ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

PROMA®



Тиски поворотные
SS – 100, SS – 125

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ГОССТАНДАРТ РОССИИ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС CZ.ТЧ04.В00019

Срок действия с 10.11.2004 г. **по** 10.11.2006 г.

№ 6276322

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ РОСС RU.0001.11ТЧ04
ОС АНО "ВНИИМЕТМАШ-СЕРТИФИКАЦИЯ"

ПРОДУКЦИЯ
Тиски, модели: SV-75, SV-100, SV-125, SV-150, SVV-100, SVP- 75, SVP-100, SVP-125, SVP-150, SVA-160, SVT-100/80,SVH-160, VS-125, SS-100, SS-125, SU-100, SU-110, SO-100, SO-125, KS-100, KS-150, G-5757, KRS-475, PSP-420, 35/80, 60/110
Серийный выпуск

код ОК 005 (ОКП): 39 2681

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ
ГОСТ 4045-75

код ТН ВЭД: 8205700000

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН
ООО «ПРОМА РУ», Россия

НА ОСНОВАНИИ
Протокола испытаний:
№ ММ06.731.04 от 09.11.2004 г. ИЛ ИЦ «ЭНИМС» (Атт. аккр. № РОСС RU.0001.21ММ06)

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ
Знак соответствия по ГОСТ Р 5460-92 наносится на изделие и в сопроводительной документации
Схема сертификации 3

Руководитель органа подпись Б.А. Сивак (инициалы, фамилия)

Эксперт подпись Е.С. Кренделев (инициалы, фамилия)

Сертификат имеет юридическую силу на всей территории Российской Федерации

© Московская типография Гознака, 2003.

Содержание

	Страница
1. Введение.	4
1.1. Общие сведения.	4
1.2. Назначение.	4
1.3. Применение.	4
2. Комплект поставки.	5
2.1. Вид упаковки.	5
2.2. Содержание упаковки.	5
3. Описание оборудования.	5
3.1. Технические характеристики.	5
3.2. Краткое описание конструкции оборудования	5
4. Монтаж и установка	6
4.1. Транспортировка.	6
4.2. Подготовка оборудования к установке.	6
4.3. Установка.	6
4.4. Установка.	6
5 Работа на оборудовании.	6
6 Техническое обслуживание	7
7 Демонтаж и утилизация оборудования.	7
8 Правила техники безопасности.	7
9 Условия гарантии.	8
10 Гарантийный талон и паспортные данные станка	11

1. Введение.

1.1 Общие сведения.

Уважаемый покупатель, мы благодарим Вас за то, что Вы купили оборудование фирмы «PROMA» и ждем от Вас новых покупок.

Данное оборудование прошло предпродажную подготовку в техническом департаменте компании и полностью отвечает заявленным параметрам по качеству и технике безопасности.

Оборудование полностью готово к работе после проведения соответствующих мероприятий описанных в данной инструкции.

Поэтому необходимо чтобы обслуживающийся персонал внимательно изучил данное руководство для грамотной эксплуатации оборудования.

1.2 Назначение.

Тиски SS – 100; SS – 125 приспособление для установки и закрепления изделий в удобном для обработки положении.

1.3 Применение.

Тиски SS – 100; SS – 125 широко используется в условиях индивидуального и мелкосерийного производства, в ремонтных цехах, в слесарных и столярных мастерских, на складах и т.п.

2. Комплект поставки.

2.1 Вид упаковки.

Тиски поворотные поставляются в собранном виде и в картонной упаковке с пенопластовой прокладкой.

2.2 Содержание упаковки.

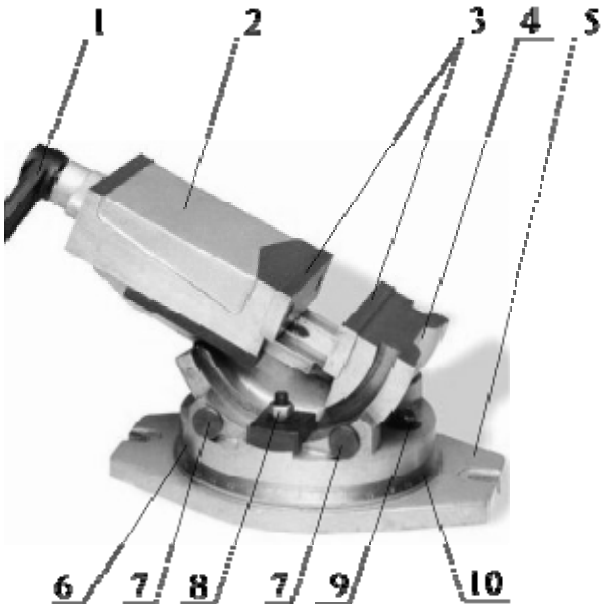
1. Тиски 1 шт.
2. Зажимная ручка 1 шт.
3. Инструкция по эксплуатации 1 шт.

3. Описание оборудования.

3.1 Технические характеристики.

Тип	SS - 100	SS - 125
Ширина губок мм	100	125
Высота губок мм	40	45
Угол наклона град.	$0\text{-}90^0$	$0\text{-}90^0$
Угол поворота град.	360^0	360^0
Макс. раскрытие мм	80	100
Вес кг.	18,7	29,5

3.2 Краткое описание конструкции оборудования (см.рис).



Тиски состоят из основания 5, поворотной части 6, корпуса 4, подвижной губки 2 и рукоятки 1. Корпус 4 соединён через поворотную часть 6 с основанием 5. Пазы в основании служат для крепления тисков к станку. Неподвижная губка 4 сделана заодно с корпусом. На губки устанавливаются металлические накладки 3. Сближение губок и зажим изделий в тисках осуществляют вращением рукоятки 1 винта. Перемещение подвижной губки 2 происходит за счет вкручивания или выкручивания винта в гайку в корпусе тисков. Корпус тисков поворачиваются на 360^0 и наклоняется до 90^0. Для поворота корпуса тисков ослабьте зажимные гайки 9, поверните корпус на необходимый угол относительно шкалы 10, зажмите гайки 9. Для изменения угла наклона ослабьте зажимные болты 7 и зажимные гайки 8. Установите необходимый угол наклона, закрутите зажимные болты 7 и зажимные гайки 8.

4. Монтаж и установка.

4.1 Транспортировка

Тиски транспортируется в картонной коробке, которая внутри выложена пенопластом. Внутри этой упаковки станок прикрыт полиэтиленовым мешком.

Внимание! Во время транспортировки тисков необходимо соблюдать максимальную осторожность.

4.2 Подготовка оборудования к установке.

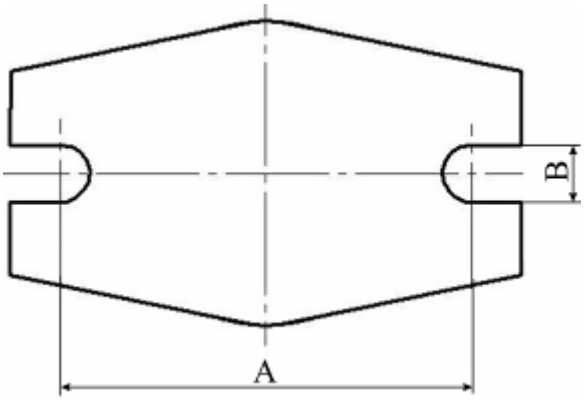
Все металлические поверхности тисков покрыты специальным защитным составом, который необходимо удалить перед началом работы оборудования. Для удаления этого защитного состава чаще всего используется керосин или другие обезжиривающие растворы. При удалении защитного состава не используйте нитро растворители, они негативно влияют на краску станка. После очистки корпуса от защитного материала все шлифованные поверхности необходимо смазать машинным маслом.

4.3 Установка.

Внимание – В целях обеспечения безопасности и надежной работы тисков установите и прочно закрепите тиски на столе станка (стол должен отвечать основным характеристикам тисков и их рабочей нагрузке).

Несоблюдение этого условия может привести к непредвиденному смещению тисков и в дальнейшем к их повреждению.

При оборудовании рабочего места, следите за тем, чтобы у обслуживающего персонала было достаточно места для работы.



	SS-100	SS-125
A	220 мм.	275 мм.
B	14 мм.	14 мм.

5. Работа на оборудовании.

Для фиксации заготовки в губках тисков необходимо, при помощи рукоятки, отодвинуть подвижную губку на необходимое расстояние, затем произвести зажим заготовки (не используя дополнительные приспособления, трубка, молоток). Для поворота тисков на необходимый угол, ослабляем фиксирующие болты, производим поворот (шкала поворота тисков) и фиксируем болты на необходимом угле. При изменении угла наклона тисков используем ту же последовательность

6. Техническое обслуживание.

- Периодически смазывайте винт с гайкой тисков.
- Направляющие поверхности тисков поддерживайте в смазанном состоянии.
- Поверхность тисков должна быть защищена от коррозии.
- В случае обнаружения повреждения тисков, немедленно прекратите работу и проконсультируйтесь в сервисном центре о том, как устранить возникшую неполадку.
- Убедитесь в надежном закреплении металлических накладок на губках.

7. Демонтаж и утилизация оборудования.

Ликвидация тисков при их окончательном физическом износе:

- демонтируйте все детали тисков;
- рассортируйте их в соответствии с классом отходов (сталь, цветные металлы, резина) и передайте их для профессиональной ликвидации.

8. Правила техники безопасности.

1. Общие требования безопасности:

1.1. К самостоятельной работе на станках допускаются рабочие:
- обученные безопасным приемам и методам работы, правилам эксплуатации обслуживаемого оборудования и имеющим соответствующую квалификацию;

1.2. Рабочий обязан:
- выполнять требования по технике безопасности.
- выполнять требования пожарной безопасности.

1.3. Рабочему запрещается:
- находиться в нетрезвом состоянии или под воздействием наркотиков;
- работать на неисправном оборудовании.

1.4. В случае недомоганий или при получении, даже незначительной травмы, необходимо прекратить работу и обратиться к врачу.

2. Требование безопасности перед началом работы:

2.1. Приведите в порядок рабочую одежду: застегните все пуговицы. Заправьте одежду так, чтобы не было свободных концов. Уберите волосы под головной убор.

2.2. Приготовьте защитные очки для защиты глаз от отлетающей стружки.

2.3. Надежно закрепите тиски на станке или столе. Для этого используйте специальные крепежные детали, болты, прижимные планки.

2.4. Проверьте крепление металлических накладок к губкам тисков.

3. Требование безопасности во время работы:

3.1. Рабочее место содержите в чистоте и порядке.

3.2. Перед установкой на станок очистите заготовку и поверхность закрепляющих устройств от стружки и масла.

3.3. Надежно закрепите обрабатываемую заготовку в тисках.

3.4. При зажатии детали используйте только исправный инструмент.

3.5. В случае возникновения, каких либо неисправностей остановите станок и примите меры к их устранению. До устранения неисправности работа на станке запрещена.

3.6. Смену обрабатываемых изделий производить только после полной остановки станка.

3.7. Запрещается работать на станке в рукавицах и перчатках, а так же с забинтованными руками или пальцами. Установку и съем крупных заготовок и деталей производите в рукавицах при остановленном станке. Остерегайтесь острых краёв и заусенцев на обрабатываемой детали.

3.8. Образовавшуюся стружку удаляйте только щеткой или специальным крючком, и только после полной остановки станка.

3.9. Обязательно остановите станок и отключите электроэнергию в следующих ситуациях:

- уход с рабочего места, даже на короткое время;
- временное прекращение работы;
- перерыв подачи электроэнергии;
- смена и съем заготовок, готовых изделий, приспособлений, предохранительных устройств;
- измерение обрабатываемого изделия;
- проверке качества обрабатываемой поверхности;
- технический уход и ремонт станка.

4. **Требования безопасности в аварийных ситуациях:**

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

4.1.1. Выключить электрооборудование, прекратить все работы;

4.1.2. При возникновении пожара немедленно сообщить в пожарную охрану по телефону 01 и приступить к его ликвидации имеющимися средствами пожаротушения.

4.2. При наличии пострадавших в результате аварии или несчастного случая необходимо:

4.2.1. Устранить воздействие на организм пострадавшего повреждающих факторов;

4.2.2. Вызвать врача или скорую помощь;

4.2.3. Оказать первую доврачебную помощь;

5. Требования безопасности по окончании работы:

5.1. Выключить станок и электродвигатель.

5.2. Провести в порядок рабочее место, смести со станка стружку, аккуратно сложить готовые детали и заготовки в ящик, на стеллажи или на специальную тележку.

5.3. Произвести необходимую смазку оборудования.

5.4. Вымыть руки теплой водой с мылом или принять душ.

9. Условия гарантийного сопровождения станков «PROMA». (действительны для оборудования, приобретенного с 01.05.2005 г.)

Группа PROMA, являющаяся производителем оборудования PROMA, поздравляет Вас с приобретением нашей продукции и сделает все от нее зависящее для того, чтобы его использование доставляло Вам радость и минимум хлопот.

В этих целях наши специалисты разработали программу гарантийного сопровождения оборудования и инструментов. Нами открыты сертифицированные сервисные центры, способные осуществить монтаж и наладку оборудования, проводить его техническое обслуживание, а в случае выхода из строя - ремонт и/или замену. У нас есть необходимые заводские комплектующие, запасные части и расходные материалы. Наши специалисты обладают высокой квалификацией и готовы предоставить Вам любую информацию о нашем оборудовании, приемах и правилах его использования.

Для Вашего удобства советуем Вам внимательно ознакомиться с изложенными ниже условиями программы гарантийного сопровождения. В случае возникновения у Вас каких-либо вопросов, связанных с ее условиями, наши специалисты предоставят Вам необходимые разъяснения и комментарии.

Гарантийное сопровождение предоставляется сертифицированными сервисными центрами PROMA в течении 3 (трех) лет в следующем объеме:

- в течение первого года мы бесплатно предоставим вышедшие из строя детали и проведем все работы по их замене.

- в течение последующих двух лет при проведении гарантийного сопровождения Вы оплатите только стоимость работы. Все детали и узлы для таких работ будут предоставлены Вам бесплатно.
- в течение всего срока гарантийного сопровождения осуществляется бесплатное телефонное консультирование по вопросам, связанным с использованием оборудования и уходом за ним.

Течение срока гарантийного сопровождения начинается с даты передачи оборудования по накладной.

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

- данные оборудования (заводской номер и дата продажи оборудования);
- данные о его приобретении (место и дата);
- описание выявленного дефекта;
- Ваши реквизиты для связи.

Для Вашего удобства мы прилагаем образец возможной рекламации.

Мы сможем быстрее отреагировать на Ваши претензии в случае, если Вы пришлете нам рекламацию и прилагаемые документы в письменной форме письмом, по факсу или лично. Претензии просим направлять по месту приобретения оборудования или в ближайший сертифицированный сервисный центр PROMA. Информацию о наших новых сервис-

Мы будем вынуждены отказать Вам в гарантийном сопровождении в следующих случаях:

- выхода из строя расходных материалов, быстро изнашиваемых деталей и рабочего инструмента, таких как, например ремни, щетки и т.п.;
- при использовании неоригинальных запасных частей или ремонта неуполномоченным лицом;
- когда поломка стала следствием нарушений условий эксплуатации оборудования, непрофессионального обращения, перегрузки, применения непригодных рабочих инструментов или приспособлений;
- когда оборудование было повреждено в результате его хранения в неудовлетворительных условиях, при транспортировке, а также из-за невыполнения (ненадлежащего выполнения) периодических профилактических работ;
- когда причиной неисправности является механическое повреждение (включая случайное), естественный износ, а также форс-мажорные обстоятельства (пожар, стихийное бедствие и т.д.).

Мы обращаем Ваше внимание на то, что не является дефектом несоответствие оборудования техническим характеристикам, указанным при продаже, в случае, если данное несоответствие связано с эксплуатацией оборудования с одновременным достижением максимального значения по двум и более связанным характеристикам (например, скорость резания и подача). Производитель оставляет за собой право вносить в конструкцию оборудования изменения, не влияющие на его функциональность.

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.

По истечении срока гарантийного сопровождения, а также в случае, если гарантийное сопровождение не может быть предоставлено, мы можем предоставить Вам соответствующие услуги за плату. Тарифы определяются на дату обращения в сертифицированный

сервисный центр PROMA.

Мы принимаем на себя обязательство, незамедлительно уведомить Вас о составе работ по не гарантийному сопровождению оборудования, их примерной стоимости и сроке. Мы аналогичным образом проинформируем Вас об обнаружении при выполнении гарантийного сопровождения дефекта, устранение которого не входит в состав работ по гарантийному сопровождению. В дальнейшем сервисный центр будет действовать в соответствии с полученными от Вас указаниями.

Настоящие гарантийные обязательства ни при каких обстоятельствах не предусматривают оплаты клиенту расходов, связанных с доставкой Товара до сервисного центра и обратно, выездом к Вам специалистов Поставщика, а также возмещением ущерба (включая, но не ограничиваясь) от потери прибыли или иных косвенных потерь, упущенной выгоды, а равно иных аналогичных расходов.

В исключительных случаях гарантийное сопровождение может производиться на территории покупателя. В этом случае проезд двух сотрудников сертифицированного сервисного центра 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, оплачивает гостиницу и проездные документы на обратную дорогу для сотрудников сервисного центра. 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, или авиационного билета (эконом класса), если расстояние до места проведения работ свыше 500 км.

Мы, безусловно гарантируем предоставление Вам указанного выше набора услуг. Обращаем Ваше внимание на то, что для Вашего удобства условия гарантийного сопровождения постоянно дорабатываются. За обновлением Вы можете следить на нашем сайте

ся тех целей, которые Вы перед собой ставите, стать настоящим Мастером своего дела. Мы будем признательны Вам за замечания и предложения, связанные с приобретением нашего оборудования, его сопровождением и использованием.

С уважением**,** Администрация ООО «ПРОМА РУ».

10. Гарантийный талон и паспортные данные станка.

Рекламация.

(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

ООО «ПРОМА »

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН.

Наименование оборудования.	
Модель.	
Дата приобретения.	Заводской номер.
Печать и подпись (продавца)	**№ рем.:** **Дата:**