

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

PROMA

®

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



**ОТРЕЗНОЙ СТАНОК ПО КАМНЮ
RD - 1200 S.**

Содержание

1. Введение.
 - 1.1. Общие сведения.
 - 1.2. Назначение.
 - 1.3. Применение.
 - 1.4. Знаки по технике безопасности.
2. Комплект поставки.
 - 2.1. Вид упаковки.
 - 2.2. Содержание упаковки.
3. Описание оборудования.
 - 3.1. Технические характеристики.
 - 3.2. Основные узлы и детали оборудования.
 - 3.3. Краткое описание конструкции оборудования.
 - 3.4. Количество рабочих необходимых для работы на оборудовании.
 - 3.5. Место расположения рабочего во время работы на оборудовании.
4. Монтаж и установка
 - 4.1. Транспортировка.
 - 4.2. Подготовка оборудования к монтажу.
 - 4.3. Монтаж.
 - 4.4. Установка.
 - 4.5. Пуско-наладочные работы.
 - 4.6. Первоначальный пуск и обкатка
5. Описание работы оборудования.
 - 5.1. Описание методов работы на оборудовании.
 - 5.2. Замена отрезного диска.
 - 5.3. Установка угла пильного узла
 - 5.4. Установка пильного узла
6. Электросхема
7. Техническое обслуживание.
 - 7.1. Общее положение.
 - 7.2. Смазка оборудования.
8. Заказ запасных частей
9. Демонтаж и утилизация.
10. Схема станка
11. Форма заказа запасных частей.
12. Правила техники безопасности.
13. Условия гарантии.
14. Гарантийный талон и паспортные данные.
15. Приложение по оснастке.

1. Введение.

1.1. Общие сведения.

Уважаемый покупатель, благодарим Вас за покупку **отрезного станка по камню RD-1200S** 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 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.

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

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.

Станок **RD-1200S** предназначен для резки облицовочного и декоративного камня, тротуарной плитки и т.д.

1.3. Применение.

Данный станок широко используется в бытовых условиях, в подсобных цехах, гранитных мастерских и т.п.

Температура в помещении где устанавливается данное оборудование должна быть плюс 10 – 30° С, относительная влажность – не более 80% при 10° С или 60% при 30°.

1.4. Знаки по технике безопасности.

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

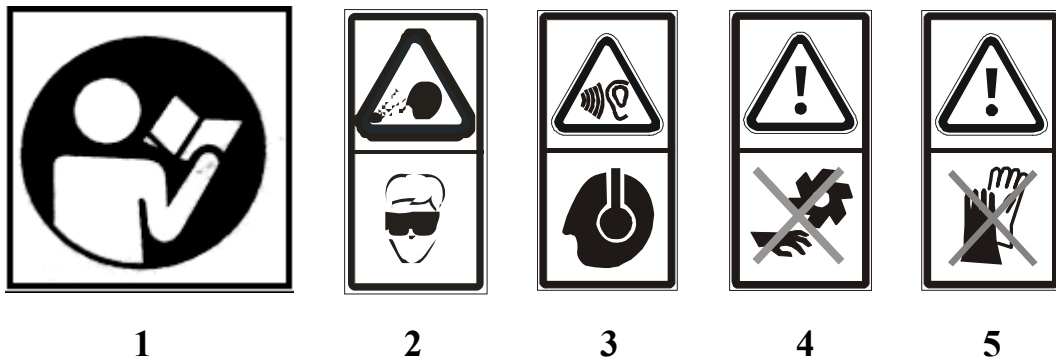


Рисунок 1.

Описание значений расположенных на станке знаков по технике безопасности.

1. **Внимание!** Перед началом работы прочитайте инструкцию по эксплуатации!
 2. **Внимание!** При работе на станке используйте защитные очки!
 3. **Внимание!** При работе на станке используйте средства защиты слуха!
 4. **Внимание!** Существует опасность поранить руки!
 5. **Внимание!** На станке запрещено работать в перчатках!
- Знаки расположены на боковой крышке защитного кожуха.

2. Комплект поставки.

2.1. Вид упаковки.

Станок поставляется на деревянном поддоне, в фанерной упаковке частично разобранном виде.

2.2. Содержание упаковки.

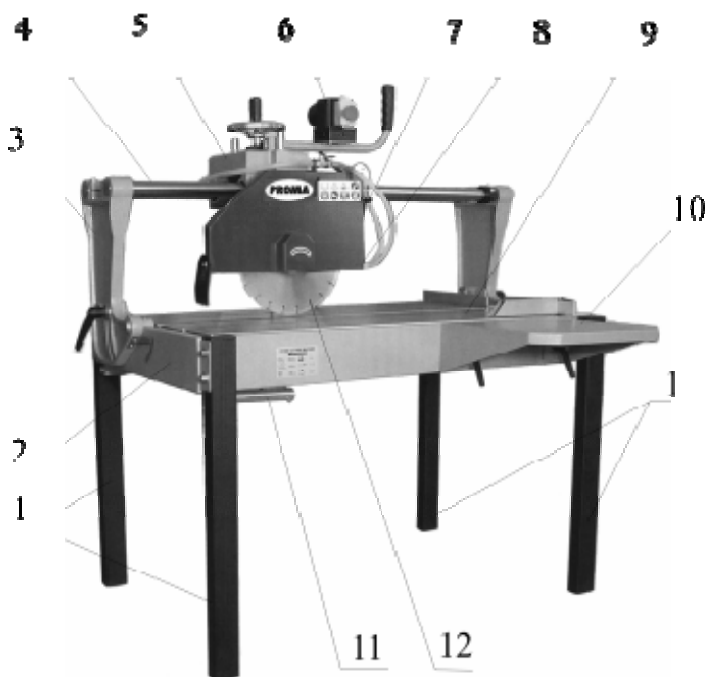
1. Диск отрезной	1 шт.
2. Ножки станка	4 шт.
3. Болт М8×75	8 шт.
4. Гайка М8	8 шт.
5. Шайба ø8	16 шт.
6. Втулка ø13,5× 58	8 шт.
7. Штурвал	1 шт.
8. Рукоятка зажима М14	2 шт.
9. Рукоятка зажима М8	2 шт.
10. Пробка резиновая коническая	1 шт.
11. Упор	1 шт.
12. Стол боковой	1 шт.
13. Часть стола	4 шт.
14. Ключ гаечный 27×30; 8×10	2 шт.
15. Ключ шестигранный 3; 4; 5мм	3 шт.
Инструкция по эксплуатации.	1 шт.

3. Описание оборудования.

3.1. Технические характеристики.

Потребляемая мощность	2200 Вт.
Напряжение	400 В.
Номинальное число оборотов	2800 об/мин.
Длина разрезаемого материала	1200 мм.
Высота разрезаемого материала	135 мм
Рез под углом	0 ⁰ -45 ⁰
Вертикальное перемещение пильного узла	40 мм.
Размеры диска	350×25,4×3 мм.
Стол	1450×580
Боковой стол	400×350 мм.
Производительность насоса	8 л/мин.
Габариты станка (д×ш×в)	1740×1040×1350мм.
Габариты упаковки	1670×750×765мм.
Брутто/нетто	172/137 кг

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



1. Ножки станка.
2. Станина станка.
3. Поворотный кронштейн
4. Направляющая пильного узла.
5. Пильный узел.
6. Электрический блок управления.
7. Лазерный светодиод.
8. Штуцер СОЖ.
9. Стол.
10. Боковой стол.
11. Рукоятка для перемещения станка.
12. Отрезной диск.

Рисунок 2.

3.3. Краткое описание конструкции оборудования.

Станок **RD-1200S** состоит из станины 2, на которой крепятся ножки 1 и два поворотных кронштейна 3. Между кронштейнами установлены две на-

правляющих 4, по которым перемещается пильный узел 5 с электродвигателем, на валу которого крепится отрезной диск 12. На станине установлен стол 9 для установки на него разрезаемого материала. На защитном кожухе отрезного диска установлен штуцер 8 с подводом воды для охлаждения отрезного диска и лазерный светодиод 7 для указания места реза. Электрический блок управления 6 установлен на пильном узле.

3.4. 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.

3.5. Место расположения персонала во время работы на оборудовании.

Для правильного и свободного управления станком рабочий должен находиться, 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.

Станок **RD-1200S** транспортируется на деревянном поддоне в фанерной упаковке.

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

4.2. Подготовка оборудования к монтажу.

Все металлические поверхности станка покрыты специальным защитным составом, который необходимо удалить перед началом работы оборудования. 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.

4.3. Монтаж (см. рис.4).

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

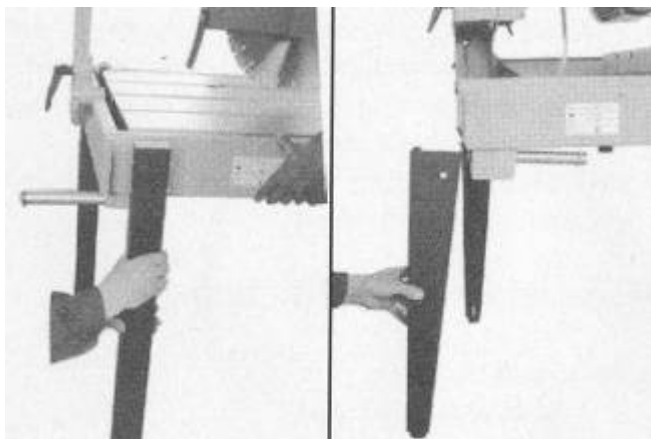


Рисунок 3.

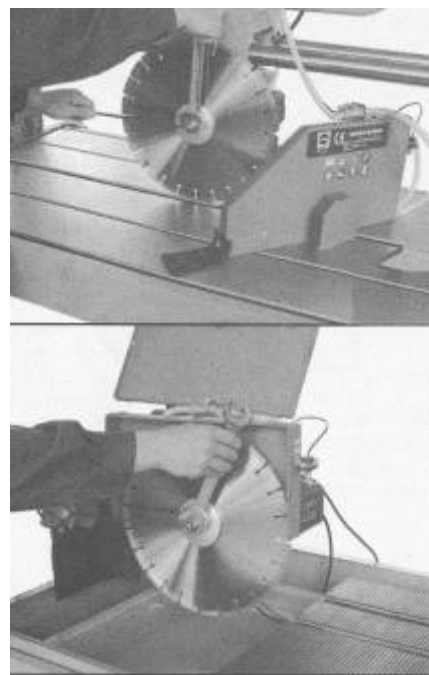
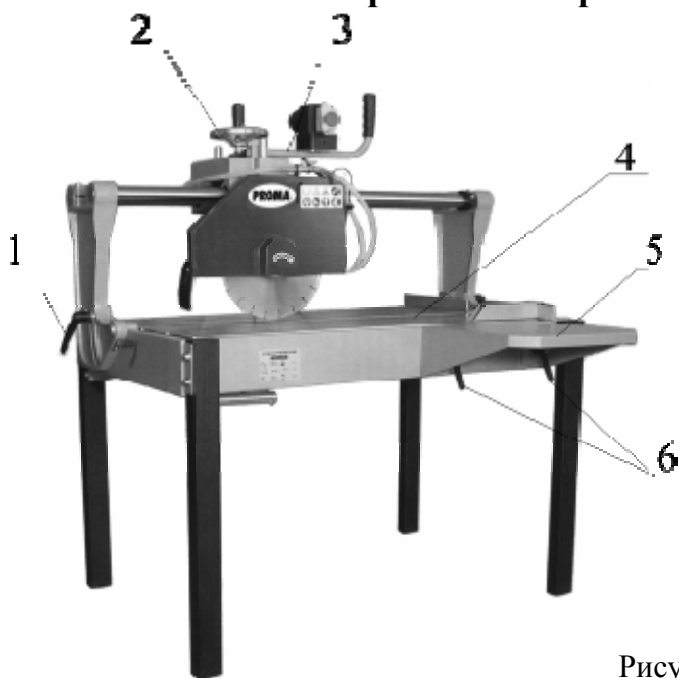


Рисунок 4.

Приподнимите станок, установите четыре ножки станка (см. рис. 3). Установите станок на ножки. Установите защитный кожух отрезного диска, предварительно сняв переднюю крышку кожуха. Установите и закрепите отрезной диск (см. рис. 4). Закрепите переднюю крышку защитного кожуха.

Внимание! Направление стрелки на диске должно совпадать с направлением вращения электродвигателя.



Установите рукоятку 3 с электрическим блоком управления, штурвал 2, части рабочего стола 4, боковой стол 5, упор для режущего материала и зажимы 1 и 6 (предварительно открутив зажимные болты установленные на станке на время транспортировки).

Рисунок 5.

4.4. Установка.

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

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.

4.5. 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.

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).
- Необходимо проверить крепление всех деталей и узлов и при необходимости протянуть и отрегулировать их, так как в процессе транспортировки первоначальные установки могут быть утеряны.

Особое внимание обратить на крепление отрезного диска!

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».

4.6. Первоначальный пуск и обкатка.

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

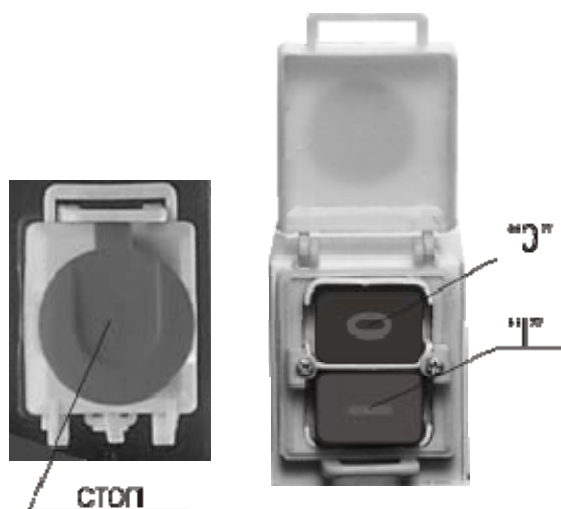


Рисунок 6.

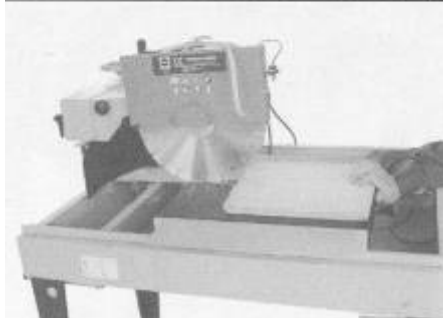
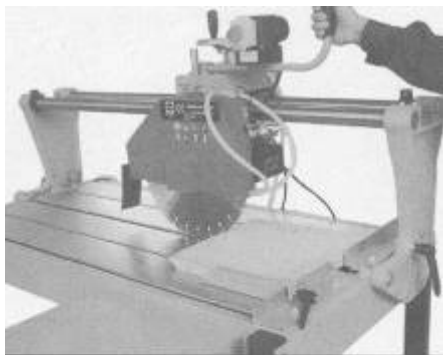
Включается станок с помощью нажатия зелёной кнопки «I», а выключается нажатием красной кнопки «O». В целях повышения безопасности станок снабжён кнопкой «СТОП» с замком. Кнопка используется как кнопка аварийной остановки (см. рис. 6).

Заткните сливное отверстие в основании станка резиновой конической пробкой. Залейте охлаждающую жидкость в основание станка до уровня перемычки. Включите станок, разблокировав кнопку аварийной остановки, сместив её вверх по стрелке, и нажав зелёную кнопку «I». Направление вращения отрезного диска должно совпадать с направлением стрелки на защитном кожухе. Откройте шаровой кран подачи охлаждающей жидкости, если охлаждающая жидкость не подаётся, то проверьте направление вращения электродвигателя насоса.

Если работа станка не сопровождается каким-либо посторонним звуком, дайте станку поработать на холостых оборотах 15 минут. При возникновении каких-либо проблем немедленно обратитесь в наш сервисный центр.

5. Описание работы оборудования.

5.1. Описание методов работы на оборудовании.



Не начинайте работу до тех пор, пока диск пилы не наберёт заданную скорость вращения.

Запрещается прикладывать к режущему инструменту боковое давление, так как это может привести к поломке диска и нанести травму отлетевшими осколками.

Во избежание травм не следует резать очень маленькие и очень длинные заготовки.

При работе вся плоскость обрабатываемого материала должна опираться на поверхность стола станка и на упор. В начале резки будьте особо внимательны.

Не перегружайте станок. Работа будет более продуктивной и безопасной в пределах его мощности. Не используйте иные, нежели оговоренные ранее, материалы для резки.

Рисунок 7.

Методы работы на станке указаны на рисунке 7.

5.2. Замена отрезного диска.

- снять боковой защитный кожух, вывернув крепежные винты.
- открутить гайку (на валу крепления диска нарезана левая резьба).
- снять шайбу и отрезной диск;

- установить новый отрезной диск (соблюдая направление вращения диска);
- поставить шайбу, закрутить гайку крепления диска (вращая её против часовой стрелки).
- Установить боковой защитный кожух, закрутить крепежные винты.

5.3. Установка угла наклона пильного узла (см. рис. 8).

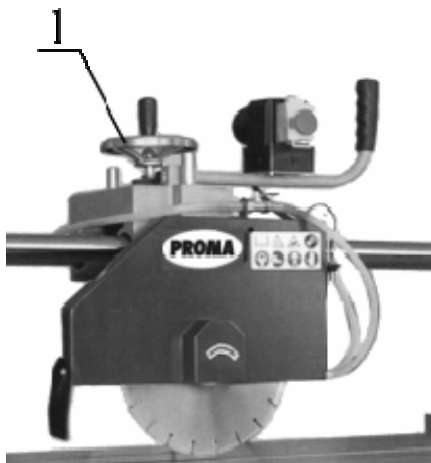


Рисунок 8.

Для изменения угла наклона пильного узла:

- Ослабьте два зажимных болта 1;
- Установите требуемый угол пильного стола по шкале 2 (от 0° до 45°).
- Закрутите два зажимных болта 1.

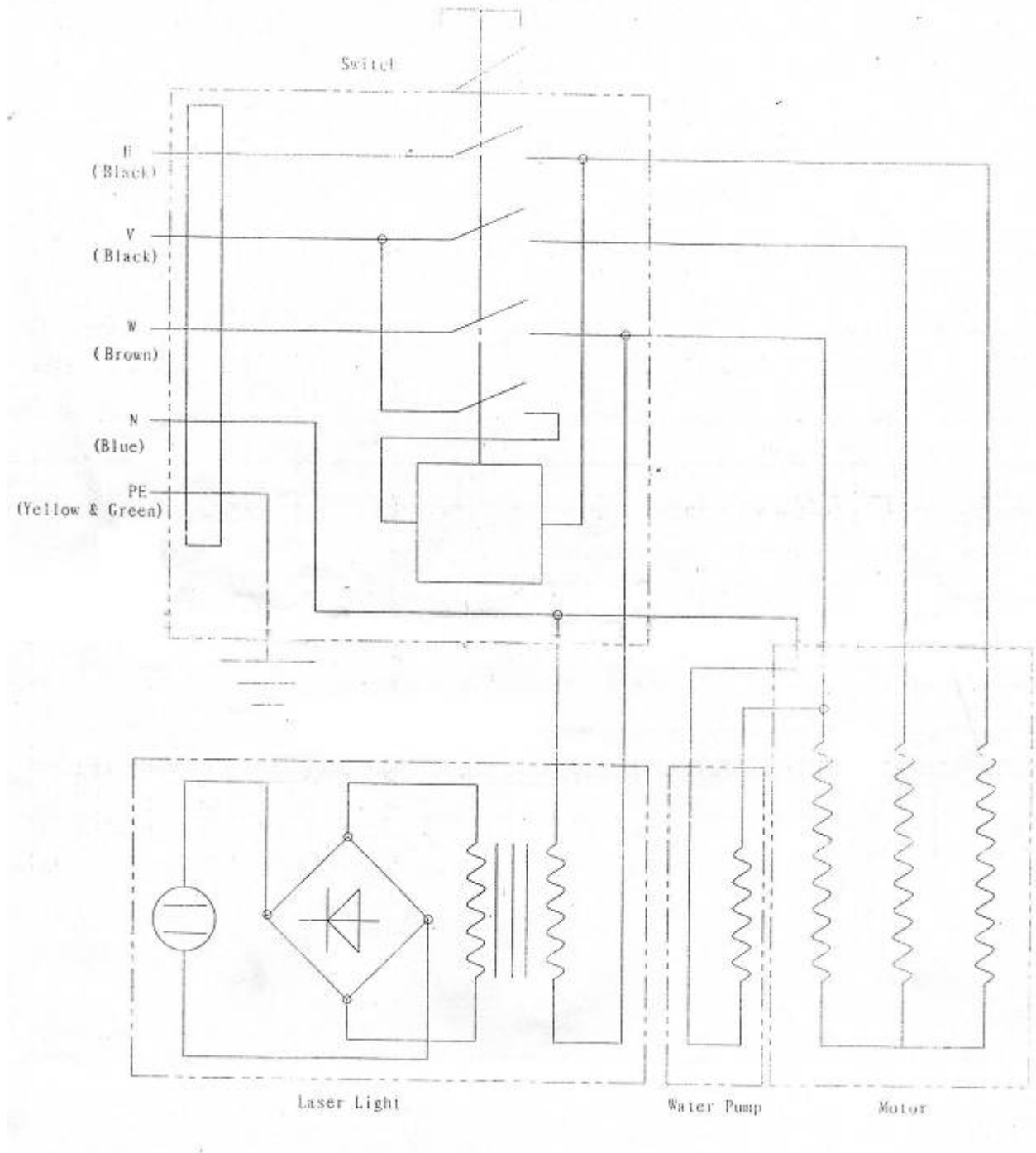
5.4. Установка высоты пильного узла (см. рис. 9).



Вращая штурвал 1 по часовой стрелке или против часовой стрелки, опустите или поднимите пильный узел на необходимую величину.

Рисунок 9.

6. Электросхема.



7. Техническое обслуживание.

7.1. 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 станке 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.

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.

7.2. Смазка оборудования.

Станок оснащена однорядными двусторонне закрытыми шарикоподшипниками, в которых имеется постоянная смазка, поэтому они не нуждаются в обслуживании.

8. 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.

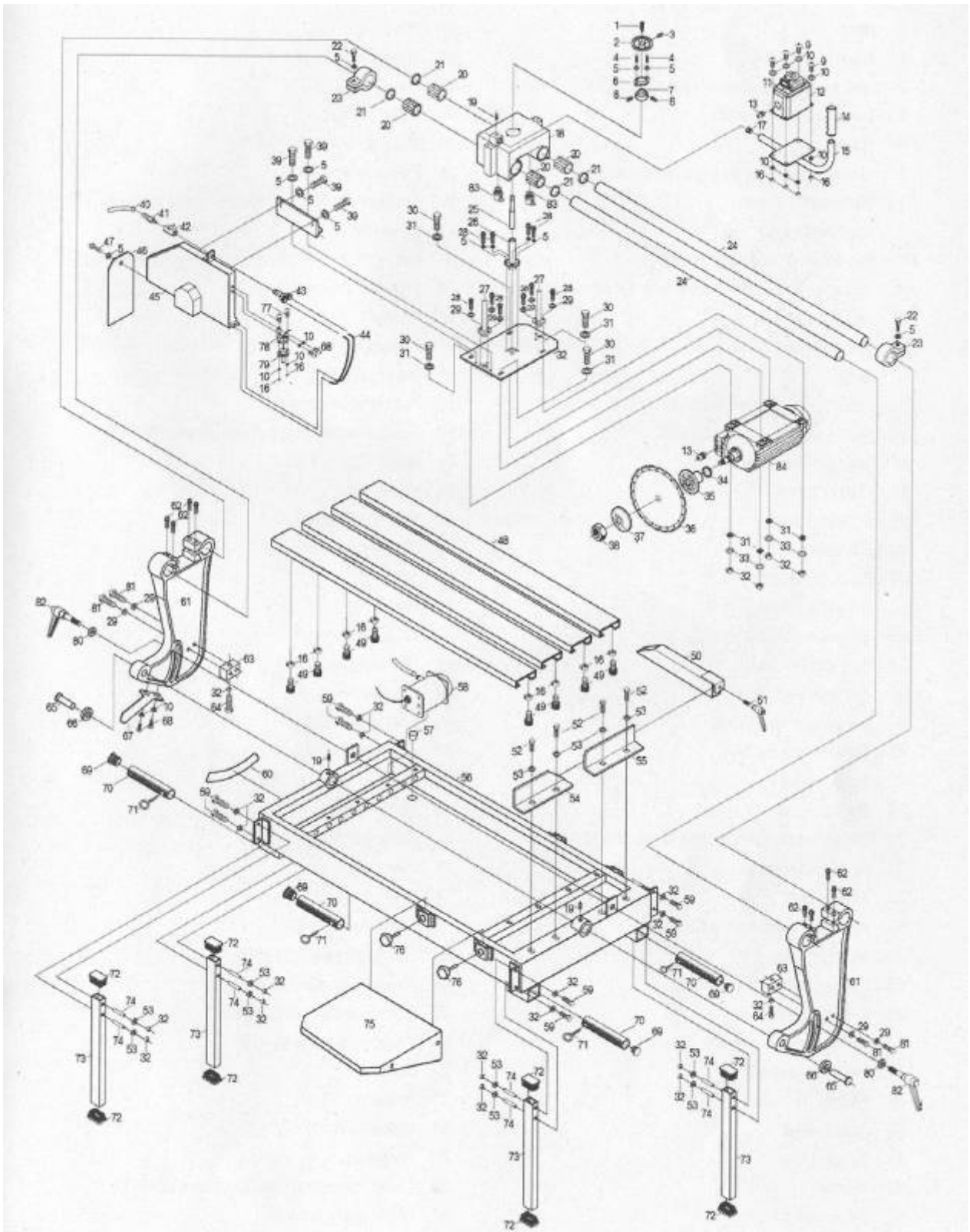
При заказе запасных частей на станок, в случае повреждения деталей во время транспортировки или в результате износа при эксплуатации, для более быстрого и точного выполнения заказа в рекламации или в заявке следует указывать следующие данные:

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

9. 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.

10. Схемы узлов и деталей станка.



12. Правила техники безопасности.

1. Общие требования безопасности

1.1. К самостоятельной работе на станках допускаются рабочие:

- обученные безопасным приемам и методам работы, правилам эксплуатации обслуживаемого оборудования;

1.2. Рабочий обязан:

- выполнять требования по технике безопасности.
- выполнять требования пожарной безопасности.

1.3. Рабочему запрещается:

- находиться в нетрезвом или наркотическом состоянии;
- работать на неисправном станке.

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

2. Требование безопасности перед началом работы.

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

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

2.3. Проверить исправность режущего, мерительного, крепежного инструмента и приспособлений, разложить его в удобном для использования порядке. Приготовить щетку-сметку, для удаления стружки, и другой необходимый инструмент и приспособления, отвечающие правилам безопасности труда.

Применение неисправного инструмента и приспособлений запрещается.

2.4. Проверить:

- исправность и прочность крепления: инструмента и защитных кожухов.
- надежность ограждений токоведущих частей электроаппаратуры (пускателей, трансформаторов, кнопок и т.п.);
- исправность заземления (визуально);

Вносить какие-либо изменения в конструкцию запрещается.

2.5. Проверить на холостом ходу станка:

- исправность действия пусковых и остановочных устройств, а так же надежность фиксации рукояток включения и переключения (**самопроизвольное включение исключено**);
- отсутствие недопустимых зазоров и люфтов в движущихся частях станка (при выключенном станке).

2.6. К работе приступить после устранения неисправности .

2.7. Не загромождать рабочее место и проходы.

3. Требование безопасности во время работы.

- 3.1. Рабочее место содержать в чистоте и порядке.
- 3.2. Не допускать на свое рабочее место лиц, не имеющих отношение к работе, не оставлять без надзора действующее оборудование.
- 3.3. В случае отсутствия на станке защитных устройств от отлетающей стружки надеть защитные очки или предохранительный щиток из прозрачного материала.
- 3.4. При установке режущего инструмента проверить правильность его заточки, убедиться, что в нем нет трещин и надломов. Нельзя проверять остроту и исправность режущей кромки не защищенными руками.
- 3.5. В случае возникновения вибрации остановить станок, принять меры к устранению вибрации и доложить руководителю работ. До устранения неисправности работа на станке запрещена.
- 3.6. Смену режущего инструмента производить только после полной остановки станка.
- 3.7. Запрещается снимать и открывать ограждения во время работы станка.
- 3.8. Запрещается останавливать руками вращающиеся детали станка.
- 3.9. Запрещается работать на станке в рукавицах и перчатках, а так же с забинтованными руками или пальцами. Остерегайтесь заусенцев на обрабатываемой детали.
- 3.10. Запрещается открывать дверей электрошкафов, не прикасаться к клеммам электрооборудования и арматуре общего освещения.
- 3.11. Обязательно остановить станок, выключить электродвигатель и убрать обрабатываемую деталь со станка при:
 - уходе от станка, даже на короткое время;
 - временном прекращении работы;
 - в перерывах подачи электроэнергии;
 - смене и съеме режущего инструмента;
 - ручном измерение размеров обрабатываемого изделия;
 - обнаружение какой-либо неисправности в оборудовании;
 - подтягивание болтов, гаек и других соединительных деталей станка;
 - проверке качества обработки поверхности;
 - проверке или доводке режущей кромки инструмента.
- 3.12. Если на металлических частях станка обнаружено напряжение (ощущение электрического тока), электродвигатель работает гудит, заземляющий провод оборван, остановить станок и немедленно доложить руководителю работ о неисправности электрооборудования и до его указания к работе не приступать.
- 3.13. Запрещается класть на стол станка инструмент и другие предметы.
- 3.14. Запрещается время работы нельзя наклонять голову близко к зоне резания и облакачиваться на станок.
- 3.15. Запрещается во время работы станка брать и подавать через станок какие-либо предметы.
- 3.16. Соблюдать на работе правила личной гигиены:



- запрещается мыть руки в масле, эмульсии, керосине и вытирать их концами, загрязненными стружками;
- запрещено хранить личную одежду на рабочем столе.
- 3.17. Следить за своевременным удалением деталей и стружки с рабочего места. Стружку, попавшую на рабочее место, а также отлетающую на проход во время работы, систематически удалять самостоятельно, не дожидаясь ее скапливания.
- 3.18. Стружку со станка непосредственно руками не удалять, пользоваться для этого щетками.
- 3.19. Удаление стружки со станка производить после полной остановки станка.
- 3.20. Запрещается производить ремонт станка самостоятельно. Ремонт станка производится ремонтным персоналом после отключения станка от электросети и снятия приводных ремней.
- 3.21. При ремонте, чистке и смазке станка у пусковых устройств вывешивать плакат «Не включать, работают люди».
- 3.22. Отключение и подключение станка к электросети после ремонта или исправления неисправностей должно производиться только электромонтером после установки оградительных и предохранительных устройств .
- 3.23. Промасленные концы и ветошь могут самовозгораться, поэтому их необходимо складывать в отдельные железные ящики с крышкой.
- 3.24. При заточке инструмента соблюдать требования инструкции по безопасности труда при работе с абразивным инструментом.

4. Требования безопасности в аварийных ситуациях

- 4.1. При возникновении ситуаций, которые могут привести к авариям и несчастным случаям необходимо:
 - 4.1.1. Выключить электрооборудование, прекратить работы .
 - 4.1.2. При возникновении пожара немедленно сообщить в пожарную охрану по **телефону 01** и приступить к его ликвидации имеющимися средствами пожаротушения.
- 4.2. При наличии пострадавших в результате аварии несчастных случаев:
 - 4.2.1. Устранить воздействие на организм пострадавшего повреждающих факторов;
 - 4.2.2. Оказать первую доврачебную помощь;

5. Требования безопасности по окончании работы

- 5.1. Выключить станок и электродвигатель.
- 5.2. Провести в порядок рабочее место, смести со станка стружку, аккуратно сложить готовые детали и заготовки в ящик, на стеллажи или на специальную тележку.
- 5.3. Произвести необходимую смазку станка.
- 5.4. Вымыть руки теплой водой с мылом или принять душ.

14. Условия гарантийного сопровождения станков «PROMA»

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

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

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

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

- в течение первого года мы бесплатно предоставим вышедшие из строя детали и проведем все работы по их замене.
- в течение последующих двух лет при проведении гарантийного сопровождения Вы оплатите только стоимость работы. Все детали и узлы для таких работ будут предоставлены Вам бесплатно.
- в течение всего срока гарантийного сопровождения осуществляется бесплатное телефонное консультирование по вопросам, связанным с использованием оборудования и уходом за ним.

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

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

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

Для Вашего удобства мы прилагаем образец возможной рекламации.

Мы сможем быстрее отреагировать на Ваши претензии в случае, если Вы пришлете нам рекламацию и прилагаемые документы в письменной форме письмом, по факсу или лично. Претензии просим направлять по месту приобретения оборудования или в ближайший сертифицированный сервисный центр PROMA. Информацию о наших новых сервисных центрах Вы можете получить у наших операторов по телефону _____ или на сайте 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».

15. 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

ООО «ПРОМА»

Центральный сервис –

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

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