



**СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК
МОДЕЛЬ: В-1832G/400**



ПАСПОРТ

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

Характеристики станка

| Характеристика | Значение |
|---------------------------------------|---------------------------------|
| Напряжение | 400В |
| Потребляемая мощность | 2200Вт |
| Макс. диаметр сверления | 40мм |
| Конус шпинделя | МК 4 |
| Диапазон оборотов шпинделя | 90-135-200-300-440-670-980-1500 |
| Диапазон подач шпинделя | 0,1-0,16-0,24-0,33 |
| Размер рабочего стола | 500x400 мм |
| «Т» образный паз/количество | 14/2 |
| Диаметр колонны | 140 мм |
| Размер основания | 720x500 мм |
| Расстояние между шпинделем и колонной | 330 мм |
| Ход шпинделя | 170 мм |
| Сверлильный патрон | B22 / 5-20мм |
| Размеры упаковки | 2170x570x930мм |
| Масса | 290 кг |

Основные узлы и детали оборудования



Это ваша копия инструкции и списка запасных деталей для сверлильного станка. Она была подготовлена для тех, кто использует станок, и кто несет ответственность за его техническое обслуживание, и таким образом должна быть общедоступной для всех этих лиц.

Внимательно прочитайте инструкцию перед установкой и запуском станка. Конструкция станка простая и прочная, но мы не можем гарантировать ее идеальную работу в случае, если он будет использоваться неправильно.

Поэтому необходимо тщательно ознакомиться с принципом действия станка и провести проверки образца-изделия на различных деталях в системе управления и настройках системы. После этого можно в полном объеме воспользоваться превосходными характеристиками станка, а его компоненты будут служить максимально долго.

Каждый станок проходит испытания на точность и нагрузку на заводе-изготовителе. Опытный персонал проверяет механические и электрические функции согласно стандартной программе; это означает, что мы можем гарантировать самое высокое и однородное качество производства.

Мы уверены, что при соблюдении наших указаний и при осмотрительности, ваш новый станок удовлетворит все ваши потребности. Тем не менее, при возникновении каких-либо проблем, обязательно свяжитесь с нами или нашим торговым агентом.

Правила техники безопасности

Правильное использование вашего станка – лучший способ соблюдения плана и безопасности. Тем не менее, любой станок, используемый неправильно, может представлять риск для безопасности. Жизненно необходимо, чтобы те, кто использует станок, были проинформированы о том, как правильно его использовать. Они должны прочитать и принять к сведению эти инструкции, также все таблички на станке. Невыполнение правил техники безопасности может привести к несчастному случаю.

Предупреждение

- Неправильное использование станка может привести к несчастному случаю с тяжелыми последствиями.
- Станок необходимо установить, использовать и производить техническое обслуживание должным образом.

Общие правила техники безопасности

Все станки с вращающимися инструментами или деталями могут привести к несчастному случаю. Поэтому важно, чтобы вы как оператор отдавали себе отчет в существовании этих рисков возникновения несчастного случая и избегали всех возможных несчастных случаев.

- Всегда используйте такую одежду и личное снаряжение, чтобы его не задевали вращающиеся детали.
- Всегда используйте защитные очки, если существует риск образования стружки или разбрызгивания охлаждающей жидкости. Соблюдайте местные инструкции, при наличии таковых.
- Содержите в чистоте пространство рядом со станком, чтобы не споткнуться о вращающиеся детали.
- Следите за тем, чтобы переключатель находился в положении 0 во время смены деталей или чистки станка.
- Ни в коем случае не сметайте стружку, пока станок находится в рабочем состоянии.
- Используйте исправные инструменты, подходящую скорость и питание для инструмента. Убедитесь, что инструмент подходит для ваших целей.
- Проследите за тем, чтобы сверлильная головка и стол были должным образом демпфированы перед запуском станка.

Установка

- Не устанавливайте станок во влажной, грязной или плохо освещаемой среде.
- Убедитесь, что станок оснащен всеми средствами защиты.
- Электромонтажные работы должны проводиться квалифицированным электриком.
- Убедитесь, что станок надежно смонтирован и установлен.

Использование

- Никогда не используйте станок в случае нехватки средств защиты.
- Соблюдайте применимые правила использования станка, касающиеся индивидуальных средств защиты.
- Не управляйте станком, если на вас надета одежда со свободными полями или украшения. При необходимости используйте сеточку для волос.
- Не наклоняйтесь над станком во время его работы.
- Не оставляйте станок во время его работы.
- Всегда выключайте станок, если он не используется.

Техническое обслуживание

- Убедитесь, что электропитание отключено.
- Всегда соблюдайте инструкции, указанные в данном руководстве.
- Не вносите изменения в станок без предварительного согласования с нашим торговым агентом.
-

Инструкции станка

Установка и подключение

Чтобы наиболее эффективно использовать превосходные свойства и точность станка, необходимо установить его на устойчивый фундамент и прочно закрепить болтами. Между основанием станка и фундаментом следует положить мягкую прокладку из резины или подобного материала. Перед доставкой станок обрабатывают антикоррозийным средством. Тщательно очистите станок (например, керосином), особенно конический переходник. Не используйте слишком много антикоррозийного средства, так как оно растворяет смазку.

Убедитесь, что станок не повредился во время транспортировки.

При обнаружении повреждений немедленно свяжитесь с вашим торговым агентом.

Подключение

Снимите плоскую крышку на задней стороне корпуса шпинделя. Подключите линию, заземление и нулевой полюс в распределительной коробке в соответствии с прилагаемой монтажной схемой. Перед тем как ставить плоскую крышку на место, запустите станок, чтобы проконтролировать правильное вращение шпинделя.

Смазка:

Все высокоскоростные валы и передачи опираются на подшипники болтов, которые при установке укладывают в смазку для шариковых подшипников.

Если ничего необычного не происходит, мы рекомендуем контролировать смазку в подшипниках и передачах после нескольких лет использования. Путем снятия передней крышки на коробке передач главная коробка передач и шпиндель становятся доступными для смазки подшипников и передач при необходимости. Для смазки червячного колеса для подъема и опускания кронштейна стола, снимите пластмассовую заглушку на боковой стороне кронштейна стола.

На станках, оснащенных механической подачей, червячное колесо работает на масляной ванне. Масло, около 0,31 заполняет отверстие, расположенное за валом привода подачи на стороне корпуса шпинделя.

См., пожалуйста, рекомендации по маслам.

ПРИМЕЧАНИЕ!

Заливная трубка не является указателем уровня масла. Если залить слишком много масла, оно вытечет. Масло стечет в нижнюю часть коробки передач. Следует использовать хорошую марку масла.

ПРИМЕЧАНИЕ!

Станок с механической подачей поставляется без масла в коробке механической подачи.

Работа**Запуск**

Все электрические функции работают от кнопочного и поворотного выключателя на передней стороне сверлильной головки.

Начало сверления

Поверните ручку переключателя влево на «СТАРТ». Ручка автоматически вернется в положение «1» и шпиндель начнет вращаться.

Скорости шпинделя

Устанавливаются тремя ручками на левой стороне корпуса шпинделя в соответствии с панелью. Во время работы станка может не срабатывать переключение передачи.

Механическая подача

Выбрать четыре разные скорости подачи можно с помощью диска на передней части корпуса шпинделя.

ПРИМЕЧАНИЕ! Диск нельзя поворачивать непосредственно с самой высокой отметки подачи до самой низкой или наоборот, необходимо делать это шаг за шагом.

Выбор скоростей подачи можно осуществлять, когда сверлильный станок работает, но не находится под нагрузкой. Необходимая глубина сверления устанавливается при помощи шкалы на передней части корпуса шпинделя. Механическую подачу можно выбрать путем перемещения диска вправо, а затем вниз в соответствии с инструкцией на вывеске. Достигнув заданной глубины сверления, шпиндель автоматически возвращается к своему верхнему положению и перестает вращаться.

Автоматический переворот

В качестве дополнения станок может быть оснащен устройством автоматического переворота для нарезания резьбы метчиком. Переключатель должен быть установлен в положение поворота, а также необходимо установить глубину сверления. После достижения заданной глубины сверления выдвижная пиноль автоматически меняет направление вращения. Никогда не используйте автоматическую подачу во время переворачивания для нарезания резьбы метчиком. При использовании станка для переворачивания, скорость шпинделя не должна превышать 404 об/мин. Максимальное количество переворотов – 5 в минуту. Для получения высокого качества витков рекомендуем использовать плавающее приспособление для нарезания резьбы метчиком.

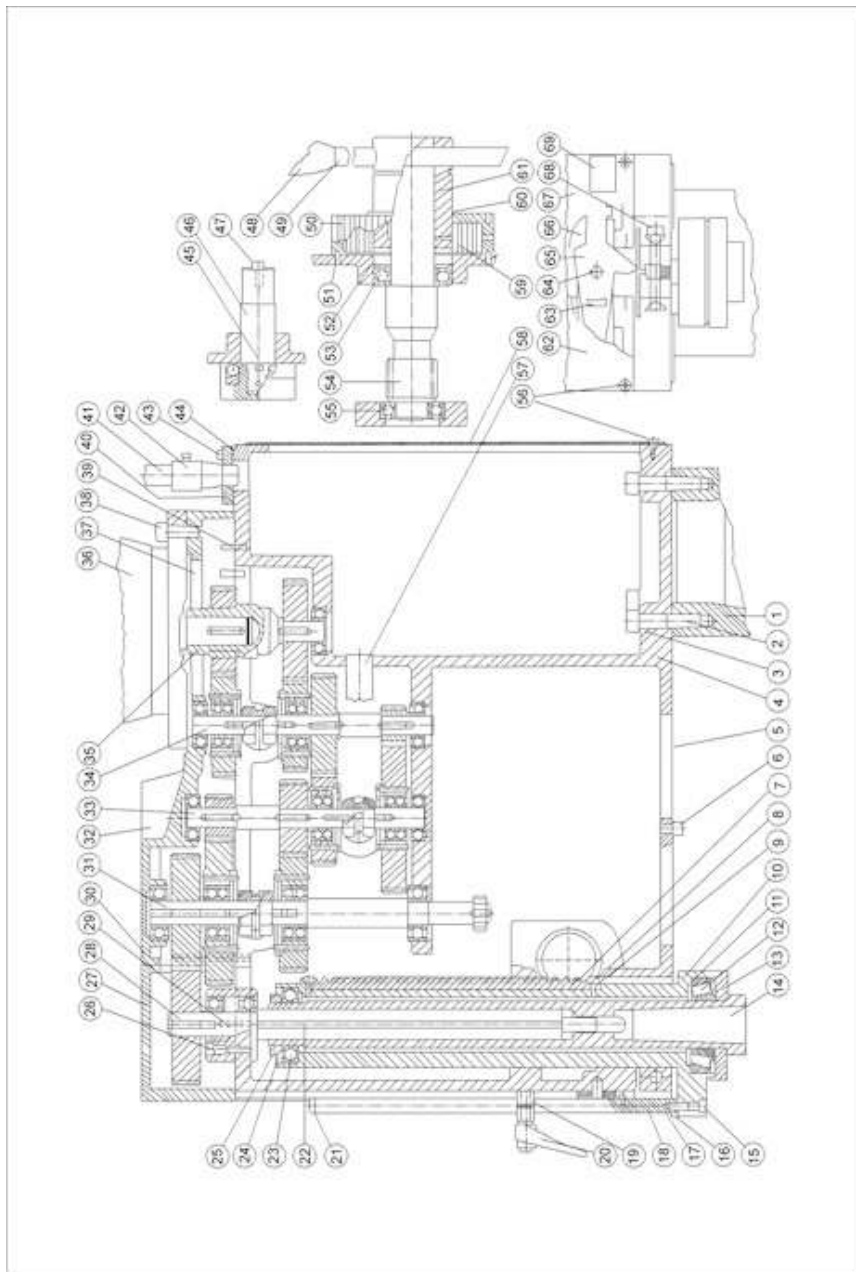
Если станок оснащен автоматическим переворотом для нарезания резьбы метчиком, это не значит, что станок можно использовать для длительного нарезания резьбы метчиком.

Автоматическое переворачивание следует использовать только при нечастом осуществлении нарезания резьбы метчиком. При продолжительном нарезании резьбы метчиком следует использовать патрон для метчиков.

Автоматическая выколотка для сверла

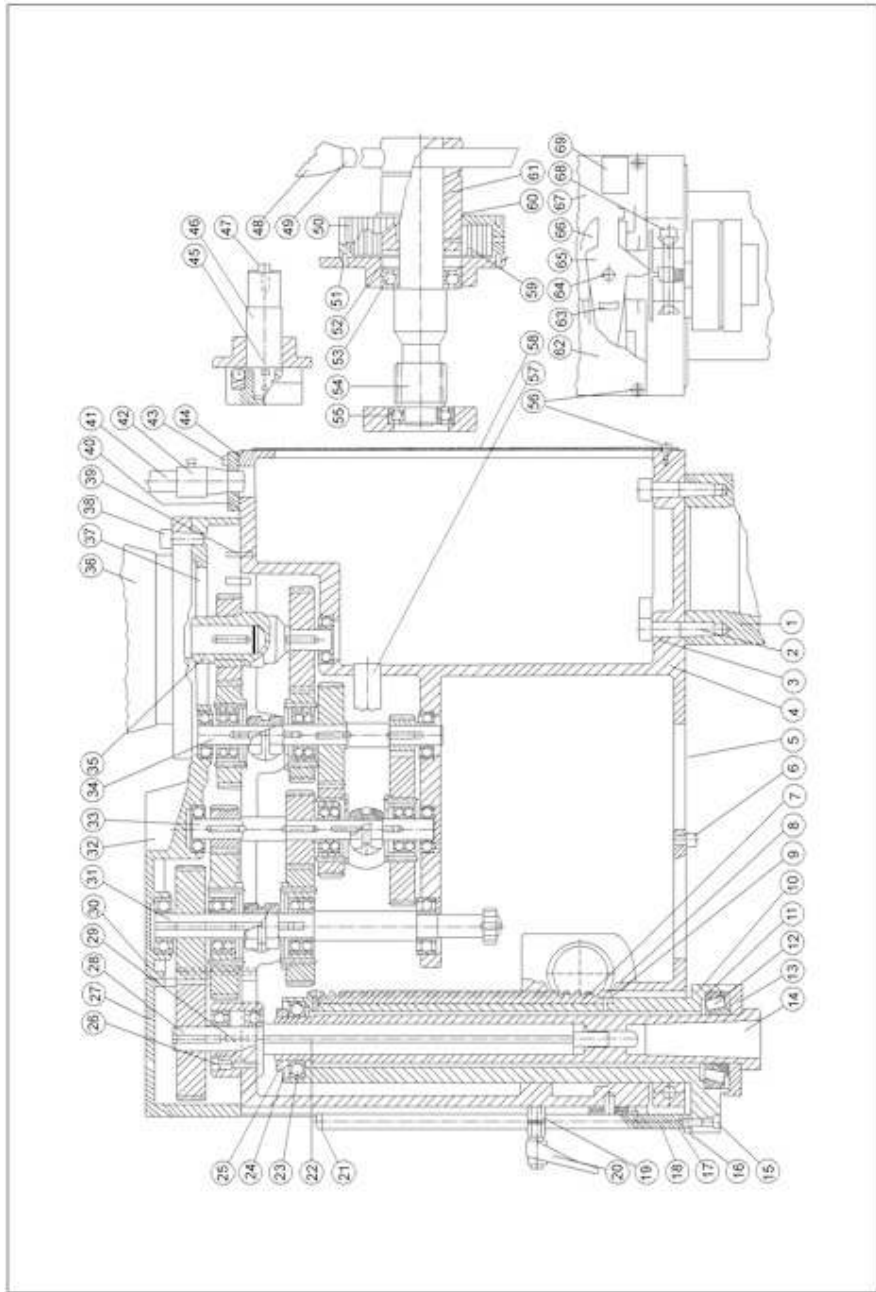
Этот станок оснащен автоматической выколоткой для сверла. Между передней частью выдвижной пиноли и корпусом шпинделя есть вращающийся упор, который не дает шпинделю добраться до его верхнего положения. Путем поворота наружу вращающегося упора от шпинделя и подъема выдвижной пиноли с помощью рычага подачи, можно освободить инструмент. В случае плотного непосредственного давления и изменения температуры в шпинделе, инструмент может плотно застрять в шпинделе. В таком случае мы рекомендуем использовать обычную выколотку сверла вместо автоматической.

ПРИМЕЧАНИЕ! Всегда следите за тем, чтобы резец инструмента был тщательно очищен, чтобы избежать ненужного износа держателя выдвижной пиноли.



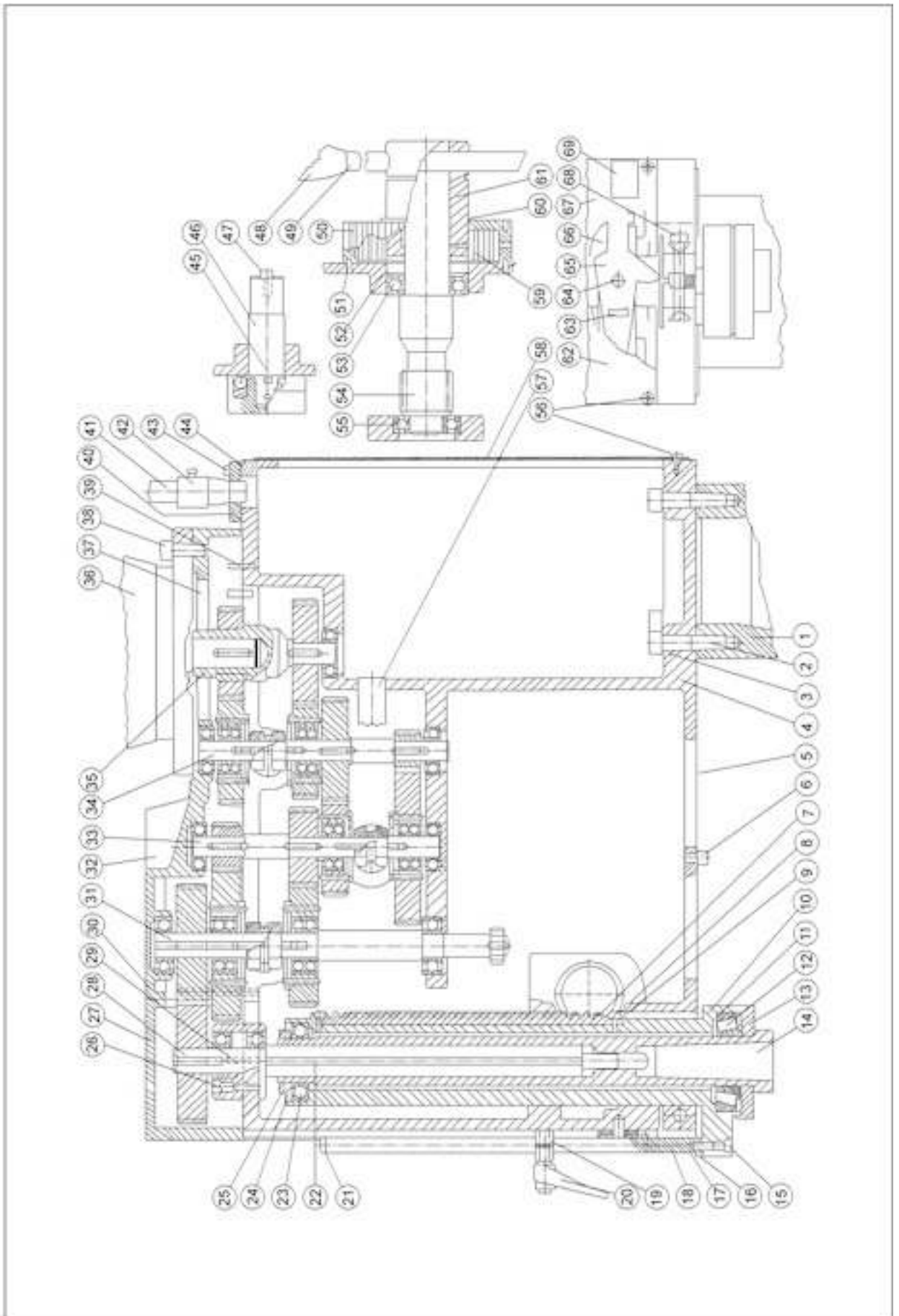
В-1832G/400 Сверлильная головка

| Пункт | Номер изделия | Описание | Примечание |
|-------|---------------|--------------------------------|-----------------|
| 1 | 2Z02550 | Стойка | |
| 2 | 3S14542 | Винт | MC6S-12X50 |
| 3 | 3B01178 | Кольцевая прокладка | BRB-13X24 |
| 4 | 2V02505 | Корпус шпинделя | |
| 5 | 4L02510 | Плоская крышка | |
| 6 | 3S13447 | Винт | MC6S-8X20 |
| 7 | 2I04353 | Стойка | FBB-5,1 |
| 8 | 3S03327 | Винт | MC6S-5X12 |
| 9 | 3B05146 | Кольцевая прокладка | 5 |
| 10 | 2G02515 | Втулка шпинделя | |
| 11 | 4B03770 | Изоляционная втулка | |
| 12 | 3L51008 | Конический роликовый подшипник | 30208 |
| 13 | 2N00535 | Колпачок | |
| 14 | 2A04354-1 | Шпиндель | |
| 15 | 3S00013 | Винт | MC6S-6X25 Eslok |
| 16 | 4T07583 | Упор сточной установкой | |
| 17 | 4C05893 | Пружина | |
| 18 | 2A02518 | Глубинный измерительный щуп | |
| 19 | 2T02257 | Ограничитель глубины | |
| 20 | 3R00010 | Запорная планка | M8X25 |
| 21 | 3C0114 | Пружинное стопорное кольцо | SgA-12 |
| 22 | 2T04355-1 | Ключ | |
| 23 | 3L06007 | Шариковый подшипник | 6007 |
| 24 | 3B07007 | Пружинная разрезная шайба | MB-7 |
| 25 | 3M06007 | Гайка | KM-7 |
| 26 | 3S14374 | Винт | MC6S-6X30 |
| 27 | 2N02507 | Передний колпачок | |
| 28 | 2X02650 | 5 вал в сборе | |
| 28-1 | 2A02651 | Удлинение вала | |
| 28-2 | 3C01122 | Пружинное стопорное кольцо | SgA-20 |
| 28-3 | 3C02140 | Пружинное стопорное кольцо | SgA-47 |
| 28-4 | 2H02652 | Зубчатое колесо | 45-2 |
| 28-5 | 3K00231 | Ключ | 6X22 |
| 28-6 | 2D20002 | Распорная трубка | 20X2 |
| 28-7 | 3L11004 | Роликовый подшипник | 6204 |
| 28-8 | 2N02508 | Корпус подшипника | |
| 29 | 3P12314 | Штифт | FRP-5X32 |
| 30 | 3S03386 | Винт | MC6S-6X80 |



В-1832G/400 Коробка подач

| Пункт | Номер изделия | Описание | Примечание |
|-------|---------------|----------------------------|------------|
| 31 | 2X02640 | 4 вал в сборе | |
| 31-1 | 2A02641 | Вал | |
| 31-2 | 2D20003 | Распорная втулка | 20X3 |
| 31-3 | 3L11004 | Роликовый подшипник | 6204 |
| 31-4 | 2H02646 | Зубчатое колесо | 45-2 |
| 31-5 | 3K00231 | Ключ | 6X22 |
| 31-6 | 2X02643 | Зубчатое колесо в сборе | 58-2 |
| 31-7 | 2T02605 | Муфта | |
| 31-8 | 2T02606 | Ключ | |
| 31-9 | 2X02645 | Зубчатое колесо в сборе | 45-2 |
| 31-10 | 2H02647 | Зубчатое колесо | 18-1,5 |
| 31-11 | 3K00182 | Ключ | 5X10 |
| 31-12 | 3C01117 | Пружинное стопорное кольцо | SgA-15 |
| 32 | 2N02506 | 2N02506 | |
| 33 | 2X02730 | 3 вал в сборе | |
| 33-1 | 2A02631 | Вал | |
| 33-2 | 3L15003 | Роликовый подшипник | 6203 |
| 33-3 | 2D17003 | Распорная втулка | 17X3 |
| 33-4 | 2H02632 | Зубчатое колесо | 18-2 |
| 33-5 | 2H02633 | Зубчатое колесо | 31-2 |
| 33-6 | 2T02607 | Ключ | |
| 33-7 | 2T04254 | Кулачок муфты | |
| 33-8 | 2X02625 | Зубчатое колесо в сборе | 34-2 |
| 33-9 | 2X02635 | Зубчатое колесо в сборе | 61-2 |
| 33-10 | 3K00188 | Ключ | 5X22 |
| 34 | 2X02620 | 2 вал в сборе | |
| 34-1 | 2A02631 | Вал | |
| 34-2 | 2D17003 | Распорная втулка | 17X3 |
| 34-3 | 2X02623 | Зубчатое колесо в сборе | 42-2 |
| 34-4 | 2X02625 | Зубчатое колесо в сборе | 34-2 |
| 34-5 | 2T02607 | Ключ | |
| 34-6 | 2T04254 | Кулачок муфты | |
| 34-7 | 2H02613 | Зубчатое колесо | 42-2 |
| 34-8 | 2H02626 | Зубчатое колесо | 15-2 |
| 34-9 | 3K00187 | Ключ | 5X20 |
| 34-10 | 3L15003 | Роликовый подшипник | 6203 |

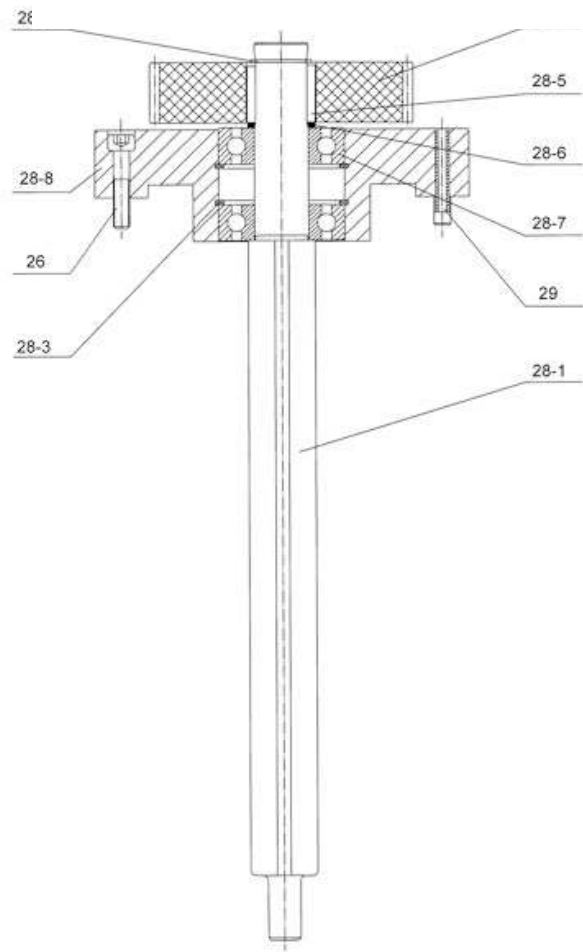


В-1832G/400 Коробка подач

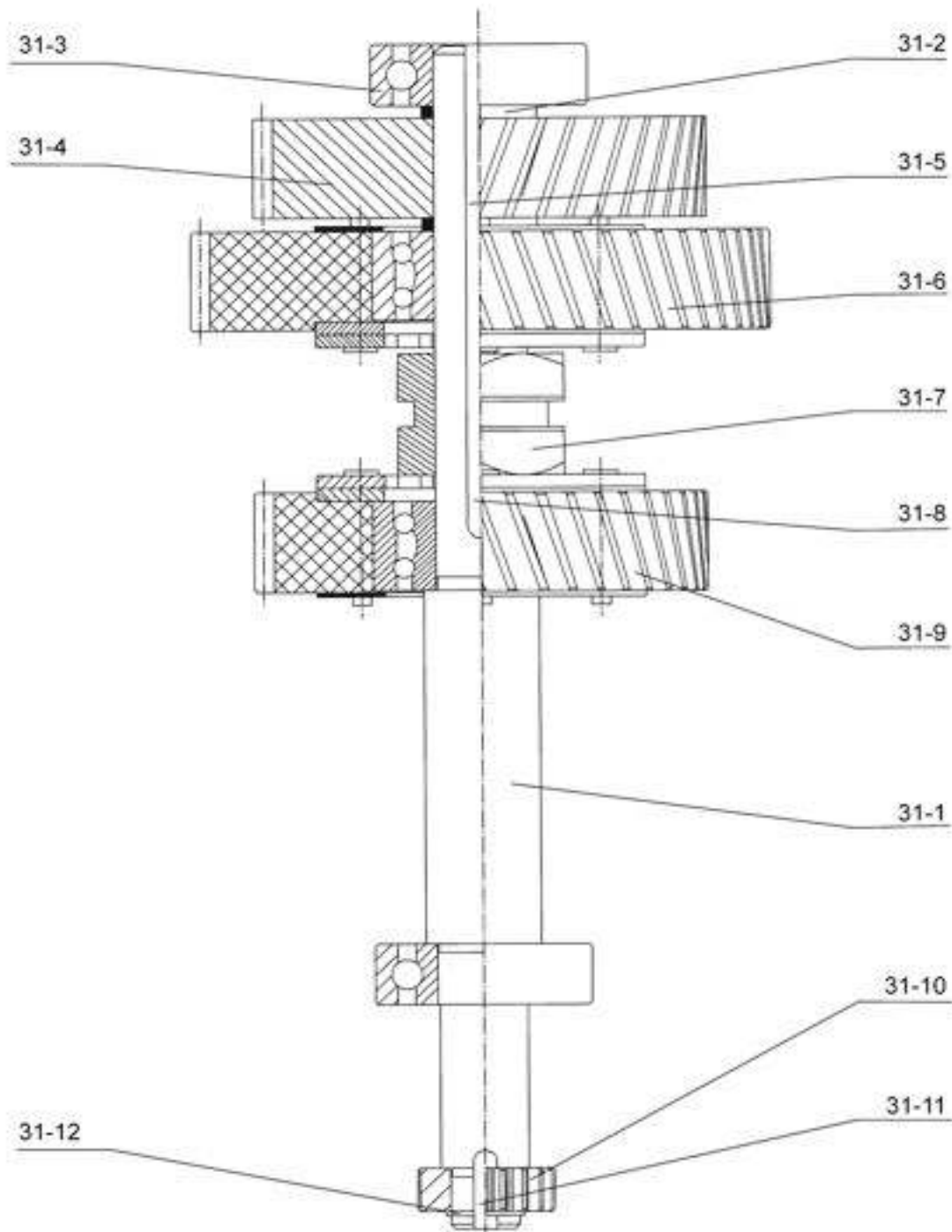
| Пункт | Номер изделия | Описание | Примечание |
|--------------|----------------------|-----------------|-------------------|
|--------------|----------------------|-----------------|-------------------|

| | | | |
|------|-----------|----------------------------|------------|
| 35 | 2X02610 | 1 вал в сборе | |
| 35-1 | 2A02611 | Удлинение вала двигателя | |
| 35-2 | 2D17003 | Распорная втулка | 17X3 |
| 35-3 | 2H02612 | Зубчатое колесо | 34-2 |
| 35-4 | 2H02613 | Зубчатое колесо | 42-2 |
| 35-5 | 3C01137 | Пружинное стопорное кольцо | SgA-40 |
| 35-6 | 3K00187 | Ключ | 5X20 |
| 35-7 | 3K00295 | Ключ | 8X7X20 |
| 35-8 | 3L15003 | Роликовый подшипник | 6203-2 RS |
| 36 | 3E03123 | Двигатель | |
| 37 | 3S03378 | Винт | MC6S-6X40 |
| 38 | 3S03491 | Винт | MC6S-10X20 |
| 39 | 3P12343 | Штифт | FRP-6X28 |
| 40 | 3E16029 | Фланец | RF13/222 |
| 41 | 3E19313 | Защитные трубки | PAST-17B |
| 42 | 3E19333 | Фитинги | AL21M20A |
| 43 | 3S13366 | Винт | MCS-6X12 |
| 44 | 3E16030 | Насадка | FLP-13 |
| 45 | 3S03287 | Винт | MC6S-4X8 |
| 46 | 2X02665 | Рычаг переключения передач | |
| 47 | 4T04168 | Штифт вала | |
| 48 | 3R01004 | Рукоятка | M16 |
| 49 | 2E04899 | Рукоятка подачи | |
| 50 | 2X02556 | Корпус пружины в сборе | |
| 51 | 3P12252 | Штифт | FRP-4X12 |
| 52 | 3C02148 | Пружинное стопорное кольцо | 62 |
| 53 | 3L06007 | Роликовый подшипник | 6007 |
| 54 | 2I02520 | Вал подачи | |
| 55 | 3L11005 | Роликовый подшипник | 6205 |
| 56 | 3S22325 | Винт | MRX-5X10 |
| 57 | 2T02514 | Кабельный канал | |
| 58 | 4L02509 | Плоская крышка | |
| 59 | 3S11287 | Винт | FS-4X8 |
| 60 | 3C01147 | Пружинное стопорное кольцо | SgA-60 |
| 61 | 2T02521 | Ступица | |
| 62 | 4L02511-5 | Передняя левая панель | |
| 63 | 4C02523 | Пружина | |
| 64 | 3P12373 | Штифт | FRP-8X16 |
| 65 | 4L02547 | Траверса | |
| 66 | 4L02548 | Панель | |
| 67 | 4L02512-5 | Передняя правая панель | |
| 68 | 3S03461 | Винт | MC6S-8X50 |
| 69 | 4L02513-2 | Передняя панель S40 | |

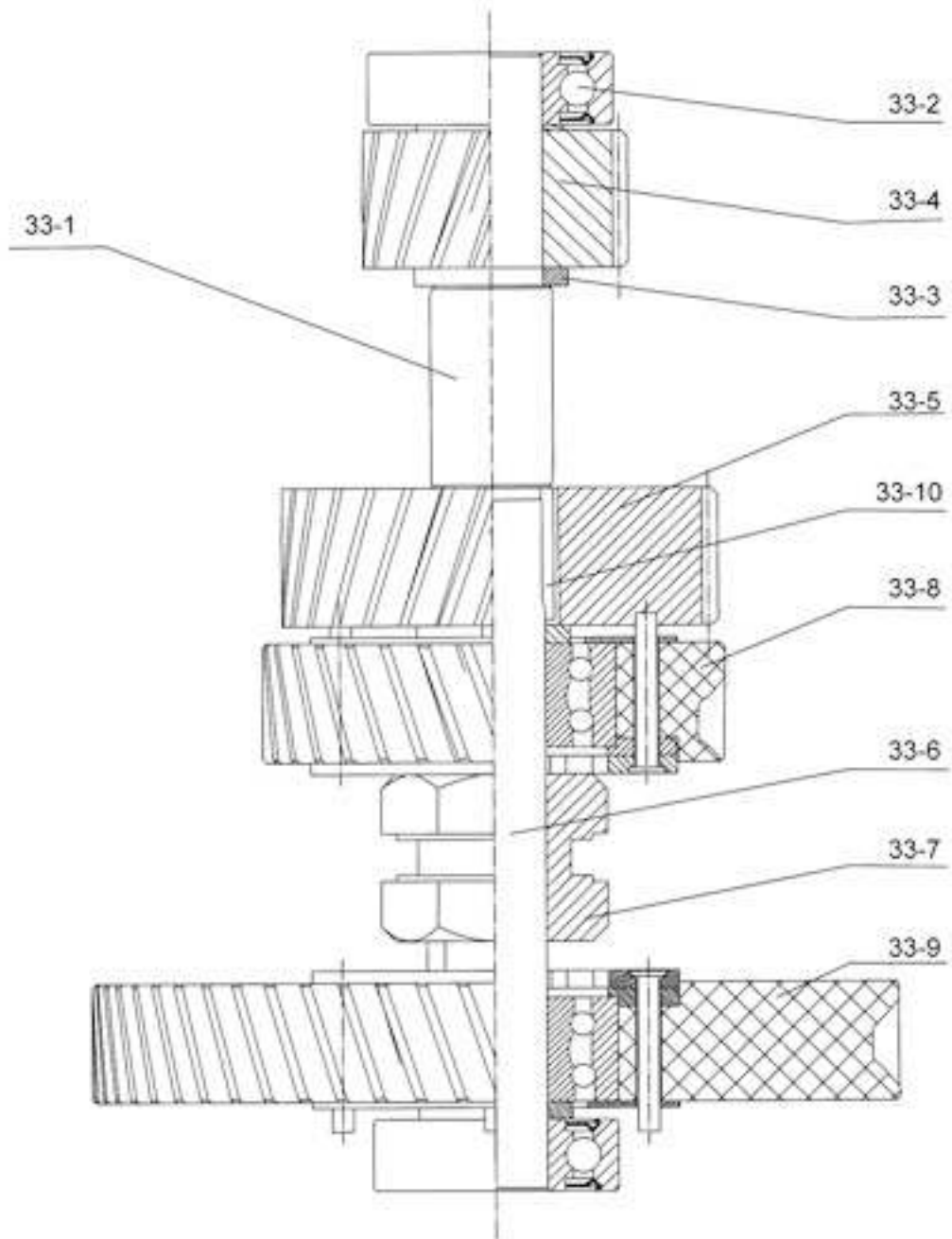
Part 28 complete



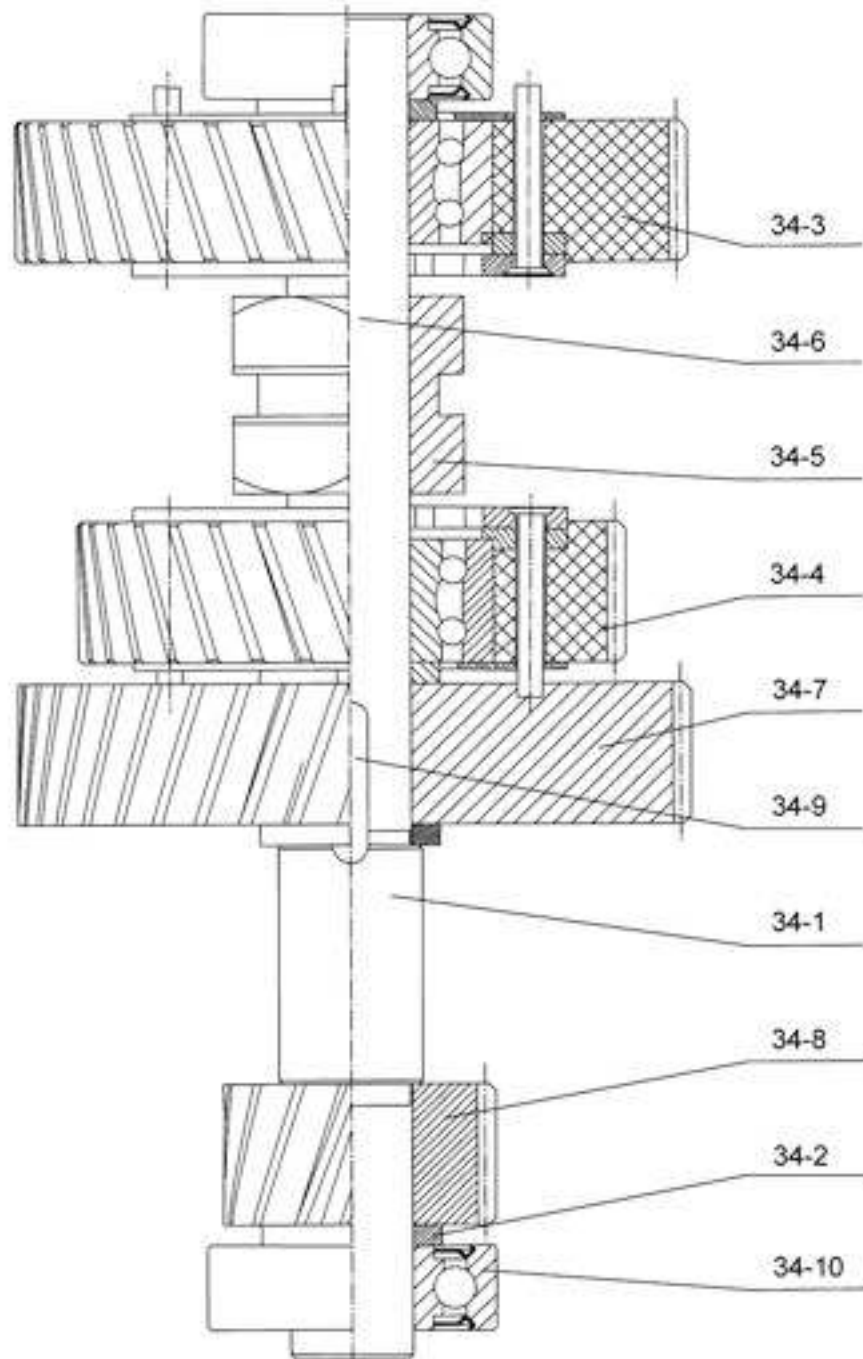
Полная часть 31



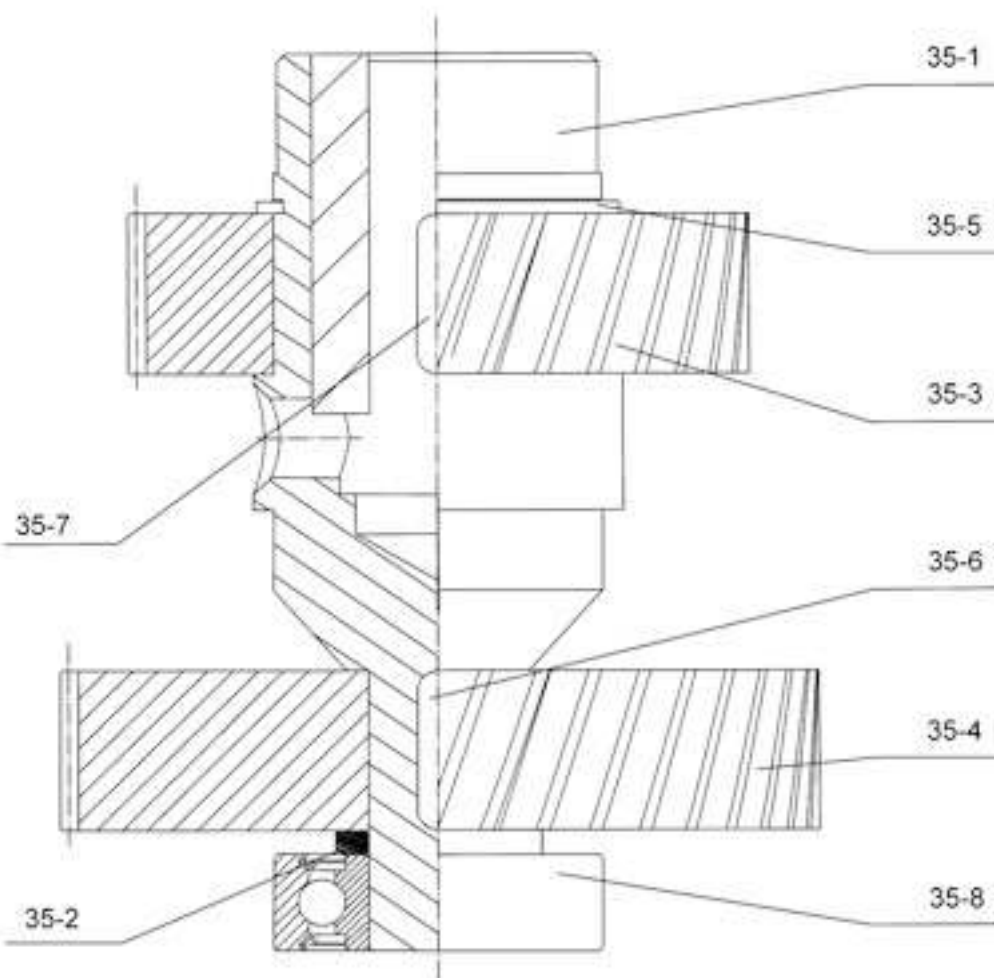
Полная часть 33

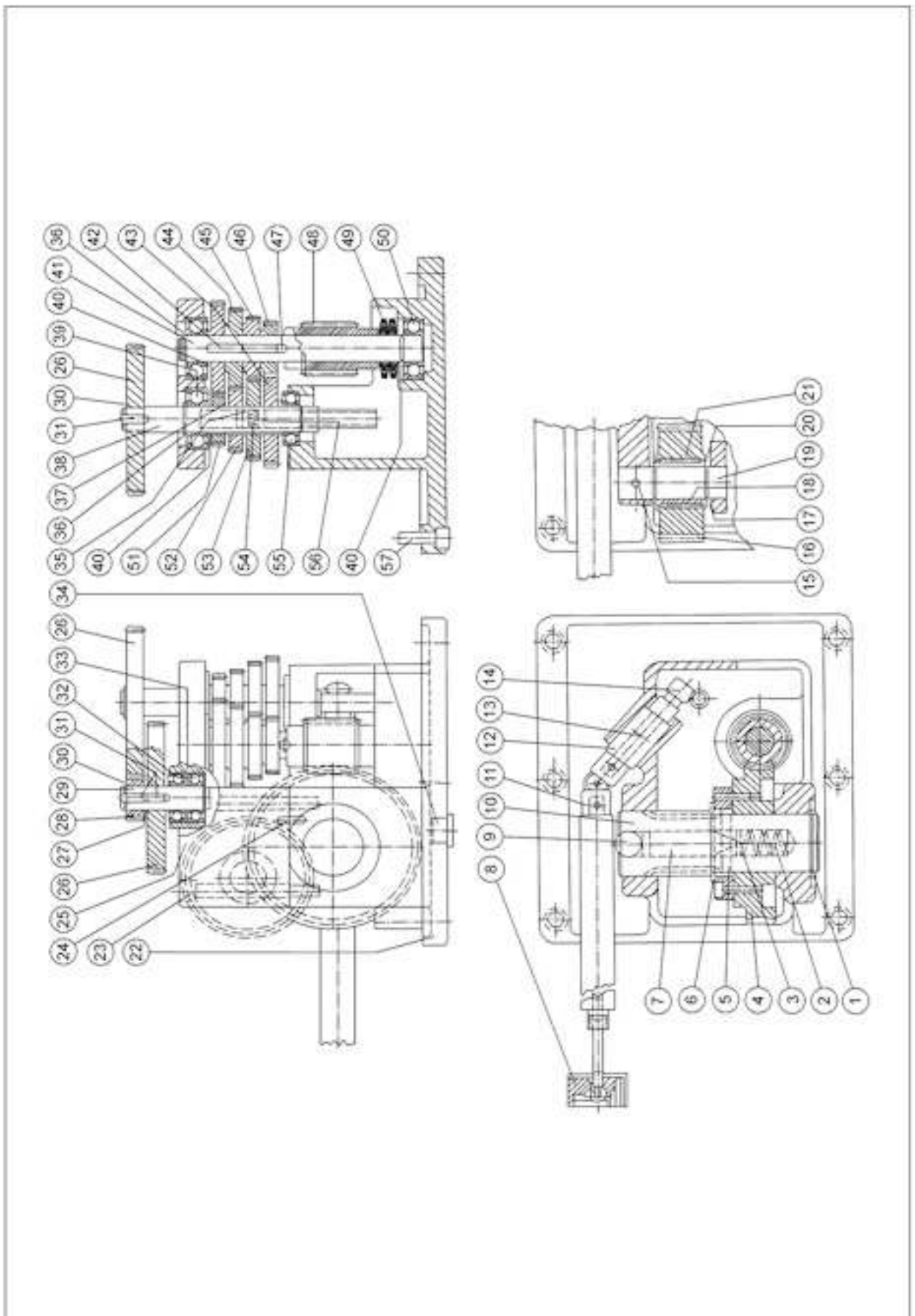


Полная часть 34



Полная часть 35

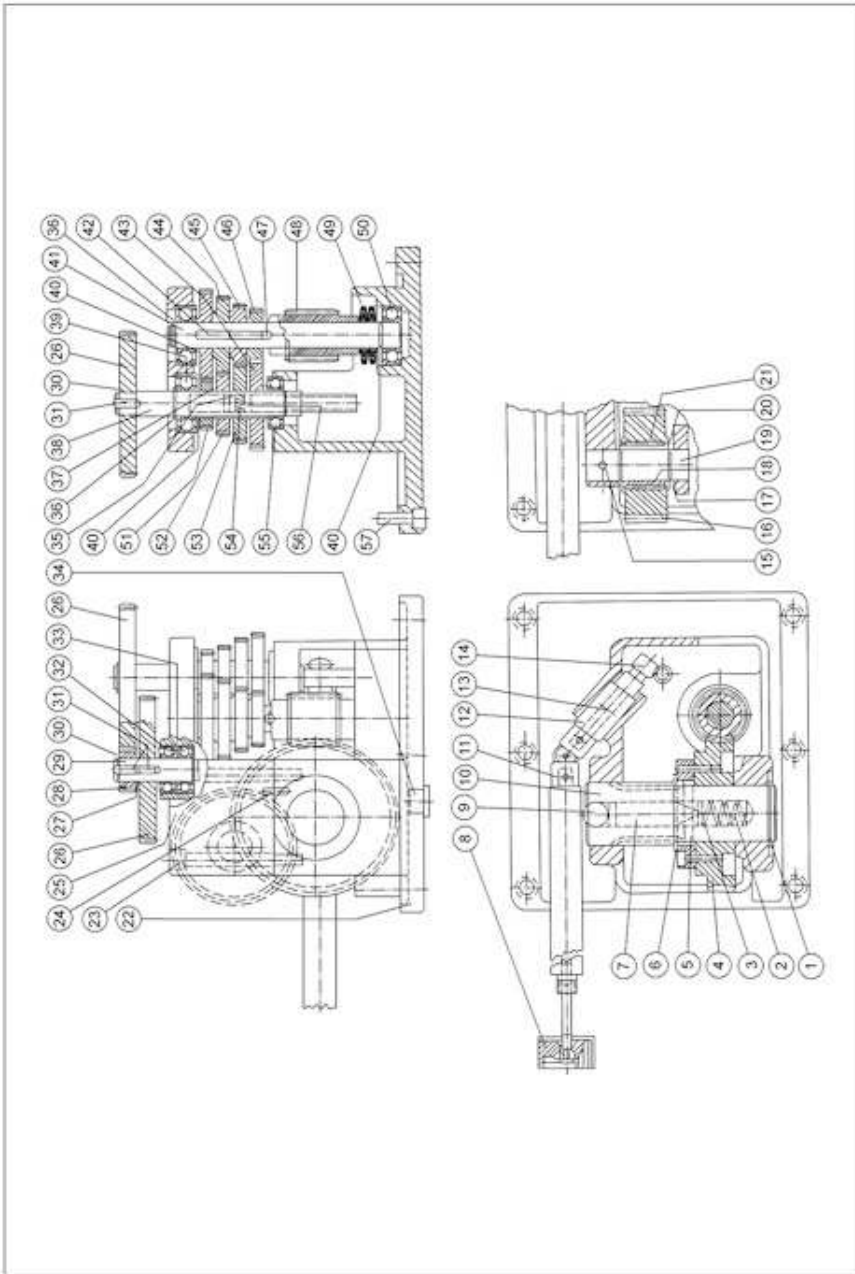




В-1832G/400 Коробка подачи

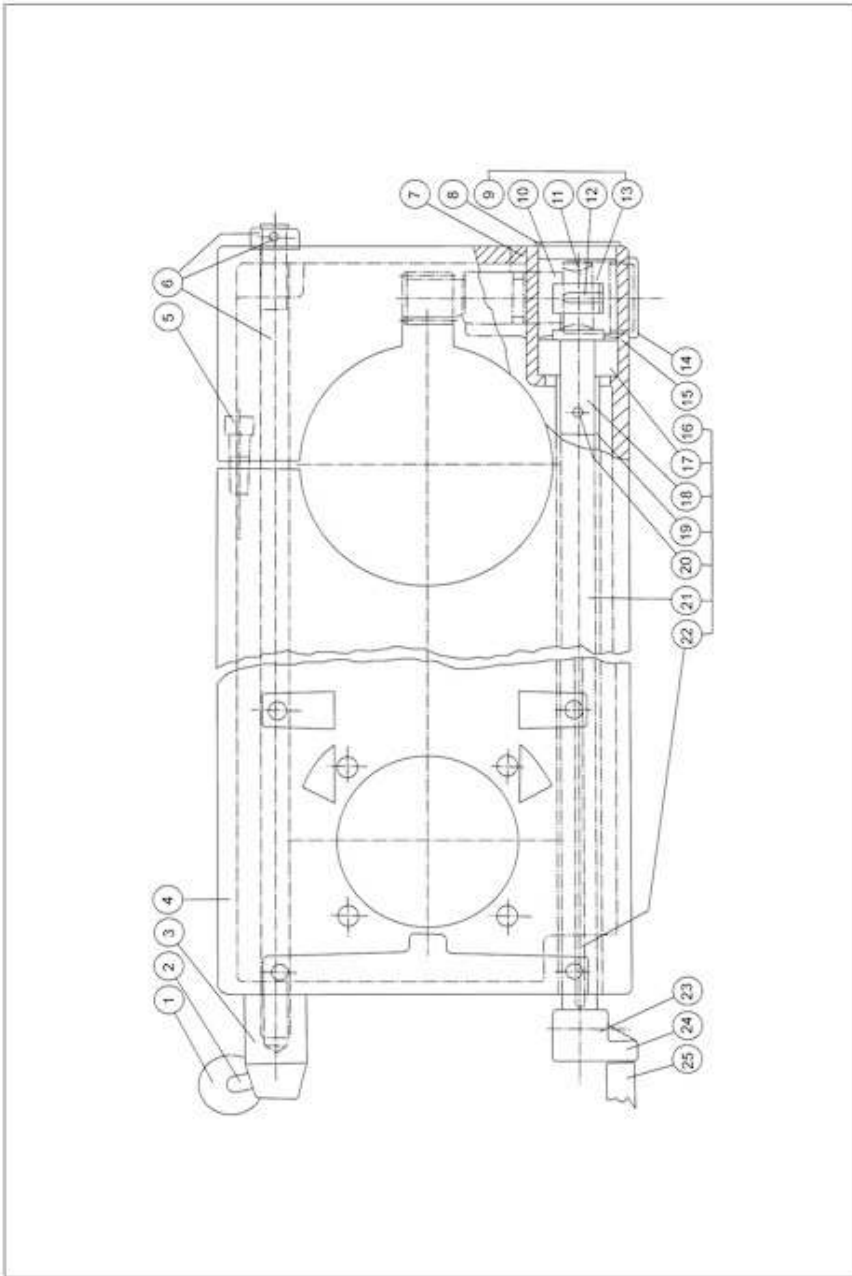
| Пункт | Номер изделия | Описание | Примечание |
|-------|---------------|----------------------------|------------|
| 1 | 3C01134 | Пружинное стопорное кольцо | SgA 36 |

| | | | |
|----|----------|-----------------------------------|---------------|
| 2 | 4C00150 | Пружина | |
| 3 | 2B05235 | Шайба | |
| 4 | 2X02657 | Червячная передача в сборе | |
| 5 | 2T02659 | Штифт | |
| 6 | 2B02539 | Шайба | |
| 7 | 2A02540 | Поршень | |
| 8 | 3R00023 | Ручка | |
| 9 | 3T04044 | Стальной шарик | |
| 10 | 2I02538 | Приводной вал | |
| 11 | 2X02571 | Кронштейн с шарнирным соединением | |
| 12 | 22T02541 | Переходник | |
| 13 | 3S07453 | Нижняя часть | S6SS-8X25 |
| 14 | 2I02544 | Приводной вал | |
| 15 | 3S05447 | Винт | T6SS-8X12 |
| 16 | 2H02546 | Зубчатое колесо | 28-2,5 |
| 17 | 3C03126 | Стопорная шайба | 19 |
| 18 | 3L70005 | Кольцо | LR 20X25X26,5 |
| 19 | 2A02545 | Вал | |
| 20 | 3L70006 | Шайба | AS 2035 |
| 21 | 3L70004 | Переходник | HK 2526 |
| 22 | 2N02531 | Нижняя часть | |
| 23 | 3S03465 | Винт | MC6S-8X70 |
| 24 | 3P07252 | Штифт | RPD-4X12 |
| 25 | 2N02532 | Верхняя часть | |
| 26 | 2H02534 | Зубчатое колесо | 62-1,5 |
| 27 | 2D15002 | Распорная втулка | 15X2 |
| 28 | 2H02647 | Зубчатое колесо | 18-1,5 |
| 29 | 2A02533 | Вал | |
| 30 | 3C01117 | Пружинное стопорное кольцо | SgA-15 |
| 31 | 3K00182 | Ключ | 5X10 |
| 32 | 3L06002 | Роликовый подшипник | 6002 |
| 33 | 3C02131 | Пружинное стопорное кольцо | SgA-15 |
| 34 | 3S50003 | Винт | R1/2"D908 |
| 35 | 3N03201 | Заклепка | KDS-4X5 |
| 36 | 3C01119 | Пружинное стопорное кольцо | SgA-17 |
| 37 | 2T05245 | Распорная втулка | |
| 38 | 2T05235 | Вал | |
| 39 | 3L11003 | Подшипник | 6203 |



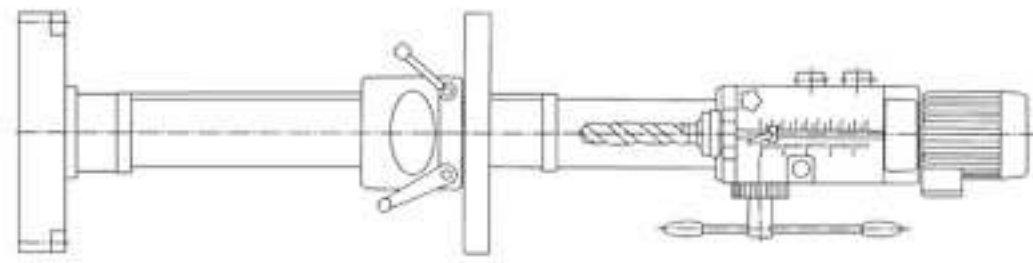
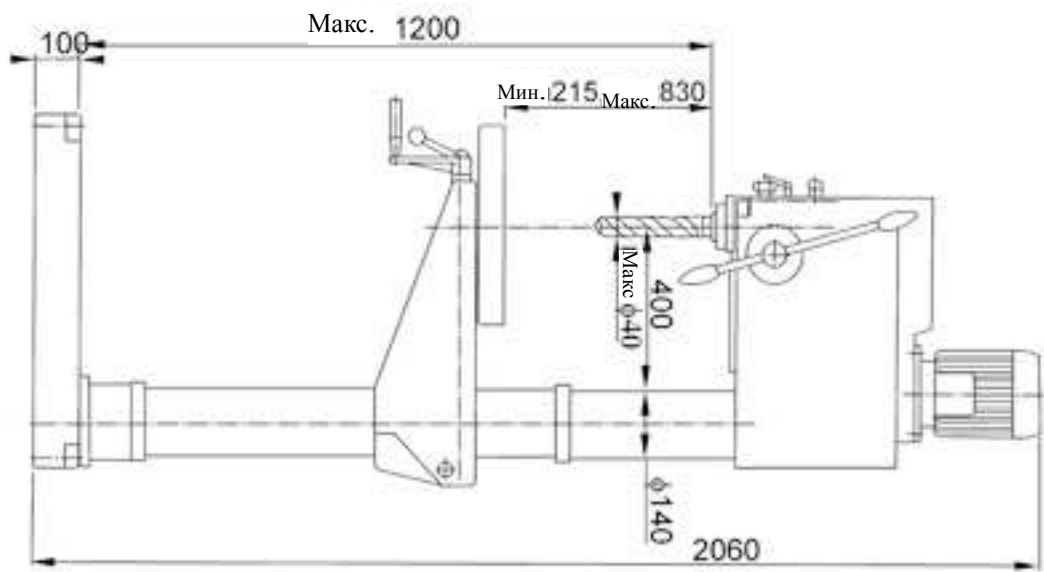
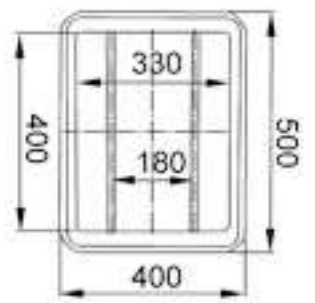
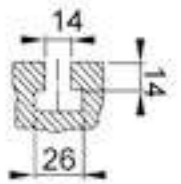
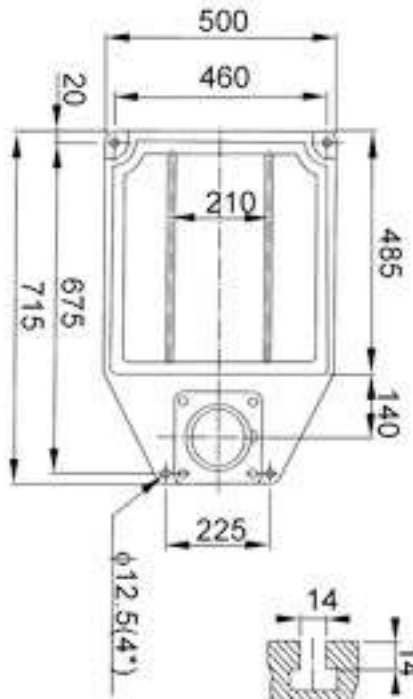
В-1832G/400 Коробка подач

| Пункт | Номер изделия | Описание | Примечание |
|--------------|----------------------|---------------------|-------------------|
| 40 | 2D17002 | Распорная втулка | 17X2 |
| 41 | 2A02536 | Вал | |
| 42 | 3K00187 | Ключ | 5X20 |
| 43 | 2H03230 | Зубчатое колесо | 38-1,5 |
| 44 | 2H05246 | Зубчатое колесо | 33-1,5 |
| 45 | 2H05247 | Зубчатое колесо | 27-1,5 |
| 46 | 2H05248 | Зубчатое колесо | 22-1,5 |
| 47 | 3P03314 | Штифт | СРК-5X30 |
| 48 | 2102537 | Червячный винт | |
| 49 | 3B00018 | Пружина | 40X18,3X2 |
| 50 | 3L41003 | Роликовый подшипник | 7203 B |
| 51 | 2H03233 | Зубчатое колесо | 22-1,5 |
| 52 | 2H03232 | Зубчатое колесо | 27-1,5 |
| 53 | 2H03231 | Зубчатое колесо | 33-1,5 |
| 54 | 4C05359 | Пружина | |
| 55 | 3L06003 | Роликовый подшипник | 6003 |
| 56 | 2X07975 | Ключ | |
| 57 | 3S03452 | Винт | MC6S-8X22 |



В-1832G/400
Кронштейн стола

| Пункт | Номер изделия | Описание | Примечание |
|--------------|----------------------|----------------------------|-------------------|
| 1 | 3R02003 | Шарик | D-35 M-10 |
| 2 | 2E05035 | Планка | |
| 3 | 2T05034 | Запорный механизм | |
| 4 | 2Y02561 | Кронштейн стола | |
| 5 | 3S03497 | Винт | MC6S-10X35 |
| 6 | 2X02565 | Шток фиксации в сборе | |
| 7 | 3S00018 | Винт | T6SS-10X16 |
| 8 | 3T08103 | Заглушка | D-47 |
| 9 | 2X02573 | Приводной вал в сборе | |
| 10 | 2I02562 | Приводной вал | |
| 11 | 2I04408 | Червячное колесо | |
| 12 | 3K00227 | Ключ | 6X14 |
| 13 | 3C01122 | Пружинное стопорное кольцо | SgA-47 |
| 14 | 3T08102 | Заглушка | |
| 15 | 3C02140 | Пружинное стопорное кольцо | 20 |
| 16 | 2X02572 | Винт в сборе | |
| 17 | 3L40004 | Роликовый подшипник | |
| 18 | 2I00183 | Винт | |
| 19 | 2T02563 | Трубка | |
| 20 | 3P12312 | Штифт | FRP-5X28 |
| 21 | 2A02564 | Вал | |
| 22 | 3K01235 | Ключ | 6X32 |
| 23 | 3P12314 | Штифт | FRP-5X32 |
| 24 | 2R01742 | Угловая рукоятка | |
| 25 | 2X01106 | Рукоятка | |

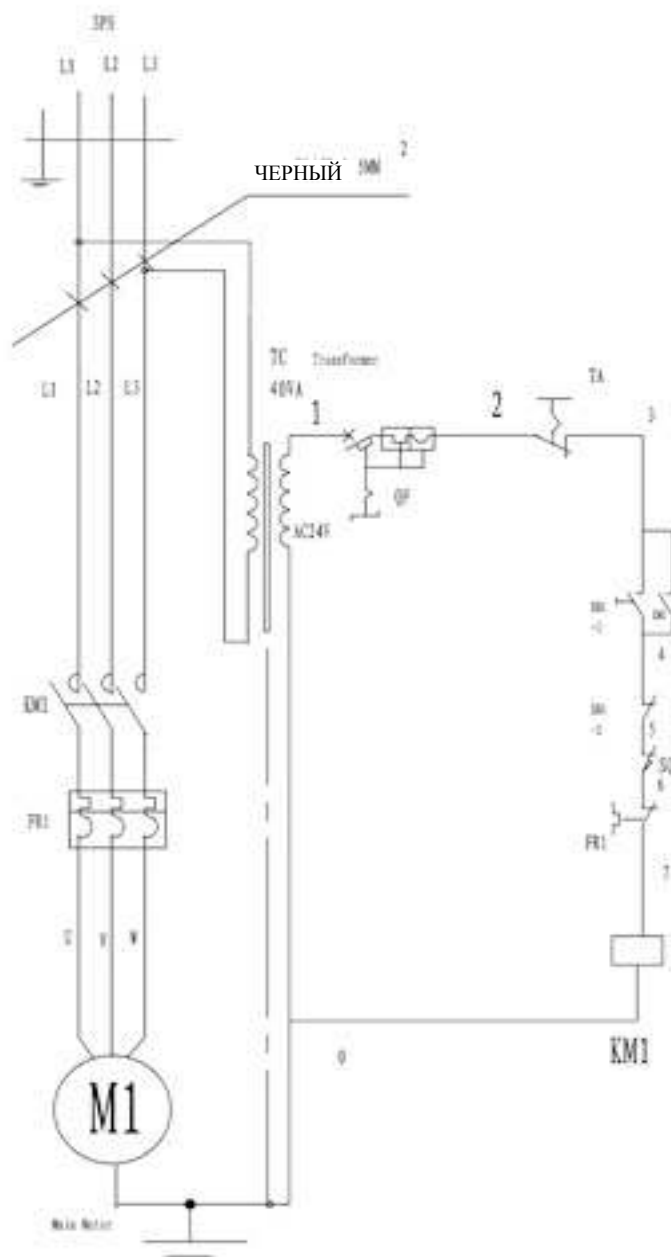


РЕКОМЕНДАЦИИ ПО МАСЛАМ

Для нормальных температур.

Гарантия на станок основывается на данных рекомендациях.

| Нефтяная компания | № 1 | №2 | №3 | №4 |
|--|---|---|-------------------------|---------------------------------------|
| OK Petroleum («ОК Петролеум») | Delta Oil 68 | Multigear EP 150 | Ultima Oil EPH 68 | Delta Oil 68 |
| BP («БиПи») | BP Maccurant 68 BP Bartran 68 | BP Energol GR-XP 150 | BP Maccurt 68 | BP Bartran 46 BP Bartran 68 |
| CASTROL («КАСТРОЛ») | Castrol Hyspin AWS 68 | Alpha SP 150 | Magna BD68 | Castrol Hyspin AWS 68 |
| TEXACO («ТЕКСАКО») | Texaco Rando Oil HD 68 | Texaco Meropa 150 | Way Lubricant 68 | Rando Oil HD 68 Rando Oil R и O 68 |
| STATOIL («СТАТОИЛ») | Nuto H 68 | Spartan EP 150 | Feis k 68 | Nuto H 68 |
| MOBIL («МОБИЛ») | Mobil DTE 26 Mobil Vactra Oil № 2 | Mobil gear 629 | Mobil Vactra Oil № 2 | Mobil DTE 26 |
| SHELL («ШЕЛЛ») | Shell Tellus Oil 68 Shell X-100 10W/30 | Shell Omala Oil 150 Shell Spirax HD 80 W/90 | Shell Tonna Oil T 68 | Shell Tellus Oil 68 |



400 В 50 Гц 3 Ф Список электрической части

| № | Название | Обозначение | Тип и спецификации | Количество |
|---|-------------------|-------------|-------------------------------|------------|
| 1 | Главный двигатель | M1 | 50 Гц 1420 об/мин 2,2 кВт 3 Ф | 1 |
| 2 | Выключатель | QF | DZ47-63 1P 2A | 1 |
| 3 | Трансформатор | TC | Переменный ток 400 230/24В | 1 |
| 4 | Замыкатель | KM | CN-6 Переменный ток 24В 50 Гц | 1 |
| 5 | Электрофильтр | TA | XB2-BX542 | 1 |
| 6 | Тепловое реле | FR | RHM-5N 5,5-8,5А | 1 |
| 7 | Запуск и останов | SB | LA42X3-11 | 1 |

Условия гарантийного сопровождения станков «VISPROM»

Группа PROMA, являющаяся производителем оборудования VISPROM, 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-visprom.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 VISPROM.

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-visprom.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.

Гарантийный талон и паспортные данные станка.

Рекламация

(Направляется в адрес ближайшего сертифицированного сервисного центра VISPROM 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

Центральный сервис – 143909, Московская область, г.Балашиха, ул.Лукино, вл.49

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

| | |
|--|------------------------------------|
| Наименование оборудования. Сверлильный станок | |
| Модель. В-1832G/400 39000400 | |
| Дата приобретения. | Заводской номер. |
| Печать и подпись (продавца) | № рем.: Дата: |
| | № рем.: Дата: |