ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

PROMA®

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

НА ЗЕМЕЧКЕ 1518/9
140 00 ПРАГА 4



ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК
FP-25A

Содержание

1. Введение. 3
1.1. Общие сведения. 3
1.2. Назначение. 3
1.3. Применение. 3
1.4. Знаки по технике безопасности. 3
2. Комплект поставки. 5
2.1. Вид упаковки. 5
2.2. Содержание упаковки. 5
3. Описание оборудования. 6
3.1. Технические характеристики. 6
3.2. Уровень шума оборудования 6
3.3. Краткое описание конструкции оборудования. 6
3.4. Узлы и детали оборудования. 7
3.5. Количество персонала необходимое для работы на оборудовании. 7
3.6. Место расположения персонала во время работы на оборудовании. 8
4. Монтаж и установка. 8
4.1. Транспортировка. 8
4.2. Подготовка оборудования к монтажу. 8
4.3. Монтаж. 8
4.4. Установка. 8
5. Пуско-наладочные работы. 9
5.1. Управление. 10
5.2. Первоначальный пуск и обкатка. 10
6. Описание работы оборудования. 10
6.1. Функции элементов управления. 10
6.2. Описание методов наладки оборудования. 12
7. Электрооборудование. 13
8. Техническое обслуживание станка. 14
8.1. Общее положение. 14
8.2. Смазка оборудования. 14
9. Специальное оснащение. 14
10. Демонтаж и утилизация. 15
11. Заказ запасных частей. 15
12. Форма заказа запасных частей. 16
13. Схемы узлов и деталей станка. 17
14. Правила техники безопасности. 19
15. Условия гарантийного сопровождения станков «PROMA». 23
16. Гарантийный талон и паспортные данные. 25

1. Введение.

1.1. Общие сведения.

Уважаемый покупатель, благодарим Вас за покупку **фрезерного станка FP-25A** производства фирмы **«PROMA».** Данный станок оборудован средствами безопасности для обслуживающего персонала при работе на нём. Однако эти меры не могут учесть все аспекты безопасности. Поэтому внимательно ознакомитесь с инструкцией перед началом работы. Тем самым Вы исключите ошибки, как при наладке, так и при эксплуатации станка. Не включайте станок до тех пор, пока не ознакомитесь со всеми разделами данной инструкции и не убедитесь, что Вы правильно поняли все функции станка.

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 пусконаладочных мероприятий описанных в данной инструкции.

Данная инструкция является важной частью вашего оборудования. Инструкция не должна быть утеряна в процессе работы. При продаже станка инструкцию необходимо передать новому владельцу.

1.2. Назначение.

Фрезерный станок **FP-25A** предназначен для обработки изделий из металла, различных сплавов и неметаллических материалов. На станке можно сверлить, растачивать, нарезать резьбу и фрезеровать горизонтальные, вертикальные плоскости, а также производить обработку под углом.

1.3. Применение.

Станок FP – 25A предназначен для фрезерной обработки деталей из различного материала ,а также для сверления.

1.4. Знаки по технике безопасности.

На станке размещены информационные и предупреждающие знаки, указывающие на исходящую опасность (см. рис. 1) На станке размещены информационные знаки и предупреждающие знаки, указывающие на исходящую опасность (см. рис. 1.).



1



2



3



4



5



6



7

Описание значений расположенных на станке знаков по технике безопасности.

Внимание! Существует опасность поражения электрическим током! (знак расположен на крышке клеммной коробке электродвигателя)
Внимание! Существует опасность получения механической травмы! (знак расположен на правой стороне фрезерной головки).
Внимание! Перед началом работы внимательно прочитайте инструкцию по эксплуатации! (знак расположен на правой стороне фрезерной головки).
Внимание! Не переключайте скорость вращения шпинделя до полной его остановки! (знак расположен на лицевой стороне коробки передач)
Внимание! При работе на станке используйте средства для защиты глаз! (знак расположен на правой стороне фрезерной головки).
Внимание! Не работайте на станке в перчатках! (знак расположен на лицевой стороне фрезерной головки)
Внимание! Существует опасность получения механической травмы рук! (знак расположен на лицевой стороне фрезерной головки)

Знаки элементов управления станком**.**

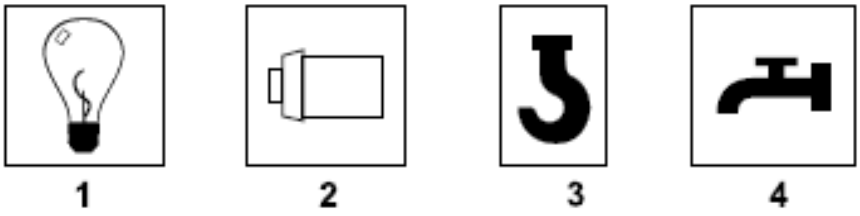
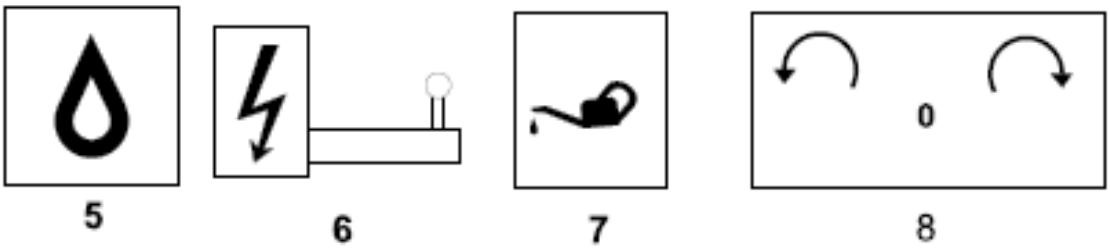


Рисунок 2



Описание значений расположенных на станке знаков элементов управления станком.

1. **Освещение зоны обработки** (знак размещён рядом с выключателем освещения).
2. **Выключатель главного привода** (знак размещён рядом с выключателем электродвигателя).

3. **Место крепления чалок при транспортировке станка** (знак размещён на правой стороне фрезерной головки).
4. **Выключатель привода СОЖ** (знак размещён на панели управления станком).
5. **Место для доливания СОЖ** (знак размещён рядом с местом заливания СОЖ).
6. **Главный выключатель** (знак размещён рядом с выключателем электро-энергии станка).
7. **Место смазки станка** (знаки размещены рядом с местами смазки станка).
8. **Переключатель направления вращения шпинделя** (знак размещён на панели управления станком).

2. Комплект поставки.

2.1. Вид упаковки.

Станок поставляется в фанерной упаковке на деревянном поддоне в собранном виде.

2.2. Содержание упаковки.

Комплект поставки станка.

1. Ключ шестигранный 8 мм с рукояткой		1 шт.
2. Сухарь		2 шт.
3. Маслёнка пластиковая		1 шт.
4. Ключ шестигранный	3 мм; 4 мм; 5 мм; 6 мм	4 шт.
5. Установочная опора		4 шт.
6. Сверлильный патрон на ключ B16 1-13		1 шт.
7. Ключ сверлильного патрона		1 шт.
8. Ключ рожковый (8x10;14X17;17x19)		3 шт.
9. Клин		1 шт.
10. Ключ патронный		1 шт.
11. Инструкция по эксплуатации.		

3. Описание оборудования.

3.1. Технические характеристики.

Диапазон оборотов	100-1750 об/мин.
Переключение скоростей	бесступенчатое
Макс. диаметр сверления	25 мм.
Рекомендованный макс. фрезерованный диаметр	25 мм.
Рекомендуемый макс. диаметр концевой фрезы	12 мм.
Рекомендуемый макс. диаметр торцевой фрезы	50 мм.
Наклон фрезерной головки	-90º; +30°
Размер стола	700 × 160 мм.
Размер станины	400 × 620 мм.
Общая высота станка	1400 мм.
Рабочий ход шпинделя	70 мм.
Макс. расстояние шпинделя от стола	350 мм.
Т - образный паз	12 мм.
Конус шпинделя	MK III.
Потребляемая мощность	1000 Вт./400 В.
Напряжение	1/230 В, 50 Гц.
Покрытие двигателя	IP 54.
Масса станка нетто/брутто	165/198 кг.

3.2. Уровень шума оборудования

Уровень акустической мощности (А) оборудования (L_{wa})

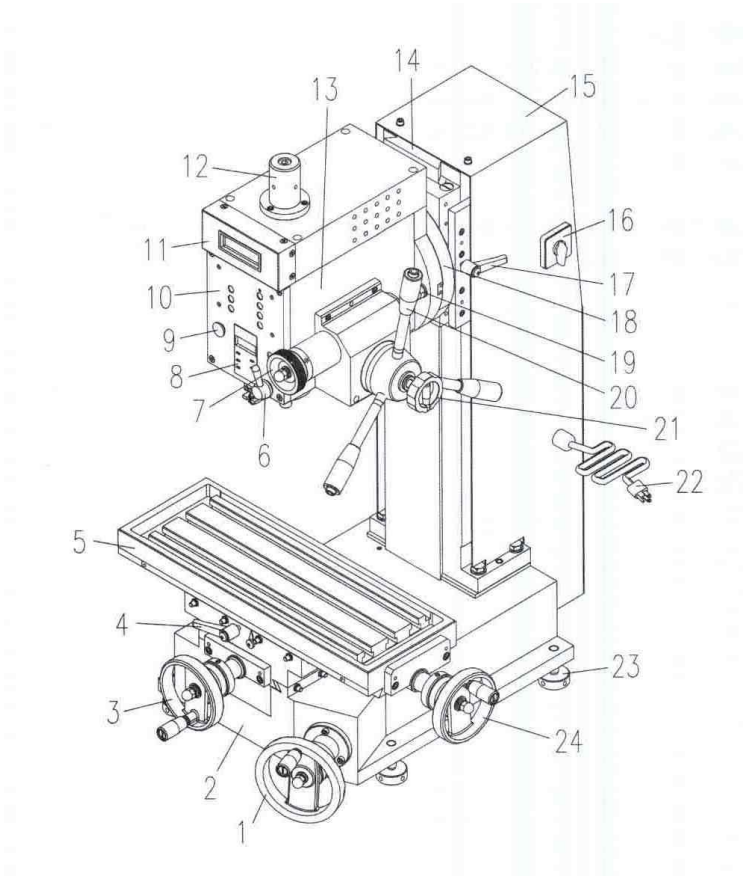
L_{wa} =75.0 Дб (А) – Значение измерено с нагрузкой.
L_{wa} =71.7 Дб (А) – Значение измерено без нагрузки.

Уровень шума (А) на рабочем месте ($L_p A_{eq}$).

$L_p A_{eq}$ =73.3 Дб (А) – Значение измерено с нагрузкой.
$L_p A_{eq}$ =66.4 Дб (А) – Значение измерено без нагрузки.

3.3. Краткое описание конструкции оборудования.

Основные корпусные детали станка изготовлены из чугуна, поэтому он имеет жёсткую, виброустойчивую конструкцию. Станок снабжен вертикальным шпинделем, который приводится в движение асинхронным электродвигателем. Станок оснащён консолью, на которой установлен крестовой стол. Универсальный фрезерный станок оснащён дисплеем с цифровой индикацией скорости вращения шпинделя.



3.4.Узлы и детали оборудования.

1. Маховик подъема/опускания фрезерной головы..
2. Станина.
3. Маховик поперечного перемещения стола (по оси «X».
4. Рукоятка фиксации стола.
5. Стол..
6. Шпиндель.
7. Рукоятка точной подачи шпинделя.
8. Индикатор положения шпинделя.
9. Кнопка аварийного остонова.
10. Панель управления..
11. Индикатор оборотов шпинделя.
12. Защитный колпачок..
13. Фрезерная голова..
14. Рейка подъема/опускания фрезерной головы.

Рисунок 3.

15. Корпус стойки..
16. Рычаг управления питанием..
17. Рукоятка блокировки перемещения фрезерной головы..
18. Градуировочная линейка наклона фрезерной головы.
19. Маховик продольного перемещения стола по оси «Y».
20. Рукоятка перемещения шпинделя.
21. Маховик зажима на тонкую подачу..
22. Вилка электропитания.
23. Установочная опора.
24. Маховик продольного перемещения стола (по оси «Y»).

3.5. Количество персонала необходимое для работы на оборудовании.

На данном станке, одновременно может работать только один человек.

Внимание! На станке должны работать только лица старше 18 лет.

3.6. Место расположения персонала во время работы на оборудовании.

Для правильного и свободного управления станком рабочий должен находиться с лицевой стороны станка. Только при таком положении рабочего во время работы на станке есть возможность свободно управлять всеми необходимыми механизмами станка (их описание приведено в данной инструкции).

4. Монтаж и установка.

4.1.Транспортировка.

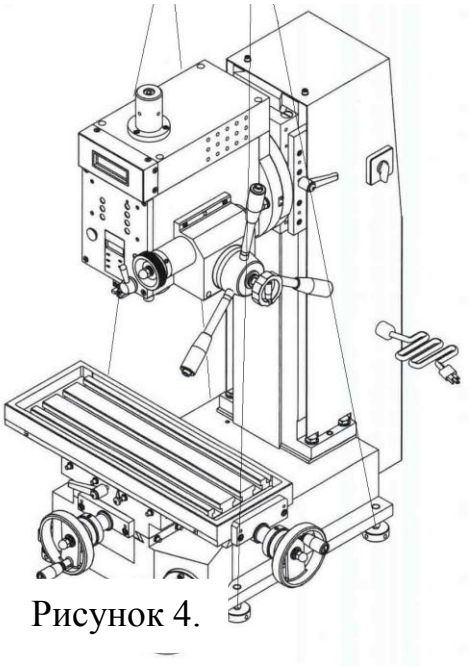


Рисунок 4.

Внимание! Во время сборки станка и при его транспортировке необходимо соблюдать максимальную осторожность.

При перемещении станка, подъёмно-транспортными механизмами, во время его установки используйте чалки, не портящие лакокрасочное покрытие станка. Производить подъём станка и перемещение можно только за основание станка.

4.2.Подготовка оборудования к монтажу.

Все металлические поверхности станка покрыты специальным защитным материалом, который необходимо удалить перед началом работы оборудования. Для удаления этого защитного материала чаще всего используется керосин или другие обезжиривающие растворы. При удалении защитного материала **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. Монтаж.

Для сборки станка достаньте из упаковки всё содержимое и проверьте наличие всех комплектующих по списку, приведённому в главе 1 «Комплект поставки».

Монтаж станка заключается в установке снятых со станка, для транспортировки, ручек управления.

4.4. Установка.

Внимание! В целях обеспечения безопасности и надежной работы станка правильно (по уровню) установите и прочно закрепите станок на столе или

на специальной подставке (подставкой может служить жесткая поверхность, которая отвечает основным характеристикам станка и его рабочей нагрузке).

Несоблюдение этих условий может привести к непредвиденному смещению станка или частей его конструкции, и в дальнейшем к его повреждению.

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

Схема установки станка

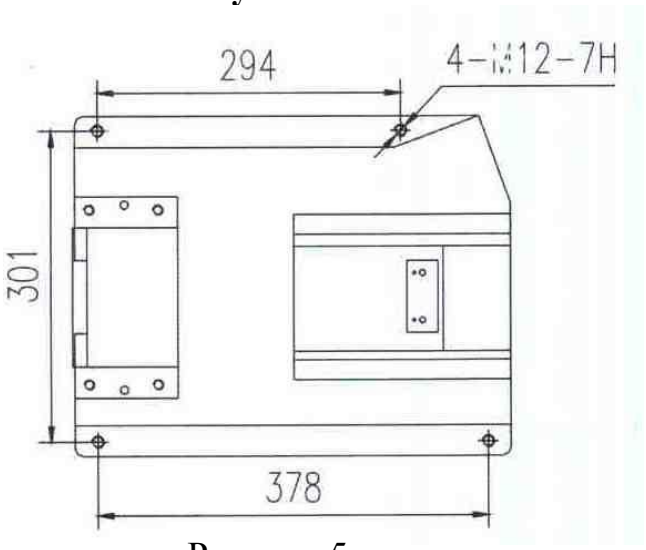


Рисунок 5.

5. Пуско-наладочные работы.

Пуско-наладочные работы предназначены для восстановления заводских установок, которые могут быть нарушены при его транспортировке, с последующим приведением станка в рабочее состояние (бланк заявки на пуско-наладочные работы находится в приложениях данной инструкции).

Для долговечной и безотказной работы станка, до начала его эксплуатации необходимо провести пуско-наладочные работы которые включают в себя:

- Проверку геометрической точности (размещение узлов и деталей станка относительно друг друга).
- Проверку технических параметров (установка заданных зазоров и пред натяжений).
- Проверка технологической точности (проверка заданной точности обработки на всех режимах станка).
- Необходимо проверить крепление всех деталей и узлов и при необходимости протянуть и отрегулировать их, так как в процессе транспортировки первоначальные установки могут быть утеряны.
-

Внимание – От качества пуско-наладочных работ зависит срок службы оборудования.

Внимание – Пуско-наладочные работы на станке должен проводить квалифицированный специалист.

Внимание – Пуско-наладочные работы можно заказать в службе сервиса компании «ПРОМА». Условия заказа и проведения пуско-наладочных работ оговорены в разделе «Условиях гарантийного сопровождения».

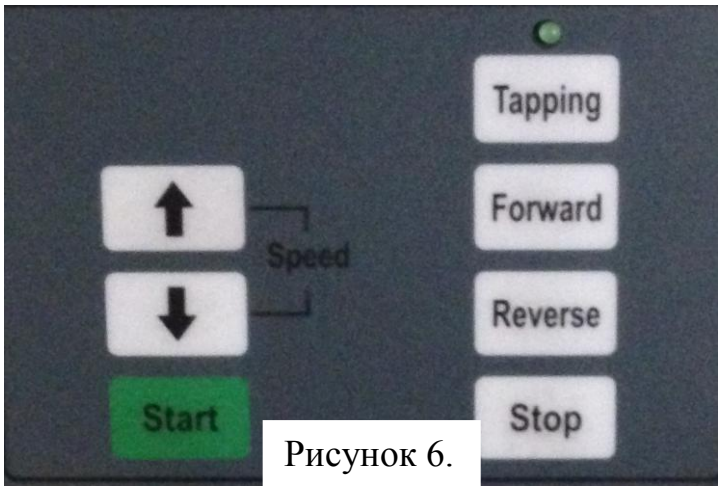


Рисунок 6.

5.1. Управление.

Перед первым запуском станка внимательно прочитайте инструкцию. Обслуживающий персонал должен быть ознакомлен со всеми разделами инструкции данного оборудования.

Включение и отключение станка производится главным выключателем, расположенным на боковой стойке станка.

Включение вращения шпинделя осуществляется с главного пульта управления станком.

5.2. Первоначальный пуск и обкатка.

Запустите станок на низких оборотах, в случае, если нет посторонних звуков, постепенно увеличивайте обороты шпинделя. Установив максимальные обороты шпинделя, оставьте работать станок без нагрузки в течение 15 минут.

В случае возникновения каких-либо проблем свяжитесь с сервисной службой компании «ПРОМА» для получения консультаций или для заказа технического обслуживания вашего оборудования.

6. Описание работы оборудования.

6.1. Функции элементов управления.

Изменение скорости вращения шпинделя

Скорость вращения шпинделя изменяется с помощью нажатия кнопок с указательными стрелочками «вверх» и «вниз» что соответствует повышению и понижению оборотов от 100 до 1750 об/мин с шагом 10 об/мин. . Выбранные обороты указываются на передней части фрезерной головки станка. Направление вращения шпинделя выбирается нажатием кнопки «forward» (правостороннее вращение) , либо «reverse» (левостороннее вращение) на панели управ-

ления при горящем зеленом световом индикаторе кнопки «tapping», либо нажатием зеленой клавиши на рукоятке подъема/опускания шпинделя.

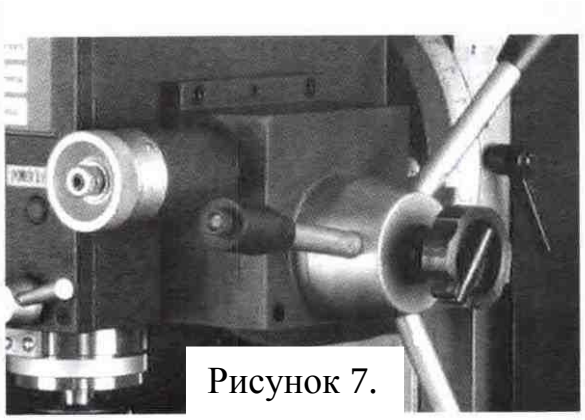


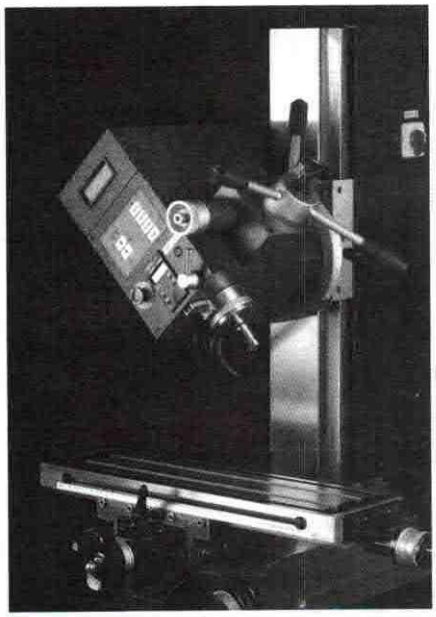
Рисунок 7.

Изменение величины хода пиноли шпинделя.

Изменение величины хода пиноли шпинделя (глубина сверления) производится с помощью рукоятки установки ограничителя хода пиноли, после зажатия ограничителя регулировка опускания/подъема производится маховиком тонкой подачи, расположенном на передней части фрезерной головы.

Консоль перемещается по вертикальным направляющим, которые расположены на лицевой стороне стойки станка. На консоли, в горизонтальной плоскости, расположен крестообразный стол , который перемещается с помощью ручного привода. Если Вы хотите изменить высоту положения консоли, отпустите зажимные рычажки консоли и оборотом рукоятки 1 (см. рис. 3) установите требуемую высоту рабочего стола и затем опять затяните зажимные рычажки консоли.

6.2. Описание методов наладки оборудования.



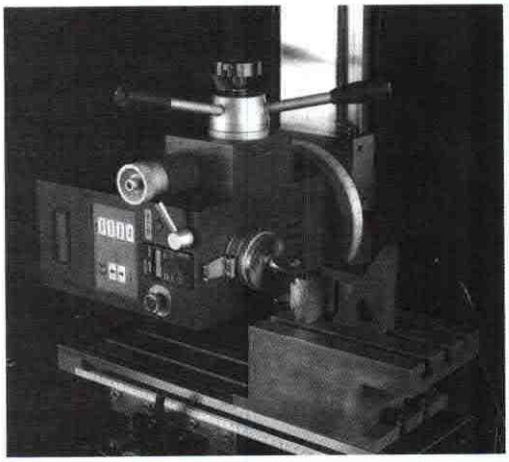
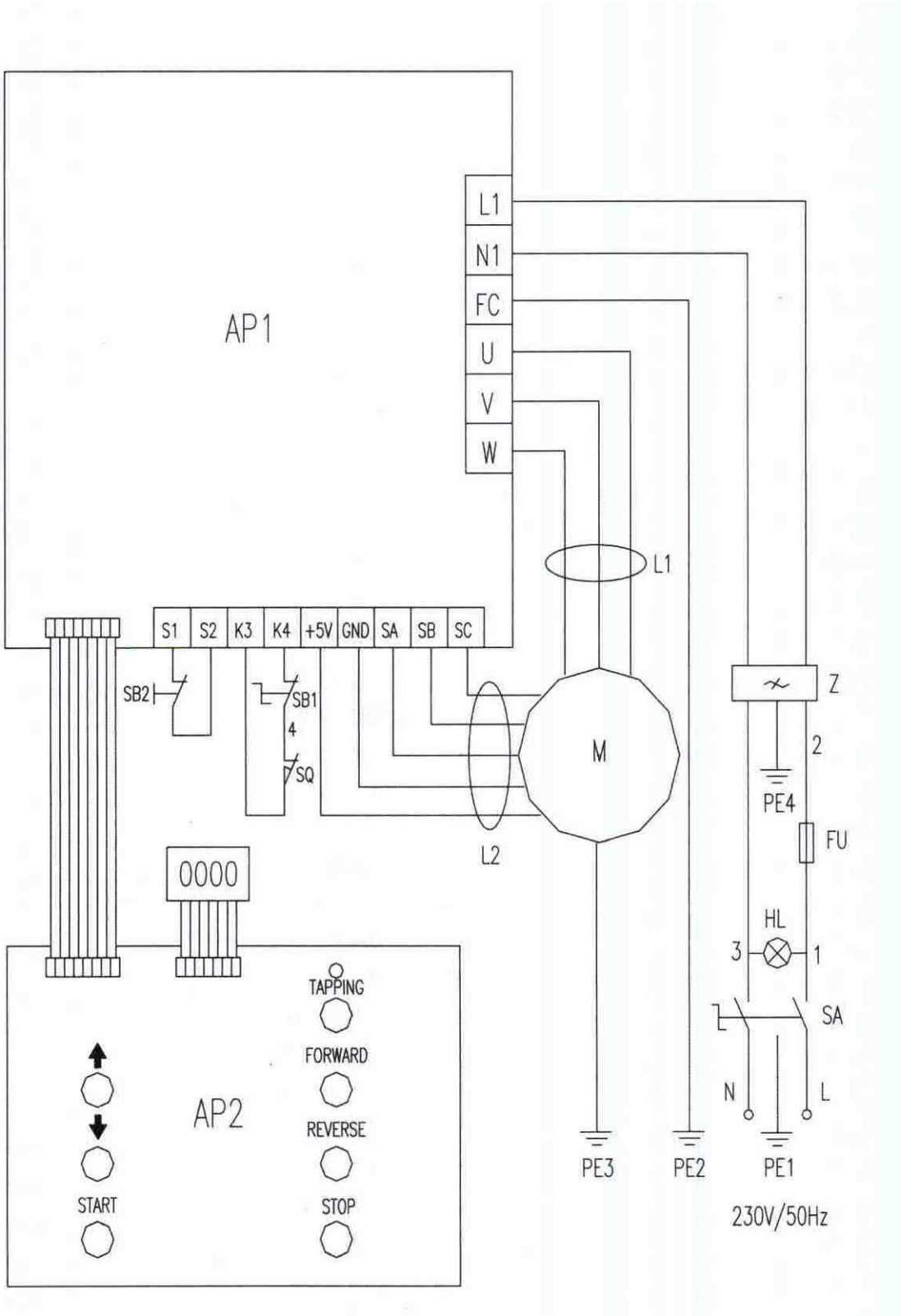


Рисунок 8.

Регулировка положения фрезерной головки.

На станке предусмотрена возможность наклона фрезерной головы влево (на 90°) и вправо (на 30°). Для поворота необходимо ослабить гаечным ключом два болта фиксирующих фрезерную голову и эксцентриковый прижим, расположенный по центру на правой части станка. После поворота фрезерной головы на необходимый угол следует зажать эксцентриковый прижим и два фиксирующих болта.

7. Электрооборудование.



8. Техническое обслуживание станка.

8.1. Общее положение.

Производить работы по монтажу и ремонту имеет право только специалист с соответствующей квалификацией.

Перед эксплуатацией станка ознакомьтесь с элементами его управления, их работой и размещением.

Очистка, смазка, наладка, ремонтные работы и любые манипуляции на фрезерном станке FP-25A должны проводиться только в состоянии покоя, когда станок не работает и отключён от электрической сети (вынут штепсель подводящего провода из розетки электрической цепи).

Рекомендуем раз в год проводить проверку электродвигателя специалистом (электромехаником).

Если станок долго не эксплуатировался, то необходимо проверить состояние смазки в подшипниках и сопротивление изоляции обмотки двигателя. В зависимости от продолжительности времени и условий хранения, периодичность проверок может изменяться.

Перед включением фрезерного станка проверьте уровень масла, смажьте все шлифованные и трущиеся поверхности и части .
Периодически промывайте систему смазки и меняйте масло.

Содержите станок и его рабочее пространство в чистоте и в порядке.

В связи с постоянной модернизацией оборудования производитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию не отражённые в данной инструкции.

8.2. Смазка оборудования.

Продольные и поперечные направляющие смазывается с помощью ручного насоса

Рекомендуется использовать в необходимых местах пластическую смазку Пластическую смазку дополняйте после 30-40 часов работы станка.

Ежедневно все трущиеся детали станка смазывайте машинным маслом и контролируйте уровень масла в ручном насосе!

9. Специальное оснащение.

Специальным оснащением являются дополнительные детали и приборы (представленные в приложении данной инструкции), которые можно приобрести дополнительно.

Исчерпывающий перечень специальных принадлежностей приведен в каталоге продукции. При необходимости Вы можете получить этот каталог бесплатно в наших филиалах. Возможна также консультация по вопросам эксплу-

атации нашего оборудования и использования специальных принадлежностей и приборов, с нашим сервисным специалистом.

10. 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.

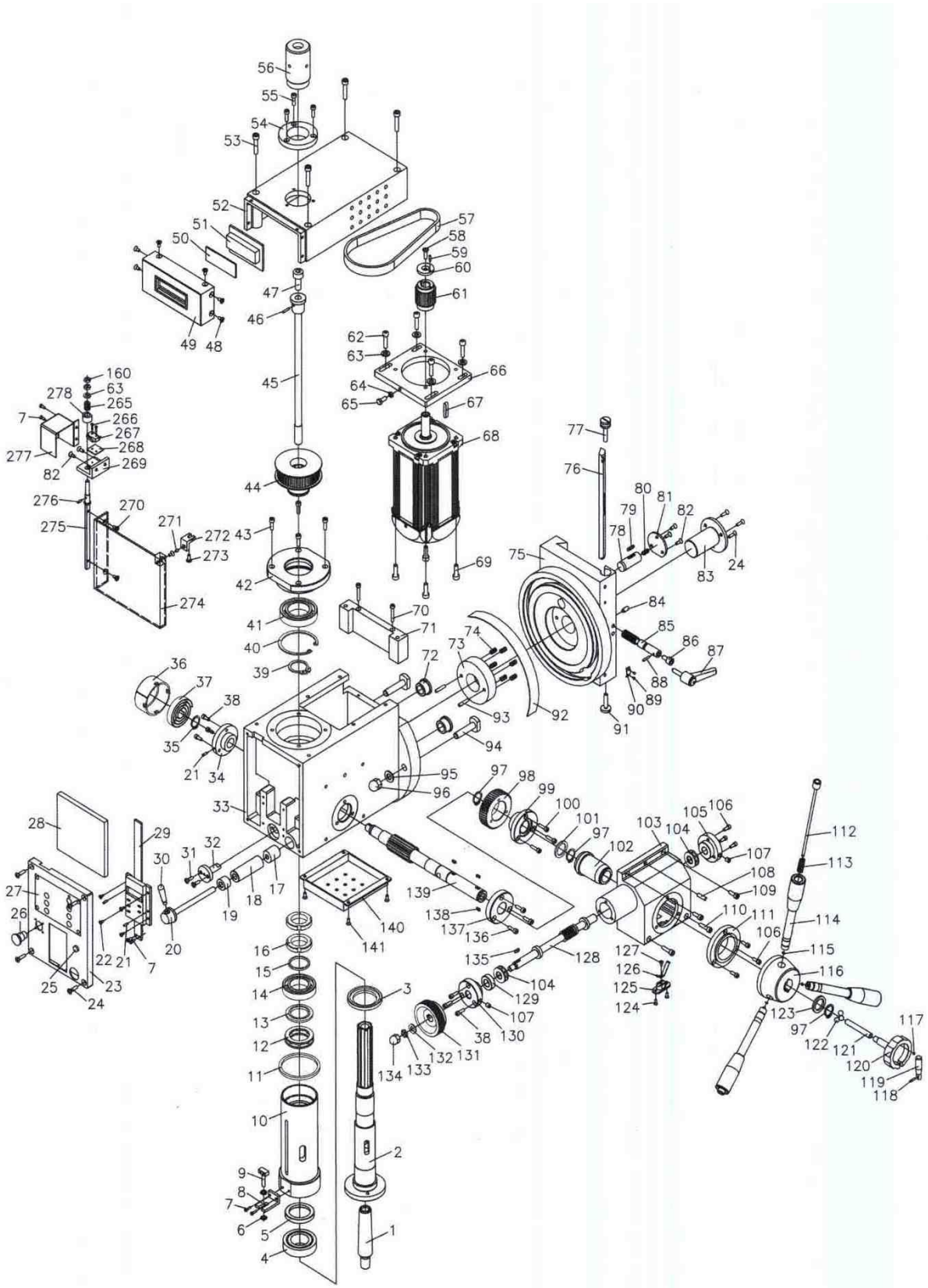
11. Заказ запасных частей.

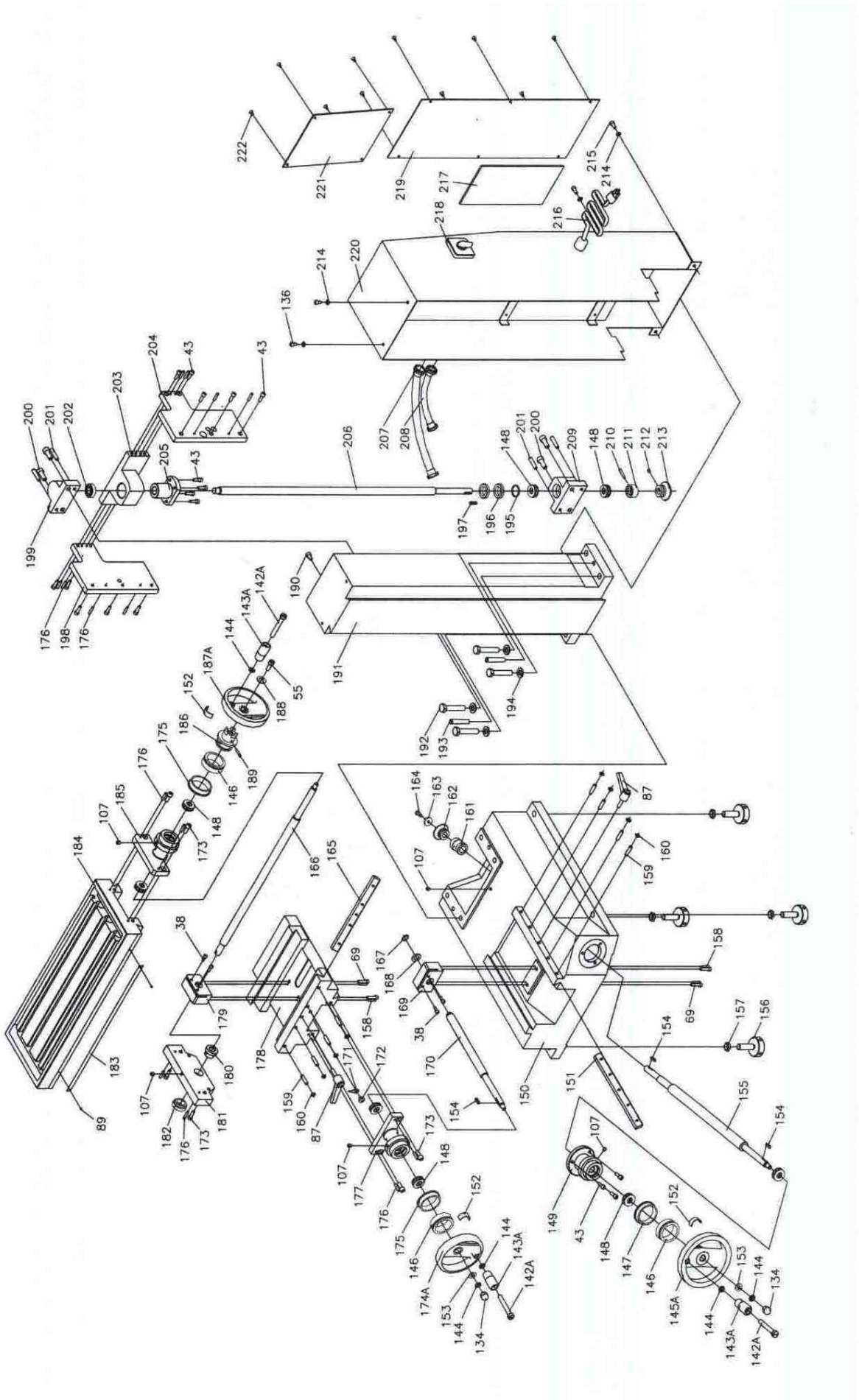
Перечень составных частей Вы найдете в приложенной документации. В данной документации, на схеме станок разбит на отдельные части и детали, которые можно заказать с помощью этой схемы.

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.

13. Схемы узлов и деталей станка.
Фрезерная головка





14. Правила техники безопасности.

Данный станок оснащен различным оборудованием, как для защиты обслуживающего персонала, так и для защиты самого станка. Несмотря на это, нельзя предусмотреть все возможные ситуации, поэтому прежде чем приступить к обслуживанию данного оборудования, необходимо прочитать и уяснить данный раздел. Кроме того, обслуживающий персонал должен предусмотреть и другие аспекты возможной опасности, связанные с окружающими условиями и материалом.

Указания по технике безопасности, имеющиеся в данном руководстве, можно разделить на 3 категории:

Опасность – Предупреждение – Предостережение
Они имеют следующее значение:

ОПАСНОСТЬ
Несоблюдение данных инструкций опасно для жизни.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ
Несоблюдение данных инструкций может привести к серьезным травмам или к значительному повреждению оборудования.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ (ПРИЗЫВ К ОСТОРОЖНОСТИ)
Несоблюдение данных инструкций может привести к повреждению оборудования или к небольшим ранениям.

Всегда соблюдайте инструкции по технике безопасности, указанные на прикрепленных к оборудованию знаках. Не удаляйте и не повреждайте эти наклейки. В случае повреждения знаков или их плохой читаемости свяжитесь с фирмой-производителем.

Не включайте станок для работы, если Вы не прочитали все инструкции данного станка (руководство по эксплуатации, техобслуживанию, наладке, и т.д.) и не изучили каждую функцию и процесс.

Основные положения техники безопасности.

ОПАСНОСТЬ.

- Если на электрооборудовании, находящемся под высоким напряжением, (на электрической панели управления, трансформаторах, двигателях и панелях подключения), имеются соответствующие таблички, не прикасайтесь к этому оборудованию.
- Перед подключением станка к электросети убедитесь в том, что все предохранительные кожухи смонтированы. В случае необходимости удалить предохранительный кожух, выключите главный выключатель и отключите станок от сети.
- Не подключайте станок к сети, если защитные кожухи отсутствуют.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ.

- Запомните расположение (место) аварийного выключателя с тем, чтобы Вы могли в любой момент воспользоваться им.
- В целях обеспечения правильного обслуживания оборудования ознакомьтесь с размещением выключателей.
- Следите за тем, чтобы во время работы станка Вы случайно не коснулись выключателя.
- Ни при каких обстоятельствах не касайтесь руками или иными предметами вращающихся деталей или инструментов.
- Следите за тем, чтобы Ваши пальцы не попали под вращающиеся механические части станка.
- Не разбирайте станок, если это не предусмотрено руководством по эксплуатации.
- После окончания работы на станке, выключите станок и отключите его от электросети.
- В случае чистки станка или его оснастки выключите главный выключатель и отключите станок от сети.
- В том случае, если на станке работают несколько работников, не приступайте к работе, пока не согласуете свои действия с другими работниками.
- Не ремонтируйте станок способами, которые могли бы повредить его.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ - *призыв к осторожности*.

- Регулярно осуществляйте проверки оборудования в соответствии с руководством по обслуживанию.
- Проверяйте оборудование, чтобы убедиться в том, что оно работает нормально и не причинит вреда обслуживающему персоналу.
- В том случае, если станок включен, не открывайте защитный кожух.
- В случае аварийного отключения подачи электроэнергии немедленно выключите главный выключатель.

Одежда и личная безопасность.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ - ***призыв к осторожности***.

- Длинные волосы должны быть собраны и уложены под головной убор во избежание попадания их под механические части оборудования.
- Используйте при необходимости защитное оснащение (каски, очки, защитную обувь и т.п.).
- Всегда надевайте защитную маску, если при обработке образуется пыль.
- Всегда надевайте специальную рабочую одежду.
- Пуговицы и крючки на рукавах рабочей одежды всегда должны быть застегнуты – во избежание попадания свободных частей одежды под механические части оборудования.
- В том случае, если Вы носите галстук или аналогичные свободные дополнения к одежде, следите за тем, чтобы они не накрутились на приводные механизмы.
- Вставляя и вынимая обрабатываемые изделия и инструменты, а, также убирая стружку с рабочего места, используйте соответствующее оснащение, чтобы не поранить руки острыми гранями и горячими обрабатываемыми компонентами.
- Не работайте на оборудовании в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.
- Не работайте на оборудовании, если вы подвержены головокружениям, обморокам, находитесь в ослабленном состоянии.

Правила техники безопасности для обслуживающего персонала.

- Не работайте на оборудовании до тех пор, пока не ознакомились с содержанием руководства по эксплуатации.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ.

- Проверьте, не повреждены ли электрические кабели, чтобы избежать поражения электрическим током.
- Регулярно проверяйте, предохранительные кожухи – правильно ли они смонтированы и не повреждены ли. Поврежденные кожухи немедленно отремонтируйте или замените другими.
- Не включайте станок без предохранительного кожуха.
- Удаление стружки с инструментов никогда не производите обнаженными руками – пользуйтесь щеткой.
- Перед заменой инструмента остановите выполнение всех функций станка.
- Не вытирайте с обрабатываемых изделий стружку руками или тряпкой во время вращения инструмента. Для этих целей остановите станок и используйте щетку.

- При манипуляции с деталями, с которыми трудно управиться в одиночку, используйте помощь ассистента.
- Не пользуйтесь подъемным механизмом или краном и не осуществляйте работы стропальщика, если Вы не имеете на это официально выданного разрешения.
- Во время работы подъемных механизмов или подъемного крана убедитесь, что вблизи этих машин нет препятствий.
- Всегда используйте стандартные стальные тросы и чалки, соответствующие нагрузке.
- Проверяйте цепи, подъемное оборудование и другие средства для подъема груза перед их использованием.
- Обеспечьте меры противопожарной безопасности при работе с горючими материалами или смазочно-охлаждающим маслом.
- Не работайте на станке во время сильной грозы.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ – призыв к осторожности.

- Перед началом работы проверьте правильность натяжения ремней.
- Не используйте выключатели на панели управления с одетыми на руки рукавицами, т.к. может произойти неправильный выбор кнопки или другая ошибка.
- Перед включением станка прогрейте шпиндель и другие подвижные механизмы.
- Проверьте и убедитесь в том, что в процессе работы не возникает посторонний шум.
- Предотвращайте скопления стружки во время работы. Горячая стружка может вызвать пожар.
- По окончании работы выключите главный выключатель.

Правила техники безопасности для крепления обрабатываемых деталей и инструментов.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ.

- Всегда используйте инструменты, предназначенные для данной работы и в соответствии со спецификацией станка.
- В случае износа инструментов, замените их как можно скорее, т.к. они часто становятся причиной травм или повреждения оборудования.
- В случае если используемые принадлежности не относятся к рекомендуемым, узнайте у производителя о возможности их использования на данном станке.
- Предотвращайте попадание пальцев или рук в механизмы станка.
- При подъеме тяжелых деталей пользуйтесь соответствующими подъемными устройствами.

15. 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 указанному 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 (ненадлежаще-

го 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

Надеемся, что наше оборудование и инструмент позволят Вам добиться 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 PROMA - group.