

PROMA

®

AW TOOL s.r.o.
28779029, 518 01 НАМ Ф.Л. ВЕКА 17,
ДОБРУШКА, ЧЕШСКАЯ РЕСПУБЛИКА

65900000
HP-400 фуговальный
станок



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Содержание

1. Введение.....	5
1.1. Общие сведения	5
1.2. Назначение.	5
1.3. Применение.	5
1.4. Знаки по технике безопасности.	5
2. Комплект поставки.....	6
2.1. Вид упаковки.	6
3. Описание оборудования.	6
3.1. Технические характеристики.	6
3.2. Уровень шума оборудования	6
3.3. Количество рабочих необходимых для работы на оборудовании.	7
3.4. Место расположение рабочего во время работы на оборудовании.	7
4. Монтаж и установка.....	7
4.1. Транспортировка.	7
4.2. Подготовка станка к монтажу.	7
4.3. Сборка.	8
4.4. Установка станка.	8
5. Пуско-наладочные работы.	8
5.1. Общие сведения.	8
5.2. Управление.	9
5.3. Первоначальный пуск и обкатка.	10
6. Описание работы оборудования.	10
6.1. Наладка оборудования.	10
6.2. Работа на оборудовании.	11
7. Электрическая схема.....	13
8.1. Общее положение.	13
8.2. Смазка оборудования.	14
8.3. Ремонт станка.	14

9.	Дополнительное оборудование.	15
10.	Заказ запасных частей.....	15
11.	Демонтаж и утилизация.....	15
12.	Заказ запасных частей.....	16
13.	Форма заказа запасных частей.....	17
14.	Правила техники безопасности.....	18
15.	Условия гарантийного сопровождения станков «PROMA».	19
16.	Гарантийный талон и паспортные данные.	

1. Введение

1.1. Общие сведения

Уважаемый покупатель, благодарим Вас за покупку фуговального станка по дереву НР-400 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.

Оборудование полностью готово к работе после проведения пуско-наладочных мероприятий описанных в данной инструкции.

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.

Строгальный станок НР-400 предназначен для обработки плоских поверхностей на изделиях из дерева. На данном строгальном станке можно обрабатывать как мягкие, так и твердые породы древесины. При помощи направляющего упора можно осуществлять строгание материала под произвольным углом.

1.3. Применение.

Строгальный станок НР-400 широко используется в условиях мелкосерийного производства, в ремонтных цехах, в слесарных и столярных мастерских, на складах и т.п.

Строгальный станок по дереву предназначен для работы в сухих помещениях, где температура не опускается ниже + 10 °С и не поднимается выше +40 °С (станок не предназначен для работы в помещениях с повышенной влажностью).

1.4. Знаки по технике безопасности.

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



1



2



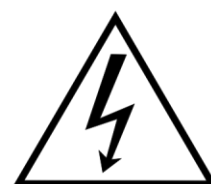
3



4



5



6

Внимание! Перед началом работы прочитайте инструкцию по эксплуатации

Внимание! При работе на станке используйте средства защиты органов зрения.

Внимание! При работе на станке используйте средства защиты органов слуха.

Внимание! На станке запрещено работать в перчатках!

Внимание! Существует опасность поранить руки!

Вышеперечисленные знаки безопасности расположены на подставке станка.

Внимание! Существует опасность поражения электрическим током! (знак расположен на защитном кожухе клеммника двигателя и у выключателя).

Конструкция и особенности

Данный станок состоит из основного корпуса, переднего стола, основания, зажимного патрона, который обеспечивает плавное строгание. Задний стол можно регулировать по высоте в зависимости от ваших потребностей.

2. Комплект поставки.

2.1. Вид упаковки.

Станок поставляется в частично разобранном виде.

3. Описание оборудования.

3.1. Технические характеристики.

Макс. ширина резания	400 мм
Макс. глубина резания	5 мм
Угол наклона	10°
Скорость вращения зажимного патрона	6 000 об/мин
Количество ножей	3 шт.
Лимб резания зажимного патрона	диам. 73 мм
Общая длина стола	2100 мм
Мощность двигателя	3 кВт/220 В
Число оборотов двигателя	2 840 об/мин
Габаритные размеры	2 100 x 710 x 970 мм
Масса нетто/брутто (станок)	310/345кг

3.2. Уровень шума оборудования

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

L_{wa} = 88,7 Дб (A) – Значение измерено с нагрузкой.

L_{wa} = 79,1 Дб (A) – Значение измерено без нагрузки.

Уровень шума (A) на рабочем месте ($L_p A_{eq}$):
 $L_p A_{eq} = 102,7$ Дб (A) – Значение измерено с нагрузкой.
 $L_p A_{eq} = 93,1$ Дб (A) – Значение измерено без нагрузки.

3.3. Количество рабочих необходимых для работы на оборудовании.

На данном станке, одновременно может работать только один человек.

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

3.4. Место расположение рабочего во время работы на оборудовании.

Рабочий, при работе на данном станке может занимать одну из трёх позиций (на рис. 4 эти позиции обозначены цифрами 1,2,3).

Только при таком положении рабочего во время работы на станке есть возможность свободно управлять всеми необходимыми механизмами станка (их описание приведено в данной инструкции).

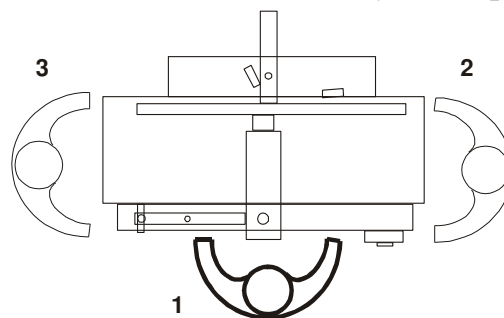


Рисунок 4.

4. Монтаж и установка.

4.1. Транспортировка.

Станок НР-400 транспортируется в частично разобранном виде.

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 всё содержимое и проверьте наличие всех комплектующих

Снимите боковой защитный кожух подставки. Установите ножки подставки станка и патрубок для пылесоса. Установите на подставку станину станка, закрепите крепежными болтами. Закрепите на подставке станка выключатель. Проверьте затяжку всех болтов. Вручную прокрутите рабочий вал, вращение должно быть плавным и без заеданий. При этом будьте предельно внимательными.

При установке строгального станка на подставку будьте предельно внимательными. При перемещении, станок необходимо держать за концы рабочих столов (см. рис.5).

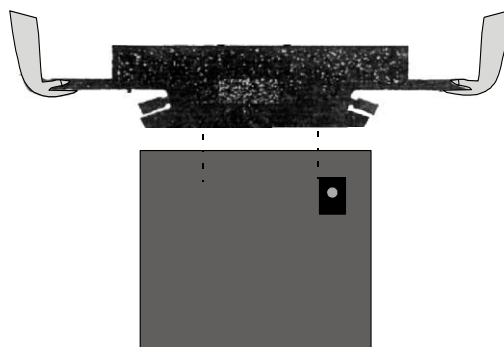


Рисунок 5.

4.4. Установка станка.

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

Внимание! – В целях обеспечения безопасности и надежной работы станка правильно установите и прочно закрепите станок на подставке.

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).

Проверка технологической точности (проверка заданной точности обработки на всех режимах станка).

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

Смазать все трущиеся узлы и детали станка.

Проверить натяжение клиновых ремней

Проверить вручную плавность (без заеданий) вращения ножевого вала.

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.7). В целях повышения безопасности станок снабжён кнопкой «СТОП» (рис. 6) с замком. Кнопка используется как кнопка аварийной остановки.



Рисунок 6.



Рисунок 7.

5.3. Первоначальный пуск и обкатка.

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

Подключите станок к сети. Откройте крышку аварийного выключателя. Произведите пуск станка путём нажатия кнопки « I ». Если работа станка не сопровождается каким-либо посторонним звуком дайте станку поработать на холостом ходу 15 минут.

При возникновении каких-либо проблем немедленно обратитесь в наш сервисный центр.

6. Описание работы оборудования.

6.1. Наладка оборудования.

Установка ножей (см. рис. 8).

Прежде, чем запустить станок необходимо проверить установку ножей ножевого вала. Если нож 1 установлен на ножевом валу 4 не параллельно относительно цилиндрической поверхности ножевого вала, необходимо выставить его. Вкручивая болты 3, ослабьте клин 2. Выставьте нож относительно цилиндрической поверхности ножевого вала. После установки требуемого положения ножа с обеих сторон режущего вала зажмите нож болтами 3. Высота выступающей режущей кромки должна быть не больше 3мм. Отрегулируйте высоту принимающего стола (см. ниже). Отрегулируйте положение двух оставшихся ножей. Высоту выступающей режущей кромки ножей регулируйте относительно рабочей поверхности принимающего стола, но не больше 3мм.

Внимание! Во избежание поломки оборудования заказывайте сменные ножи в соответствии с размерами и обрабатываемым материалом у производителя ножей.

Установка высоты стола

Для того чтобы избежать контакта ножа со столом во время работы станка зазор между режущей кромки ножа и столом должен составлять минимум 0,5 мм. Рабочая поверхность принимающего стола должна быть на одном уровне режущей кромки ножа установленного в крайнее верхнее положение поворотом

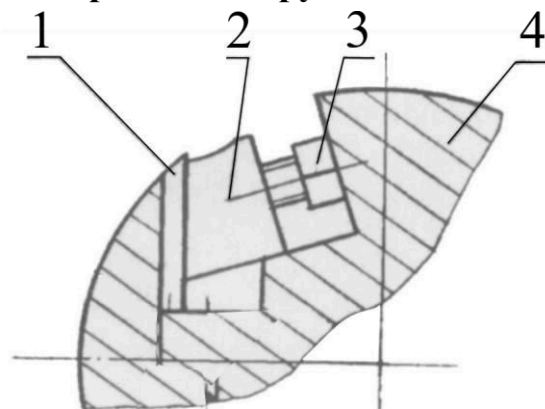


Рисунок 8.

ножевого вала. Высота стола изменяется поворотом ручки . Для изменения высоты стола ослабьте зажимной болт и вращайте ручку . Зажмите стол болтом.

Выбор величины снимаемого слоя с заготовки производится при изменении высоты стола для подачи материала , вращая ручку в соответствие со шкалой . Стол подачи материала нужно также зафиксировать зажимным болтом .

Болты служат для регулировки зазоров между направляющими стола и станины. Зазор между сопрягаемыми направляющими регулируют с помощью прямых клиньев , которые ограничивают зазор в трапецевидной направляющей. Уменьшение зазора происходит при помощи болтов. Если закручивать болты, то зазоры будут уменьшаться, и наоборот, если выкручивать болты, то зазоры будут увеличиваться. После регулировки закрутите гайки, обратите внимание, чтобы болты остались в установленной позиции (см. рис. 9).

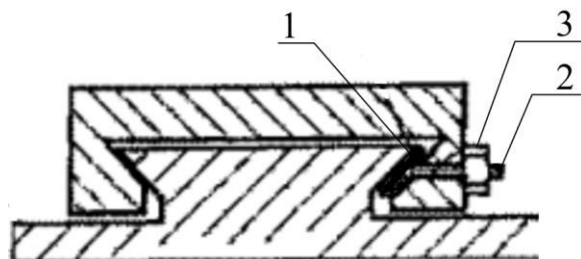


Рисунок 9

6.2. Работа на оборудовании.

Схема обработки заготовки (рис. 10)

- А) Принимающий стол.
- Б) Ножевой вал с тремя ножами.
- В) Стол подачи материала.
- h) Глубина строгания (величина снимаемого слоя).

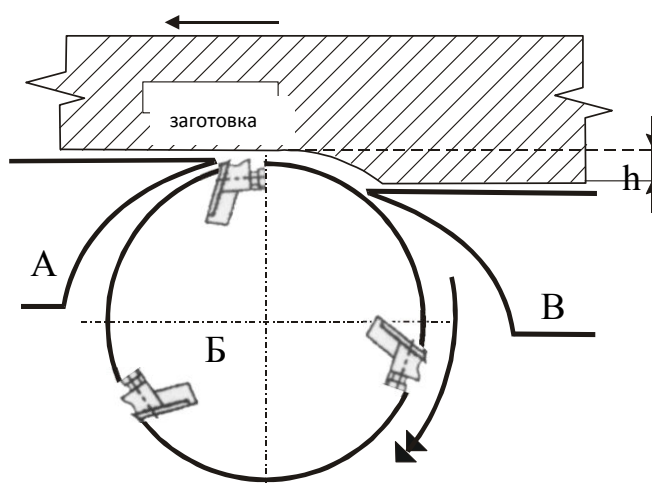


Рисунок 10.

На станке необходимо работать с максимальной осторожностью, соблюдая все требования инструкций по безопасности.

При строгании необходимо при помощи давления на обрабатываемый материал подавать его в направлении от себя, против направления вращения режущего вала (см. рис 11).

Строгание тонких профилей проводится при помощи приспособления для безопасной подачи

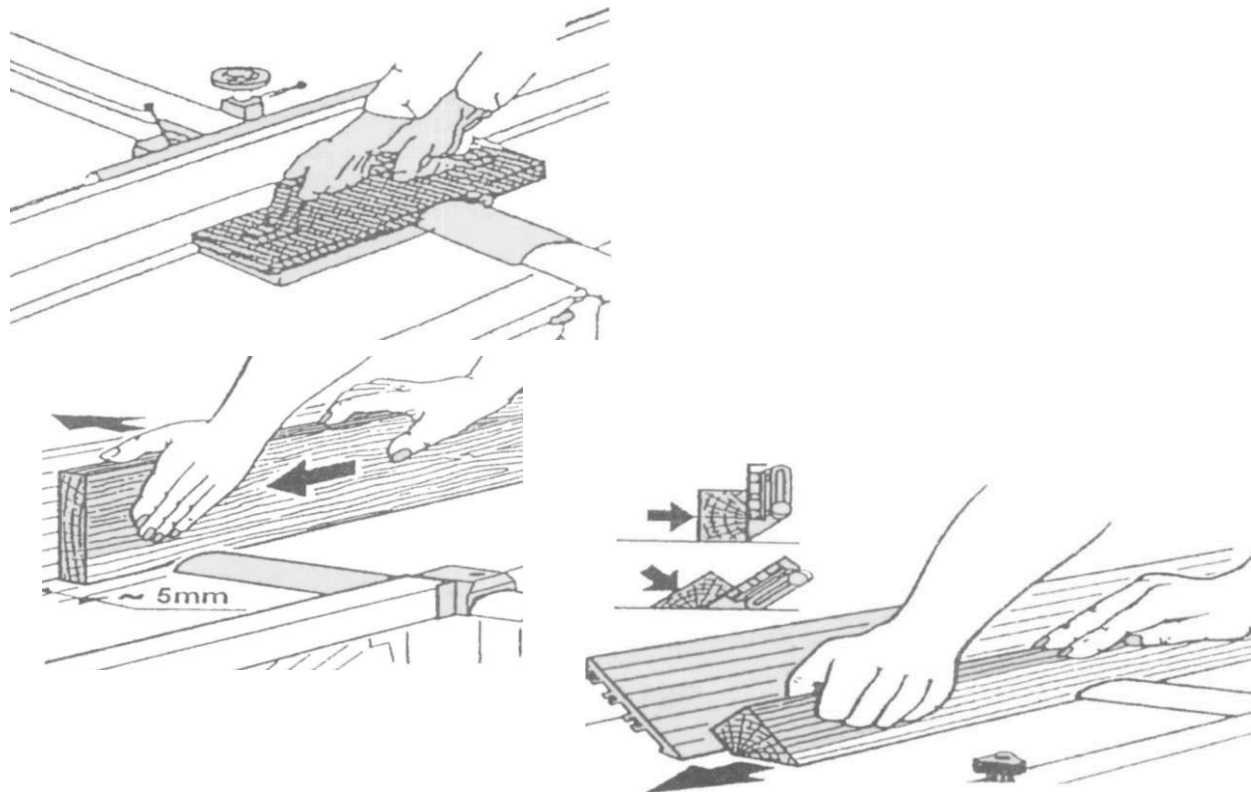
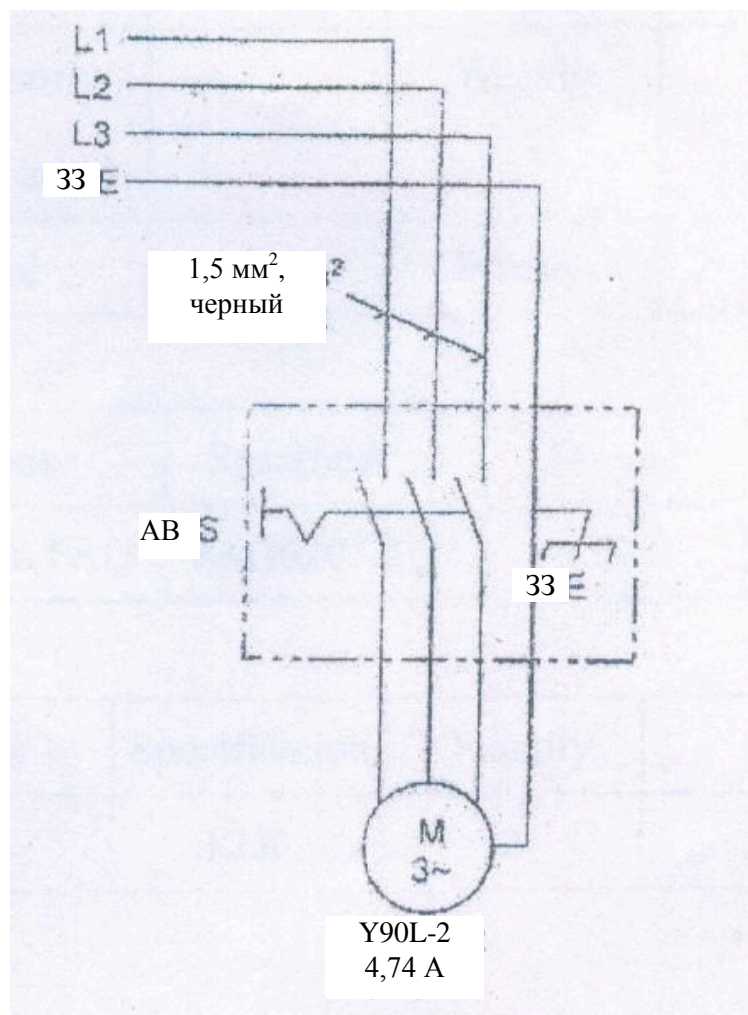


Рисунок 11.

7. Электрическая схема



Напряжение составляет 220 В/50 Гц. Должны быть предусмотрены защитное заземление, защита от превышения допустимых оборотов двигателя и защита от короткого замыкания.

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 в выключенном 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.

Строгальный станок оснащен подшипниками качения, которые закрыты с обеих сторон. Подшипники уже смазаны и дополнительной смазки не требуют.

Смазка

Положение	Деталь	Форма	Периодичность	Вид и тип
Зажимной патрон	Подшипник	Отдельно	Три раза в месяц	Calcum ZGZ
Двигатель	Подшипник	Отдельно		
Передний и задний стол	Регулировка винта зажимного патрона		Еженедельно	Масло
Стол	Хвостовик		Еженедельно	Масло

Перечень подшипников

Положение	Код	Спецификация	Марка	Рис.
Зажимной патрон	Немецкие подшипники «FAG»	FAG6205.2ZR	Е	2

Перечень клиновых ремней

Положение	Тип	Спецификация	Количество	Примечание
Зажимной патрон	А	1250	2	

8.3. Ремонт станка.

Внимание! Перед текущим ремонтом или наладкой станка не забудьте отключить станок от электросети.

Внимание! Самостоятельно не устанавливайте и не ремонтируйте детали, которые не описаны в данной инструкции. Это может вывести станок из строя.

Внимание! Ремонт электрических частей станка должен проводить специалист, имеющий соответствующую квалификацию. При неполадках в других деталях станка, проконсультируйтесь в центре сервисного обслуживания

по телефону. Номер телефона приведен в главе «Гарантийные условия» данной инструкции.

Внимание! Перед работой на строгальном станке ознакомьтесь со всеми управляющими элементами, их функциями и расположением.

Внимание! Обеспечьте свободный доступ обслуживающего персонала ко всем деталям и элементам станка.

9. Дополнительное оборудование.

Дополнительным оборудованием являются детали, приборы и инструмент, которые можно приобрести дополнительно.

Дополнительное оборудование, поставляемое к станку НР-400:

Ножи комплект -3 шт.

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. 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.

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 обшлага 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».

Уважаемые пользователи оборудования компании PROMA.

Для того чтобы приобретенное оборудование позволило достичь максимальных результатов, советуем Вам внимательно ознакомиться с изложенными ниже условиями гарантийного сопровождения и документацией на оборудование.

Гарантийное сопровождение на все оборудование предоставляется сертифицированными сервисными центрами PROMA в течение 3 лет, включая дополнительную годовую гарантию.

Дополнительная гарантия действует в случае, если пуско-наладка оборудования была проведена специалистами сервисного центра PROMA, либо Вы заключили с PROMA договор на проведение планово-предупредительного ремонта (ППР) приобретенного оборудования.

В течение гарантийного срока мы бесплатно предоставим вышедшие из строя детали и проведем все работы по их замене.

Действие срока гарантийного сопровождения начинается с даты, указанной в гарантийном талоне. В случае если этой даты нет, датой начала гарантии будет считаться дата передачи оборудования по накладной.

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

- данные оборудования (заводской номер и дата продажи оборудования);
 - данные о его приобретении (место, дата, реквизиты документов (накладной, счета, счета-фактуры и т.п.);
 - описание выявленного дефекта;
- Ваши реквизиты для связи.

Для Вашего удобства мы прилагаем образец возможной рекламации.

Претензии просим направлять по месту приобретения оборудования или в ближайший сертифицированный сервисный центр PROMA.

Наши специалисты приступят к гарантийному ремонту сразу после проверки представленных Вами документов и осмотра оборудования, доставленного в сервисный центр, на предмет возможного наличия оснований, исключающих применение гарантийных условий.

Срок гарантийного ремонта – не более 15 дней. В случае продления сроков при необходимости поставки отдельных запасных частей Вы будете незамедлительно уведомлены об этом.

При обнаружении дефекта, устранение которого не входит в состав работ по

гарантийному сопровождению, Вы будете обязательно проинформированы. В дальнейшем сервисный центр будет действовать в соответствии с полученными от Вас указаниями.

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.

Мы будем вынуждены отказать Вам в гарантийном сопровождении (ремонте и/или замене) оборудования в следующих случаях:

- выхода из строя расходных материалов, быстроизнашиваемых деталей и рабочего инструмента, таких как, например ремни, щетки и т.п., а также при использовании неоригинальных запасных частей или ремонта неуполномоченным лицом;

- когда поломка стала следствием нарушений условий эксплуатации оборудования, непрофессионального обращения, перегрузки, применения непригодных (не рекомендованных производителем) рабочих инструментов, приспособлений и сопряженного оборудования, неисправности или неправильного подключения электрических сетей;

- когда оборудование было повреждено в результате его хранения в неудовлетворительных условиях, при транспортировке, а также из-за невыполнения (ненадлежащего выполнения) периодических профилактических работ; перечень обязательных профилактических мероприятий указывается в документации на оборудование.

- когда причиной неисправности является механическое повреждение (включая случайное), естественный износ, а также форс-мажорные обстоятельства (пожар, стихийное бедствие и т.д.).

Наличие указанных выше оснований для отказа в выполнении гарантийного ремонта (замены) устанавливается в результате проведения осмотра оборудования и оформляется актом. С актом Вы будете незамедлительно ознакомлены. Вы также имеете право присутствовать при проведении осмотра и установлении причин дефектов.

По истечении срока гарантийного сопровождения, а также в случае, если гарантийное сопровождение не может быть предоставлено, мы можем предоставить Вам соответствующие услуги по действующим на дату обращения в сертифицированный сервисный центр ПРОМА тарифам.

Настоящие гарантийные обязательства ни при каких обстоятельствах не предусматривают оплаты клиенту расходов, связанных с доставкой оборудования до сервисного центра и обратно, выездом к Вам специалистов, а также возмещением любого ущерба, прямо не указанного в настоящих гарантийных условиях, включая (но не ограничиваясь) ущербом от повреждения сопряженного оборудования, потерей прибыли или иных косвенных потерь, упущенной выгоды, а равно иных аналогичных расходов.

Выезд специалистов сервисного центра ПРОМА для выполнения работ по гарантийному сопровождению осуществляется только в исключительных случаях после предварительного согласования условий такого выезда. Если повреждений оборудования выявлено не будет, Вам в любом случае придется оплатить расходы на выезд наших специалистов и стоимость тестирования оборудования.

В отдельных случаях, по своему усмотрению, мы можем предложить Вам выкуп неисправного станка по остаточной стоимости с зачетом выкупной суммы при приобретении другого необходимого оборудования. Все условия выкупа согласовываются после осмотра оборудования.

В случае возникновения у Вас каких-либо вопросов, связанных с эксплуатацией и обслуживанием оборудования, а также с условиями гарантийного обслуживания, наши специалисты предоставят Вам необходимые разъяснения и комментарии. Необходимую информацию Вы также можете найти на сайте компании www.stanki-proma.ru
Мы будем признательны Вам за замечания и предложения, связанные с приобретением нашего оборудования, его сопровождением и использованием.

16. Гарантийный талон и паспортные данные.

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

Наименование покупателя _____

Фактический адрес покупателя _____

Телефон _____

Паспортные данные оборудования

Наименование оборудования	Модель	Заводской номер	Дата приобретения
Фуговальный станок	НР-400		

Описание неисправностей, обнаруженных в ходе эксплуатации оборудования:

Ф.И.О. и должность ответственного лица

PROMA /495/645-84-19

Центральный сервис- 143900, Московская область, г. Балашиха, ул. Лукино, вл.49

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Наименование оборудования. Фуговальный станок	
Модель. НР-400	
Дата приобретения.	Заводской номер.
Печать и подпись (продавца)	№ рем.: Дата:
	№ рем.: Дата: