B-2020/400 сверлильный станок напольный
Арт. 39000300



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ВНИМАНИЕ! ПРОЧТИТЕ ДАННОЕ РУКОВОДСТВО ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ ВЕРТИКАЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНОГО СТАНКА

Краткая характеристика

Напряжение	400В
Мощность	1500Вт
Макс. диаметр сверления	32мм
Размер стола	420х480мм
Масса	125/130 кг

Описание станка

Сверлильный станок на стойке В-2020/400 предназначен для сверления отверстий в металле, пластике, дереве и других материалах. В условиях мелкого и среднесерийного производства настольный сверлильный станок находит широкое применение за счет своей многофункциональности и высокой производительности

Характеристики станка

Характеристика	**Значение**
Напряжение	400В
Потребляемая мощность	1500Вт.
Патрон	5-20/B22
Макс. диаметр сверления	32мм
Конус шпинделя	МК 4
Диапазон оборотов	150-2450 об/мин
Ход шпинделя	120мм
Количество скоростей	12
Макс. высота от шпинделя до стола	745мм
Макс. высота от шпинделя до основания	1205мм
Размеры стола	420х480мм
Размеры основания	560х450мм
Диаметр колонны	92мм
Общая высота станка	1710мм
Масса	125/130 кг
Размер упаковки	1415X650X305 мм

1. ДЕТАЛИ

Откройте картонную коробку и проверьте наличие следующих деталей:



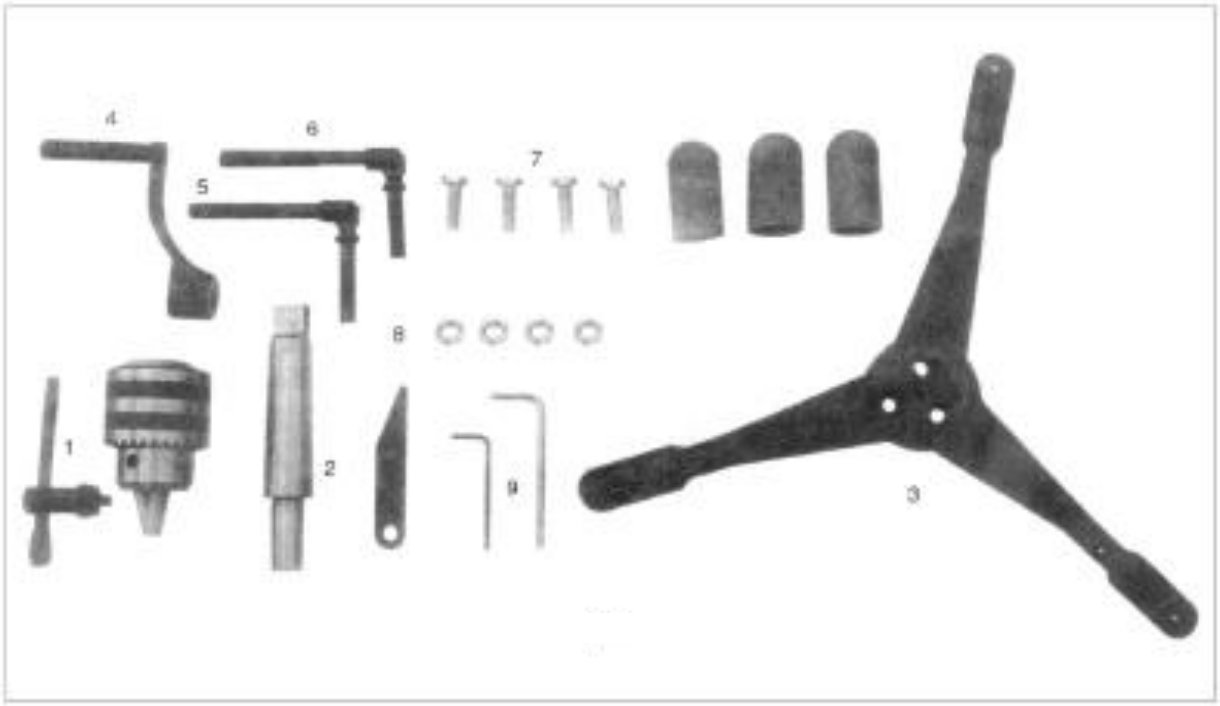
A. Основные детали:

1. Верхний узел	1 шт.
2. Стойка с фланцем	1 шт.
3. Кронштейн и консоль стола	1 комплект
4. Стол	1 шт.
5. Основание	1 шт.

B. Комплектующие (в отдельной коробке)

1. Сверлильный патрон и ключ	1 комплект
2. Ось и клин (только для модели CH-16(F)N)	1 комплект
3. Рукояти подачи и круглые головки	1 шт.
4. Рукоять для регулировки высоты, консоль стола	1 комплект
5. Стопорный болт, консоль стола	1 шт.
6. Стопорный болт, кронштейн стола	1 шт.
7. Круглая головка и винт, крышка верхнего шкива	4 комплекта
8. Винты и шайбы, фланец	4 комплекта
9. Торцовые ключи (3 мм, 5 мм)	1 комплект

Примечание: В случае нехватки или поломки каких-либо деталей, свяжитесь с торговым агентом для обмена деталей или замены новыми.



II. СБОРКА

1. Соберите стойку

* Поставьте стойку в сборе на основание и совместите отверстия в опоре стойки с отверстиями в основании.

* Зафиксируйте стойку четырьмя болтами и шайбами.



Рис. 1

2. Установите консоль стола

2.1 Снимите хомут и зубчатую рейку.

2.2 Установите консоль стола вместе с зубчатой рейкой. Рис. 2.

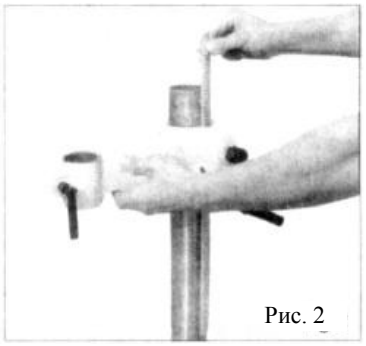


Рис. 2

2.3 Установите и крепко зафиксируйте хомут. Рис. 3.

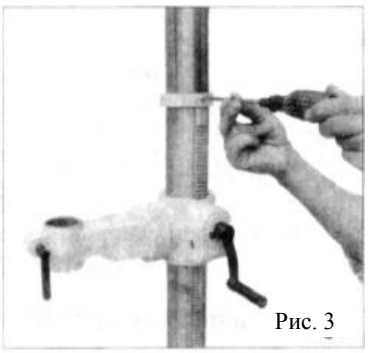


Рис. 3

3. Установите рукоять консоли и стопорный болт. Рис. 4, 5.

Зафиксируйте рукоять с помощью прикрепленного зажимного винта.

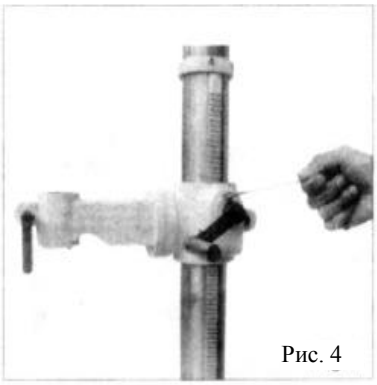


Рис. 4

Установите стопорный болт, чтобы зафиксировать консоль стола.

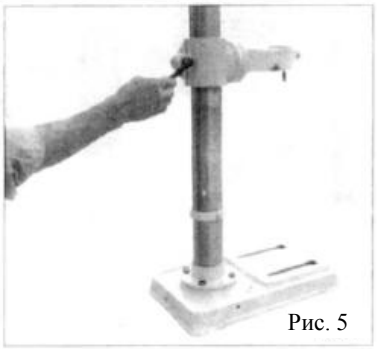
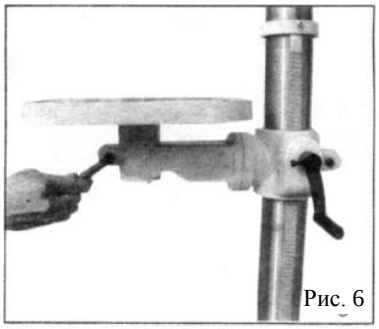


Рис. 5

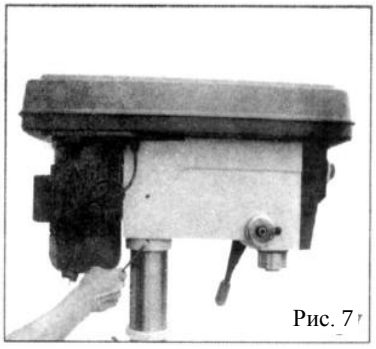
4. Установите стол и зафиксируйте с помощью болта. Рис. 6.


Рис. 6

5. Прикрепите верхний узел

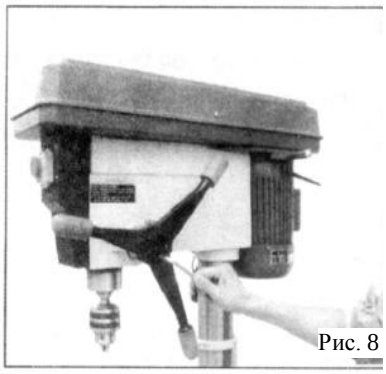
* Аккуратно наденьте верхний узел на стойку и закрепите в нужном положении. Выровняйте верхний узел относительно стола и основания.

Установите зажимные винты с нужной стороны верхнего узла для его установки и затяните с помощью торцового ключа. Рис. 7.


Рис. 7

6. Установите рукояти подачи

* Закрепите круглые головки на каждой рукояти подачи, установите их во втулку вала с шестерней. Рис. 8.


Рис. 8

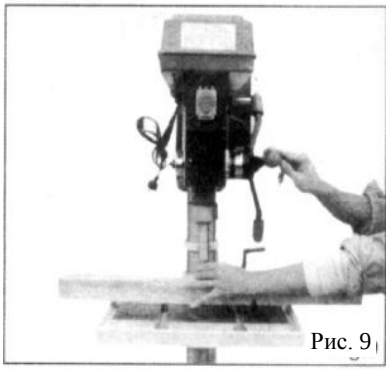
7. Установите ось и сверлильный патрон

7.1. Вставьте ось в шпиндель. Потяните рукоять подачи вниз, чтобы зажать ось вовнутрь. Рис. 9.

7.2. Полностью откройте кулачки патрона, повернув до конца прикрепленный торцовый ключ против часовой стрелки.

* Положите кусок ненужного дерева на стол, чтобы защитить переднюю часть сверлильного патрона.

7.3. Плотно установите сверлильный патрон на ось. Рис. 10.


Рис. 9

8. Установите круглую головку и винт крышки верхнего шкива. Рис. 11.

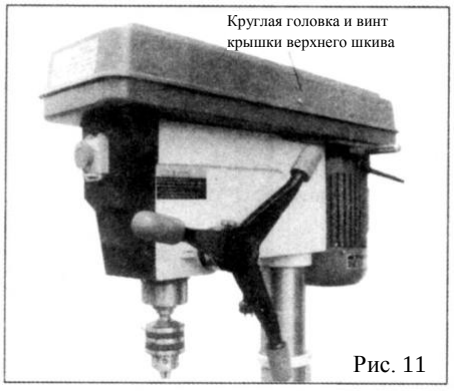
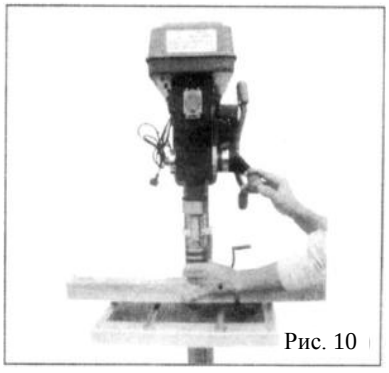


Рис. 11


Рис. 10

III. РЕГУЛИРОВКА

1. Регулировка стола

A. Регулировка высоты

Чтобы отрегулировать высоту, ослабьте стопорный болт, установите стол в нужном положении, повернув рукоять консоли стола. Рис. 12.

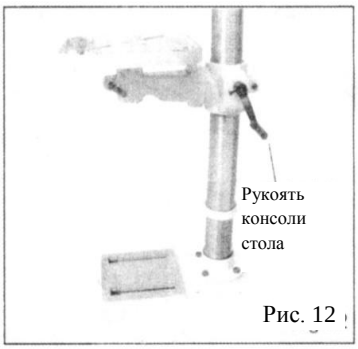


Рис. 12

B. Регулировка наклона:

Ослабьте зажимной болт регулирования наклона с помощью разводного ключа.

Установите стол под нужным наклоном и снова затяните болт. Рис. 13.

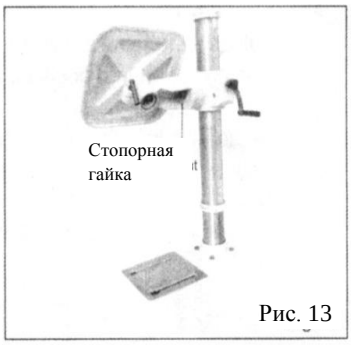


Рис. 13

C. Поверните на 360°

Ослабьте зажимной болт, разверните стол в необходимом направлении и снова затяните зажимной болт. Рис. 14.

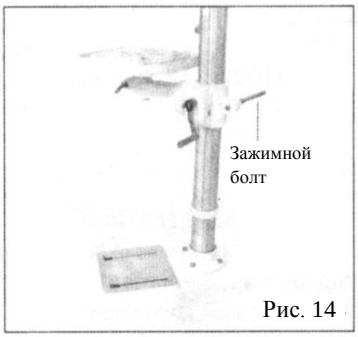
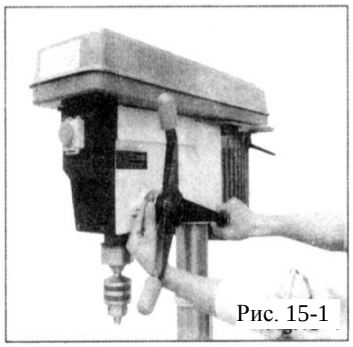


Рис. 14

2. Регулировка глубины подачи

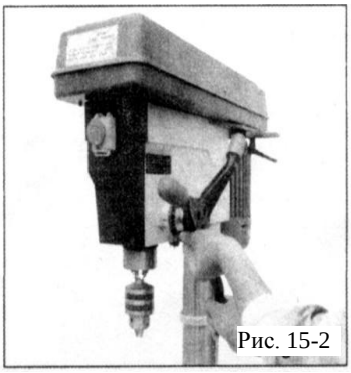
2.1 Штифт регулировки глубины

Опустите шпиндель в сборе на необходимую высоту и опустите гайку. Если гайка двигается за счет вибрации, опустите вторую гайку и закрепите их, придерживая нижнюю гайку и закручивая верхнюю. Рис. 15-1.


Рис. 15-1

2.2 Муфта шкалы для регулирования глубины

Ослабьте зажимной болт и отрегулируйте необходимую глубину. Снова затяните зажимной болт. Рис. 15-2.


Рис. 15-2

3. Регулировка скорости

3.1 1 Откройте корпус шкива и ослабьте зажимную рукоятку натяжения ремня.

2 Выберите скорость сверления и отрегулируйте положение ремня для обеспечения необходимой скорости.

3 Двигайте двигатель назад до тех пор, пока не будет достигнуто среднее натяжение ремня. Затем снова затяните зажимную рукоятку. Рис. 16-1 или Рис. 16-2.

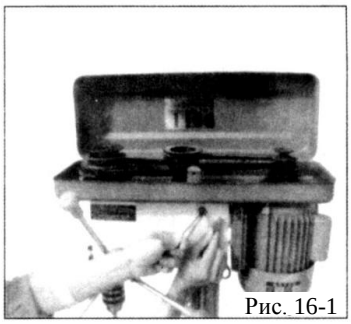


Рис. 16-1

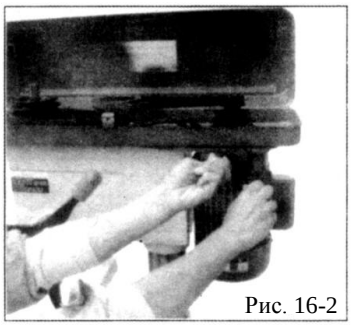


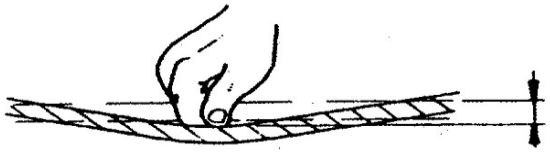
Рис. 16-2

3-2 Надлежащая скорость сверления для определенного размера сверла приведена в таблице ниже:

Размер		Литая сталь		Инструментальная сталь		Чугун		Мягкая сталь		Алюминий и медь	
		Скорость резки									
Диаметр		м/мин	фут/мин	м/мин	фут/мин	м/мин	фут/мин	м/мин	фут/мин	м/мин	фут/мин
		12	40	18	60	24	80	30	100	60	200
мм	дюйм	Скорость резки, об./мин									
2	1/16	1910	2445	2865	3665	3820	4890	4775	6110	9550	12225
3	1/8	1275	1220	1910	1835	2545	2445	3185	3055	6365	6110
5	3/16	765	815	1145	1220	1530	1630	1910	2035	3820	4075
6	1/4	610	610	955	915	1275	1220	1590	1530	3180	3055
8	5/16	480	490	715	735	955	980	1195	1220	2390	2445
10	3/8	380	405	570	610	765	815	955	1020	1910	2035
11	7/16	350	350	520	525	700	700	870	870	1740	1745
13	1/2	300	305	440	460	590	610	735	765	1470	1530
16	5/8	240	245	360	365	480	490	600	610	1200	1220
19	3/4	190	205	285	305	380	405	480	510	955	1020

4. Регулировка натяжения ремня

Для надлежащего натяжения ремня примените силу 10 фунт или произведите натяжение с помощью нажатия рукой, как показано ниже. Расстояние составляет 1/2 дюйма (13 мм) + 10 %.



1/2 дюйма (13 мм)

5. Регулировка пружины пиноли

1 Переместите стопорные гайки в самое нижнее положение и закрепите на месте с помощью гаечного ключа во избежание снятия пиноли во время натяжения пружины.

2 Поместите отвертку в нижний передний паз (A) тарелки пружины (B) и держите ее там во время откручивания и снятия гаек.

3 Аккуратно поверните отвертку против часовой стрелки и произведите то же действие с другим пазом. Рис. 17.

4 Затяните внутреннюю гайку (C) гаечным ключом. Слишком не затягивайте гайку, поскольку это ограничит движение пиноли.

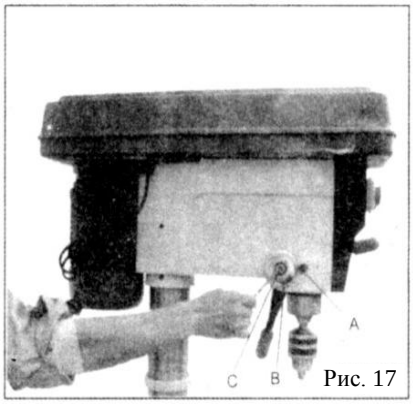


Рис. 17

5 Переместите стопорные гайки в самое верхнее положение и проверьте натяжение, поворачивая рукоять подачи. Если пружина недостаточно натянута, повторите шаги 2-4.

6 Убедитесь, что пиноль во время подачи двигается плавно и беспрепятственно. Если движение слишком тугое, немного ослабьте гайки для обеспечения свободного движения.

IV. ЭКСПЛУАТАЦИЯ, ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

1. Установка сверл

Вставьте сверло длиной около 1 дюйма (25,4 мм) в кулачки патрона. В случае использования маленького сверла не вставляйте его слишком глубоко, чтобы кулачки не касались оси сверла. Убедитесь, что сверло отцентрировано в кулачке перед тем, как затягивать патрон ключом. Рис. 18.

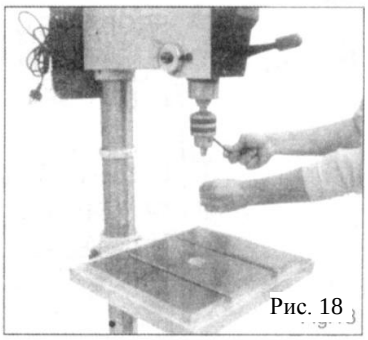


Рис. 18

2. Установка заготовки в требуемое положение

Всегда кладите кусок дерева (или фанеры) на стол. Это предотвратит раскалывание или появление больших заусенцев с обратной стороны заготовки во время прохождения сверла сквозь заготовку. Дерево должно находиться в контакте с левой стороной стойки. Рис. 19.

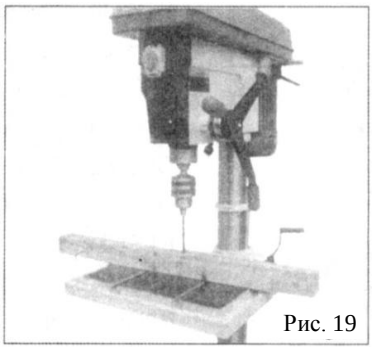


Рис. 19

3. Использование тисков

В случае если небольшую заготовку нельзя закрепить на столе, используйте тиски вертикально-сверлильного станка. Тиски должны быть зафиксированы на столе или закреплены с помощью болтов.

4. Поиск и устранение неисправностей

НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
Шумная работа	A) Неправильное натяжение ремня	A) Отрегулируйте натяжение
	B) Несмазанный шпиндель	B) Снимите / разберите шпиндель и смажьте его
	C) Ослабленный шкив	C) Затяните шкив
	D) Ослабленный ремень	D) Отрегулируйте натяжение ремня
	E) Изношенный подшипник	E) Замените подшипник
Чрезмерное биение сверла	A) Плохо закреплен патрон	A) Нажав на патрон, закрепите его.
	B) Изношенный шпиндель или подшипник	B) Замените шпиндель или подшипник
	C) Изношенный патрон	C) Замените патрон
Не запускается двигатель	A) Источник питания	A) Проверьте шнур питания
	B) Подключение двигателя	B) Проверьте подключение двигателя
	C) Подключение выключателя	C) Проверьте подключение выключателя
	D) Сгорела обмотка двигателя	D) Замените двигатель
	E) Не работает выключатель	E) Замените выключатель
Сверло застревает в заготовке	A) Чрезмерное давление на рукоять подачи	A) Проверьте шнур питания
	B) Ослабленный ремень	B) Проверьте натяжение ремня
	C) Ослаблено сверло	C) Затяните сверло ключом
	D) Слишком большая скорость	D) Измените скорость
Сверло накаляется или дымит	A) Неправильная скорость Уменьшите число оборотов	A) См. таблицу с указанием скоростей
	B) Не извлекается стружка	B) Очистите сверло
	C) Сверло износилось или плохо сверлит материал	C) Наточите сверло и проверьте его угол наклона
	D) Недостаточно смазки	D) Проводите смазку во время сверления
	E) Неправильное давление подачи	E) Уменьшите давление
Трудно поднять стол	A) Недостаточно смазки	A) Смажьте легким маслом
	B) Наклонена зубчатая рейка	B) Выровняйте зубчатую рейку
	C) Затянута рукоятка зажима стола	C) Ослабьте зажим

V. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Регулярно убирайте пыль, которая накопилась внутри двигателя.

Для поддержания чистоты стола и стойки наносите на них слой автомобильного воска.

Немедленно замените шнур питания в случае износа, пореза или повреждения.

Смазка
Все ШАРИКОВЫЕ ПОДШИПНИКИ наполняются смазкой на заводе. Их дальнейшая смазка не требуется.

Иногда смазывайте механизм поднятия стола (зубчатую передачу и рейку), ПАЗЫ шпинделя и ЗУБЧАТУЮ РЕЙКУ (зубья пиноли).

VI. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

Общие правила техники безопасности:

1. СЛЕДИТЕ ЗА ПРАВИЛЬНЫМ ПОЛОЖЕНИЕМ ЗАЩИТНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ и соблюдайте порядок.
2. УБЕРИТЕ РЕГУЛИРОВОЧНЫЕ И ГАЕЧНЫЕ КЛЮЧИ. Выработайте привычку проверять, чтобы все регулировочные и гаечные ключи были убраны с инструмента перед его включением.
3. СОДЕРЖИТЕ РАБОЧЕЕ МЕСТО В ЧИСТОТЕ. Захламленные рабочие зоны и монтажные столы могут привести к несчастным случаям.
4. НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ В ОПАСНЫХ УСЛОВИЯХ. Не используйте механические инструменты во влажных или сырых местах, а также не подвергайте их воздействию дождя. Рабочее место должно хорошо освещаться.
5. ДЕРЖИТЕ ДЕТЕЙ ПОДАЛЬШЕ ОТ МЕСТА ПРОИЗВОДСТВА РАБОТ. Все посетители должны находиться на безопасном расстоянии от рабочей зоны.
6. ОБЕСПЕЧЬТЕ ЗАЩИТУ ЦЕХА ОТ НЕУМЕЛОГО ОБРАЩЕНИЯ при помощи висячих замков, центральных переключателей или посредством удаления ключей включения стартера.
7. НЕ ПРИЛАГАЙТЕ УСИЛИЕ К ИНСТРУМЕНУ. Не прилагайте усилие к инструменту или приспособлению для выполнения работы, на которую он не рассчитан.
8. ИСПОЛЬЗУЙТЕ ИНСТРУМЕНТ КОРРЕКТНО. Он будет функционировать лучше и безопаснее при скорости, на которую он рассчитан.
9. ОДЕВАЙТЕСЬ ПРАВИЛЬНО. Не носите свободную одежду, перчатки, галстуки, кольца, браслеты или другие украшения, которые могут попасть в подвижные части. Рекомендуется носить нескользящую обувь. Соберите длинные волосы под защитный чепец.
10. ВСЕГДА ИСПОЛЬЗУЙТЕ ЗАЩИТНЫЕ ОЧКИ. Повседневные очки имеют только ударопрочные линзы, они НЕ являются защитными очками.
11. ЗАКРЕПИТЕ ЗАГОТОВКУ. Используйте зажимы или тиски для крепления заготовки. Данный способ является более безопасным, чем удерживание рукой, и при этом освобождаются обе руки для управления инструментом.
12. СОХРАНЯЙТЕ ДИСТАНЦИЮ. Все время поддерживайте устойчивое положение ног и равновесие.
13. ОСТОРОЖНО ОБРАЩАЙТЕСЬ С ИНСТРУМЕНТАМИ. Держите инструменты острыми и чистыми для лучшей производительности и повышенной безопасной. Следуйте инструкциям для смазки и смены принадлежностей.
14. ОТСОЕДИНЯЙТЕ ИНСТРУМЕНТЫ перед техобслуживанием и при смене принадлежностей, таких как резаки.
15. СНИЖЕНИЕ РИСКА НЕПРЕДНАМЕРЕННОГО ЗАПУСКА. Убедитесь, что выключатель находится в положении ВЫКЛ. перед подключением инструмента к сети.
16. ИСПОЛЬЗУЙТЕ РЕКОМЕНДОВАННЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ. См. руководство для пользователей для получения информации о рекомендованных принадлежностях. Использование несоответствующих принадлежностей может привести к повышенному риску получения травм.
17. НИКОГДА НЕ СТОЙТЕ НА ИНСТРУМЕНТЕ. При непреднамеренном контакте с инструментом могут возникнуть серьезные травмы.
18. ПРОВЕРЯЙТЕ ПОВРЕЖДЕННЫЕ ДЕТАЛИ. Перед дальнейшим использованием устройства тщательно проверьте правильность работы и функциональную работоспособность поврежденных защитных приспособлений и других деталей. Проверьте регулировку и сочленение подвижных частей, целостность деталей, крепление, и другие факторы, которые могут отразиться на работе инструмента. Поврежденное защитное приспособление или другие детали должны быть надлежащим образом отремонтированы или заменены.
19. НИКОГДА НЕ ОСТАВЛЯЙТЕ ИНСТРУМЕНТ РАБОТАЮЩИМ БЕЗ ПРИСМОТРА. ВЫКЛЮЧАЙТЕ ПИТАНИЕ. Не оставляйте инструмент до его полного останова.

Специальные правила техники безопасности при работе на вертикально-сверлильных станках:

1. Предостережение: Данный сверлильный станок предназначен для использования только со сверлами, использование других принадлежностей может быть опасным.
2. Выберите надлежащую скорость сверления: Факторы, определяющие оптимальную скорость при выполнении любой операции сверления: тип обрабатываемого материала, размер отверстия, тип сверла или другого режущего инструмента и требуемое качество обработки. Чем меньше размер сверла, тем больше требуется оборотов. Для мягких материалов скорость должна быть выше, чем для твердых материалов.
3. Сверление по металлу: Для фиксации заготовки при сверлении следует использовать зажимы. Запрещается держать заготовку голыми руками, поскольку она может попасть в канавки в любой момент, особенно при прохождении через исходный материал. Заготовка может выскользнуть из рук и привести к травме оператора, в любом случае сверло будет повреждено при ударе заготовки о стойку.
4. Деталь должна быть надежно зафиксирована в процессе сверления: Наклон, поворот или сдвиг не только нарушают фиксацию, но также увеличивают риск поломки сверла. При обработке плоской детали ее следует помещать на деревянный брусок, который необходимо зафиксировать во избежание проворачивания. Если деталь имеет неправильную форму и не может быть размещена на столе в горизонтальном положении, то она должна быть надежно зафиксирована и зажата.
5. Необходимо надежно закрепить патрон на шпинделе во избежание отсоединения.
6. После регулировки патрона необходимо убрать ключ.
7. Отключите станок от сети при установке, включении или подключении двигателя.
8. Прикрепите станок к опоре во время обычного режима работы. Кроме того, существует возможность опрокидывания, сдвига или нестабильности сверлильного станка на опоре.
9. Перед использованием станка плотно затяните зажимные винты рамы головки.
10. Подключите к цепи питания, защищенной автоматическим выключателем или предохранителем с задержкой на срабатывание.
11. Прикрепите основание к полу или к рабочему столу перед использованием сверлильного станка.
12. Используйте только предоставленный производителем ключ для патрона или его дубликат. Данный патронный ключ оснащен пружиной, которая выталкивает ключ, исключая присутствие последнего в патроне во время работы сверла.

VII. ЗАЗЕМЛЕНИЕ

1. Заземление обеспечивает путь наименьшего сопротивления для электрического тока в случае неисправности или поломки для уменьшения риска электрического шока. Данный инструмент оборудован электрическим шнуром с проводником для заземления оборудования и заземляющим штекером. Штекер необходимо подключать к соответствующей розетке, которая правильно установлена и заземлена в соответствии со всеми местными нормами и требованиями.
2. Не меняйте данный штекер. Если штекер не входит в розетку, обратитесь к квалифицированному электрику для замены розетки на подходящую.
3. Неправильное соединение проводника для заземления оборудования может привести к риску электрического шока. Проводник для заземления оборудования представляет собой проводник с изоляцией, внешняя поверхность которого зеленого цвета с желтыми полосками или без них. В случае необходимости ремонта или замены электрического шнура или штекера, не подсоединяйте проводник для заземления оборудования к терминалу под напряжением.
4. В случае недопонимания инструкций по заземлению или сомнений касательно правильности заземления прибора, проконсультируйтесь с квалифицированным электриком или обслуживающим персоналом.
5. Используйте трехпроводные удлинители с заземляющими вилками с тремя зубцами и трехполюсными розетками, в которые вставляется штекер прибора.
6. Немедленно отдавайте в ремонт или заменяйте поврежденные или изношенные шнуры.
7. Для моделей 115 В:
   Данный инструмент предназначен для использования в цепи, розетка которой выглядит, как на изображении A. Заземляющий штекер данного инструмента выглядит, как на изображении A. Временный адаптер, который выглядит как адаптер на изображениях B и C, может использоваться для соединения данного штекера с однополюсной розеткой, как показано на изображении B, если рядом нет соответствующим образом заземленной розетки. Временный адаптер следует использовать только до установки соответствующим образом заземленной розетки квалифицированным электриком. Зеленый жесткий зажим, наконечник и другие элементы адаптера должны подсоединяться к постоянному заземлению, такому как соответствующим образом заземленная распределительная коробка.
8. Для моделей 230 В:
   Заземленные, соединенные шнуром инструменты, предназначенные для использования в цепи питания с номинальным значением напряжения 150-250 В, включая следующее:
   Данный инструмент предназначен для использования в цепи, розетка которой выглядит, как на изображении D. Заземляющий штекер данного инструмента выглядит, как на изображении D. Убедитесь в том, что инструмент подключен к розетке, конфигурация которой соответствует конфигурации штекера. К данному инструменту адаптер не прилагается и не применяется. При необходимости подключения инструмента для использования в другой электрической цепи подключение должно выполняться квалифицированным обслуживающим персоналом; после выполнения повторного подключения инструмент должен соответствовать всем местным нормам и требованиям.

   Примечание: Типы электрических штекеров и розеток варьируются по странам.

Предостережение: Заземление, показанное на рисунке (A), применимо только для Канады. Удлинители должны быть сертифицированы в соответствии с CSA, тип S.J.T. или др.

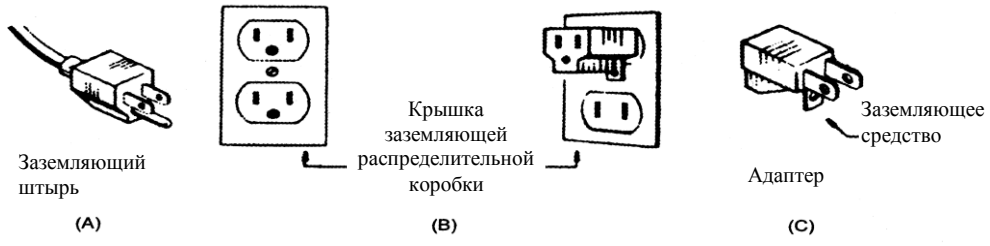
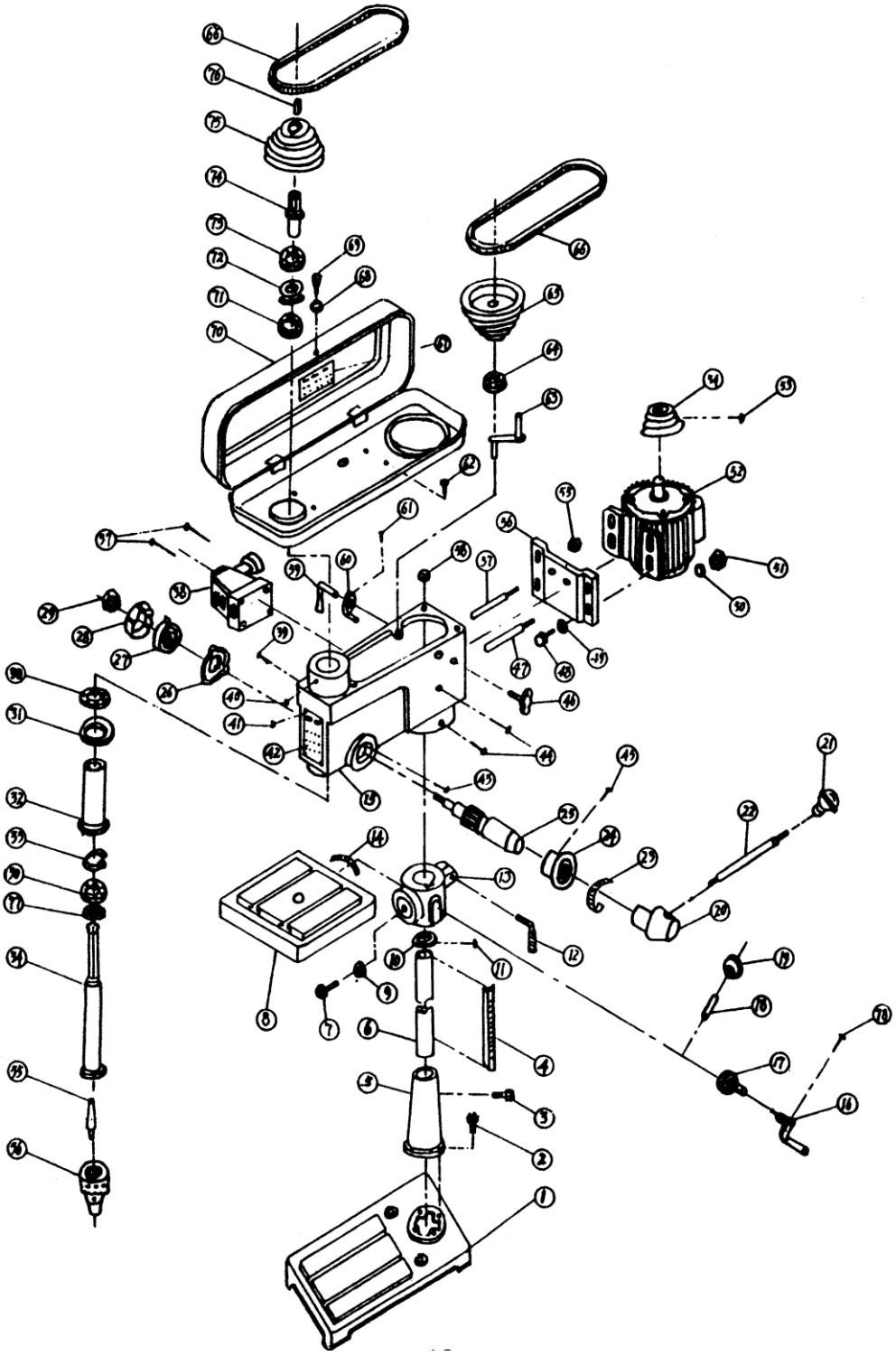


СХЕМА СБОРКИ



ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ

ДЕТАЛЬ №	НАИМЕНОВАНИЕ
1.	ОСНОВАНИЕ
2.	БОЛТ
3.	БОЛТ
4.	ЗУБЬЯ
5.	ОСНОВАНИЕ СТОЙКИ С ФЛАНЦАМИ
6.	СТОЙКА
7.	БОЛТ
8.	РАБОЧИЙ СТОЛ
9.	ШАЙБА
10.	КОЛЬЦО
11.	БОЛТ
12.	ЗАЖИМНАЯ РУКОЯТКА
13.	ДЕРЖАТЕЛЬ РАБОЧЕГО СТОЛА
14.	УГЛОВАЯ ШКАЛА
15.	КОРПУС
16.	РУКОЯТКА
17.	ЧЕРВЯЧНЫЙ ВИНТ
18.	ШТИФТ
19.	ШЕСТЕРНЯ
20.	ОПОРА РУКОЯТКИ
21.	СТЕРЖЕНЬ РУКОЯТКИ
22.	РУКОЯТКА
23.	ШКАЛА ГЛУБИН
24.	УКАЗАТЕЛЬ ГЛУБИНЫ
25.	ВАЛ ПОДАЧИ
26.	СЕДЛО ПРУЖИНЫ
27.	ПРУЖИНА
28.	КОЖУХ ПРУЖИНЫ
29.	ГАЙКА
30.	ПОДШИПНИК
31.	КОЛЬЦО
32.	ОТВЕРСТИЕ НА КОНЦЕ ШПИНДЕЛЯ
33.	ШАЙБА
34.	ШПИНДЕЛЬ
35.	ШПИНДЕЛЬ С КОНИЧЕСКИМ КОНЦОМ
36.	ПАТРОН
37.	ВИНТ
38.	ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ
39.	КРЕПЕЖНЫЙ ВИНТ
40.	БОЛТ
41.	ЗАКЛЕПКА КРЕПЛЕНИЯ ПАСПОРТНОЙ ТАБЛИЧКИ
42.	ПАСПОРТНАЯ ТАБЛИЧКА
43.	БОЛТ
44.	КРЕПЕЖНЫЙ ВИНТ
45.	КРЕПЕЖНЫЙ ВИНТ
46.	КРЕПЕЖНЫЙ БОЛТ
47.	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВАЛ
48.	БОЛТ
49.	ШАЙБА
50.	ШАЙБА
51.	ГАЙКА
52.	ДВИГАТЕЛЬ
53.	КРЕПЕЖНЫЙ ВИНТ
54.	ШКИВ ДВИГАТЕЛЯ
55.	ГАЙКА
56.	ПЛИТА КРЕПЛЕНИЯ ДВИГАТЕЛЯ
57.	ВАЛ
58.	РЕЗИНОВАЯ ШАЙБА
59.	РЕГУЛИРОВОЧНАЯ РУКОЯТКА
60.	УСТАНОВОЧНЫЙ ШТИФТ
61.	ВИНТ
62.	БОЛТ
63.	ШКИВ ШПИНДЕЛЯ
64.	ПОДШИПНИК
65.	ШКИВ
66.	V-ОБРАЗНЫЙ РЕМЕНЬ
67.	ЯРЛЫК С УКАЗАНИЕМ СКОРОСТИ
68.	ШАЙБА
69.	ПОДЪЕМНАЯ РУКОЯТКА
70.	КРЫШКА ШКИВА
71.	ПОДШИПНИК
72.	КОЛЬЦО
73.	ПОДШИПНИК
74.	ШПОНОЧНЫЙ ШПИНДЕЛЬ
75.	ШКИВ ШПИНДЕЛЯ
76.	КЛЮЧ
77.	ПОДШИПНИК
78.	СТОПОРНАЯ ГАЙКА
79.	СЕДЛО ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ

Условия гарантийного сопровождения станков «VISPROM»

Группа PROMA, являющаяся производителем оборудования VISPROM, 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 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 VISPROM.

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 ПРОМА.