

# ИНСТРУКЦИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

**PROMA**

®

ООО "PROMA CZ"  
Мелчаны 38, п/и 518 01 г. Добрушка  
Чешская республика



**ДИСКОВЫЙ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК  
ВКС - 305**



**ES- PROHLÁŠENÍ O SHODĚ  
DECLARATION OF CONFORMITY  
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ  
DEKLARACJA ZGODNOŚCI**



MY:, WE:, МЫ:, MY: PROMA CZ s.r.o., MĚLČANY 38, 518 01 DOBRUŠKA, ČESKÁ REPUBLIKA

**NÁZEV STROJE:** Kombi bruska  
**PRODUCT NAME:** Combi grinding machine  
**ИЗДЕЛИЕ:** Комбинированный шлифовальный станок  
**NAZWA PRODUKTU:** Szlifiarki wieloczynnościowe  
**ТYP:** ВКС-305  
**TYPE:** ВКС-305  
**ТИП:** ВКС-305  
**ТYP:** ВКС-305

**Výrobce:** PROMA CZ s.r.o., MĚLČANY 38, 518 01 DOBRUŠKA, ČESKÁ REPUBLIKA

**Manufacturer:** PROMA CZ s.r.o., MELCANY 38, 518 01 DOBRUSKA, CZECH REPUBLIC

**Производитель:** О.О.О. «PROMA CZ» Мелчаны № 38, п/и 518 01 г. Добрушка, Чешская республика

**Producent:** PROMA CZ s.r.o., MĚLČANY 38, 518 01 DOBRUŠKA, Republika Czeska

**Příslušná nařízení vlády:** NV č. 168/1997 Sb., ve znění NV č. 281/2000 Sb. ( odpovídá směrnici 73/23/EHS ), NV č. 170/1997 Sb., ve znění NV č. 15/1999 Sb., NV č. 283/2000 Sb. ( odpovídá směrnici 98/37/ES )

**According to the Directive:** 73/23/EEC, 98/37/EC

**Согласно следующим предписаниям:** 73/23/ЕЕС, 98/37/ЕС

**Zgodnie z dyrektywą/dyrektywami:** 73/23/EEC, 98/37/EC

**Použité harmonizované normy, národní normy a technické specifikace:** ČSN EN 60204-1:2000, ČSN EN 292-1:2000, ČSN EN 292-2+A1:2000, ČSN EN 294:1993, ČSN EN 349:1994, ČSN EN 418:1994, ČSN EN 953:1998, ČSN EN 614-1:1997, ČSN EN 1037:1997, ČSN ISO 3864:1995

**Applied standards or standardized documents:** EN 60204-1:2000, EN 292-1:2000, EN 292-2+A1:2000, EN 294:1993, EN 349:1994, EN 418:1994, EN 953:1998, EN 614-1:1997, EN 1037:1997, ISO 3864:1995  
**СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ:** ГОСТ 12.2.009-99, ГОСТ Р 50786-95, ГОСТ Р МК 60204.1-99

**Stosowane normy lub normatywy:** EN 60204-1:2000, EN 292-1:2000, EN 292-2+A1:2000, EN 294:1993, EN 349:1994, EN 418:1994, EN 953:1998, EN 614-1:1997, EN 1037:1997, ISO 3864:1995

**Posouzení shody provedl:** Strojírenský zkušební ústav, s.p., Brno, ČR, autorizovaná osoba AO 202

**Approved by:** Engineering Test Institute - Brno -Czech Republic, authorized person AO 202

**СЕРТИФИКАТ ВЫДАЛ:** SZU, s.p., Brno, Чешская республика

**Zatwierdzone przez:** Instytut Badań Technicznych Brno- Republika Czeska, osoba uprawniona AO 202

**Posledni dvojčíslí roku v němž bylo označení CE na výrobek umístěno:** 03

**Last double number of the year, when the product was (CE) marked:** 03

**Двузначное число года наименования (CE):** 03

**Ostatnie dwie cyfry roku, w którym produkt został oznaczony CE:** 03

V Mělčanech dne: 01.08.2003

Pavel Dubský, product manager

místo vydání, datum  
locality, date  
МЕСТО, ДАТЕ  
miejsce i data wystawienia

Jméno a funkce odpovědné osoby  
name, responsible person  
ИМЯ, ПОСТ  
imię i nazwisko osoby upoważnionej

podpis  
signature  
подпись  
podpis

## СОДЕРЖАНИЕ

- |  |  |
|--|--|
| 1) Содержание упаковки                       | 10) Чертежи станка                     |
| 2) Введение                                  | 11) Работа на станке                   |
| 3) Назначение                                | 12) Электрооборудование                |
| 4) Технические данные                        | 13) Уход за станком                    |
| 5) Уровни шумности устройства                | 14) Каталог деталей                    |
| 6) Предупредительные таблички                | 15) Принадлежности и аксессуары        |
| 7) Части станка                              | 16) Демонтаж и ликвидация              |
| 8) Конструкция станка                        | 17) Общие правила техники безопасности |
| 9) Монтаж и регулировка шлифовального станка | 18) Гарантийные условия                |
|  | 19) Гарантийный лист                   |

### 1 Содержание упаковки

Дисковый шлифовальный станок поставляется в коробке в собранном виде.

### 2 Введение

Уважаемый покупатель, благодарим Вас за приобретение шлифовального станка ВКС-305 фирмы PROMA CZ s.r.o. Это устройства оборудовано приспособлением защиты персонала и оборудования при правильном технологическом использовании. Однако эти меры предосторожности не могут автоматически устранить все возможные опасности, поэтому необходимо, чтобы оператор до начала работы на станке прочел и понял настоящее руководство. Это предотвратит ошибки как при установке, так и при эксплуатации станка. Не пытайтесь работать на станке до ознакомления со всеми инструкциями и пока не поймете каждую функцию и последовательность действий.

В первую очередь соблюдайте приведенные на установленных табличках инструкции по технике безопасности. Не удаляйте и не повреждайте эти таблички.

### 3 Назначение

Дисковый шлифовальный станок предназначен для шлифовки металлических и деревянных деталей и заготовок, удаления ржавчины, полировки и шлифовки старого поверхностного покрытия. В зависимости от использованного шлифовального диска можно обрабатывать разные материалы. Станок можно использовать в инструментальных мастерских, при обслуживании, на небольших и средних производствах.

## 4 Технические данные

Обороты	1400 об/мин.
Диаметр диска	305 мм
Установка угла	0-45°
Напряжение	1 / N /PE Пер. ток 230 В 50 Гц
Потр. мощность	550 Вт
Защита двигателя	IP 54
Вес	36,5 кг

## 5 Уровни шума устройства

### Уровень акустической мощности A (L)

L = 88,3 дБ(а) - Измеренное значение с технологией.

L = 85,0 дБ(а) - Измеренное значение без технологии.

### Уровень шума (A) в месте оператора (L A)

L A = 83,9 дБ(а) - Измеренное значение с технологией.

L A = 72,2 дБ(а) - Измеренное значение без технологии.

## 6 Предупредительные таблички



1



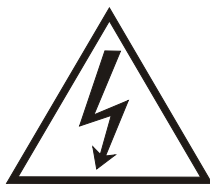
2



3



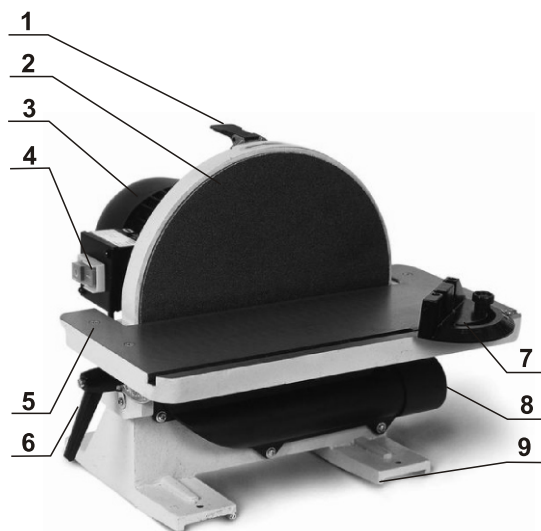
4



5

- 1) **Внимание!** Перед началом работы на шлифовальном станке прочтите руководство по эксплуатации! (табличка размещена на передней части двигателя)
- 2) **Внимание!** При работе на станке используйте средства защиты глаз! (табличка размещена на передней части двигателя)
- 3) **Предупреждение:** Диск должен вращаться в направлении, приведенном на данной табличке! (табличка размещена на кожухе устройства)
- 4) **Внимание!** Не работайте на станке в перчатках! (табличка размещена на передней части двигателя)
- 5) **Внимание!** При снятом кожухе опасность поражения эл. током! (табличка размещена возле выключателя)

## 7 Части станка



- 1) тормоз станка
- 2) шлифовальный круг
- 3) двигатель
- 4) выключатель
- 5) рабочий столик шлифовального станка
- 6) рычаг угловой установки столика шлифовального станка
- 7) угольник
- 8) фланец подсоединения вытяжки
- 9) основание станка

## 8 Конструкция станка

Конструкция дискового шлифовального станка состоит из металлических, чугунных и пластмассовых деталей. Привод обеспечивается электрическим однофазным двигателем.

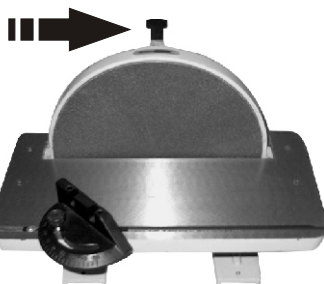
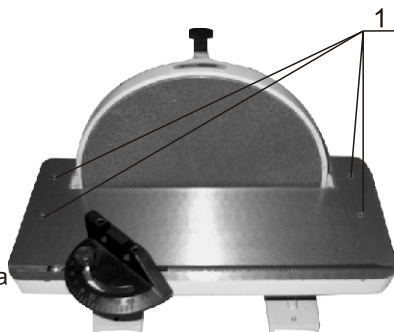
Станок предназначен для шлифовки дерева, металлов и пластмасс (удаление старого лака, удаление ржавчины, полировка, снятие фасок и т.п.). Может использоваться для домашних и любительских работ, а также для серийного производства. Стабильная конструкция обеспечивает простоту и прочность станка.

## 9 Монтаж и регулировка шлифовального станка

После распаковки поместите станок на рабочем месте. Прочно закрепите его к рабочему столу (основанию). Место выбирайте с учетом достаточности места для персонала с учетом требований техники безопасности труда.

### Замена шлифовального диска

На шлифовальном станке используйте самоклеющиеся шлифовальные диски диаметром 305 мм с различным сроком службы. При замене шлифовального диска в первую очередь демонтируйте рабочий стол, который прикреплен четырьмя болтами (1). Удалите изношенный диск и на его место наклейте новый. При этом обратите внимание, чтобы диск не был помят или плохо приклеен. Установите обратно рабочий стол и зажмите его.

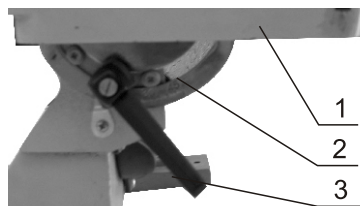


### Тормоз диска

Дисковый шлифовальный станок оборудован механическим тормозом диска, который предназначен для быстрой остановки шлифовального диска после выключения выключателя и тем самым увеличения производительности труда. Во время использования тормоза обратите внимание, чтобы Вы не прикасались к вращающимся частям станка.

### Шлифование под углом

В станке для шлифовки под углом можно наклонять рабочий стол (1) в диапазоне 0-45°. После отпускания стола (шаговым рычагом 2) наклоните стол в требуемое положение в соответствии со шкалой (3) и снова закрепите стол.



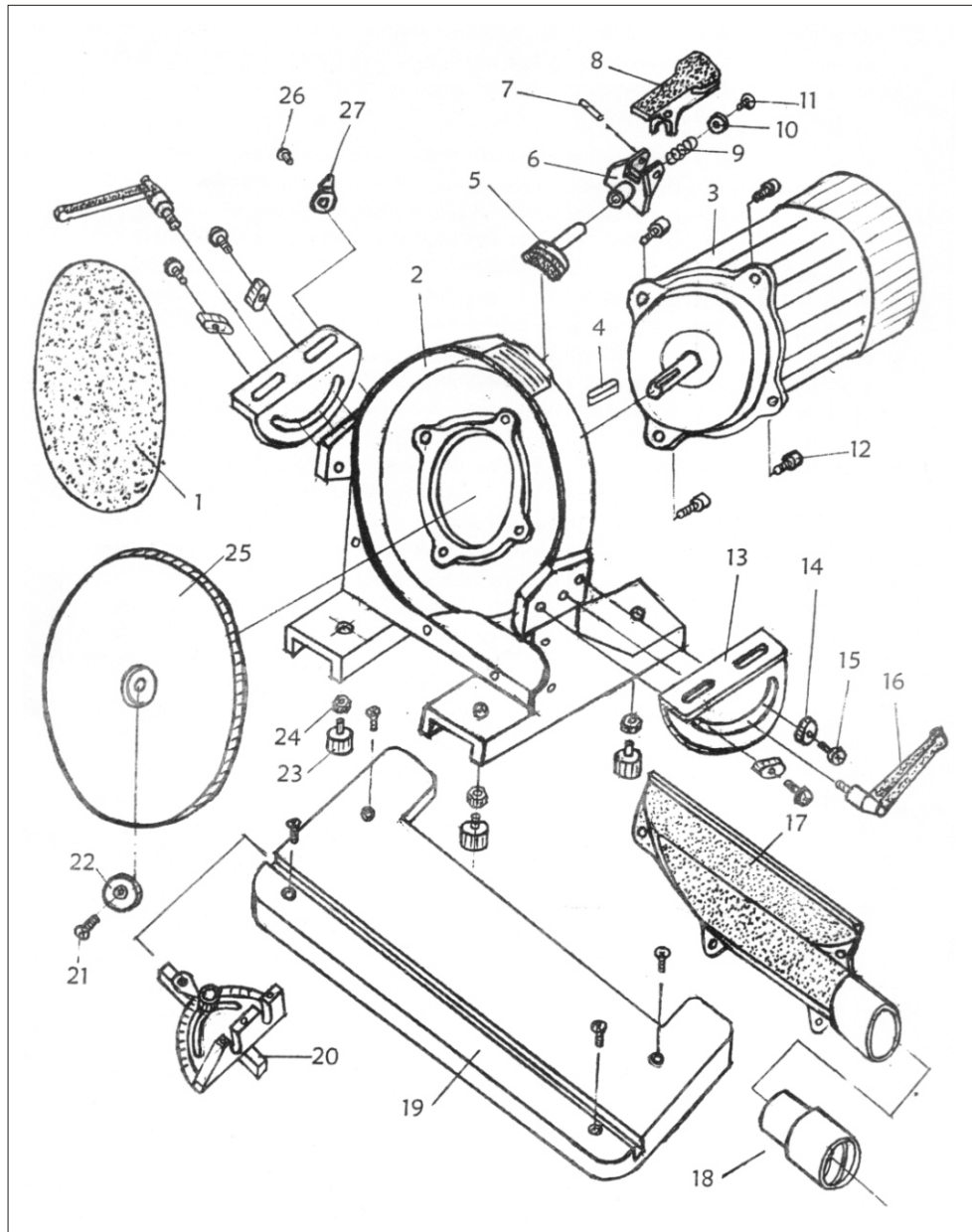
### Шаговый рычаг

При зажимании (отпускании) в окружности движения рычага препятствует рабочий стол. Поэтому рычаг сконструирован в виде шагового (после вытягивания его можно вращать свободно, а после задвигания обратно через пружину - в зацеплении).



**Предупреждение!** После распаковки и установки станка рекомендуем произвести холостую обкатку (5 мин.). Соответствующим способом обеспечьте безопасность окружающей среды.

10 Чертежи станка



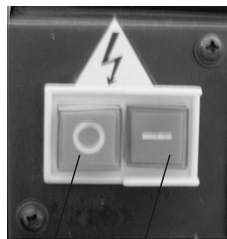
## 11 Работа на станке

### Рабочие места

Дисковый шлифовальный станок ВКС-305 должен обслуживаться только одним работником. Одно рабочее место спереди шлифовального станка (возле выключателя).

### Электрический выключатель

Станок включается зеленой кнопкой «1»  
выключается красной кнопкой «0» (см. рисунок).



- 1) Красная кнопка «0»
- 2) Зеленая кнопка «1»

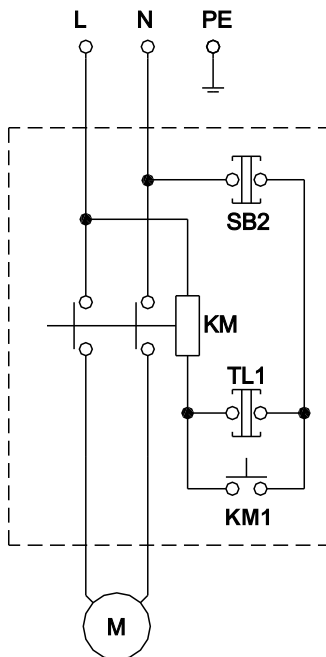
## 12 Электрооборудование

Электрооборудование подключено по указанной схеме.

Напряжение 1 / N PE Пер. ток 230 В 50 Гц

Предохранение 10 А

- L..... фазовый провод
- N..... центральный провод
- PE..... защитный провод
- SB2..... СТОП кнопка
- TL1..... кнопка старт
- KM1..... замыкающий контакт
- KM..... катушка контактора
- M..... двигатель





## 13 Уход за станком



**Опасность:** Ремонт электрооборудования может производить только уполномоченное лицо с соответствующим разрешением.



**Предостережение:** Рекомендуемое предварительное предохранение должно иметь 10А предохранитель в домашней электросети.



**Предупреждение:** До начала работы на станке ознакомьтесь с элементами управления, их работой и размещением.



**Предупреждение:** Перед любым ремонтом, регулировкой, обслуживанием всегда достаньте вилку электропитания из розетки.

### Смазка

Дисковый шлифовальный станок оборудован однорядными закрытыми шариковыми необслуживаемыми подшипниками с заложенной смазкой.

## 14 Каталог деталей

Каталог деталей приведен в главе (Чертежи станка). В настоящей документации приведены чертежи отдельных деталей и узлов станка, по которым можно заказать эти детали следующим способом:

При заказе запасных частей для быстроты исполнения заказа всегда указывайте следующие данные:

- A) тип устройства ВКС-305
- B) номер заказа станка - номер станка
- C) год производства и дату поставки станка
- D) номер детали

## 15 Принадлежности и аксессуары

Базовая комплектация все узлы и детали, которые поставляются прямо на станке или со станком (приведено в главе 1, Содержание упаковки).

Специальные принадлежности принадлежности, которые можно купить дополнительно. Они приведены в актуальном каталоге-предложении. Каталог прилагается бесплатно. Необходимые консультации по использованию специальных принадлежностей возможны у нашего сервисного техника.

## 16 Демонтаж и ликвидация

Ликвидация станка по истечении срока службы

- отключить станок от электросети
- демонтировать все детали станка
- демонтировать все детали станка, отсортировать по типам отходов (сталь, чугун, цветные металлы, резина, электрооборудование) и сдать в специальные пункты вторсырья.

## 17 Правила техники безопасности

### 1.1. Общие положения

**А.** Этот станок снабжён разными предохранительными устройствами, предназначенными как для защиты обслуживающего персонала, так и для защиты самого станка. Однако, несмотря на это, они не могут обеспечить все аспекты безопасности, а поэтому нужно, чтобы обслуживающий персонал принимал необходимые меры по защите. Перед началом обслуживания станка обслуживающий персонал должен хорошо изучить эту главу. Кроме того, обслуживающий персонал должен принять во внимание и дальнейшие аспекты опасности, которые относятся к окружающим условиям и материалу.

#### **Опасность Предостережение Предупреждение**

Смысл их является следующим:

#### **ОПАСНОСТЬ**

Несоблюдение этих указаний может привести к смертельному исходу.

#### **ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ**

Несоблюдение этих указаний может привести к серьёзному ранению или к значительному повреждению станка.

#### **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ (Призыв к осторожности)**

Несоблюдение этих указаний может привести к повреждению станка или к лёгкому ранению.

**В.** Соблюдайте всегда правила техники безопасности, которые указаны на щитках, прикреплённых на станке. Эти щитки не устраняйте и предохраняйте их от повреждений. В случае неразборчивости надписи на щитке или его повреждения контактируйте производственное предприятие.

**Г.** Не пытайтесь ввести станок в эксплуатацию до тех пор, пока Вы не изучили все инструкции, поставленные со станком (инструкции по обслуживанию, техническому обслуживанию, наладке, программированию и т.д.), и пока не поняли принцип каждой операции и порядок работы.

### 1.2. Основные позиции по безопасности

#### 1) ОПАСНОСТЬ

- На электрической панели управления, трансформаторах, двигателях, клеммниках находится оборудование под высоким напряжением, что указано на прикреплённых щитках. Ни в коем случае не дотрагивайтесь этого оборудования.

Перед присоединением станка к электрической сети убедитесь в том, что все дверцы и защитные кожухи установлены на свои места. В случае необходимости устранить дверцы или снять защитный кожух выключите сначала главный рубильник и замкните его.

- Не присоединяйте станок к электрической сети в том случае, если дверцы или защитный кожух устранили.

## 2) ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

- Запомните позицию (место) нахождения аварийного выключателя, чтобы Вы могли воспользоваться ним из любого места.
- Чтобы избежать неправильного обслуживания станка, ознакомьтесь перед его пуском с размещением выключателей.
- Следите за тем, чтобы Вы во время работы станка случайно не прикоснулись к некоторым выключателям.
- Ни в коем случае не прикасайтесь голыми руками или чем-нибудь другим к вращающейся детали или инструменту.
- Следите за тем, чтобы шпиндель не захватил Ваши пальцы.
- Всегда, когда проводите работы возле станка, проявляйте всегда большую осторожность по отношению к стружке и к возможности поскользнуться на охлаждающей жидкости, масле.
- Не вмешивайтесь в работу станка, пока этого не требует инструкция по использованию
- В том случае, если не будете работать на станке, станок выключите на панели управления и отсоедините его от источника питания.
- Перед чисткой станка или его периферийных устройств выключите и замкните главный выключатель.
- Если же на станке работает несколько работников, не начинайте дальнейшую работу до тех пор, пока не проинформируете следующего работника о том, как будете поступать.
- Не проводите на станке никаких изменений, которые бы могли угрожать его безопасности.
- Сомневаетесь-ли в правильности порядка работы на станке, контактируйте ответственного работника.

## 3) ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ПРИЗЫВ К ОСТОРОЖНОСТИ

- Не забывайте проводить регулярные проверки в соответствии с инструкцией по обслуживанию.
- Проконтролируйте и убедитесь в том, что не существуют никакие помехи в работе станка со стороны пользователя.
- Если станок находится в системе автоматической работы, не открывайте ни входные дверцы, ни защитные кожухи.
- После окончания работы наладьте станок так, чтобы был подготовлен для проведения дальнейшей серии операций.
- В случае прекращения подачи электрического тока, немедленно выключите главный выключатель.
- Не изменяйте величины параметров, значения величин или иные электрические величины наладки, хотя бы Вы для этого имели уважительную причину. В случае необходимости изменить величину, прежде всего проконтролируйте, если это безопасно, а потом запишите первоначальную величину, чтобы Вы могли в случае необходимости опять установить первоначальную величину.
- Предохранительные щитки не устраняйте и не изменяйте, предохраняйте их от повреждений и попадания на них краски или грязи. В случае неразборчивости надписи на них или их потери пошлите в адрес нашей фирмы номер дефектного щитка (номер указан на нижнем правом уголке щитка) и фирма Вам пошлёт новый щиток, который прикрепите внутри на его первоначальное место.

## 1.3. Одежда и личная безопасность

### 1) ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ПРИЗЫВ К ОСТОРОЖНОСТИ

- Длинные волосы свяжите сзади, иначе бы могли захватиться и намотаться вращающимся механизмом.
- По возможности носите защитные приспособления (шлемы, очки, безопасную обувь и т.п.)
- В случае нахождения в рабочем пространстве препятствий над головой носите шлем.
- Всегда носите предохранительную маску при работе с материалом, при обработке которого возникает пыль.
- Носите всегда защитную обувь со стальными прокладками и с противоскользящей подошвой.
- Никогда не носите свободную рабочую одежду.
  
- Пуговицы, крючки на рукавах рабочей одежды имейте всегда застёгнутыми, чтобы предотвратить опасность наматывания свободных частей одежды на вращающиеся механизмы.
- В том случае, если носите галстук или подобные свободные дополнения к одежде, следите за тем, чтобы они не намотались на вращающиеся механизмы (чтобы не были захвачены вращающимся механизмом).
- При насадке и при снятии обрабатываемых деталей и инструментов, а также при устранении стружек из рабочего пространства, пользуйтесь рукавицами, чтобы защитить руки от ранений об острые грани и от ожогов горячими обработанными компонентами.
- Не работайте на станке, если находитесь под влиянием наркотиков и алкоголя.
- Если Вы страдаете головокружениями и обмороками, то не работайте на станке.

## 1.4. Правила техники безопасности для обслуживающего персонала

Не вводите станок в эксплуатацию до тех пор, пока не ознакомитесь с содержанием инструкции по обслуживанию

### 1) ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

- Закройте все кожухи элементов управления и клеммников, чтобы предотвратить их повреждение стружками и маслом.
- Проверьте, если не повреждены электрические кабели, чтобы избежать травм в результате утечки электрического тока (электрический шок).
- Регулярно проверяйте, или защитные кожухи правильно собраны и если не повреждены. Повреждённые кожухи немедленно исправьте или замените другими.
- Не запускайте станок со снятым кожухом.
- Не прикасайтесь к охлаждающей жидкости голыми руками может вызвать раздражение. Для обслуживающего персонала, страдающего аллергией, разработаны специальные меры.
- Не производите никаких изменений форсунки охлаждающей жидкости во время хода станка.

- С целью продолжения ходовой части оси не устраняйте или не вмешивайтесь каким-либо другим образом в такие предохранительные устройства, как упор, концевые выключатели или не проводите их взаимное блокирование.
- При манипуляции с деталями, которые превышают Ваши возможности, потребуйте помощь.
- Не работайте на подъёмных тележках или подъёмных кранах и не проводите такелажные работы, если Вы не имеете на эти виды работ правомочные законом утверждённые документы.
- При пользовании подъёмными тележками или подъёмными кранами убедитесь сначала в том, что вблизи этих машин нет никаких препятствий.
- Всегда применяйте стандартные стальные тросы и средства вязки, грузоподъёмность которых соответствует тем нагрузкам, которые должны быть перенесены.
- Проверяйте средства вязки, цепи, подъёмное оборудование и остальные подъёмные средства перед началом их использования. Дефектные части немедленно исправьте или замените их новыми.
- Всегда обеспечьте профилактические противопожарные мероприятия при проведении работ с горючими материалами или режущим маслом.
- Не работайте на станке во время сильной грозы.

## 2) ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ПРИЗЫВ К ОСТОРОЖНОСТИ

- Перед началом работы проверьте, или ремни имеют правильное натяжение.
- Проверьте зажимные и дальнейшие приспособления, чтобы определить, если не ослаблены крепёжные болты обрабатываемой детали.
- Не обслуживайте выключатели на панели управления в рукавицах, так как бы могло пойти к неправильному выбору или к другой ошибке.
- Перед введением станка в эксплуатацию подождите, пока нагреется шпиндель и все механизмы подачи.
- Убедитесь в том, что собранные инструменты соответствуют номерам запрограммированных инструментов.
- Проверьте состояние дисплея (или SETUP дисплея) и сравните его с номером программы.
- Сначала проедьте со сниженной скоростной подачей всю программу, шаг за шагом, с целью проверить, если всё в порядке.
- Проконтролируйте и проверьте, или в ходе обработки не возникает ненормальный шум.
- Препятствуйте накоплению стружки в течение силовой обработки. Стружки являются очень горячими и могут вызвать пожар.
- Когда серия операций окончена выключите выключатель системы управления, выключите главный выключатель и, наконец, выключите и выключатель главной подачи тока.

## **1.5. Правила техники безопасности по закреплению обрабатываемой детали и инструментов**

### **1) ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ**

- Всегда пользуйтесь тем инструментом, который является пригодным для данной работы и который соответствует спецификациям станка.
- Затупившиеся инструменты замените как можно скорее, так как затуплённые инструменты часто являются причиной травм или повреждения.
- Прежде чем приведёте шпиндель в движение, проверьте, если части, закреплённые в патроне или люнете, тщательно зафиксированы (укреплены).
- Если же центровое отверстие большой стержневой части является слишком малым, то при большей режущей силе обрабатываемая деталь может выпасть. Убедитесь в том, что центровое отверстие является достаточно большим и если имеет правильный угол.
- При собранных принадлежностях на шпинделе не превышайте допустимые обороты.
- Если же шпиндель или иные используемые принадлежности не являются оборудованием, рекомендованным предприятием-изготовителем, то проверьте у предприятия-изготовителя, какую безопасную используемую скорость он рекомендует.
- Следите за тем, чтобы Ваши пальцы или рука не попали в шпиндель или в люнеты.
- Для поднятия тяжёлых шпинделей, люнетов и заготовок применяйте соответствующее подъёмное оборудование.

### **2) ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ПРИЗЫВ К ОСТОРОЖНОСТИ**

- Убедитесь в том, что длина инструмента является такой, что инструмент не будет попадать в зажимное приспособление такое, как шпиндель, или в другие предметы.
- После сборки инструментов и обрабатываемой детали проведите опытный рабочий процесс.
- И хотя держатель инструмента может быть собран слева или справа, несмотря на это проконтролируйте его правильное положение.
- Не применяйте измерительное устройство инструмента (или узел измерительного устройства длины), пока не убедитесь в том, что ничему не мешает).

## 18 Гарантийные условия

1. На инструменты и станки марки «PROMA CZ» предоставляется гарантия сроком на 12 месяцев с даты продажи, при условии работы оборудования в одну смену (8 часов в день).  
(Надо предъявить правильно заполненное гарантийное письмо и документы на приобретение оборудования).

2. Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в случае:  
использования неоригинальных запасных частей, не одобренных производителем;  
очевидных нарушений условий эксплуатации оборудования, непрофессионального обращения, из-за перегрузки, применения неправильных приспособлений или непригодных рабочих инструментов, в результате вмешательства постороннего лица, естественного износа или же повреждения при транспортировке;  
неудовлетворительных условий хранения оборудования, невыполнения периодических профилактических работ, если неисправность вызвана механическим повреждением, включая случайное, при форс-мажорных обстоятельствах (пожар, стихийное бедствие и т.д.).

3. Гарантийными работами не являются:  
сборка оборудования, пуско-наладочные работы;  
периодическое профилактическое обслуживание, подстройка узлов и агрегатов, смазка и чистка оборудования, замена расходных материалов. Эти работы не требуют специальной подготовки от исполнителя и могут быть выполнены самим пользователем оборудования, руководствуясь инструкцией по эксплуатации.

В указанных случаях покупателю может быть оказана бесплатная телефонная поддержка.

4. Производитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию станка, не влияющие на функциональность оборудования.

5. Настоящие гарантийные обязательства не покрывают возможного ущерба от потери прибыли или иных косвенных потерь, упущенной выгоды, связанных с неисправностью оборудования.

6. Рекламации предъявляйте в том торговом предприятии, в котором инструмент или станок был куплен. Или же пошлите станок в собранном виде в адрес сервисной мастерской.

7. Гарантийный ремонт оборудования u1087 производится в условиях сервисной мастерской, транспортные расходы несет покупатель. В исключительных случаях гарантийный ремонт может производиться на территории покупателя, при этом проезд двух сотрудников сервисной мастерской 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 и оплачивает гостиницу и проездные документы на обратную дорогу для сотрудников сервисной мастерской. 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 и авиационного билета (эконом класса), если расстояние до места проведения работ свыше 500 км.

8. В случае необходимости замены каких-либо частей оборудования поставщик обязуется без промедления произвести замену соответствующей части оборудования или всего оборудования, в зависимости от характера недостатков, уведомив об этом покупателя посредством факсимильной связи с указанием примерно необходимого для этого срока. Не считается промедлением со стороны поставщика время, необходимое для доставки и заказа соответствующего оборудования или части оборудования с завода-изготовителя в случае отсутствия соответствующего оборудования или частей оборудования на складе поставщика. Если в течение срока, необходимого для замены части оборудования, оно вследствие необходимости такой замены, не могло использоваться в этот период, гарантийный срок продлевается на такой же период.

9. Если при проведении ремонта не будет обнаружен дефект, относящийся к гарантии, то собственник оборудования возмещает расходы, связанные с работами специалиста сервисной мастерской.

**Гарантийное письмо**

(направляется поставщика в случае возникновения гарантийных случаев)

Наименование покупателя оборудования \_\_\_\_\_

Фактический адрес покупателя оборудования \_\_\_\_\_

В ходе эксплуатации оборудования обнаружены следующие недостатки: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Изделие	
Тип	Произв. номер.
Дата:	Ремонт №: Дата:
	Ремонт №: Дата:
Печать и подпись	