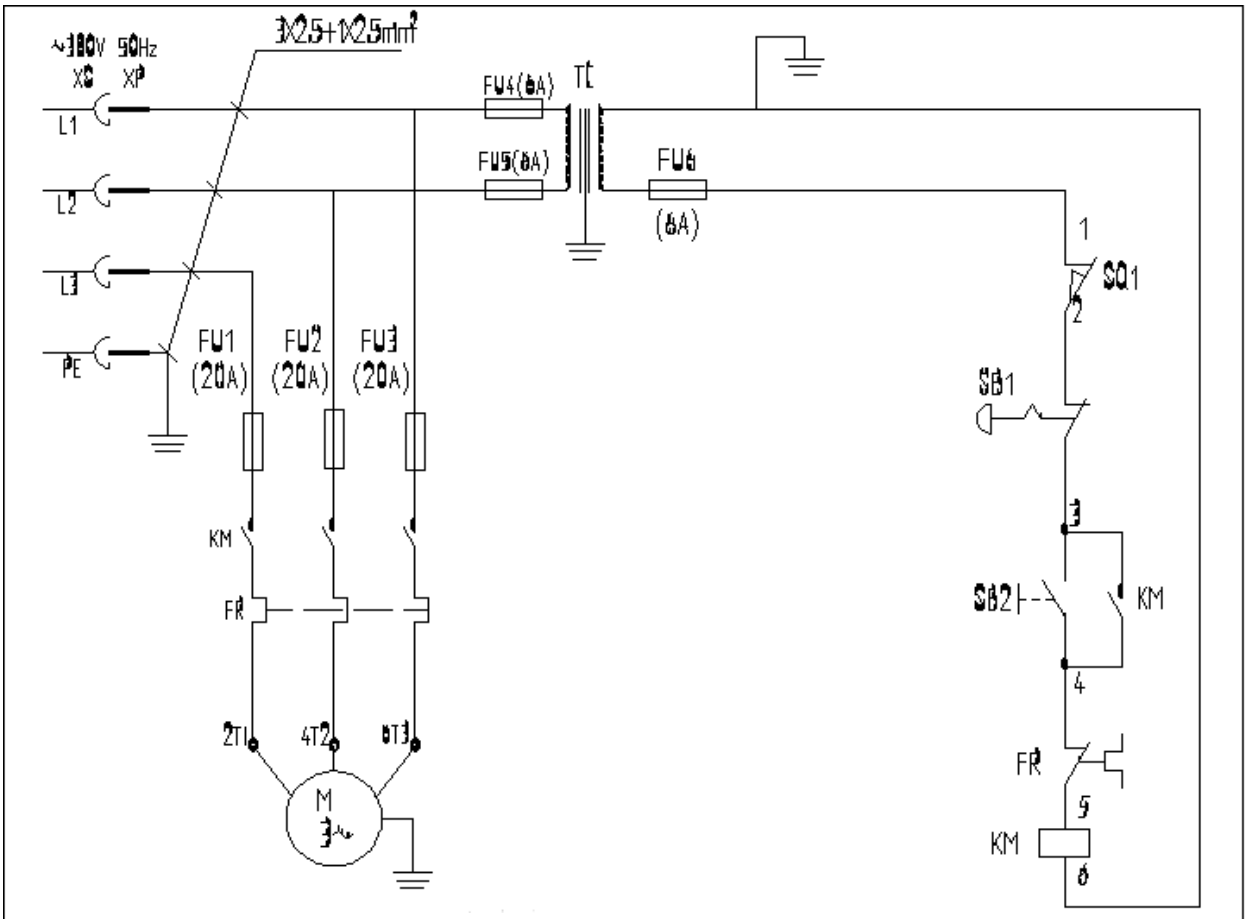
4.3.2 Установка раздвижной линейки (рисунок 3)

Разместите раздвижную линейку на опоре A, вставьте штифт C в отверстие R, а штифт S в паз T.

Во время эксплуатации, настройте в расположение на направляющей D, установив нужное положение планку B, затем затяните ручки F и E.

Во время обработки большой заготовки, при необходимости, протяните раздвижную линейку до необходимого места.

4.3.3 Установка защитных устройств

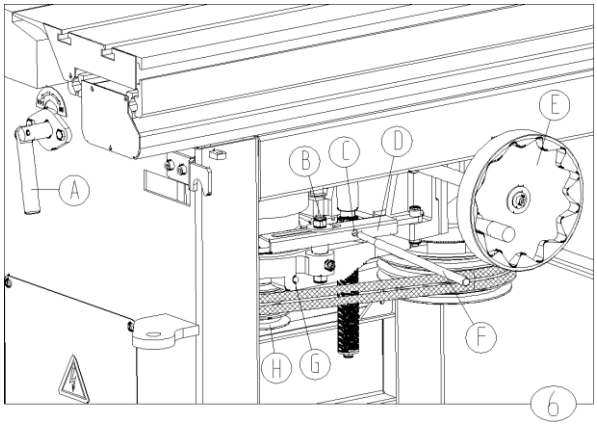


Список главных электрических компонентов

№	КОД	НАИМЕНОВАНИЕ И СПЕЦИФИКАЦИЯ	КОЛ-ВО	ПРИМЕЧАНИЕ
1	FU1,FU2,FU3	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ RT18-32(20A)	3	
2	FU4,FU5,FU6	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ RT18-32(6A)	3	
3	KM	замыкатель LC1D1B10M5-N	1	24В
4	FR	термореле LR2-D1312	1	
5	SB1	кнопка остановки LAY3-O1ZS/40 красная	1	
6	SB2	кнопка запуска LAY3-10 зеленая	1	
7	SQ1	путевой выключатель QKS8/02	1	
8	XP	вилка HT-014 16A 380В	1	3 фазы+земля
9	XS	розетка HT-214 16A 380В	1	3 фазы+земля
10	TC	трансформатор 380В/24В 50 Вт	1	
11	M	двигатель MSEJ112M-2	1	

Внимание:

Во время работы защитные устройства должны быть должным образом расположены и установлены. Разместите фрезерный щиток (см. рис. 4) на рабочем столе и закрепите его при помощи двух ручек.



4.3.4 Подключение электрических частей

Изначально станок оснащается трехфазным двигателем.

Подключение электрических частей и проверка должны осуществляться квалифицированным техническим персоналом. Заземление должно быть безопасным и не должно препятствовать эксплуатации.

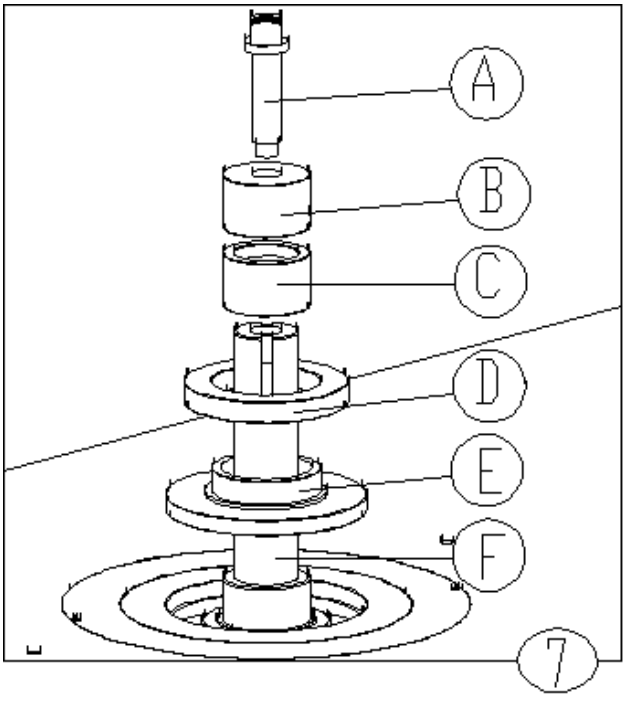
Убедитесь, что используемое электрическое напряжение, нагрузка и частота, соответствуют требованиям двигателя. Допустимый уровень колебания напряжения ±5 %. См. основную схему цепи.
Двигатель использует кабель трехфазной четырехжильный кабель системы, который соответствующим образом подключен к клемме. Убедитесь в том, что заземление установлено правильно и надежно. Поверните пусковой переключатель и проверьте правильность направления вращения шпинделя. Если движение происходит в неверном направлении, поменяйте местами две фазы из трех.

4.3.5 Отсос пыли

Внимание:
Перед запуском станка должным образом подключите устройства отсоса пыли. Установленная труба для отсоса не должна препятствовать работе станка. Качественные и эффективные устройства отсоса пыли могут содействовать работе станка и уменьшить загрязнение окружающей среды.
Пропускная способность используемого устройства отсоса пыли составляет 1 800 м^3/час, а скорость потока при выбросе достигает 25 м/с.
Диаметр отверстия отсоса составляет Ø100 мм.

5. Перерегулировка и установка фрезерных головок

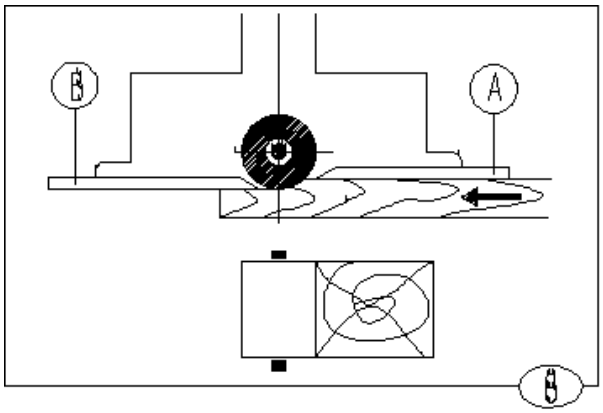
5.1 Крепление фрезерных головок.
См. рисунок 6. Ослабьте ручку A, и проворачивайте маховик E до макс. высоты фрезерного шпинделя. Откройте переднюю дверцу, и вставьте стопорный штырь F в контрольное отверстие на колесе ременной передачи через отверстие на соединяющей плите G. Если фрезерный щиток был размещен на рабочем столе (см. рисунок 4), ослабьте ручку C, переверните щиток L (см. рисунок 7), при помощи гаечного ключа ослабьте болт A. Снимите нажимную втулку B, дистанционную втулку C и копировальную втулку D, разместите копировальную деталь E вверх ногами, разместите прокладки на каждую из головок. Установите фрезерную головку на фрезерный шпиндель, завинтите болт A, удалите стопорной штырь F, и закройте переднюю дверцу. (копировальные втулки D и E на рисунке 7 используются для копировальной резьбы).



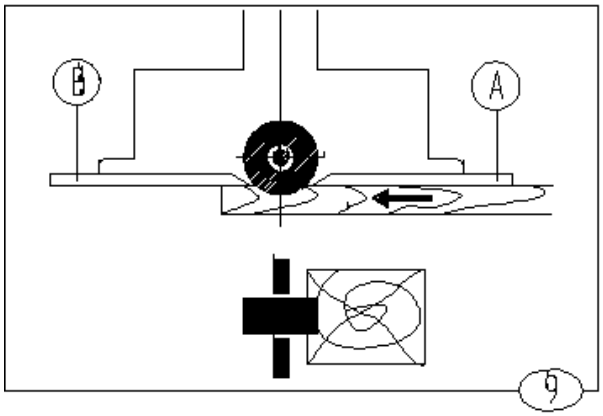
Внимание:
Во избежание сильной вибрации головки закрепляются как можно ниже. Использование фрезерной головки, диаметр которой превышает 220 мм, запрещено.
Для запуска станка удалите стоповый штырь F и закройте переднюю дверцу.

5.2 Установка и регулировка направляющей плиты фрезерного станка

Установка и регулировка направляющей плиты зависит от состояния или требований заготовки: в случае, если вся сторона заготовки нуждается во фрезеровке, каждый раз, направляющая плита B должна находиться на одном уровне с касательной линией режущего круга фрезы. (см. рисунок 8) Отрегулируйте расстояние между направляющими A и B. Это и будет фрезерной способностью. В случае если нет необходимости во фрезеровании всей стороны заготовка, две направляющие плиты размещаются на одном уровне, а длина выступа головки над уровнем направляющей поверхности и будет фрезерной способностью. (см. рисунок 9)



8



9

Внимание:
Зазор можно уменьшить до такой степени, пока заготовка перестанет контактировать с головками.

Регулировка горизонтальной и вертикальной нажимных плит.
См. рисунок 4, ослабьте ручки A, B, H, разместите заготовку между направляющей плитой и горизонтальной нажимной плитой E, поверхностью и вертикальной нажимной плитой. Это является регулировкой нажимных плит. После регулировки затяните ручки A, B, H. Отрегулированные нажимные плиты должны выдерживать определенное давление, воздействующее на них, а также должны работать свободно.

5.3 Регулировка основного шпинделя
Этот станок имеет три скорости. Если нужно сменить одну их скоростей, необходимо выполнить следующие шаги:
См. рисунок 6, откройте переднюю дверцу, ослабьте болт B, как показано на рисунке, вставьте стопорный штырь F в верхнее отверстие C на прижимной плите. Продвиньте стопорный штырь F для ослабления болта D, смените положение ремня, надавите на стопорный штырь F, чтобы натянуть ремень, затяните болт C, который используется для изменения скорости, затем закройте переднюю дверцу. После завершения регулировки скорости передняя дверца должна быть закрыта, так как в ней находится выключатель блокировки. Если же ее не закрыть станок не запуститься.

6. Эксплуатация станка

6.1 Внимание
Перед запуском станка убедитесь, что все головки и защитные устройства надежно закреплены.

6.2 Фрезеровка
Прямая фрезеровка
Должна осуществляться по направлению волокон древесины, которую необходимо

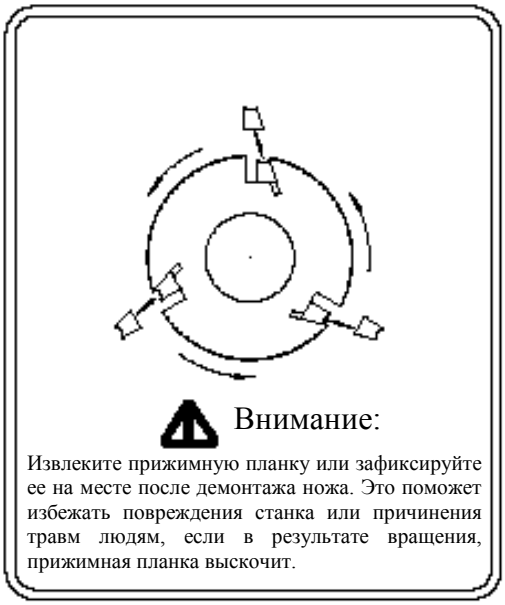
обработать, прожелобить, прошпунтовать и профальцевать. См. рисунок 4, установите фрезерный щиток, установите формирующие головки как описано в пункте 5.1, отрегулируйте нажимные плиты G, E, как описано в пункте 5.2.

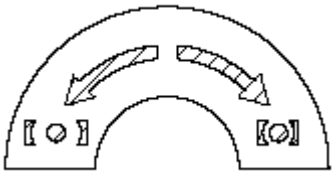
Соединение при помощи выступа и паза
Станок может обработать один из концов заготовки в линейное и гребенчатое соединение.

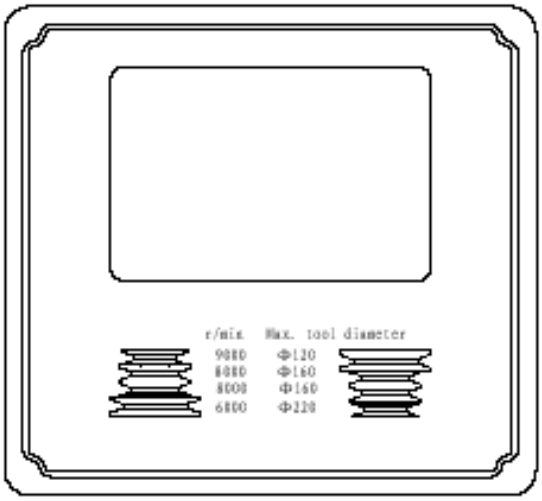
Внимание:
Надевайте пару респираторов. Убедитесь, что на заготовке нет больших трещин или твердых предметов; сохраняйте нож в остром и чистом состоянии, а его вес должен оставаться неизменным. Во время подачи заготовки продвигайте ее медленно и равномерно. Немедленно остановите станок при выявлении каких-либо проблем. Проверьте надежность корпуса головки и кожуха. После завершения работы остановите станок, отключите вилку, снимите корпус головки, удалите частицы древесины. Разместите фиксатор, гайки дистанционной втулки, и основной шпиндель в исходное положение.

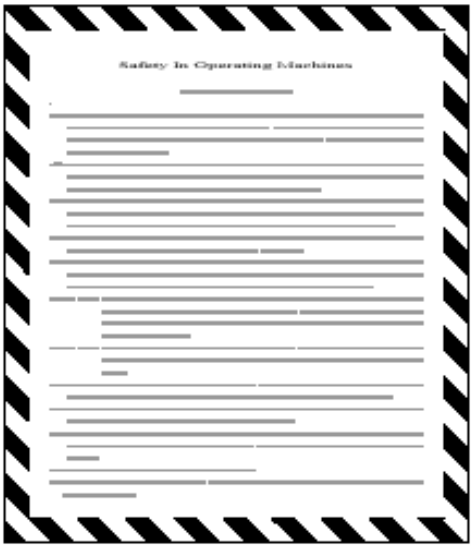
7. Значение маркировок на станке

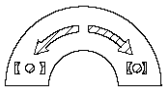
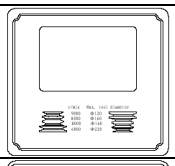
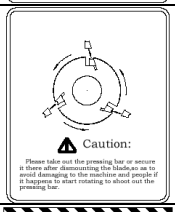










Маркировка	Наименование	Обозначение
	Знак блокировки	Указывает направление поворота задвижки
	Знак вращения	Показывает скорость вращения фрезерного шпинделя
	Знак внимания	Объяснения техники безопасности для фрезерных головок
	Инструкции по технике безопасности	Инструкции по технике безопасности

8. Рабочая среда для станка

При перевозке и хранении температура окружающей среды для станка составляет -25ºC - 55ºC. Окружающая температура для устанавливаемой детали составляет 5 ~ 40ºC. Средняя температура в течение 24 часов не должна превышать 35ºC. Станок должен быть установлен на высоте 1 000 м над уровнем моря. Воздух рабочей среды станка не должен содержать пыли, кислот, солей и корродирующего газа. Когда станок находиться в помещении с температурой ниже 20ºC, влажность этого помещения должна составлять 40 – 95 %; когда станок находиться в помещении с температурой 40ºC, влажность помещения не должна превышать 25 %. Запрещается подвергать станок вибрациям, ударам и нагревам.

9. Обслуживание станка

9.1 Замена и регулировка натяжения ремней

После 10 часов работы проверьте степень натяжения ремня. Регулярно проверяйте ремень, как минимум, раз в полгода. Запрещается подвергать станок перегрузкам. Не допускайте перегрева станка, который может испортить ремень. Проверяйте время торможения станка, как минимум, раз в месяц. Если время торможения шпинделя с пильным полотном и время торможения пильного диска превышает 10 секунд, нужно натянуть или заменить ремень (в случае, если ремень был изношен).

Регулировка приводного ремня

См. рисунок 6, ослабьте болт B как показано на рисунке, вставьте стопорный штырь F в верхнее отверстие C на прижимной плите. Продвиньте стопорный штырь F для ослабления болта D, смените положение ремня, надавите на стопорный штырь F, чтобы натянуть ремень, затяните болт C.

9.2 Чистка

После окончания рабочего дня, необходимо вычистить рабочий стол и другие детали. Очистка от частиц древесины осуществляется при помощи пылесоса. Удаление пыли осуществляется при помощи компрессора высокого давления; при использовании сжатого воздуха необходимо надеть пару защитных очков и маску. Проводите полную очистку станка и его деталей, как минимум, раз в полгода или раз в 500 часов.

9.3 Смазка

Очищайте детали при помощи щетки или сжатого воздуха каждые 500 часов, после чего наносите смазку на детали. Смазка не должна попадать на ремень или на колесо ременной передачи.

10. Устранение неисправностей

Перед тем как выставить станок на продажу он проходит тестирование на работопригодность. Проблемы могут возникнуть только при неверном использовании, поэтому эксплуатация станка должна осуществляться только квалифицированными рабочими.

№	Неисправность	Причины	Методы устранения
1	При включении питания двигатель не запускается	a. Нет внешнего питания или сгорел предохранитель b. Неверное подключение проводов к устройству c. Нет контакта между контактами выключателя d. Не включен аварийный переключатель e. Дверца не полностью закрыта f. Стопорный штырь находится в шпинделе.	a. Проверьте питание или предохранитель b. Проверьте провода c. Проверьте переключатели d. Поверните аварийный переключатель по часовой стрелке e. Закройте дверцу f. Поверните ручку C, как указано на рисунке 4, чтобы удалить стопорный штырь из шпинделя.
2	Прекращение работы во время эксплуатации	a. Короткое замыкание фаз или отключение электропитания b. Сгорел предохранитель c. Перегрузка	a. При помощи прибора проверьте питание b. Смените предохранитель c. Не запускайте до восстановления нормальной температуры.
3	Двигатель работает, но не запускается вал	Ремень ослаблен или изношен	Натяните или замените ремень

9. Демонтаж и утилизация.

- Отключите станок от электросети;
- демонтируйте станок;
- Все части распределите согласно классам отходов (сталь, чугун, цветные металлы, резина, пластмасса, кабель) и отдайте их для промышленной утилизации.

10. Заказ запасных частей.

Перечень составных частей Вы найдете в приложенной документации. В данной документации, на схеме станок разбит на отдельные части и детали, которые можно заказать с помощью этой схемы.

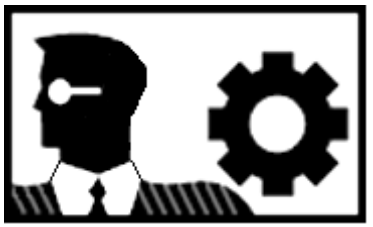
При заказе запасных частей на станок, в случае повреждения деталей во время транспортировки или в результате износа при эксплуатации, для более быстрого и точного выполнения заказа в рекламации или в заявке следует указывать следующие данные:

А) марку оборудования;

Б) заводской номер оборудования – номер машины;

В) год производства и дату продажи станка;

Д) номер детали на схеме.



11. Форма заказа запасных частей.

Для заказа запасных частей и комплектующих просим Вас пользоваться следующим бланком заказа:

Дата_____ ЗАЯВКА-ЗАКАЗ

Название фирмы:_____ Телефон:_____

Факс:_____ Контактное лицо:_____

Модель оборудования	Заводской номер	Год выпуска

Наименование запасной части, узла	Кол-во ШТУК.	Марка, тип, размер	Страница паспорта	Номер позиции из паспорта

Правила техники безопасности.

1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ.

1.1. К самостоятельной работе с абразивным инструментом допускаются обученные рабочие, старше 18 лет.

1.2. У каждого шлифовального или заточного станка должна быть таблица с указанием допустимого числа оборотов шпинделя, рабочей окружной скорости используемых кругов.
1.3. Станки, работающие без охлаждения, должны быть обеспечены вытяжной вентиляцией с местным отсосом пыли.
1.4. В случае недомоганий или получения травмы, даже самой незначительной, необходимо прекратить работу и обратиться в лечебное учреждение.
1.5. Работник обязан выполнять правила внутреннего трудового распорядка, курить и принимать пищу только в установленных для этого местах.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ.

2.1. Перед началом работы необходимо надеть средства индивидуальной защиты (костюм х\б, ботинки, головной убор, респиратор) и застегнуть обшлага рукавов.
2.2. Подготовить рабочее место, убрать все лишнее с рабочей площадки и оборудования, подготовить необходимый инструмент и приспособления, проверить визуально заземляющий провод, исправность оборудования, целостность шлифовальной ленты и диска..
2.3. Проверить местное освещение, чтобы свет не слепил глаза,

3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ.

3.1. Работать в рукавицах, перчатках, с забинтованными руками или пальцами рук запрещается.
3.2. Рабочее место содержать в чистоте и порядке, не загромождать проходы.
3.3. Во время работы станка открывать или снимать ограждения и предохранительные устройства запрещается.
3.4. При уходе от работающего станка, даже на короткое время, при временном прекращении работы, уборке, смазке и чистке, регулировке, станка, необходимо выключить электродвигатель и дождаться его полной остановки. Отключить станок от электросети.
3.5. Удаление абразивной и металлической пыли производить щеткой-сметкой.

4. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ В АВАРИЙНЫХ СИТУАЦИЯХ.

4.1. При возникновении ситуаций, которые могут привести к авариям и несчастным случаям необходимо:

прекратить работу, выключить электрооборудование.

- при возникновении пожара немедленно сообщить в пожарную охрану по телефону «01» и приступить к его ликвидации имеющимися первичными средствами пожаротушения.

4.2. При наличии пострадавших в результате аварии и несчастного случая необходимо устранить воздействие на организм пострадавшего повреждающих факторов, оказать доврачебную помощь.

5. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПО ОКОНЧАНИИ РАБОТЫ.

5.1. По окончании работы необходимо выключить станок .
5.2. Навести порядок на рабочем месте.
5.3. Лицо и руки вымыть теплой водой с мылом, а при необходимости принять душ.

Условия гарантийного сопровождения станков «PROMA».

Уважаемые пользователи оборудования компании PROMA.

Для того чтобы приобретенное оборудование позволило достичь максимальных результатов, советуем Вам внимательно ознакомиться с изложенными ниже условиями гарантийного сопровождения и документацией на оборудование.

Гарантийное сопровождение на все оборудование предоставляется сертифицированными сервисными центрами PROMA в течение 3 лет, включая дополнительную годовую гарантию.

Дополнительная гарантия действует в случае, если пуско-наладка оборудования была проведена специалистами сервисного центра PROMA, либо Вы заключили с PROMA договор на проведение планово-предупредительного ремонта (ППР) приобретенного оборудования.

В течение гарантийного срока мы бесплатно предоставим вышедшие из строя детали и проведем все работы по их замене.

Действие срока гарантийного сопровождения начинается с даты, указанной в гарантийном талоне. В случае если этой даты нет, датой начала гарантии будет считаться дата передачи оборудования по накладной.

Чтобы сберечь Ваше время и эффективно организовать работу наших специалистов, при направлении претензии просим Вас сообщить нам следующие сведения:

- данные оборудования (заводской номер и дата продажи оборудования);
- данные о его приобретении (место, дата, реквизиты документов (накладной, счета, счета-фактуры и т.п.);
- описание выявленного дефекта;
- Ваши реквизиты для связи.

Для Вашего удобства мы прилагаем образец возможной рекламации.

Претензии просим направлять по месту приобретения оборудования или в ближайший сертифицированный сервисный центр PROMA.

Наши специалисты приступят к гарантийному ремонту сразу после проверки представленных Вами документов и осмотра оборудования, доставленного в сервисный центр, на предмет возможного наличия оснований, исключающих применение гарантийных условий.

Срок гарантийного ремонта – не более 15 дней. В случае продления сроков при необходимости поставки отдельных запасных частей Вы будете незамедлительно уведомлены об этом.

При обнаружении дефекта, устранение которого не входит в состав работ по гарантийному сопровождению, Вы будете обязательно проинформированы. В дальнейшем сервисный центр будет действовать в соответствии с полученными от Вас указаниями.

В рамках гарантийного сопровождения не осуществляются:

- Сборка оборудования после его приобретения, пуско-наладочные работы;

• Периодическое профилактическое обслуживание, подстройка узлов и агрегатов, смазка и чистка оборудования, замена расходных материалов. Эти работы не требуют специальной подготовки и могут быть выполнены самим пользователем оборудования в соответствии с порядком изложенным в инструкции по эксплуатации.

Мы будем вынуждены отказать Вам в гарантийном сопровождении (ремонте и/или замене) оборудования в следующих случаях:

• выхода из строя расходных материалов, быстроизнашиваемых деталей и рабочего инструмента, таких как, например ремни, щетки и т.п., а также при использовании неоригинальных запасных частей или ремонта неуполномоченным лицом;

• когда поломка стала следствием нарушений условий эксплуатации оборудования, непрофессионального обращения, перегрузки, применения непригодных (не рекомендованных производителем) рабочих инструментов, приспособлений и сопряженного оборудования, неисправности или неправильного подключения электрических сетей;

• когда оборудование было повреждено в результате его хранения в неудовлетворительных условиях, при транспортировке, а также из-за невыполнения (ненадлежащего выполнения) периодических профилактических работ; перечень обязательных профилактических мероприятий указывается в документации на оборудование.

• когда причиной неисправности является механическое повреждение (включая случайное), естественный износ, а также форс-мажорные обстоятельства (пожар, стихийное бедствие и т.д.).

Наличие указанных выше оснований для отказа в выполнении гарантийного ремонта (замены) устанавливается в результате проведения осмотра оборудования и оформляется актом. С актом Вы будете незамедлительно ознакомлены. Вы также имеете право присутствовать при проведении осмотра и установлении причин дефектов.

По истечении срока гарантийного сопровождения, а также в случае, если гарантийное сопровождение не может быть предоставлено, мы можем предоставить Вам соответствующие услуги по действующим на дату обращения в сертифицированный сервисный центр PROMA тарифам.

Настоящие гарантийные обязательства ни при каких обстоятельствах не предусматривают оплаты клиенту расходов, связанных с доставкой оборудования до сервисного центра и обратно, выездом к Вам специалистов, а также возмещением любого ущерба, прямо не указанного в настоящих гарантийных условиях, включая (но не ограничиваясь) ущербом от повреждения сопряженного оборудования, потерей прибыли или иных косвенных потерь, упущенной выгоды, а равно иных аналогичных расходов.

Выезд специалистов сервисного центра PROMA для выполнения работ по гарантийному сопровождению осуществляется только в исключительных случаях после предварительного согласования условий такого выезда. Если повреждений оборудования выявлено не будет, Вам в любом случае придется оплатить расходы на выезд наших специалистов и стоимость тестирования оборудования.

В отдельных случаях, по своему усмотрению, мы можем предложить Вам выкуп неисправного станка по остаточной стоимости с зачетом выкупной суммы при приобретении другого необходимого оборудования. Все условия выкупа согласовываются после осмотра оборудования.

В случае возникновения у Вас каких-либо вопросов, связанных с эксплуатацией и обслуживанием оборудования, а также с условиями гарантийного обслуживания, наши специалисты предоставят Вам необходимые разъяснения и комментарии. Необходимую информацию Вы также можете найти на сайте компании

Мы будем признательны Вам за замечания и предложения, связанные с приобретением нашего оборудования, его сопровождением и использованием.

Гарантийный талон и паспортные данные.

(Направляется в адрес ближайшего сертифицированного сервисного центра PROMA в случае возникновения гарантийного случая).
Наименование покупателя _____
Фактический адрес покупателя _____
_____
Телефон_____

Паспортные данные оборудования

Наименование оборудования	**Модель**	**Заводской номер**	**Дата приобретения**

Описание неисправностей, обнаруженных в ходе эксплуатации оборудования:
_____
_____
_____
_____
_____
_____
_____

_____
Ф.И.О. и должность ответственного лица

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Наименование оборудования. Фрезерный станок по дереву	
Модель. TFS-120/32	
Дата приобретения.	**Заводской номер.**
Печать и подпись (продавца)	№ рем.: Дата:
	№ рем.: Дата: