

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

PROMA

ООО «PROMA CZ»
ЧЕШСКАЯ РЕСПУБЛИКА
518 01 ДОБРУШКА
МЕЛЬЧАНЫ 38



**КОМБИНИРОВАННЫЙ
ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК
BR – 100**

Содержание

	Страница
1. Введение.	6
1.1 Общие сведения.	6
1.2 Назначение.	6
1.3 Применение.	6
1.4 Знаки по технике безопасности.	6
2. Комплект поставки.	7
2.1 Вид упаковки.	7
2.2 Содержание упаковки.	7
3. Описание оборудования.	7
3.1 Технические характеристики.	7
3.2 Уровень шума оборудования.	8
3.3 Узлы и детали станка.	8
3.4 Краткое описание конструкции оборудования.	8
3.5 Количество рабочих необходимых для работы на оборудовании.	8
4. Монтаж и установка	9
4.1 Транспортировка.	9
4.2 Подготовка оборудования к монтажу.	9
4.3 Сборка.	9
4.4 Установка станка.	9
5 Пуско-наладочные работы.	10
5.1 Общие сведения	10
5.2 Управление	11
5.3 Первоначальный пуск и обкатка.	11
6 Описание работы оборудования.	11
6.1 Наладка оборудования.	11
6.2 Работа на оборудовании.	12
7 Электрооборудование.	12
7.1 Схема.	12
7.2 Перечень элементов схемы.	12
7.3 Режим работы электрооборудования.	13
8 Техническое обслуживание	13
8.1 Общее положение.	13
8.2 Смазка оборудования.	14
8.3 Натяжение клинового ремня	14
8.4 Замена шлифовальной ленты	14
8.5 Замена шлифовального диска.	15
9. Дополнительное оборудование.	15
10. . Заказ запасных частей	15
11. Демонтаж и утилизация.	16
12. Схемы узлов и деталей.	16
13. Форма заказа запасных частей.	17
14. Правила техники безопасности.	18
15. Условия гарантии.	19
16. Гарантийный талон и паспортные данные станка.	22

1. Введение.

1.1. Общие сведения.

Уважаемый покупатель, благодарим Вас за покупку **комбинированного шлифовального станка ВР-100** 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 ознакомьтесь с инструкцией перед началом работы. Тем самым Вы исключите ошибки, как при наладке, так и при эксплуатации станка. Не приступайте к работе на станке 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.

После проведения пуско-наладочных мероприятий описанных в данной инструкции оборудование готово к работе.

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

1.2 Назначение.

Комбинированный шлифовальный станок ВР-100 предназначен для шлифования (в зависимости от типа используемой шлифовальной ленты) как металлических деталей, запчастей и для заточки инструментов (зубила, ножей, садовый инвентарь и т.д.), так и для обработки дерева, пластика и т.д.

1.3 Применение.

Станок ВР-100 широко используется в условиях мелкосерийного производства, в ремонтных цехах, в слесарных и столярных мастерских и т.п.

1.4 Знаки по технике безопасности.

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



Рисунок 1.

Описание расположенных на станке знаков по технике безопасности (рис. 1).

1. Внимание! Перед началом работы на станке прочитайте инструкцию по эксплуатации! (знак расположен на защитном кожухе).

2. Внимание! Во время работы на станке используйте средства защиты зрения! (знак расположен на защитном кожухе).

3. Внимание! Не работайте на станке в рукавицах! (знак расположен на защитном кожухе).

4. Предупреждение: Лента должна вращаться в направлении, указанном на этом знаке! (знак расположен на защитном кожухе).

5. Внимание! При снятом кожухе – опасность поражения электрическим током! (знак расположен на защитном кожухе).

6. Внимание! Во время работы на станке используйте средства защиты органов дыхания! (знак расположен на защитном кожухе).

2. Комплект поставки.

2.1 Вид упаковки.

Комбинированный шлифовальный станок ВР-100 поставляется в картонной коробке в частично разобранном виде.

2.2. Содержание упаковки.

1. Диск металлический	1 шт.
2. Шлифовальный диск \varnothing 150 мм	1 шт.
3. Кожух диска круглый	1 шт.
4. Кожух диска с патрубком	1 шт.
5. Рабочий стол в сборе	1 шт.
6. Транспортер с направляющей для обрабатываемого материала	1 шт.
7. Упор для заготовок на ленте	1 шт.
8. Резиновые опоры под основание	4 шт.
9. Винт М4 X 10 мм	4 шт.
10. Шайба \varnothing 4 мм	4 шт.
11. Инструкция по эксплуатации.	1 шт.

3. Описание оборудования.

3.1 Технические характеристики.

Номинальное число оборотов	1450 об/мин
Размер ленты	100×915 мм
Скорость ленты	275 м/мин
Диаметр шлифовального диска	150 мм
Угол установки стола	0-45 °
Потребляемая мощность	370 Вт
Напряжение	230 В. 50 Гц.
Защита двигателя	IP 54
Масса	17 кг.

3.2 Уровень шума оборудования.

Уровень акустической мощности (A) оборудования (L_{wa}):

$L_{wa} = 85.3$ Дб (A) – Значение измерено с нагрузкой.

$L_{wa} = 81.0$ Дб (A) – Значение измерено без нагрузки.

Уровень шума (A) на рабочем месте ($L_p A_{eq}$):

$L_p A_{eq} = 78.9$ Дб (A) – Значение измерено с нагрузкой.

$L_p A_{eq} = 71.2$ Дб (A) – Значение измерено без нагрузки.

3.3 Основные узлы и детали оборудования (см рис.2).

- 1 Основание станка.
- 2 Болт зажима стола.
- 3 Направляющий транспортер.
- 4 Наклонный стол.
- 5 Шлифовальный круг.
- 6 Упор шлифовальной ленты.
- 7 Шлифовальная лента.
- 8 Рычаг натяжения шлифовальной ленты.
- 9 Болт центрирования шлифовальной ленты.
- 10 Двигатель.

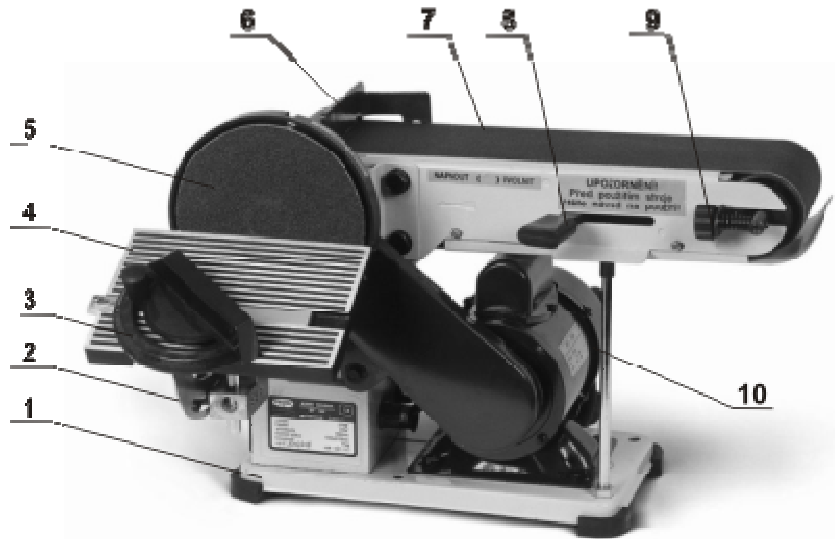


Рисунок 2.

3.4 Краткое описание конструкции оборудования (см. рис. 3).

Станок ВР-100 состоит из основания 1, на которой установлен однофазный электрический двигатель 10, который через ременную передачу передает вращение на шлифовальный круг 5 и шлифовальную ленту 7. Ременная передача защищена кожухом. Упор 6 предназначен для работы на шлифовальной ленте. На наклонном столе 4 установлен направляющий транспортер 3. Стол может наклоняться на угол 0° - 45° . Для натяжения ленты предназначен рычаг 8, а для ее центрирования болт 9. Электрический блок управления станка находится на основании.

3.5 Количество рабочих необходимых для работы на оборудовании.

На станке ВР-100, одновременно может работать только один человек.

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

4. Монтаж и установка.

4.1 Транспортировка.

Шлифовальный станок ВР-100 транспортируется в картонной коробке, которая внутри выложена пенопластом. Внутри этой упаковки станок закрыт в полиэтиленовый мешок.

Внимание! Во время транспортировки и сборки станка необходимо соблюдать максимальную осторожность.

4.2 Подготовка станка к монтажу.

Все металлические поверхности станка покрыты специальным защитным составом, который необходимо удалить перед началом работы. Для удаления этого защитного состава используйте керосин или другие обезжиривающие растворы. При удалении защитного состава **не используйте нитро растворители**, они отрицательно влияют на лакокрасочное покрытие станка. После очистки корпуса от защитного состава все трущиеся поверхности станка необходимо смазать машинным маслом.

4.3 Сборка.

Перед сборкой станка достаньте из упаковки всё содержимое и проверьте наличие всех комплектующих по списку, приведённому в пункте 2 «Комплект поставки».

Упор 1 крепится болтом 2. Зазор между лентой и упором должен быть 2-3 мм. (Рис 3)

Установите металлический диск на вал и зажмите его болтом через отверстие 3 в защитном кожухе. Установите защитный кожух диска с патрубком. Установите наклонный рабочий стол. Кронштейн наклонного рабочего стола зажмите болтом 4. (Рис. 4).



Рисунок 3.

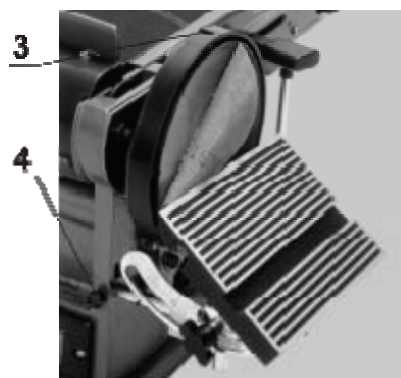
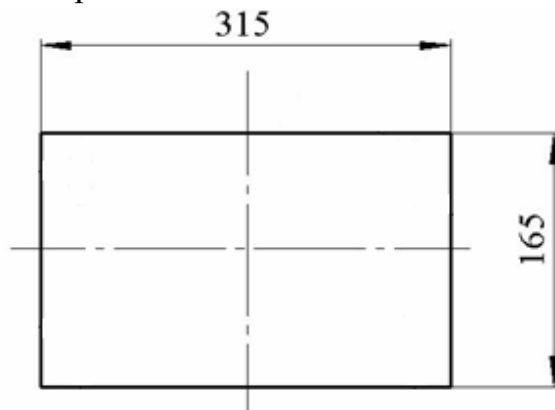


Рисунок 4.

4.4 Установка станка.

Обеспечьте безопасную установку станка и его крепление (на прочную поверхность, которая соответствует нагрузке, создаваемой станком).

Установочные размеры станка ВР-100:



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

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

5. Пуско-наладочные работы.

5.1 Общие сведения.

Пуско-наладочные работы предназначены для восстановления заводских установок станка, которые могут быть нарушены при его транспортировке, с последующим приведением станка в рабочее состояние.

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).
- Необходимо проверить крепление всех деталей и узлов и при необходимости протянуть и отрегулировать их, так как в процессе транспортировки первоначальные установки могут быть утеряны.
- Смазать все трущиеся узлы и детали станка.
- Проверить натяжение клиновых ремней (Описание метода натяжения ремней описано в пункте 8.3.).
- Проверить вручную плавность (без заеданий) вращения шлифовальных диска и ленты

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».

5.2 Управление.

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

Включается станок с помощью нажатия зелёной кнопки «I», а выключается нажатием красной кнопки «0» (рис.5)

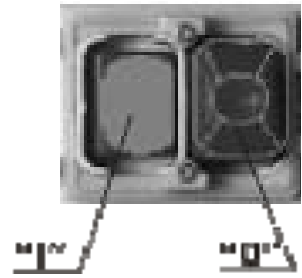


Рисунок 5.

5.3 Первоначальный пуск и обкатка.

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

Произведите пуск станка путём нажатия кнопки «I». Дайте поработать станку в течение 5 минут без нагрузки. Проверьте, нет ли стуков, вибрации, постороннего шума и т.п.

При возникновении проблем выключите станок и обратитесь в наш сервисный центр.

6. Описание работы оборудования.

6.1 Наладка оборудования.

1. Конструкция станка позволяет изменять наклон плеча шлифовальной ленты от 0 до 90°.

Ослабьте болты 1, установите плечо шлифовальной ленты в необходимое положение и затяните болты (рис. 6).



1



Рисунок 6.

2. Конструкция станка позволяет изменять угол наклона рабочего стола от 0° до 45°.

Ослабьте зажимной барашек 1, установите рабочий стол в необходимое положение, затяните зажимной барашек. (рис.7)

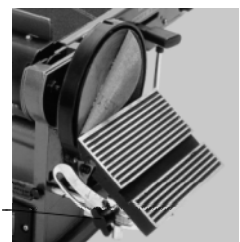


Рисунок 7

Рабочий стол может устанавливаться к шлифовальному диску или шлифовальной ленте. (рис. 8 и 9).

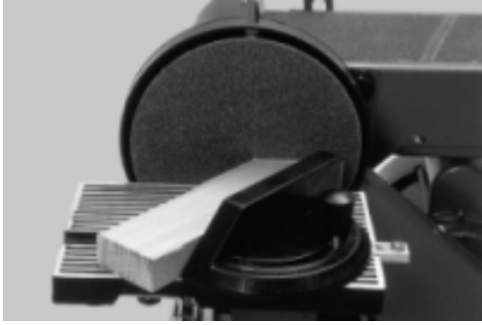


Рисунок 8

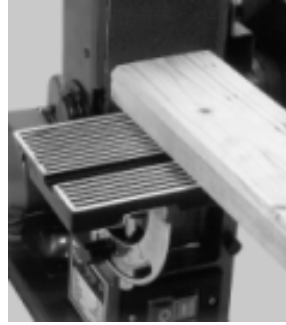


Рисунок 9.

6.2 Работа на оборудовании.

Настройте станок на работу (см. п. 6.1). Прижмите деталь к упору. Подведите шлифуемую деталь к кругу или ленте. Начните обработку.(рис.10 и 11)

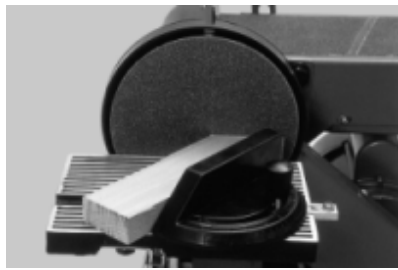


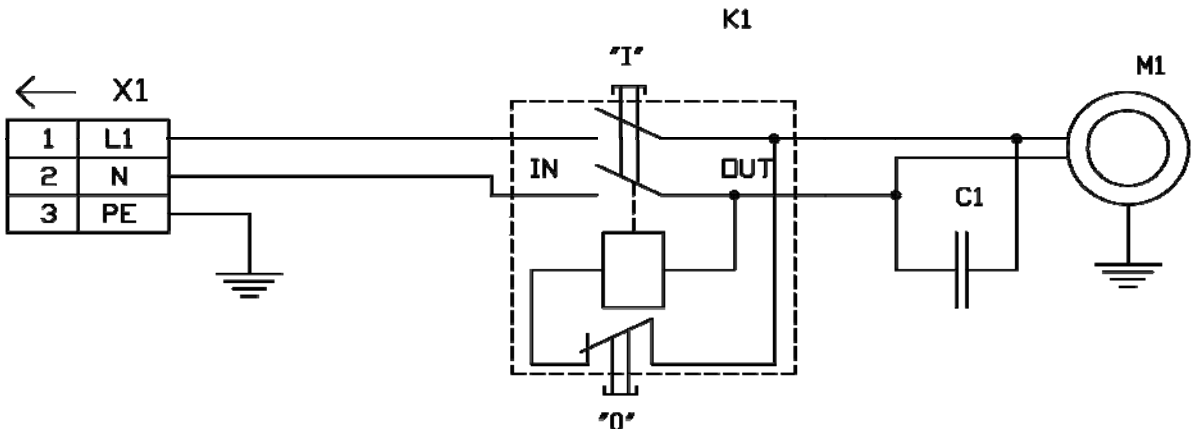
Рисунок 10.



Рисунок 11.

7. Электрооборудование.

7.1 Электрическая схема.



7.2 Перечень элементов электрической схемы.

Поз.обоз- начение	Наименование	Кол.	Примечание
	Конденсатор		
C1	7G72060F43-6uF±5% - 50/60Hz - 450V	1	
	Коммутационное реле		
K1	KJD6	1	
	Электродвигатель		
M1	1/N PE AC/230V 50Hz 0.37kW	1	
	Розетки		
X1	Сетевая вилка с выводом заземления	1	

7.2 Режим работы электрооборудования.

Напряжение 1/N/PE AC 230 В. 50 Гц.
Питание 10А.

8. Техническое обслуживание.

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 работы на станке должны проводиться только на неработающем станке, станок также необходимо отключить от электрической сети (вынуть 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.

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.

Двухдисковый шлифовальный станок оснащен однорядными, закрытыми с обеих сторон шарикоподшипниками, имеющими постоянную смазку и не нуждающимися в обслуживании.

8.3 Натяжение клинового ремня.

Перед запуском станка проверьте натяжение клинового ремня, который обеспечивает привод шлифовального диска и шлифовальной ленты станка. Ремень находится под защитным кожухом (рис. 12). Слишком сильно натянутый клиновой ремень сокращает срок его службы, а так же подшипников приводного вала и двигателя. Натяжение клиновых ремней производится за счет смещения электродвигателя по основанию станка. Отключите станок от электрической сети. Ослабьте крепежные болты электродвигателя, сместите электродвигатель, натяните ремень, натяжение ремня должно быть таким, чтобы при приложении усилия в 2 кг ремень прогнулся на 1 см, затяните крепежные болты.



Рисунок 12.

8.4 Замена шлифовальной ленты.

Отключите станок от электрической сети. Снимите упор 1, открутив крепежный болт. Открутите крепежные винты защитного кожуха 2 и снимите его. Снимите нижний защитный кожух 3. Ослабьте натяжение шлифовальной ленты рычагом 5. Снимите использованную шлифовальную ленту и очистите рабочие валки шлифовальной ленты. Вставьте новую ленту (100×0,15 мм).

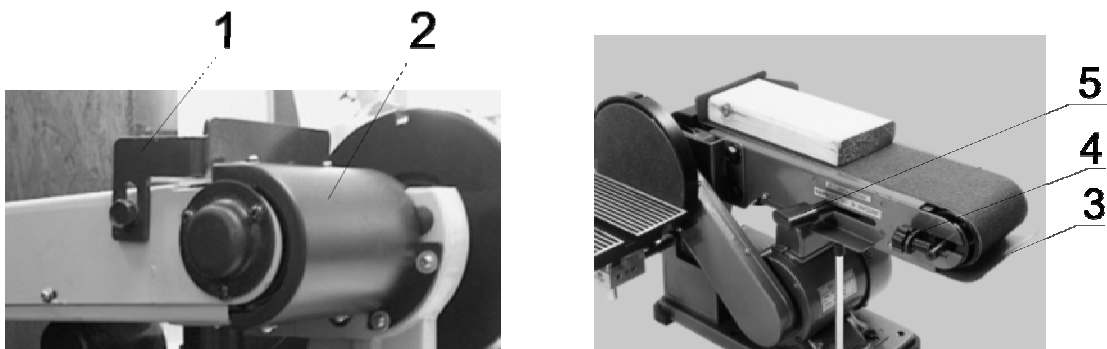


Рисунок 13.

ВНИМАНИЕ! Ленту нужно вставлять в правильном направлении вращения (оно обозначено стрелкой на внутренней стороне ленты).

Установите обратно все кожухи. После того, как поставили шлифовальную ленту и кожухи, необходимо настроить ленту на рабочий ход. При помо-

щи рычага 5 натяните ленту. Шлифовальная лента натянута, когда рычаг 5 находится в положение как показано на рисунке. При работе шлифовальная лента не должна съезжать на рабочих валках ни вправо, ни влево. При помощи болта 4 отцентрируйте ленту (рис. 13).

8.5 Замена шлифовального диска.

Отключите станок от электрической сети. Снимите стол станка и нижний защитный кожух с патрубком. Удалите использованный шлифовальный диск с металлического диска и очистите поверхность для приклеивания нового диска. Тщательно приклейте новый диск (диаметр 150 мм). Обратите внимание на то, чтобы в процессе приклеивания не возникли неровности и выпуклости или сгибы. Установите обратно стол и кожух.

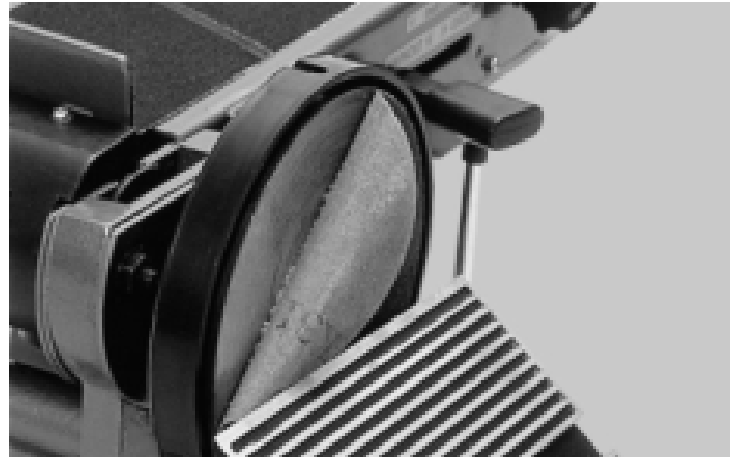


Рисунок 14.

9. Дополнительное оборудование.

Дополнительным оборудованием являются детали, приборы и инструмент (представленные в приложении 1 данной инструкции), которые можно приобрести дополнительно.

Перечень дополнительного оборудования на станок ВР-100:

Шлифовальная лента шириной 100x915 мм:

зерн. 40 зерн. 60 зерн. 80 зерн. 120

Шлифовальный диск самоклеющийся $\varnothing 150$:

1. зерн. 40 зерн. 60 зерн. 80 зерн. 120

Полный перечень всего дополнительного оборудования приведен в каталоге продукции. При необходимости Вы можете получить этот каталог бесплатно в наших филиалах. Возможна также консультация по вопросам эксплуатации нашего оборудования и использования специальных принадлежностей и приборов, с нашим сервисным специалистом.

10. Заказ запасных частей.

Перечень составных частей Вы найдете в приложенной документации. В данной документации, на схеме (см. пункт 12) станок разбит на отдельные части и детали, которые можно заказать с помощью этой схемы.

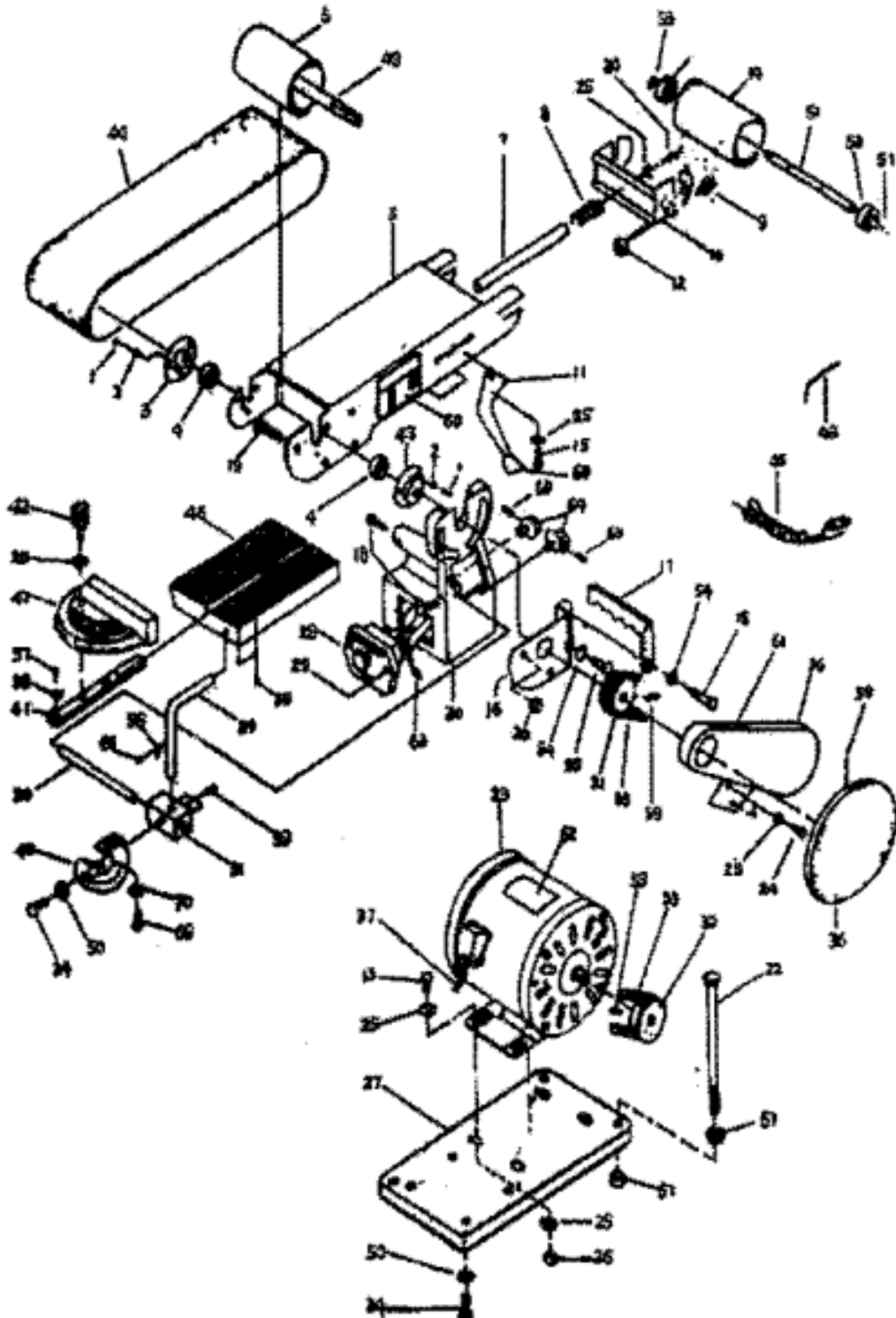
При заказе запасных частей на станок, в случае повреждения деталей во время транспортировки или в результате износа при эксплуатации, для более быстрого и точного выполнения заказа в рекламации или в заявке следует указывать следующие данные:

- А) марку оборудования;
- Б) заводской номер оборудования – номер машины;
- В) год производства и дату продажи станка;
- Д) номер детали на схеме.

11. Демонтаж и утилизация.

- Отключить станок от электросети;
- демонтировать станок;
- Все части распределить согласно классам отходов (сталь, чугун, цветные металлы, резина, пластмасса, кабель) и отдать их для промышленной утилизации.

12. Схема узлов и деталей станка ВР – 100.



14. Правила техники безопасности.

1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ.

- 1.1. К самостоятельной работе с абразивным инструментом допускаются обученные рабочие, старше 18 лет.
- 1.2. У каждого шлифовального или заточного станка должна быть таблица с указанием допустимого числа оборотов шпинделя, рабочей окружной скорости используемых кругов.
- 1.3. Станки, работающие без охлаждения, должны быть обеспечены вытяжной вентиляцией с местным отсосом пыли.
- 1.4. В случае недомоганий или получения травмы, даже самой незначительной, необходимо прекратить работу и обратиться в лечебное учреждение.
- 1.5. Работник обязан выполнять правила внутреннего трудового распорядка, курить и принимать пищу только в установленных для этого местах.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ.

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

3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ.

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

4. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ В АВАРИЙНЫХ СИТУАЦИЯХ.

- 4.1. При возникновении ситуаций, которые могут привести к авариям и несчастным случаям необходимо:
 - прекратить работу, выключить электрооборудование.
 - при возникновении пожара немедленно сообщить в пожарную охрану по телефону

«01» и приступить к его ликвидации имеющимися первичными средствами пожаротушения.

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

5. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПО ОКОНЧАНИИ РАБОТЫ.

5.1. По окончании работы необходимо выключить станок .

5.2. Навести порядок на рабочем месте.

5.3. Лицо и руки вымыть теплой водой с мылом, а при необходимости принять душ.

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 495-645-84-19 или на сайте www.stanki-proma.ru.

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

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

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

В рамках гарантийного сопровождения не осуществляются:

- сборка оборудования после его приобретения, пуско-наладочные работы;
- периодическое профилактическое обслуживание, подстройка узлов и агрегатов, смазка и чистка оборудования, замена расходных материалов. Эти работы не требуют специальной подготовки и могут быть выполнены самим пользователем оборудования в соответствии с порядком изложенным в инструкции по эксплуатации.

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

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

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

В исключительных случаях гарантийное сопровождение может производиться на территории покупателя. В этом случае проезд двух сотрудников сертифицированного сервисного центра и проживание в гостинице оплачивается покупателем на основании предъявленных покупателю документов, подтверждающих соответствующие расходы, в течение

3-х банковских дней со дня выполнения гарантийных работ. Покупатель обеспечивает бронирование, оплачивает гостиницу и проездные документы на обратную дорогу для сотрудников сервисного центра. Покупатель обязуется возместить затраты на проезд из расчета ж/д. билета (купейный вагон), если расстояние от г. Москвы до места проведения работ менее 500 км, или авиационного билета (эконом класса), если расстояние до места проведения работ свыше 500 км.

Мы, безусловно гарантируем предоставление Вам указанного выше набора услуг. Обращаем Ваше внимание на то, что для Вашего удобства условия гарантийного сопровождения постоянно дорабатываются. За обновлением Вы можете следить на нашем сайте www.stanki-proma.ru. 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 ООО «ПРОМА».

16.Гарантийный талон и паспортные данные станка.

Рекламация

(Направляется в адрес ближайшего сертифицированного сервисного центра ПРОМА в случае возникновения гарантийного случая).

Наименование покупателя _____

Фактический адрес покупателя _____

Телефон _____

Паспортные данные оборудования

Наименование оборудования	Модель	Заводской номер	Дата приобретения

Описание неисправностей, обнаруженных в ходе эксплуатации оборудования:

Ф.И.О. и должность ответственного лица

ПРОМА

Центральный сервис – /495/ 645 - 84 -19

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

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