ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

PROMA®



ВЕРТИКАЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК
B-1316F/230

ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ ЕС

Изготовитель:

Импортер и дистрибутор продукта:

Лицо, которое последним выставляет изделие на рынок, согласно § 13, абзац (8), закона № 22/1997 Вестник законов (Sb)

Адрес:

ИД **242 62 706**

Имя и адрес лица, уполномоченного вести технический файл согласно Директиве 2006/42/ЕС

Продукт (станок) - Тип **Вертикально-сверлильный станок, тип B-1316F/230**

Заводской номер

Описание

Вертикально-сверлильный станок предназначен для сверления, зенкерования и развертывания отверстий в различных материалах. Рабочий стол станка можно регулировать по высоте и поворачивать на угол 360° с возможностью блокировки в заданном положении. Привод шпинделя станка осуществляется однофазным асинхронным электродвигателем с ременной передачей. Электродвигатель управляется комбинированным двухкнопочным выключателем, который также выполняет функцию аварийного останова.

Основные технические данные:

Номинальное напряжение и частота:	230 В, 50 Гц
Установленная мощность:	600 Вт
Диапазон скоростей вращения:	180-2 740 мин-1
Количество передач:	12
Максимальный диаметр сверления	20 мм
Вес:	58 кг
Самая низкая степень защиты:	IP 45

Мы заявляем, что станочное оборудование удовлетворяет всем положениям упомянутых Директив (Государственных норм):

Электрооборудование низкого напряжения - Директива 2006/95/EC, NV c. 17/2003 Sb.

Электромагнитная совместимость - Директива 2004/108/EC, NV c. 616/206 Sb.

Механическое оборудование - Директива 2006/42/EC, NV c. 176/2008 Sb.

Согласованные технические стандарты и технические стандарты, применяемые к оценке соответствия:

ČSN EN ISO 12100: 2011, ČSN EN 12717:2009, ČSN EN ISO 13857:2008, ČSN EN 349+A1:2008, ČSN EN ISO 13850:2007, ČSN EN 953+A1:2009, ČSN EN 1037+A1:2008, ČSN EN 13478+A1:2008, ČSN ISO 3864-1:2012, ČSN EN 60204-1 ред. 2:2007+A1:2009, ČSN EN 61000-6-1 ред. 2:2007, ČSN EN 61000-6-3 ред. 2:2007

Последние две цифры года, в котором была присвоена маркировка: 16

Примечание: Все правила применялись в редакции последних изменений и исправлений, действующих во время издания этой декларации, без упоминания о них.

Подписано лицом, уполномоченным действовать от имени изготовителя: Инж. Павел Тлусты.

Имя: Инж. Павел Тлусты *Должность: Генеральный директор* *Подпись*

СОДЕРЖАНИЕ

1) Содержимое упаковки
2) Введение
3) Назначение
4) Технические данные
5) Уровень шума
6) Этикетки безопасности
7) Конструкция станка
8) Описание станка
9) Транспортировка и монтаж
10) Установка станка
11) Привод станка
12) Смазка станка
13) Электрическая система и ее контроль
14) Обслуживание станка
15) Перечень компонентов
16) Принадлежности и аксессуары
17) Разборка и утилизация
18) Чертеж машины
19) Общие правила безопасности
20) Условия гарантии
21) Гарантийный талон

1 Содержание поставки

Вертикальный сверлильный станок поставляется в частично разобранном виде в бумажной упаковке с такими принадлежностями:

1) защита патрона
2) 3 рукоятки штурвала подачи шпинделя
3) ключ патрона
4) 2 клиновых ремня (10x625 Li, 10x560 Li)
5) 2 шестигранных торцевых ключа 3, 4 мм
6) рукоятка перемещения стола
7) рукоятка фиксации стола
8) 4 винта крепления основания M8
9) хвостовик патрона MkII/ B 20
10) инструкция по эксплуатации с гарантийным талоном

2 Введение

Уважаемый клиент! Благодарим вас за покупку сверлильного стан-

безопасности для защиты оператора и станка в обычном технологическом применении. Однако, эти меры предосторожности не могут охватывать все аспекты безопасности, и поэтому оператор должен прочитать и понять настоящее руководство до использования станка. Ошибки возникают как при установке станка, так и при работе на нем. Не пытайтесь ввести станок в эксплуатацию, не прочитав все инструкции и не поняв каждую функцию и процедуру.

Соблюдайте, в частности, указания по безопасности на этикетках, которыми оснащен станок. Не удаляйте и не повреждайте эти этикетки.

3 Назначение

Станок этого класса отличается несколькими дополнительными стандартными функциями и возможностями, которые являются крайне ценными для пользователя. Станок предназначен для сверления, зенкерования и развертки. Подходящими местами применения изделия являются слесарные, ремонтные, столярные мастерские, склады, а также домашние условия.

4 Технические данные

Потребляемая мощность	600 Вт
Питание	1/N PE пер. тока 230 В 50 Гц
Защита мотора	IP 45
Конус шпинделя	Mk II
Подъем шпинделя	80 мм
Разгрузка шпинделя	215 мм
Макс. удаление шпинделя от стола	670 мм
Макс. удаление шпинделя от основания	1150 мм
Скорость вращения шпинделя	180 - 2740 об./мин
Размер стола	305 x 305 мм
Размер плиты основания	420 x 245 мм
Максимальный диаметр сверления	20 мм
Вес (нетто)	58 кг

5 Уровень шума

Вертикальный сверлильный станок тип B 1316 F/230

Объявленный временной усредненный уровень звукового давления A на рабочем месте

LpAeq,T = 67+4 [дБ]

(Согласно ČSN EN 12717, ČSN EN ISO 11202 и ČSN EN ISO 11204, точка A.2, рабочий режим - холостой ход).

6 Этикетки безопасности

На станке размещены как информационные этикетки, так и этикетки, обращающие внимание на различные опасности.



1



2



5



6



7



3



4

1 - ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! При снятой крышке - опасность поражения электрическим током!
Этикетка размещена на крышке контактного шкафа.

2 - ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! При снятой крышке - опасность механического поражения!
Этикетка размещена у шпинделя.

3 - Читайте инструкцию к применению!
Этикетка размещена на крышке станка.

4. БУДЬТЕ ОСТОРОЖНЫ! Не меняйте передачу при работающем двигателе!
Этикетка размещена на крышке станка.

5 - БУДЬТЕ ОСТОРОЖНЫ! При работе на станке используйте средства защиты глаз!
Этикетка размещена на крышке станка.

6 - БУДЬТЕ ОСТОРОЖНЫ! Не работайте на станке в рукавицах!
Этикетка размещена на крышке станка.

7 - ВНИМАНИЕ! Опасность ранения верхних конечностей!
Этикетка размещена на крышке станка.

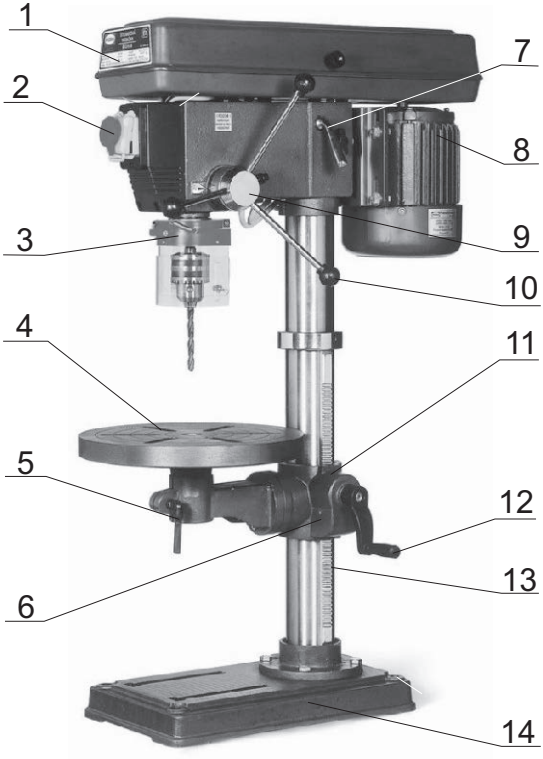
7 Конструкция станка

Вертикальный сверлильный станок предназначен для сверления, зенкерования и развертывания отверстий в различных материалах. Шпиндель установлен в шарикоподшипнике и оснащен конусом Mk III, в который можно вставить патрон с хвостовиком, сверло или прямой инструмент.

Рабочий стол можно поворачивать на 360° и наклонять под углом ± 45° от плоскости плиты основания, что позволяет просверлить отверстия под разными углами.

8 Описание станка

1) Крышка ремня
2) Выключатель
3) Шпиндель с конусным отверстием
4) Стол станка
5) Рукоятка блокировки стола
6) Колонна станка
7) Рукоятка натяжения клиновых ремней
8) Двигатель
9) Втулка
10) Штурвал подачи шпинделя
11) Муфта стола
12) Рукоятка установки высоты стола
13) Зубчатая рейка колонны
14) Плита основания



9 Транспортировка и монтаж

Вертикальный сверлильный станок транспортируется в бумажном ящике, выложенном полистиролом. Все восприимчивые металлические поверхности покрыты консервантом, который необходимо удалить перед пуском машины. Для удаления консерванта чаще всего используется технический бензин или другие обезжиривающие средства. Не используйте нитро разбавитель, который отрицательно влияет на цвет изделия. После очистки используйте обычное консервирующее масло и наносите его на все грунтованные поверхности, например, на шпиндель.

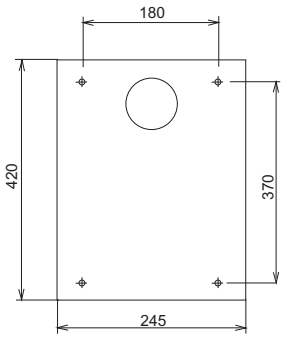
Монтаж предусматривает установку колонны станка на плиту основания, а также стола и сверлильной головки на колонну.

10 Установка станка

ОСТОРОЖНО:

убедитесь, что станок надежно установлен и прикреплен к плите основания (на твердой поверхности, которая соответствует материалу и нагрузке на станок). Несоблюдение этого условия может привести к непредсказуемому перемещению станка (деталей станка) и его повреждению.

Расположение отверстий в основании

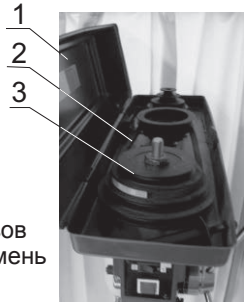


11 Привод

Шпиндель станка приводится трехфазным асинхронным двигателем через клиноременную передачу. Обороты шпинделя можно изменить перестановкой ремней на шкивах.

Смена скоростей

С помощью клиновых ремней можно изменить скорость вращения шпинделя. Ослабьте стопорный винт и откройте крышку шкивов. Установите клиновые ремни в требуемое положение согласно таблицы скоростей (стр. 7). С помощью рукоятки и стопорного винта двигателя выполняется натяжение на прогиб около 1 см. Правильное натяжение ремней продлевает срок их эксплуатации.



1) крышка шкивов
2) клиновой ремень
3) шкив

Таблица оборотов

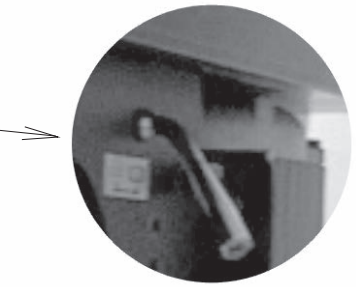
180	250	300	400
480	580	970	1280
1410	1540	2270	2740

Таблица рекомендуемых скоростей в зависимости от диаметра сверления и материала

Сталь конструкционная		Чугун, бронза		Алюминий, латунь		Древесина		Древесина	
Ø мм	обороты	Ø мм	обороты	Ø мм	обороты	Ø мм	обороты	Ø мм	обороты
2,4	3500	2,4	3000	5,6	3500	10	3500	5	3500
4	2000	4	1800	7	1800	14	2900	6	1900
6	1100	6	1000	10	1100	18	2000	8	1100
8	850	8	740	14	700	22	1100	13	700
12	550	12	450	18	400	28	600	16	430
18	340	18	270	24	280	34	380	21	280
22	260	22	210	32	200	40	230	26	190
32	150	32	140	40	120	52	140	35	140



Рукоятка натяжения клиновых ремней



Выключатель привода станка



Выключатель расположен на передней стороне корпуса станка. Станок включается нажатием зеленой кнопки «1», а выключается нажатием красной кнопки «0».

Смена инструмента

Установка инструмента

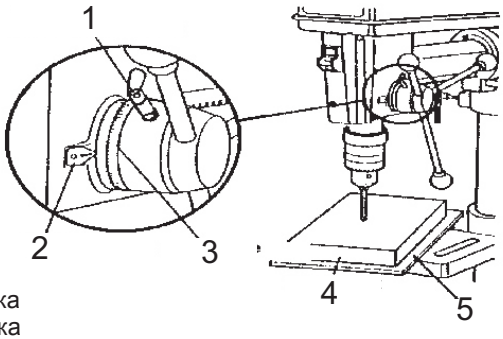
1. Прежде всего отсоедините станок от электросети.
2. Приподнимите предохранительную крышку.
3. Очистите муфту шпинделя и хвостовик инструмента.
4. Вставьте хвостовик инструмента в муфту шпинделя.
5. Опустите предохранительную крышку.

Демонтаж инструмента

1. Прежде всего отсоедините станок от электросети.
2. Приподнимите предохранительную крышку.
3. С помощью клина, вставленного в прорезь шпинделя, выбейте стержень инструмента.

Установка глубины сверления

Глубина сверления устанавливается так: Установите наконечник сверла как можно ближе к заготовке. Ослабьте стопорный винт и поворачивайте шкалу до желаемой глубины сверления. Затем затяните стопорный винт.



1) регулировочный винт
2) риска
3) шкала
4) заготовка
5) подложка

12 Смазка станка

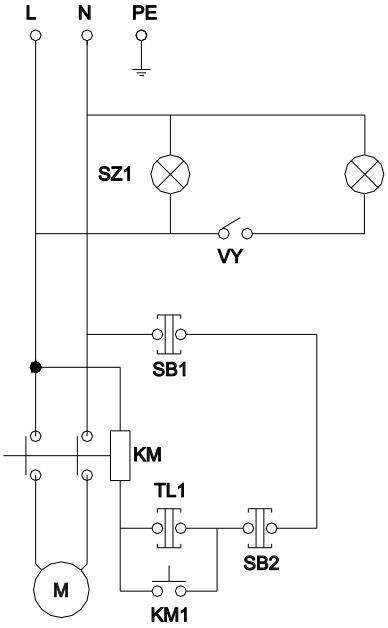
Все контактирующие точки смазывайте маслом. Места перемещения деталей должны быть покрыты сплошным слоем масла. Перед началом работы нанесите масло на все контактирующие (трущиеся) поверхности. После работы очистите рабочий стол и обработайте его маслом.

13 Электрическая система и ее контроль

Электрическая система подключена в соответствии с приведенной выше схемой.

Напряжение: 1/ N / PE пер. тока 230 В 50 Гц

Предохранитель 10 А



L1, L2, L3.....фазные проводники
N.....центральный провод
PE.....рабочий защитный проводник
SB1.....концевой выключатель крышки шкивов
SB2.....кнопка стоп
TL1.....кнопка пуск
KM1.....контактор
KM.....реле контактора
M.....двигатель
PR1.....переключатель скорости
SZ1.....индикатор напряжения
Sv1.....лампа
VY.....выключатель

14 Обслуживание станка

- Очистка, смазка, регулировка, ремонт и любые операции со станком должны выполняться только в том случае, если он неподвижен и отключен от сети.
- Один раз в год электродвигатель должен проверяться экспертом (электромехаником).
- Если машина не работает в течение длительного периода времени (например, два года в условиях, когда температура не опускается ниже 5°C и не превышает 40°C), то необходимо проверить сопротивление изоляции обмотки двигателя. Этот период должен корректироваться в зависимости от характера окружающей среды.
- Содержите станок и его рабочую зону в чистоте и порядке.

15 Перечень компонентов

Список деталей см. на стр. 11 (Чертеж машины). В данной документации представлены отдельные детали и компоненты, которые можно заказать:

Для быстрой и точной обработки при заказе запасных частей всегда указывайте следующее:

A) обозначение типа B-1316F/230
B) каталожный номер станка - номер станка
C) год изготовления и дату отправки станка
D) номер и название детали в соответствии с главой 18 настоящего руководства
E) количество штук

Запасные части поставляются сервисной компанией дистрибьютора:

16 Принадлежности и аксессуары

Основные принадлежности - все детали и компоненты, которые поставляются непосредственно на станке или со станком (см. Главу 1, Содержимое упаковки).

Специальные принадлежности - это дополнительные принадлежности, которые можно приобрести, и они внесены в обновленный каталог. Вы получите этот каталог бесплатно. По любым вопросам использования специальных принадлежностей можно проконсультироваться у нашего техника по сервису.

17 Разборка и утилизация

Когда станок окажется в нерабочем состоянии или его ремонт станет нецелесообразным, он подлежит полной разборке.

При разборке станка необходимо соблюдать общепринятые правила техники безопасности.

После полного демонтажа станка отдельные части утилизируются в соответствии с требованиями Закона № 185/2001 Sb. Об отходах с последующими поправками.

Металлические детали утилизируются путем их сортировки по типу металлов и предлагаются для продажи организации по сбору вторичного сырья.

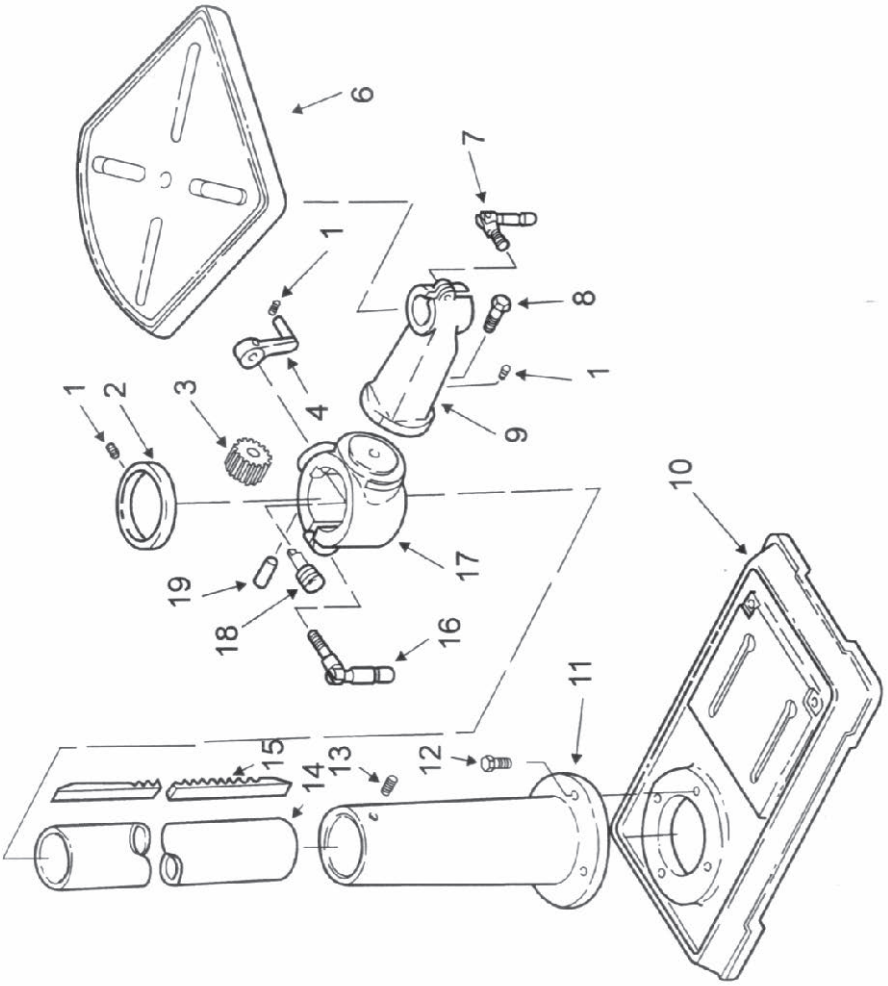
Детали из пластмасс и резины, которые не поддаются естественному распаду, сортируются и предлагаются для продажи организации, занимающейся сбором такого вторичного сырья.

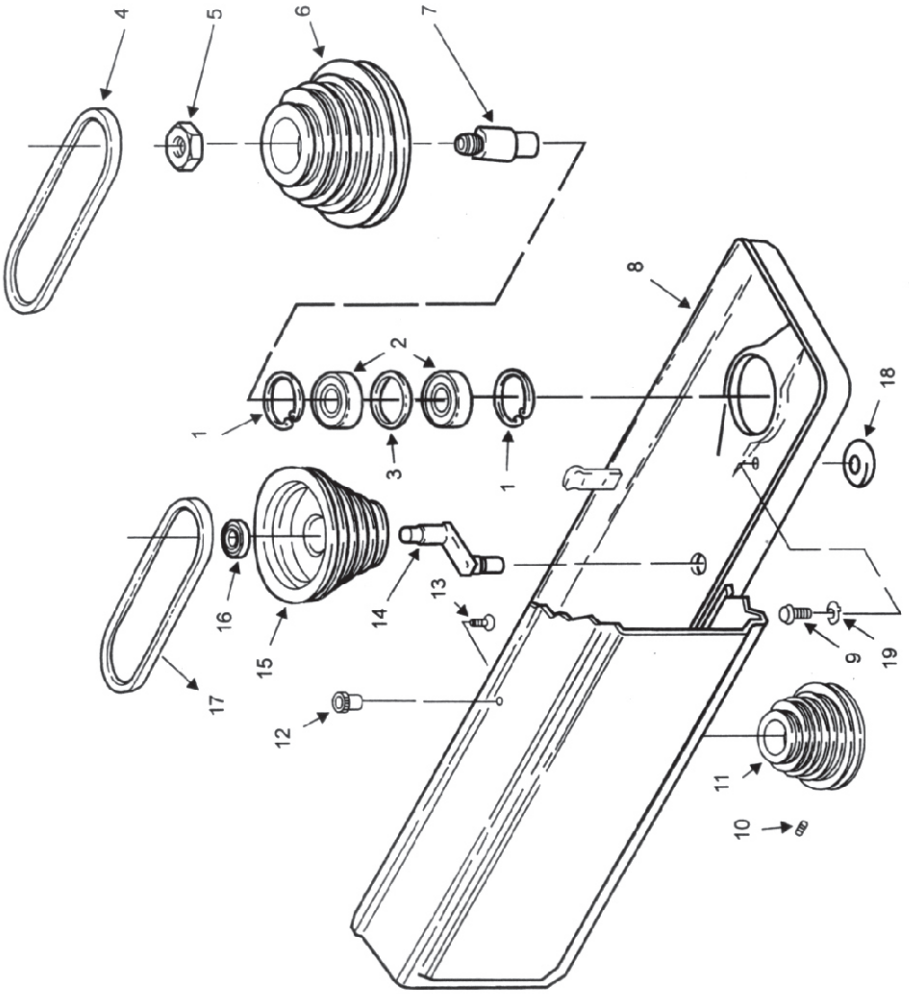
Детали электрооборудования передаются организации, ответственной за сбор электрических отходов.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! С целью защиты окружающей среды запрещено ликвидировать детали из пластмассы и каучука путем их сжигания! (Закон об охране атмосферы № 201/2012 Sb.).

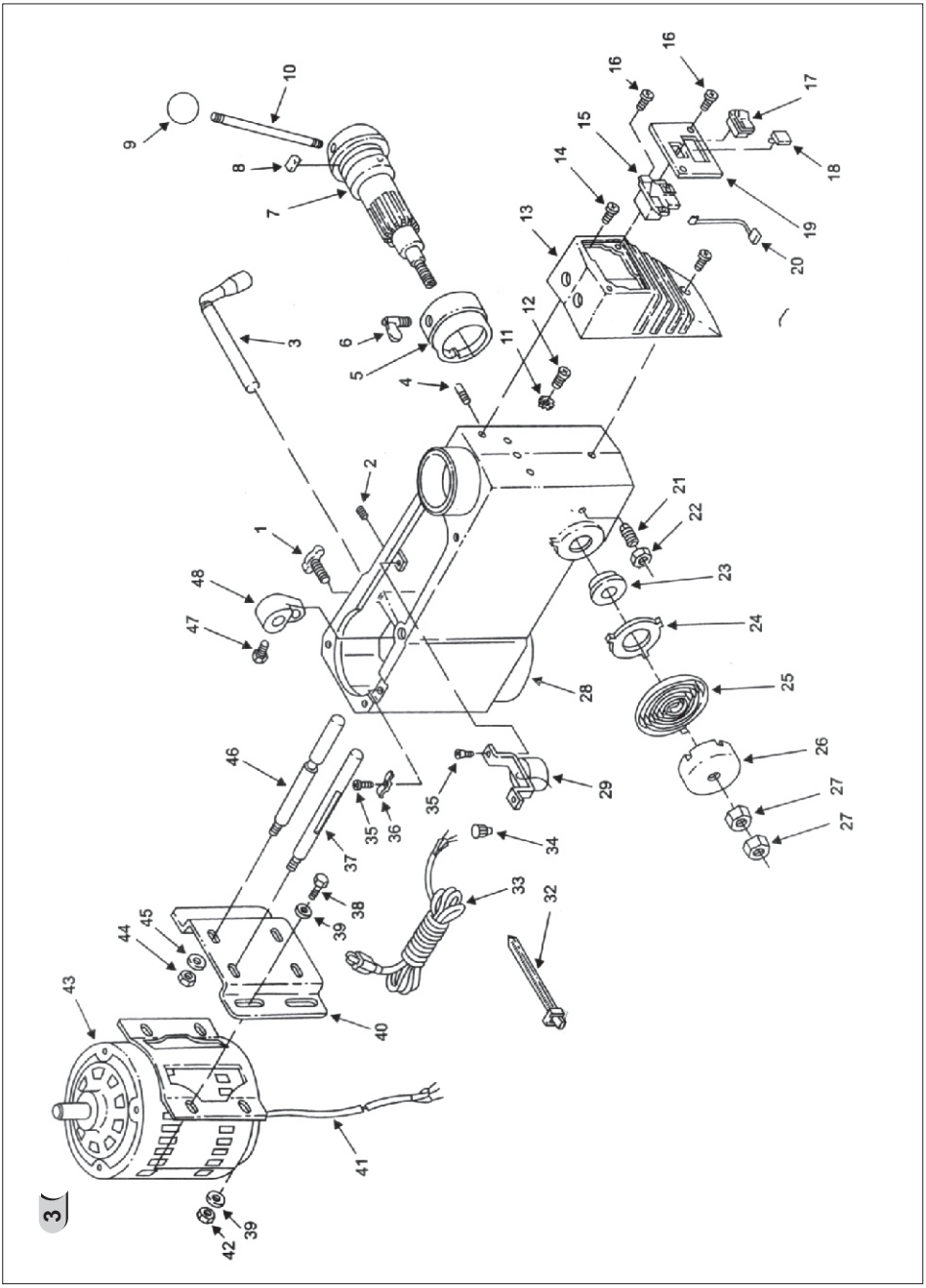
18 Чертежи станка

1

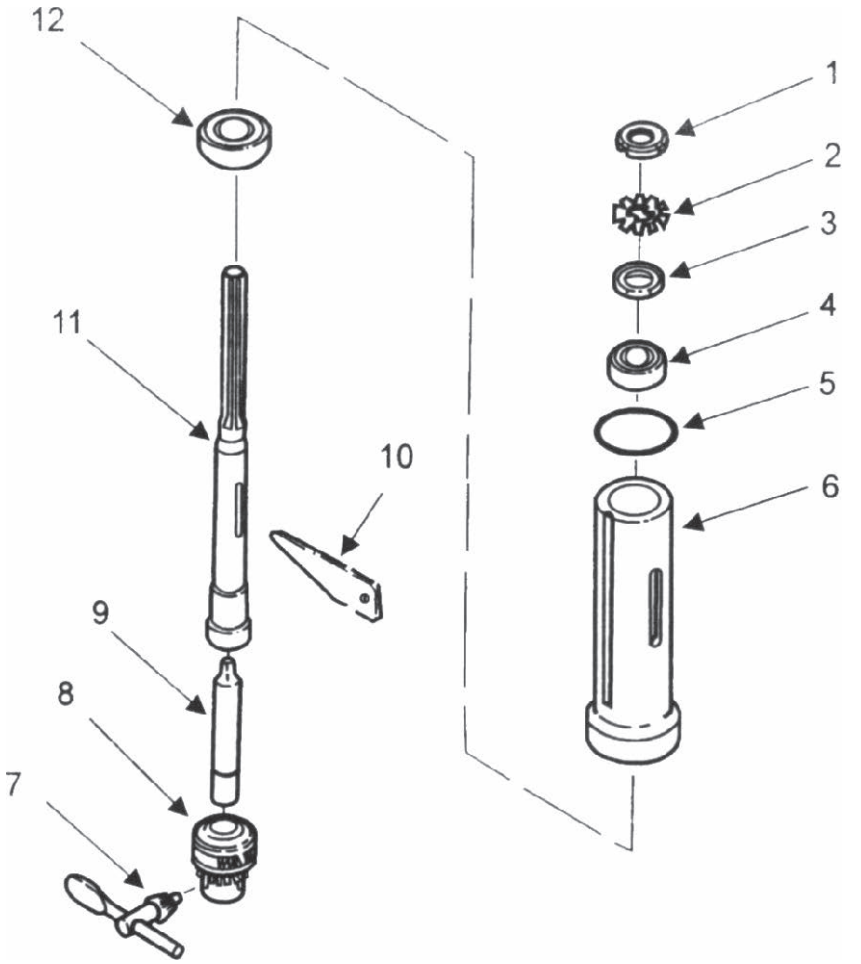




2


3
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
27
28
29
32
33
34
35
35
36
37
38
39
39
40
41
42
43
44
45
46
47
48

4



11. Правила техники безопасности.

1. Общие требования безопасности

1.1. К самостоятельной работе на станках допускаются рабочие:

- обучаемые безопасным приемам и методам работы, правилам эксплуатации

обслуживаемого оборудования;

1.2. Рабочий обязан:

- выполнять правила внутреннего трудового распорядка;

- соблюдать режим труда и отдыха;

- курить принимать пищу в специально отведенном месте;

- выполнять требования пожарной безопасности.

1.3. Рабочему запрещается:

- выполнять работу, не порученную руководителем работ;

- находиться в нетрезвом или наркотическом состоянии;

- работать на неисправном станке.

1.4. В случае недомоганий или получения травмы, даже самой незначительной, необходимо прекратить работу известить об этом руководителя работ и, при необходимости, обратиться в поликлинику.

2. Требование безопасности перед началом работы.

2.1. Приведите в порядок рабочую одежду: застегнуть все пуговицы, рукава, заправить одежду так, чтобы не было свободных концов; убрать волосы под головной убор.

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

2.3. Проверить исправность режущего, мерительного, крепежного инструмента и приспособлений, разложить его в удобном для использования порядке.

Приготовить крючок, щетку-сметку, для удаления стружки, ключи и другой необходимый инструмент и приспособления, отвечающие правилам безопасности труда.

Сверла, отвертки и т.п. класть острой частью от себя.

Применение неисправного инструмента и приспособлений запрещается.

2.4. Проверить:

- наличие, исправность и прочность крепления: ограждений зубчатых колес, приводных ремней, валиков, приводов, передаточных валов и т.д.;

- наличие предохранительных устройств для защиты от стружки и охлаждающих жидкостей;

- надежность ограждений токоведущих частей электроаппаратуры (пускателей, трансформаторов, кнопок и т.п.);

- исправность заземления (визуально);

- наличие масла в масленках (при необходимости добавить его);

- исправность устройств для крепления инструментов. Крепление осуществляется только согласно конструкции станка.

Вносить какие-либо изменения в конструкцию запрещается.

2.5. Проверить на холостом ходу станка:

- исправность действия пусковых, остановочных, реверсивных и тормозных устройств, а так же надежность фиксации рукояток включения и переключения **(самопроизвольное включение исключено)**;

- исправность системы смазки и охлаждения (убедиться в том, что смазка и охлаждающая жидкость подаются нормально и бесперебойно);

- отсутствие недопустимых зазоров и люфтов в движущихся частях станка, особенно в шпинделе, столе, каретках и суппорте.

2.6. О замеченных неисправностях сообщить руководителю работ. К работе приступить после устранения неисправности с разрешения руководителя работ.

2.7. Не загромождать рабочее место и проходы.

2.8. В целях предупреждения кожных заболеваний рук при применении на оборудовании охлаждающих масел и жидкостей остерегайтесь попадания их на кожный покров рук или перед началом работы смазать руки специальной пастой или мазью.

3. Требование безопасности во время работы.

3.1. Рабочее место содержать в чистоте и порядке.

3.2. Не допускать на свое рабочее место лиц, не имеющих отношение к порученной тебе работе, не оставлять без надзора действующее оборудование.

3.3. В случае отсутствия на станке защитных устройств от отлетающей стружки надеть защитные очки или предохранительный щиток из прозрачного материала.

3.4. Перед установкой на станок протереть деталь и поверхность закрепляющих устройств от стружки и масла.

3.5. Надежно и жестко закрепить обрабатываемую деталь на столе станка или в приспособлении.

Для этого пользуйтесь специальными крепежными деталями, болтами, прижимными планками, упорами.

3.6. При закреплении детали пользуйтесь исправными ключами – рукоятками.

3.7. При установке режущего устройства проверить правильность его заточки, убедиться, что в нем нет трещин и надломов. Нельзя проверять остроту и исправность режущей кромки не защищенными руками.

3.8. В случае возникновения вибрации остановить станок, принять меры к устранению вибрации (проверить режим резания) и доложить руководителю работ. До устранения неисправности работа на станке запрещена.

3.9. Смену детали и режущего инструмента производить только после полной остановки станка.

3.10. Охлаждающую жидкость подавать насосом. Следить за чистотой пола возле станка. Не допускать разбрызгивания на пол масла и жидкостей. Пол должен быть чистым и не скользким.

3.11. Запрещается снимать и открывать ограждения во время работы станка.

3.12. Запрещается останавливать руками вращающиеся детали станка.

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

3.14.Запрещается снимать и надевать ремни на шкивы после полной остановки станка и при отключенной электроэнергии.

3.15. Запрещается открывать дверей электрошкафов, не прикасаться к клеммам электрооборудования и арматуре общего освещения.

3.16. Обязательно остановить станок, выключить электродвигатель и отвести режущий инструмент от детали при:

- уходе от станка, даже на короткое время;

- временном прекращении работы;

- в перерывах подачи электроэнергии;

- смене и съеме режущего инструмента, заготовок, готовых изделий, приспособлений, предохранительных устройств;

- ручном измерение размеров обрабатываемого изделия;

- обнаружение какой-либо неисправности в оборудовании;

- подтягивание болтов, гаек и других соединительных деталей станка;

- проверке качества обработки поверхности;

- проверке или доводке режущей кромки инструмента.

3.17. Если на металлических частях станка обнаружено напряжение (ощущение электрического тока), электродвигатель работает гудит,

заземляющий провод оборван, остановить станок и немедленно доложить руководителю работ о неисправности электрооборудования и до его указания к работе не приступать.

3.18. Запрещается класть на стол и станину станка детали, инструмент и другие предметы.

3.19. Запрещается время работы нельзя наклонять голову близко к зоне резания и облокачиваться на станок.

3.20. Запрещается во время работы станка брать и подавать через станок какие-либо предметы.

3.21. Соблюдать на работе правила личной гигиены:

- запрещается мыть руки в масле, эмульсии, керосине и вытирать их концами, загрязненными стружками;

- запрещено хранить личную одежду на рабочем столе.

3.22. Для защиты соседних рабочих мест и проходов от отлетающей стружки применять переносные экраны высотой не менее 2 м.

3.23. Следить за своевременным удалением деталей и стружки с рабочего места.

Стружку, попавшую на рабочее место, а также отлетающую на проход во время работы, систематически удалять самостоятельно, не дожидаясь ее скапливания.

3.24. Стружку со станка непосредственно руками не удалять, пользоваться для этого щетками, крючками. Крючки должны иметь гладкие рукоятки, без проушин или кольцеобразных закруглений и небольшой круглой формы щиток у рукоятки, предотвращающий от пореза руки стружкой (подобие шпаги).

3.25. Удаление стружки со станка производить после полной остановки станка.

3.26. Запрещается производить ремонт станка самостоятельно. Ремонт станков производится ремонтным персоналом после отключения станков от электросети и снятия приводных ремней.

3.27. При ремонте, чистке и смазке станка у пусковых устройств вывешивать плакат «Не включать, работают люди».

3.28. Отключение и подключение станков к электросети после ремонта или исправления неисправностей должно производиться только электромонтером после установки оградительных и предохранительных устройств с разрешения руководителя работ или административного лица, по чьей команде был обесточен станок.

3.29. Промасленные концы и ветошь могут самовозгораться, поэтому их необходимо складывать в отдельные железные ящики с крышкой.

3.30. При заточке инструмента соблюдать требования инструкции по безопасности труда при работе с абразивным инструментом.

4. Требования безопасности в аварийных ситуациях

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

4.1.1. Выключить электрооборудование, прекратить работы и немедленно сообщить о случившемся руководителю работ;

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 несчастных случаев:

4.2.1. Устранить воздействие на организм пострадавшего повреждающих факторов;

4.2.2. Оказать первую доврачебную помощь;

4.2.3. Сохранить, по возможности, обстановку на месте происшествия и сообщить о случившемся руководителю работ.

5. Требования безопасности по окончании работы

5.1. Выключить станок и электродвигатель.

5.2. Провести в порядок рабочее

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

5.4. Произвести необходимую смазку станка.

5.5. Сдать станок руководителю работ и сообщить о всех имевшихся неполадках в работе станка и о принятых мерах.

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

12. Условия гарантийного сопровождения станков «PROMA».

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 сервисных центрах Вы можете получить у наших операторов по телефону или на сайте

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

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.

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
СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК	B-1316F/230		

Описание неисправностей, обнаруженных в ходе эксплуатации оборудования:

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

Ф.И.О. и должность ответственного лица

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН.

Наименование оборудования. СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК	
Модель. B-1316F/230	
Дата приобретения.	**Заводской номер.**
	№ рем.: Дата:
Печать и подпись (продавца)	№ рем.: Дата: