

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

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



СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК НА СТОЙКЕ В – 1316 В/400

www.poip.ru
info@poip.ru
(812) 318-33-46

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ГОССТАНДАРТ РОССИИ



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС CZ.AB28.B00176

Срок действия с 14.03.2009

по 13.03.2012

8376136

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ рег. № РОСС RU.0001.11AB28
ПРОДУКЦИИ ОБЩЕСТВА С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "СЕРКОНС"
РФ, 113114, г. Москва, ул. Дербеневская, д. 20, стр. 16, тел. (495) 782-17-08, факс (495) 775-76-60

ПРОДУКЦИЯ Станки сверлильные по металлу т.м. "PROMA" (см. приложение
на 1 листе, бланк № 2112139)
Серийный выпуск

код ОК 005 (ОКП):
38 1200

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ
ГОСТ 12.2.009-99; ГОСТ Р 50786-95; ГОСТ Р ЕН 12717-2006

код ТН ВЭД России:
8459 29 000 0

ИЗГОТОВИТЕЛЬ «PROMA CZ s. r. o.»
Dobruska, Melcany 38, 518 01, Чешская Республика
Завод-производитель (см. приложение)

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН «PROMA CZ s. r. o.»
Dobruska, Melcany 38, 518 01, Чешская Республика

НА ОСНОВАНИИ протокола сертификационных испытаний № 699-261 от 13.03.2009 г. ИЛ
машиностроения "РОСТЕСТ-МОСКВА", рег. № РОСС RU.0001.21МИ09 от 26.12.2007, адрес: 117418, г.
Москва, Нахимовский проспект, д. 31; акта анализа состояния производства № 8 от 14.03.2009 г.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Место нанесения знака соответствия: знак соответствия по
ГОСТ Р 50460-92 наносится на корпус изделия и (или) в эксплуатационную документацию
Схема сертификации За.



Руководитель органа

подпись

Бозкурт Ихсан

инициалы, фамилия

Эксперт

подпись

В.Н.Барышников

инициалы, фамилия

Сертификат имеет юридическую силу на всей территории Российской Федерации

**СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ГОССТАНДАРТ РОССИИ**

2112139

ПРИЛОЖЕНИЕ

К сертификату соответствия № РОСС CZ.АВ28.В00176

**Перечень конкретной продукции, на которую распространяется
действие сертификата соответствия**

код ОК 005 (ОКП)	Наименование и обозначение продукции, ее изготовитель	Обозначение документации, по которой выпускается продукция
код ТН ВЭД СНГ		
38 1200 8459 29 000 0	Станки сверлильные по металлу т.м. "ПРОМА":	
38 1201	Станки вертикально-сверлильные моделей: В-1825В, R-3125 В/400, В-1832 FN/400, В-1832В/400, В-1850 FE/400, В-1850 FF/400, BV-25 FB/400, S-1316 BD/230, R-8616 F/400, E-1720 F/400, BZ-25 B/400, E-2020F/400	
38 1212	Станки вертикально-сверлильные настольные моделей: В-1316 В/400, В-1316 F/400, BV-06/400, VR-6DF/230, РТВ-16В/230, E-1516 BVL/400, E-1516 B/400, E-1516 B/230, E-1316 B/400	
38 1213	Станок сверлильный модели BV-25B/400	
38 1217	Станок радиально-сверлильный модели RV-32	
	Завод-производитель: QINGDAO BURT INTERNATIONAL TRADING CO., LTD. No. 989 Laizhou North Road, Laizhou, Shandong, China, Китай TEL: +86 (532) 8506 7716 ; +86 (532) 8506 7707 FAX: +86 (532) 8506 7709	
	ИЗГОТОВИТЕЛЬ: «ПРОМА CZ s. r. o.» Dobruska, Melcany 38, 518 01, Чешская Республика	



Руководитель органа

Эксперт

[Handwritten signature]
подпись

Бозкурт Ихсан
инициалы, фамилия

В. Н. Барышников
инициалы, фамилия

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.	8
3.1. Технические характеристики.	8
3.2. Уровень шума оборудования.	8
3.3. Узлы и детали станка.	9
3.4. Краткое описание конструкции оборудования.	9
3.5. Количество рабочих необходимых для работы на оборудовании.	9
3.6. Место расположение рабочего во время работы на оборудовании.	10
4. Монтаж и установка	10
4.1. Транспортировка.	10
4.2. Подготовка оборудования к монтажу.	10
4.3. Сборка.	10
4.4. Установка станка.	11
5. Пуско-наладочные работы.	11
5.1. Общие сведения.	11
5.1. Первоначальный пуск	12
5.2 Обкатка.	12
6. Описание работы оборудования.	13
6.1. Наладка оборудования.	13
6.2. Описание работы на оборудовании.	14
7. Электрооборудование.	15
7.1. Схема.	15
7.2. Перечень элементов схемы.	15
7.3. Режим работы электрооборудования.	15
8. Техническое обслуживание	15
8.1. Общее положение.	15
8.2. Смазка оборудования.	16
8.3. Возможные неисправности и способы их устранения	17
9. Дополнительное оборудование.	18
10. Заказ запасных частей	19
11. Демонтаж и утилизация.	19
12. Схемы узлов и деталей.	19
13. Форма заказа запасных частей.	20
14. Правила техники безопасности.	21
15. Условия гарантии.	26
16. Гарантийный талон и паспортные данные станка.	28

1. Введение.

1.1. Общие сведения.

Уважаемый покупатель, благодарим Вас за покупку **сверлильного станка на стойке В – 1316 В/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 работ 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.

Станок В – 1316 В/400 предназначен для сверления и обработки отверстий в заготовках из металлов и др. материалов. Может выполнять следующие основные операции: сверление, зенкерование, развертывание, и т.д.

1.3 Применение.

Станок В – 1316 В/400 широко используется в условиях мелкосерийного производства, в ремонтных цехах, в слесарных и столярных мастерских, на складах и т.п.

1.4 Знаки по технике безопасности.

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

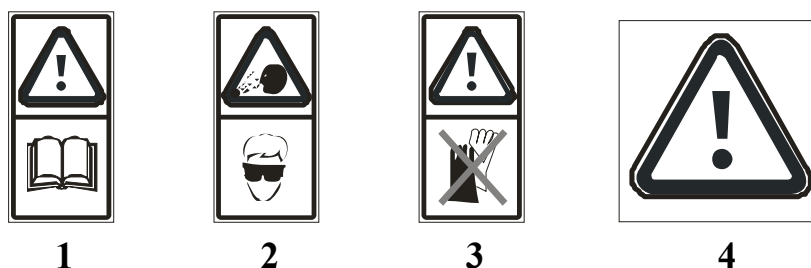


Рисунок 1

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

- 1. Внимание! Читайте инструкцию по эксплуатации!** (знак находится на правой стороне шпиндельной головки).
- 2. Внимание! При работе на станке пользуйтесь защитными приспособлениями, предохраняющими глаза!** (знак находится на правой стороне шпиндельной головки).
- 3. Внимание! Не работайте на станке в перчатках!** (знак находится на правой стороне шпиндельной головки).
- 4. Предупреждение! При снятом кожухе есть угроза поражения электрическим током!** (знак находится на переднем кожухе).

2 Комплект поставки.

2.2 Вид упаковки.

Станок В-1316 В/400 поставляется в картонной упаковке, в частично разобранном виде.

2.3 Содержание упаковки.

1.	Стойка	1 шт.
2.	Стол	1 шт.
3.	Основание	1 шт.
4.	Кронштейн стола в сборе	1 шт.
5.	Патрон сверлильный 3 ÷ 16 мм. В16	1 шт.
6.	Конус патронный МК II	1 шт.
7.	Защитный экран в сборе	1 шт.
8.	Ручка перемещения шпинделя	3 шт.
9.	Ручка перемещения стола	1 шт.
10.	Ручка кожуха ремённой передачи	1 шт.
11.	Болт крепления стойки М10 X 25 мм.	4 шт.
12.	Зажим кронштейна М 12 X 50 мм.	1 шт.

Инструмент, поставляемый со станком:

13.	Ключ для зажима свёрл	1 шт.
14.	Клин для снятия инструмента	1 шт.
15.	Ключ торцевой шестигранный 5; 3	2 шт.

Инструкция по эксплуатации. 1 шт.

3 Описание оборудования.

3.1. Технические характеристики.(см. рис. 2)

Диапазон оборотов	180 -2740 об/мин.
Число скоростей	12
Конус шпинделя	Мк II
Макс. диаметр сверления	16 мм
Ход шпинделя	80 мм
Паз стола	14 мм
Паз основания	14 мм
Потребляемая мощность	600 Вт.
Напряжение	3/N PE AC 400 В 50 Гц
Исполнение двигателя	IP 54
Масса станка	53 кг
Вылет шпинделя (X)	165 мм
Макс. расстояние между шпинделем и основанием (H)	615 мм
Макс. расстояние между шпинделем и столом (h)	400 мм
Размер стола (a x b)	ø310 мм
Размер основания	420 X 245 мм
Диаметр стойки (D)	70 мм
Общая высота(V)	960 мм.

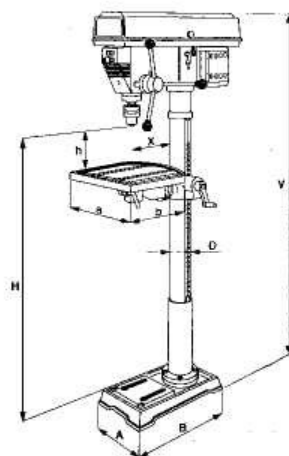


Рисунок 2.

3.2 Уровень шума оборудования

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

$L_{wa} = 75.0$ Дб (A) – Значение измерено с нагрузкой.

$L_{wa} = 72.7$ Дб (A) – Значение измерено без нагрузки.

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

$L_p A_{eq} = 74.3$ Дб (A) – Значение измерено с нагрузкой.

$L_p A_{eq} = 67.4$ Дб (A) – Значение измерено без нагрузки.

3.3 Основные узлы и детали оборудования. (см рис.3)

1. Кожух ремённой передачи.
2. Аварийный выключатель.
3. Защитный экран.
4. Стол.
5. Зажим поворота стола.
6. Рычаг натяжения ремней.
7. Двигатель.
8. Вал перемещения пиноли шпинделя.
9. Ручка перемещения шпинделя.
10. Кронштейн стола.
11. Ручка вертикального перемещения стола.
12. Рейка вертикального перемещения стола.
13. Основание.
14. Поворотная цапфа.
15. Зажим вертикального перемещения стола.

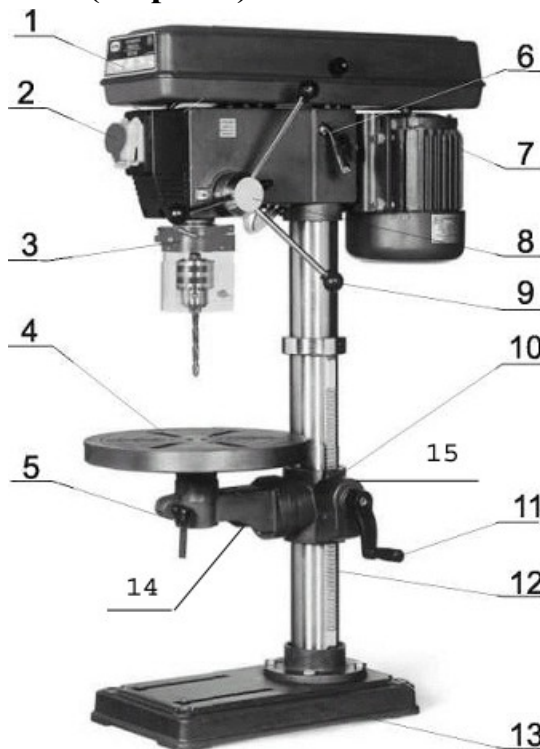


Рисунок 3.

3.4 Краткое описание конструкции оборудования.

Станок В – 1316 В/400 предназначен для сверления, зенкерования и развёртывания отверстий в разных материалах. Шпиндельный узел выполнен жёстким и виброустойчивым. Опорами шпинделя служат шарикоподшипники. Шпиндель оснащён конусом Mk II в который можно вставить патрон на оправке или инструмент с конусом Морзе.

Рабочий стол можно вращать вокруг своей оси, поворачивать на 360° в горизонтальной плоскости вокруг стойки и при помощи поворотной цапфы наклонять под углом до $\pm 45^\circ$ по отношению к основной плоскости стола, что позволяет проводить сверление отверстий под разными углами.

3.5 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.

3.6 Место расположение рабочего во время работы на оборудовании.

Для правильного и свободного управления станком рабочий должен находиться с передней 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.

Сверлильный станок В-1316В/400 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».

Для крепления стойки стола к основанию закрепите стойку **1** болтами **3** (M10) - к основанию **2**. (рис.4).

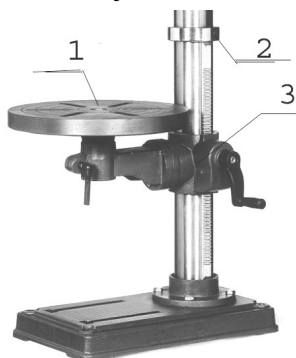
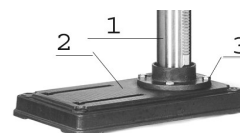


Рисунок 4

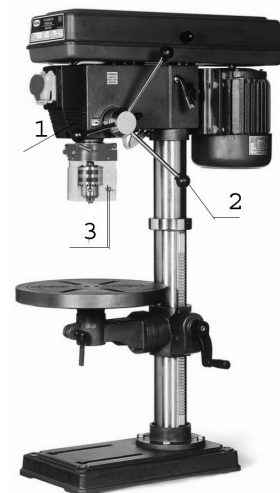
Для установки стола снимите со стойки кольцо **2** фиксирующую рейку. Снимите рейку и вставьте в кронштейн стола **3**. Установите кронштейн стола с рейкой на стойку. Установите и закрепите кольцо **2**. Установите стол. Закрутите зажимные болты стола и кронштейна. Установите и закрепите ручку вертикального перемещения стола. (рис.5).

Рисунок 5

Для окончательной сборки станка установите шпиндельную головку **1** на стойку. Прикрутите ручки перемещения шпинделя **2**. Установите и закрепите защитный экран **3**. (рис.6)

4.4 Установка станка.

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



РРисунок 6.

Установочные размеры основания станка (рис. 7).

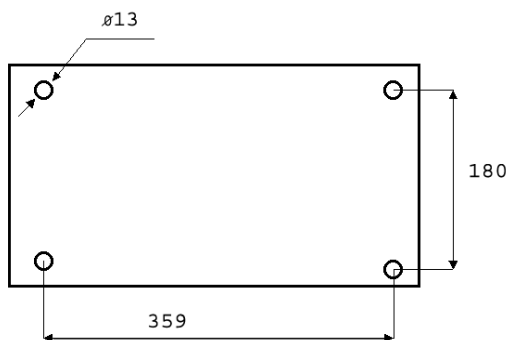


Рисунок 7

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 могли 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 (Описание метода натяжения ремней описано в пункте 6.1..).
- Проверить ручную плавность (без заеданий) вращения шпинделя, перемещение пиноли шпинделя и стола.

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.

Включается станок с помощью нажатия зелёной кнопки «I», а выключается нажатием красной кнопки «O». (Рис.8) В целях повышения безопасности станок снабжён кнопкой «СТОП» (рис. 9) с замком. Кнопка используется как кнопка аварийной остановки.

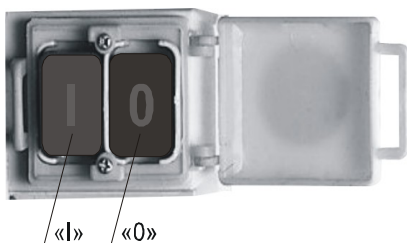


Рисунок 8.

Рисунок 9.

Рисунок 8.

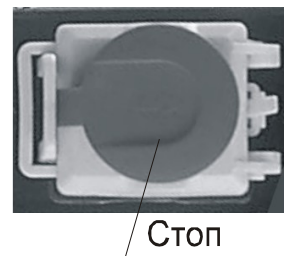


Рисунок 9.

5.3 Первоначальный пуск и обкатка.

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

Установите скорость вращения шпинделя в диапазоне 180-400 об/мин. см таблицу 1. Подключите станок к сети. Откройте крышку аварийного выключателя. Произведите пуск станка путём нажатия кнопки «I». Через 10 минут перейдите на средние обороты, а позже на максимальные. При возникновении каких-либо проблем немедленно обратитесь в наш сервисный центр.

Первые 180 часов эксплуатации не допускайте больших нагрузок, то есть работайте в щадящем режиме.

6. Описание работы оборудования.













6.1 Наладка станка.

Выбор скоростей шпинделя (показан в таблице 1)

Таблица 1

Выбор скорости вращения шпинделя

(расположена на внутренней стороне крышки шпиндельной головки)

180 	250 	300 	400 
480 	580 	970 	1280 
1410 	1540 	2270 	2740 

Натяжение клиновых ремней.

Правильное натяжение клиновых ремней обеспечивает их долговечность. После выбора скорости вращения шпинделя и установки клиновых ремней (рис. 10) необходимо повернуть натяжной рычаг ремней против часовой стрелки (натянуть ремни) (рис. 11), и зафиксировать положение двигателя зажимными барашками 1 (рис.12). Натяжение клиновидного ремня должно быть таким, чтобы после нажатия на ремень между шкивами с усилием 2кг на клиновой ремень он прогнулся на 1 см.



Рисунок 10.
Рисунок 12.

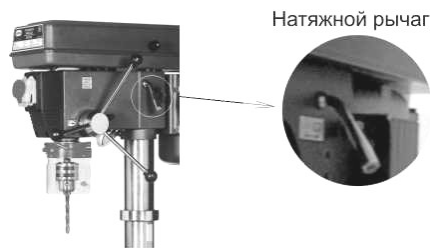


Рисунок 11.



Рису-

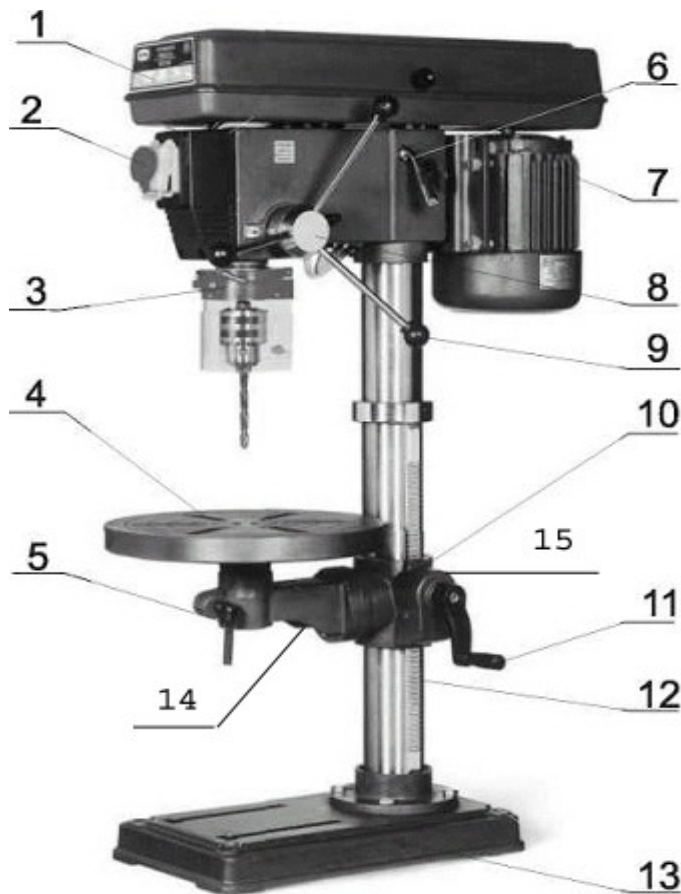
Наладка глубины сверления.

Вершину сверла установите как можно ближе к обрабатываемой детали. Ослабьте зажимной винт **1** и установите шкалу **3**, на требуемую глубину сверления. После этого затяните зажимной винт **1**. (рис.13)

1. Зажимной винт
2. Риска
3. Шкала
4. Обрабатываемая заготовка
5. Подкладка.

Рисунок 13

6.2. Работа на оборудовании.



1. Кожух ремённой передачи
2. Аварийный выключатель
3. Защитный экран
4. Стол
5. Зажим поворота стола
6. Рычаг натяжения ремней
7. Двигатель
8. Вал перемещения пиноли шпинделя
9. Ручка перемещения пиноли шпинделя
10. Кронштейн стола
11. Ручка вертикального перемещения стола
12. Рейка вертикального перемещения стола
13. Основание
14. Поворотная цапфа
15. Зажим вертикального перемещения стола

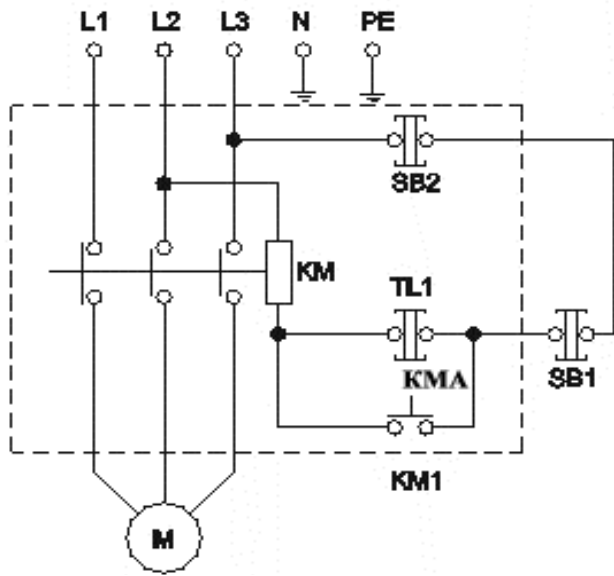
Рисунок 14.

Закрепите обрабатываемую деталь на столе **4**. Установите в патрон необходимый инструмент. Зажмите поворотную цапфу **14** болтом, затяните зажим кронштейна **15** зажим поворотного стола **5**, а при необходимости два стопора шпиндельной головки. В зависимости от твёрдости материала и диаметра отверстия выбрать необходимые обороты шпинделя. Включите вращение шпинделя зелёной кнопкой «I» и ручкой перемещения шпинделя **9** подведите ре-

жуший инструмент к обрабатываемой заготовке и начните обработку. По окончании работы уберите стружку, протрите и смажьте станок. (рис.14).

7. Электрооборудование.

7.1 Электрическая схема.



7.2 Перечень элементов электрической схемы.

L1, L2, L3.... фазовые провода
 N нулевой провод
 PE защитный провод
 SB2 кнопка «СТОП»
 TL1 . кнопка «СТАРТ»
 KM1 контактор
 KM реле контактора
 M двигатель
 SB1 концевой выключатель крышки шпиндельной головки
 KMA.....шунтирующий контакт обмотки реле контактора

7.3 Режим работы электрооборудования.

Двигатель: 3/N PE AC/400V 50Hz
 Мощность-0,60 kW
 Количество фаз- 3
 Кол. Оборотов -1400^{об}/_{мин}
 Раб. Температура- 10-65°C

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 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.

В станке В – 1316 В/400 применены закрытые шарикоподшипники с 2-х сторон и с заложённой смазкой, которая не требует замены. Этого обеспечит надёжную и безотказную работу станка.

Регулярное смазывание трущихся частей станка см таблицу 2 проводится обычно по окончании работы, после очистки станка от стружки.

Места смазки станка (рис. 15).

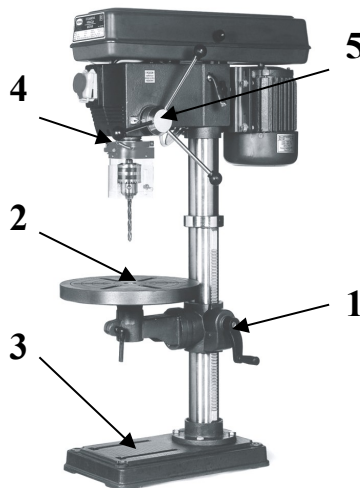


Рисунок 15.

Таблица 2
Места смазки

№ п/п	Название	Метод	Тип масла	Частота смазки
1	Механизм подъёма стола и стойку	Смазать внутри	Пластическая смазка Mogul LA 2	два раза в год
2	Шлифованная поверхность стола	Смазать поверхность	Подшипниковое масло Mogul LK 22	ежедневно
3	Шлифованная поверхность основания	Смазать поверхность	Подшипниковое масло Mogul LK 22	ежедневно

4	Пиноль	Смазать поверхность	Подшипниковое масло Mogul LK 22	ежедневно
5	Подача шпинделя	Смазать поверхность и внутри	Подшипниковое масло Mogul LK 22	ежедневно

Таблица 3

Аналоги масла, рекомендуемые для использования на станке

Место использования	Рекомендуемые марки масел	Характеристика рекомендуемых масел и условия подбора аналогов.
Подшипниковые узлы. Передаточные механизмы.	BEACON EP 2 или MOBILUX EP 2.	Пластическая смазка KP 2 N-20 по DIN 51825, класс / вязкости / NLGI обозначается по DIN 51502 как пластичная смазка KP 2 N-20.
В картере коробки скоростей. Защита от коррозии.	Mobil DTE Heavy Medium. Shell Turbo T-68.	Класс вязкости ISO 68.соответствует DIN 51515-7. DIN 51517.

Внимание! Регулярная смазка продлевает срок службы оборудования.

8.3 Возможные неисправности и способы их устранения (описаны в таблице 4)

Таблица 4

Неисправность	Возможные причины	Способ устранения
Станок не включается	Нет электропитания	Проверьте подключение станка с электросети.
	Разомкнут концевой выключатель крышки шкивов	Плотно закройте крышку, при необходимости подогните нажимной упор.
Во время работы станка шпиндель останавливается.	Слабо натянуты приводные ремни.	Отрегулируйте натяжение ремней.
	Не правильно выбраны режимы резания.	Подберите оптимальные режимы резания

Во время работы станок сильно вибрирует	Не закреплены узлы станка	Проверьте затяжку всех узлов станка и самого станка к фундаменту.
	Не закреплена обрабатываемая заготовка	Проверьте крепление заготовки на станке.

По всем вопросам, возникшим при работе данного оборудования, обращайтесь в службу сервиса компании «**ПРОМА**».

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 В – 1316 В/400.

1. Тиски SV-75.
2. Тиски SV-100.
3. Тиски SV-125.
4. Тиски SV150.
5. Измерительные устройства.
6. Резьбонарезная головка ZH-SV 12.

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 В – 1316 В/400.



--	--	--	--	--

14. Правила техники безопасности.

Данный станок оснащен различным оборудованием, как для защиты обслуживающего персонала, так и для защиты самого станка. Несмотря на это, нельзя предусмотреть все возможные ситуации, поэтому прежде чем приступить к обслуживанию данного оборудования, необходимо прочитать и уяснить данный раздел. Кроме того, обслуживающий персонал должен предусмотреть и другие аспекты возможной опасности, связанные с окружающими условиями и материалом.

Указания по технике безопасности, имеющиеся в данном руководстве, можно разделить на 3 категории:

Опасность – Предупреждение – Предостережение

Они имеют следующее значение:

ОПАСНОСТЬ

Несоблюдение данных инструкций опасно для жизни.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Несоблюдение данных инструкций может привести к серьезным травмам или к значительному повреждению оборудования.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ (*призыв к осторожности*)

Несоблюдение данных инструкций может привести к повреждению оборудования или к небольшим ранениям.

Всегда соблюдайте инструкции по технике безопасности, указанные на прикрепленных к оборудованию знаках. Не удаляйте и не повреждайте эти значки. В случае повреждения знаков или их плохой читаемости свяжитесь с фирмой-производителем.

Не включайте станок для работы, если Вы не прочитали все инструкции данного станка (руководство по эксплуатации, техобслуживанию, наладке, и т.д.) и не изучили каждую функцию и процесс.

Основные положения техники безопасности.

ОПАСНОСТЬ.

- Если на электрооборудовании, находящемся под высоким напряжением, (на электрической панели управления, трансформаторах, двигателях и панелях подключения), имеются соответствующие таблички, не прикасайтесь к этому оборудованию.
- Перед подключением станка к электросети убедитесь в том, что все предохранительные кожухи смонтированы. В случае необходимости уда-

лить предохранительный кожух, выключите главный выключатель и отключите станок от сети.

- Не подключайте станок к сети, если защитные кожухи отсутствуют.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ.

- Запомните расположение (место) аварийного выключателя с тем, чтобы Вы могли в любой момент воспользоваться им.
- В целях обеспечения правильного обслуживания оборудования ознакомьтесь с размещением выключателей.
- Следите за тем, чтобы во время работы станка Вы случайно не коснулись выключателя.
- Ни при каких обстоятельствах не касайтесь руками или иными предметами вращающихся деталей или инструментов.
- Следите за тем, чтобы Ваши пальцы не попали под вращающиеся механические части станка.
- Во время работы на станке будьте внимательны – можно поскользнуться на масле или охлаждающей жидкости.
- Не разбирайте станок, если это не предусмотрено руководством по эксплуатации.
- После окончания работы на станке, выключите станок и отключите его от электросети.
- В случае чистки станка или его оснастки выключите главный выключатель и отключите станок от сети.
- В том случае, если на станке работают несколько работников, не приступайте к работе, пока не согласуете свои действия с другими работниками.
- Не ремонтируйте станок способами, которые могли бы повредить его.
- Если Вы сомневаетесь в правильности прохождения техпроцессов, обращайтесь к ответственному работнику.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ - призыв к осторожности.

- Регулярно осуществляйте проверки оборудования в соответствии с руководством по обслуживанию.
- Проверяйте оборудование, чтобы убедиться в том, что оно работает нормально и не причинит вреда обслуживающему персоналу.
- В том случае, если станок включен, не открывайте защитный кожух.
- В случае аварийного отключения подачи электроэнергии немедленно выключите главный выключатель.
- Не изменяйте значения параметров, содержание значений или другие настройки электричества, даже если для этого имеются веские причины. В случае необходимости изменить значение, сначала убедитесь в том, что это безопасно, а потом запишите первоначальное значение для того, чтобы его можно было восстановить.

Одежда и личная безопасность.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ - призыв к осторожности.

- Длинные волосы должны быть собраны и уложены под головной убор во избежание попадания их под механические части оборудования.
- Используйте при необходимости защитное оснащение (каска, очки, защитную обувь и т.п.).
- В случае расположения каких-либо предметов над головой в Вашем рабочем помещении – носите каску.
- Всегда надевайте защитную маску, если при обработке образуется пыль.
- Всегда носите защитную обувь со специальной подошвой, чтобы не поскользнуться на масле.
- Всегда надевайте специальную рабочую одежду.
- Пуговицы и крючки на рукавах рабочей одежды всегда должны быть застегнуты - во избежание попадания свободной части одежды под механические части оборудования.
- В том случае, если Вы носите галстук или аналогичные свободные дополнения к одежде, следите за тем, чтобы они не накрутились на приводные механизмы.
- Вставляя и вынимая обрабатываемые изделия и инструменты, а также убирая стружку с рабочего места, используйте соответствующее оснащение, чтобы не поранить руки острыми гранями и горячими обрабатываемыми компонентами.
- Не работайте на оборудовании в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.
- Не работайте на оборудовании, если вы подвержены головокружениям, обморокам, находитесь в ослабленном состоянии.

Правила техники безопасности для обслуживающего персонала.

- Не работайте на оборудовании до тех пор, пока не ознакомились с содержанием руководства по обслуживанию.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ.

- Проверьте, не повреждены ли электрические кабели, чтобы избежать поражения электрическим током.
- Регулярно проверяйте, предохранительные кожухи – правильно ли они смонтированы и не повреждены ли. Поврежденные кожухи немедленно отремонтируйте или замените другими.
- Не включайте станок без предохранительного кожуха.
- Удаление стружки с инструментов никогда не производите обнаженными руками – пользуйтесь рукавицами и щеткой.
- Перед заменой инструмента остановите выполнение всех функций станка.

- Не вытирайте с обрабатываемых изделий стружку руками или тряпкой во время вращения инструмента. Для этих целей остановите станок и используйте щетку.
- Вставляя заготовку в станок или вынимая из него обработанные детали (в случае если станок не имеет автоматической смены деталей) старайтесь, чтобы инструмент находился как можно дальше от рабочей зоны и не вращался.
- При манипуляции с деталями, с которыми трудно управиться в одиночку, используйте помощь ассистента.
- Не пользуйтесь подъемным механизмом или краном и не осуществляйте работы стропальщика, если Вы не имеете на это официально выданного разрешения.
- Во время работы подъемных механизмов или подъемного крана убедитесь, что вблизи этих машин нет препятствий.
- Всегда используйте стандартные стальные тросы и чалки, соответствующие нагрузке.
- Проверьте цепи, подъемное оборудование и другие средства для подъема груза перед их использованием.
- Обеспечьте меры противопожарной безопасности при работе с горючими материалами или смазочно-охлаждающим маслом.
- Не работайте на станке во время сильной грозы.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ – призыв к осторожности.

- Перед началом работы проверьте правильность натяжения ремней.
- Проверьте зажимы и другие приспособления, чтобы убедиться в том, что их крепежные винты не ослаблены.
- Не используйте выключатели на панели управления с одетыми на руки рукавицами, т.к. может произойти неправильный выбор кнопки или другая ошибка.
- Перед включением станка прогрейте шпиндель и другие подвижные механизмы.
- Проверьте и убедитесь в том, что в процессе работы не возникает постоянный шум.
- Предотвращайте скопления стружки во время работы. Горячая стружка может вызвать пожар.
- По окончании работы выключите главный выключатель.

Правила техники безопасности для крепления обрабатываемых деталей и инструментов.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ.

- Всегда используйте инструменты, предназначенные для данной работы и в соответствии со спецификацией станка.

- В случае износа инструментов, замените их как можно скорее, т.к. они часто становятся причиной травм или повреждения оборудования.
- В случае если используемые принадлежности не относятся к рекомендуемым, узнайте у производителя о возможности их использования на данном станке.
- Предотвращайте попадание пальцев или рук в механизмы станка.
- При подъеме тяжелых деталей пользуйтесь соответствующими подъемными устройствами.

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 на сайте www.stanki-proma.ru, а также www.flash-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, www.flash-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 РУСС».

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

ООО «ПРОМА РУСС»

**Центральный сервис – 143981, Россия, Московская область, г.Железнодорожный,
ул.Южная д.9**

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН



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