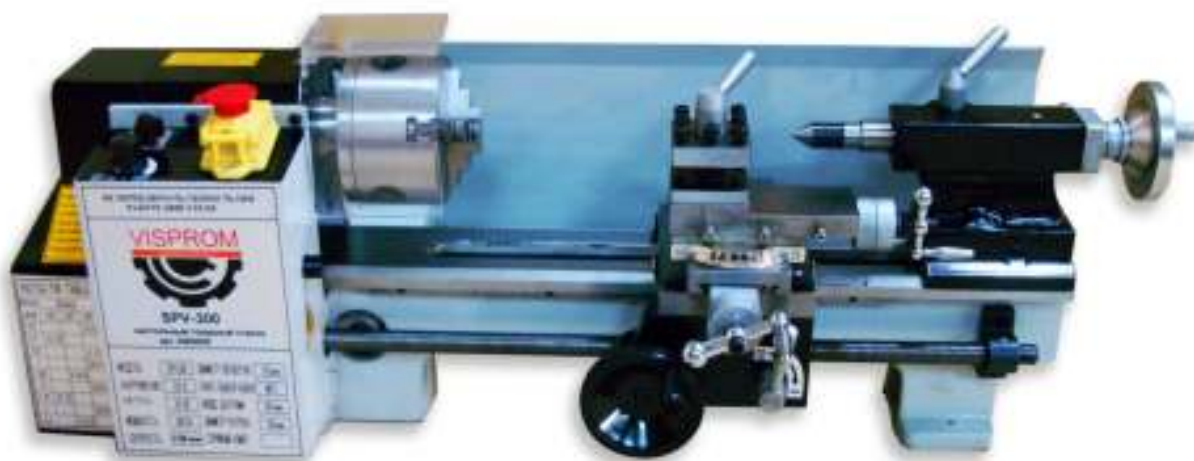




Настольный токарный станок SPV-300



Паспорт

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

Прежде чем приступить к работе с оборудованием внимательно прочитайте инструкцию и рекомендации по технике безопасности

Содержание

1. Правила техники безопасности для токарного станка	2
2. Особенности изделия	2
3. Технические характеристики	3
4. Распаковка и основные детали	3
5. Заземление и изоляция	5
6. Настройка и подготовка	5
7. Эксплуатация и замена	7
8. Схема сборки и перечень деталей	10
9. Новые правила техники безопасности для невращающихся электроинструментов	13

Правила техники безопасности для токарного станка

1. Перед включением двигателя, убедитесь, что Вы нанесли подходящую смазку в соответствии с руководством. Кроме того проверьте, чтобы все детали инструмента и т.д. находились в правильном положении.
2. Всегда демонтируйте патрон илилицевую панель токарного станка руками. Не используйте электроинструменты.
3. После установки патрона, удалите гаечные ключи и инструменты, чтобы предотвратить возникновение несчастных случаев, при включении станка.
4. Когда токарный станок включен, не используйте гаечный ключ, чтобы отрегулировать или изменить обрабатываемые детали или любые другие вращающиеся части машины.
5. Когда станок находится в движении, не используйте никаких инструментов для измерения станка и не проверяйте остроту фрезы руками.
6. Не используйте слишком большую фрезу, чтобы осуществить подачу слишком большой обрабатываемой детали. Это может привести к аварии из-за сломанной обрабатываемой детали.
7. Всегда используйте правильные инструменты и стойте в правильном положении при выполнении работы.
8. Не изменяйте передачу во время работы станка.
9. Всегда держите надлежащую дистанцию, чтобы избежать удара отломанной обрабатываемой деталью.

Особенности изделия

- 1) Данный прецизионный мини токарный станок предназначен для выполнения различных видов обработки. С помощью этого станка можно выполнять поворот, сверление, нарезание резьбы и резку сопряженной поверхности материалов из круглых стержней и прутков. Этот станок можно использовать для обработки небольших прецизионных деталей, образцов и формования.
- 2) Станина токарного станка выполнена из высококачественного чугуна.
- Устойчивость токарного станка, прочность и точность треугольной направляющей достигаются за счет сырья, теплового закаливания и шлифовки.
- 3) Данный станок приводится в действие с помощью электродвигателя постоянного тока
- 4) Скорость вращения шпинделя может бесступенчато меняться от нуля до 2500 об/мин.
- 5) Скорость подачи можно регулировать в соответствии с требованиями различных деталей.

Технические характеристики

Модель	SPV-300
Расстояние между центрами	300мм
Наибольший диаметр обработки над станиной	180мм
Конус шпинделя	МК3
Конус задней бабки	МК2
Диаметр патрона	100мм
Диаметр отверстия шпинделя	20мм
Перемещение поперечного суппорта	65мм
Перемещение верхнего суппорта	35мм
Диапазон резьбы в дюймах *	12-52 резьба/дюйм
Точность шпинделя	0,01мм
Скорость вращения шпинделя	50~100-2500 об/мин бесступенчато изменяемая
Мощность двигателя	550Вт однофазный
Напряжение/частота	220~240В /50Гц
Масса нетто	38кг
Размеры упаковки	760x310x320мм

* Комплект для нарезания дюймовой резьбы (винт, разрезная гайка, комплект шестерней) - опция

Распаковка и основные детали

Содержимое коробки. Токарный станок поставляется в фанерной упаковке.

Аккуратно распакуйте мини токарный станок и проверьте все детали. Не выбрасывайте упаковку до полной сборки и введения токарного станка в эксплуатацию.

Комплектующие.

1. Патрон 3^х кулачковый $\varnothing 100$ (установлен на станке) – 1 шт.
2. Кулачки обратные для 3^х кулачкового патрона – 1 комплект.
3. Центр не вращающийся МК II – 1 шт.
4. Центр не вращающийся МК III – 1 шт.
5. Сменные шестерни подачи – 9 шт.
6. Защитный экран – 1 шт.
7. Резиновые опоры – 4 шт.
8. Винты для опор М5 – 4 шт.
9. Ручка для штурвала – 1 шт.
10. Маслёнка – 1 шт.

Инструмент.

1. Ключ патронный – 1 шт.
2. Ключ шестигранный – 5 шт.
3. Ключ рожковый 6 X 7; 13 X 16; 8x10 – 3 шт.

Инструкция по эксплуатации.

Основные детали токарного станка показаны на Рис. 2 и Рис. 3.

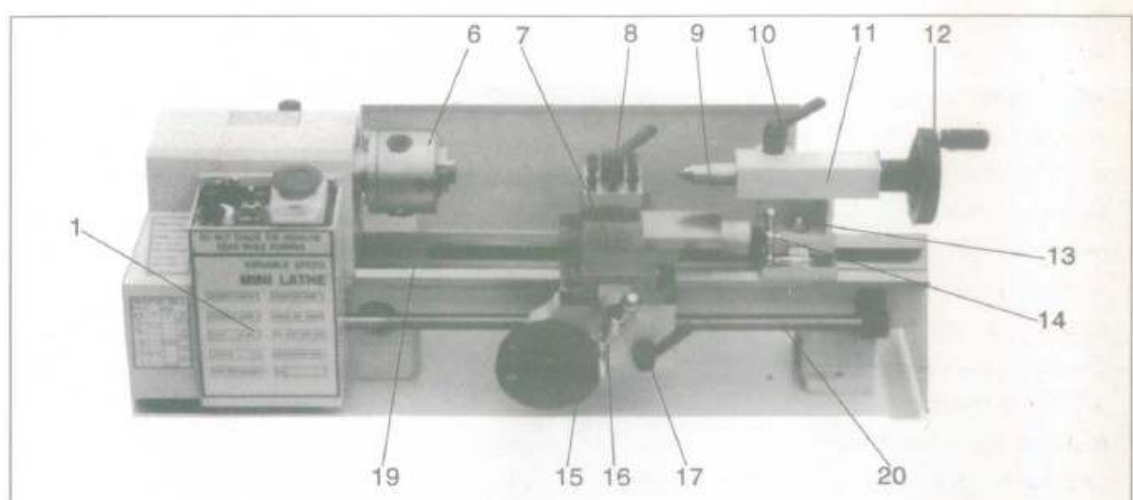


Рис.2 Вид токарного станка спереди

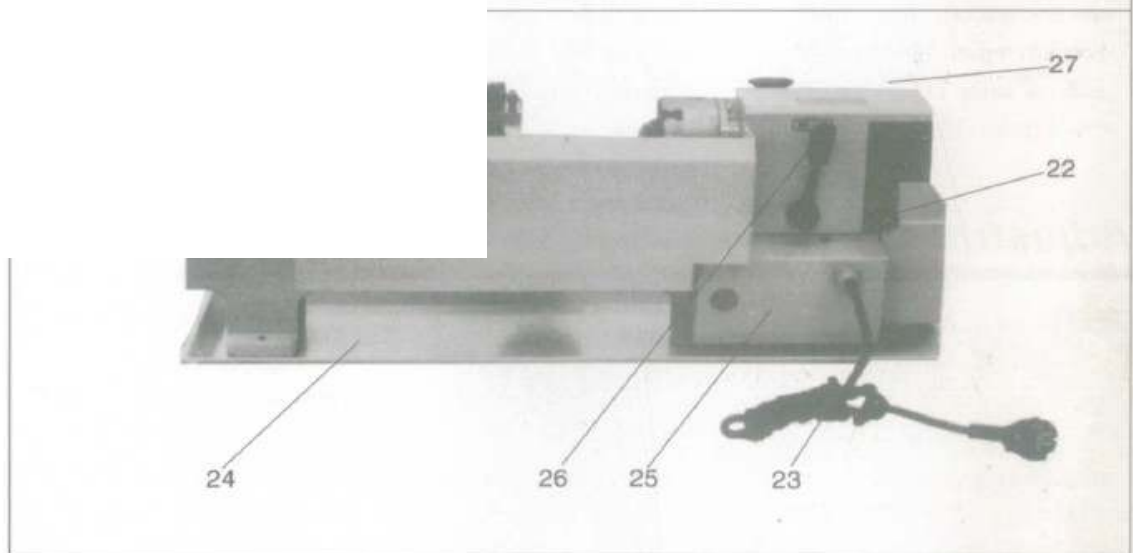


Рис. 3 Вид токарного станка сзади

- | | | |
|---|----------------------------------|--|
| 1. Блок управления (см. страницу 4) | 13. Зажимной винт задней бабки | 21. Задний брызговик |
| 6. Патрон | 14. Рычаг верхнего суппорта | 22. Селектор направления подачи |
| 7. Верхний суппорт | 15. Маховичок управления подачей | 23. Шнур питания |
| 8. Резцедержатель | 16. Рычаг поперечной подачи | 24. Поддон для стружки |
| 9. Неподвижный центр | 17. Рычаг автоматической подачи | 25. Кожух двигателя |
| 10. Держатель пиноли задней бабки | 19. Направляющая станины | 26. Рычаг переключения высшей/низшей передач |
| 11. Задняя бабка | 20. Направляющий винт | 27. Торцевая крышка |
| 12. Маховик регулировки пиноли задней бабки | | |

1. В случае отказа или поломки заземление обеспечивает путь наименьшего сопротивления для тока, чтобы снизить риск удара электрическим током. Этот инструмент оснащен электрическим шнуром с проводником, зануляющим оборудование и заземляющим штекером. Штекер необходимо вставить в соответствующую розетку, надлежащим образом установленную и заземленную согласно местным нормам и правилам.
2. Не изменяйте предоставленный штекер, если он не подходит розетке, а установите соответствующую розетку с помощью квалифицированного электрика.
3. Неправильное подключение проводника, зануляющего оборудование может привести к риску удара электрическим током. Проводник с изоляцией, внешняя поверхность которого является зеленой с или без желтой полосы – это проводник, зануляющий оборудование. В случае необходимости ремонта или замены электрического шнура или штекера не подключайте проводник, зануляющий оборудование к выводу под напряжением.
4. Проконсультируйтесь с квалифицированным электриком или специалистом по техническому обслуживанию, если Вам не совсем понятны инструкции по заземлению или у вас есть сомнения касательно правильности заземления инструмента.
5. Используйте только 3-проводные удлинители с 3-электродными заземляющими штекерами и 3-полюсные розетки, подходящие для штекера инструмента.
6. Немедленно отремонтируйте или замените поврежденный или изношенный провод.

Примечание:

Тип электрического штекера и розетки отличается в зависимости от страны.

Настройка и подготовка

1. Очистите станок от смазки.
2. Убедитесь, что 3 зажимных винта патрона надежно затянуты.
3. Поверните патрон вручную и убедитесь, что он свободно вращается.
4. Передвиньте селектор направления подачи из задней части корпуса в середину.
5. Для начала отключите выключатель ①. Отрегулируйте переключатель ③, установив его в положение «0» и установите переключатель ② в положение СТОП. Если необходимо запустить токарный станок, поверните переключатель ① в направлении, указанном на переключателе до нормального положения и установите переключатель ② в положение ВПЕРЕД или НАЗАД.

Шпиндель будет вращаться сразу после поворота переключателя ③. Скорость можно регулировать с помощью поворота переключателя ③. Если необходимо остановить токарный станок установите переключатель ③ в положение «0». Если необходимо поменять направление шпинделя токарного станка, установите переключатель ③ в положение «0». Если необходима аварийная остановка токарного станка, немедленно установите на место переключатель ①. Если необходимо снова запустить токарный станок, выполните вышеуказанные действия еще раз. (СМ. Рис.4)

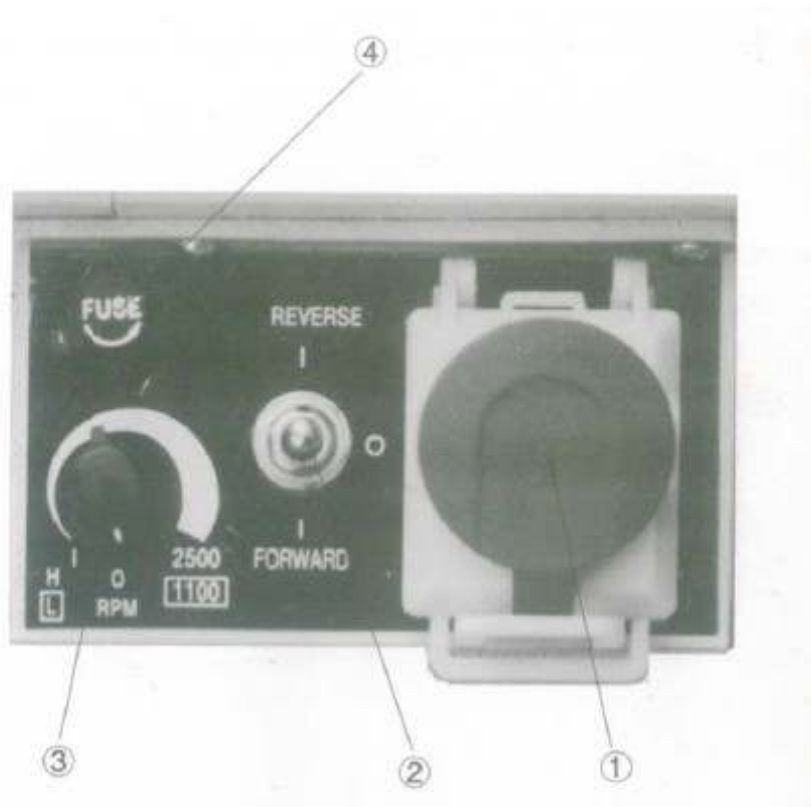


Рис.4 Переключатели для управления

- | | |
|------------------------------------|-------------------------------|
| 1. выключатель аварийной остановки | 2. переключатель вперед-назад |
| 3. ручка оборотов | 4. предохранитель |

6. Проверьте надлежащую работу рычага верхнего суппорта и поперечной подачи. Если они слишком сильно или слабо затянуты, поверните регулировочные винты, расположенные с обеих сторон. (Рис.5)

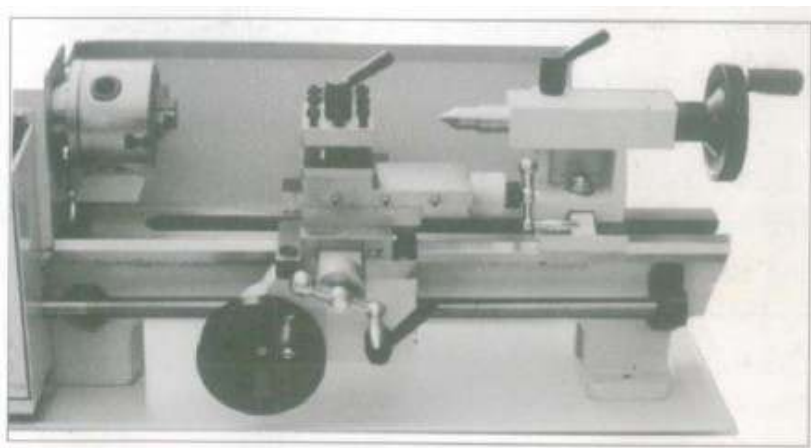


Рис.5 Настройка каретки, поперечного суппорта и верхнего суппорта

Замена патрона

При замене патрона разместите кусок ткани или дерева на направляющей станины в нижней части патрона. Это необходимо для того, чтобы избежать повреждения направляющей станины, которое может возникнуть в результате неосторожного опускания патрона. Для замены патрона открутите 3 зажимных винта, как показано на Рис. 6 (А).

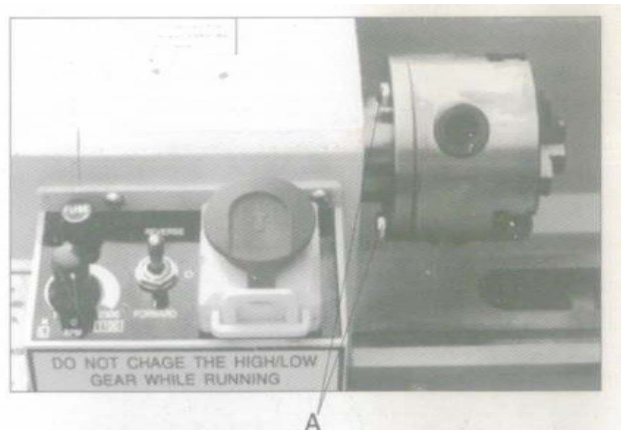


Рис. 6 Замена патрона



Рис. 7 Замена кулачков

Замена кулачков

Существует два типа кулачков: внутренние и внешние. Следует отметить, что количество кулачков соответствует их количеству в пазу патрона. Эти кулачки не следует путать. При установке кулачков они должны размещаться в восходящей последовательности 1-2-3, а их снятие осуществляется поочередно в нисходящей последовательности (3-2-1). После завершения процедуры, поверните кулачки на наименьший диаметр и убедитесь, что все три кулачка

Рис. 8 Регулировка верхнего суппорта

размещены надлежащим образом. Если они размещены неправильно, необходимо собрать их заново, так как их сборка была проведена неверно (Рис.7). Если вам необходимо установить обрабатываемую деталь, достаточно просто ослабить один из кулачков. Однако мы рекомендуем ослаблять все три кулачка, так как это поможет защитить их от повреждения и не повредить резьбу.

Регулировка верхнего суппорта

Ослабьте два винта, как показано на Рис. 8 (А). После того, как будет получен необходимый угол, не забудьте снова их затянуть.

Регулировка задней бабки

Для изменения положения или замены задней бабки необходимо ослабить гайку, как показано на Рис.9 (А).

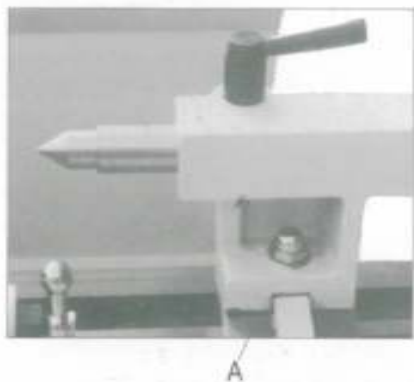


Рис. 9 Регулировка задней бабки

Замена угольных щеток

Замените угольные щетки, сняв крышки щеток как с кожуха двигателя, как показано на Рис. 10-А (А), так и с правой нижней части регулятора скорости, как показано на Рис. 10-В (В).

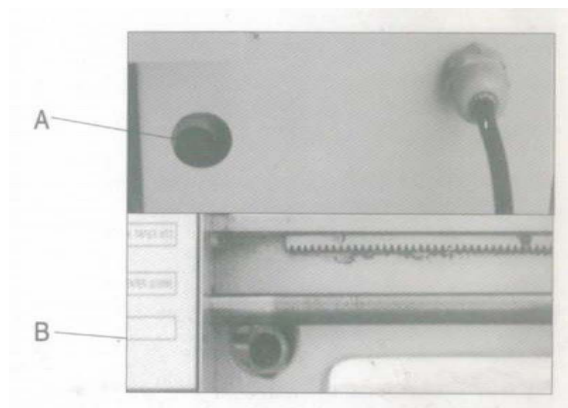


Рис. 10 Замена угольных щеток

Регулировка резцедержателя

Если Вы хотите отрегулировать положение резцедержателя, вам необходимо ослабить рукоятку, как показано на Рис. 11 (В). После завершения регулировки, не забудьте надлежащим образом закрепить рукоятку. Для замены рабочей фрезы необходимо открутить винты (А) при помощи универсального гаечного ключа, который поставляется в комплекте.

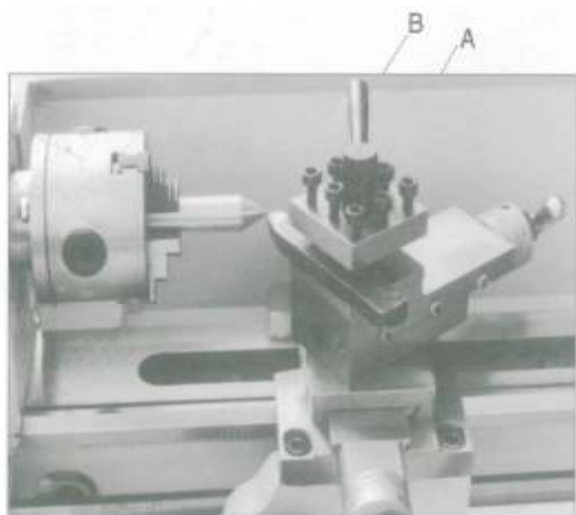


Рис. 11 Регулировка резцедержателя

Эксплуатация

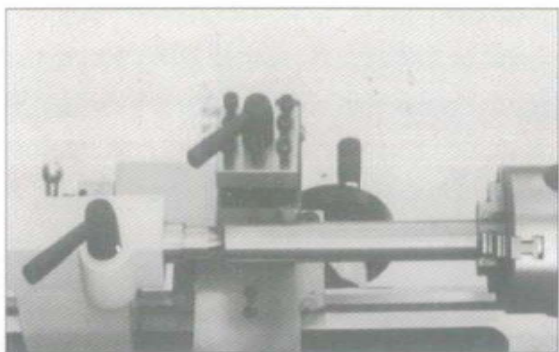


Рис. 13 Закрепление и сверление обрабатываемой детали

Используйте патрон, чтобы надежно закрепить обрабатываемую деталь. После этого по центру закрепите другой конец. Установив центр для патрона под сверление, вы можете переходить к операции сверления. (Рис. 13).

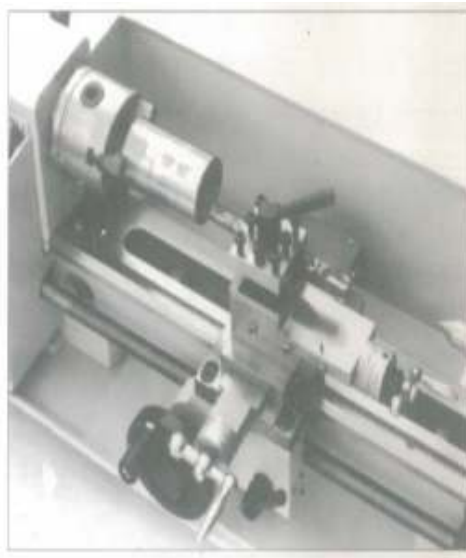


Рис. 14 Подрезка торца

Используйте патрон, чтобы надежно закрепить обрабатываемую деталь и фрезу, чтобы начать операцию подрезки торца токарного станка, как показано на Рис. 14 (кромка фрезы должны располагаться на одной высоте с центром).

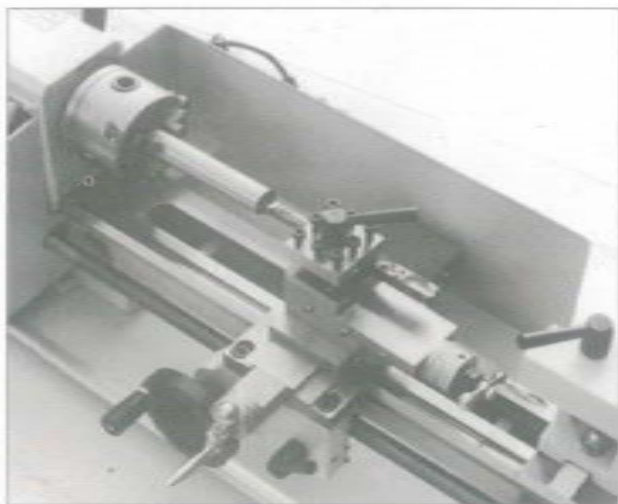


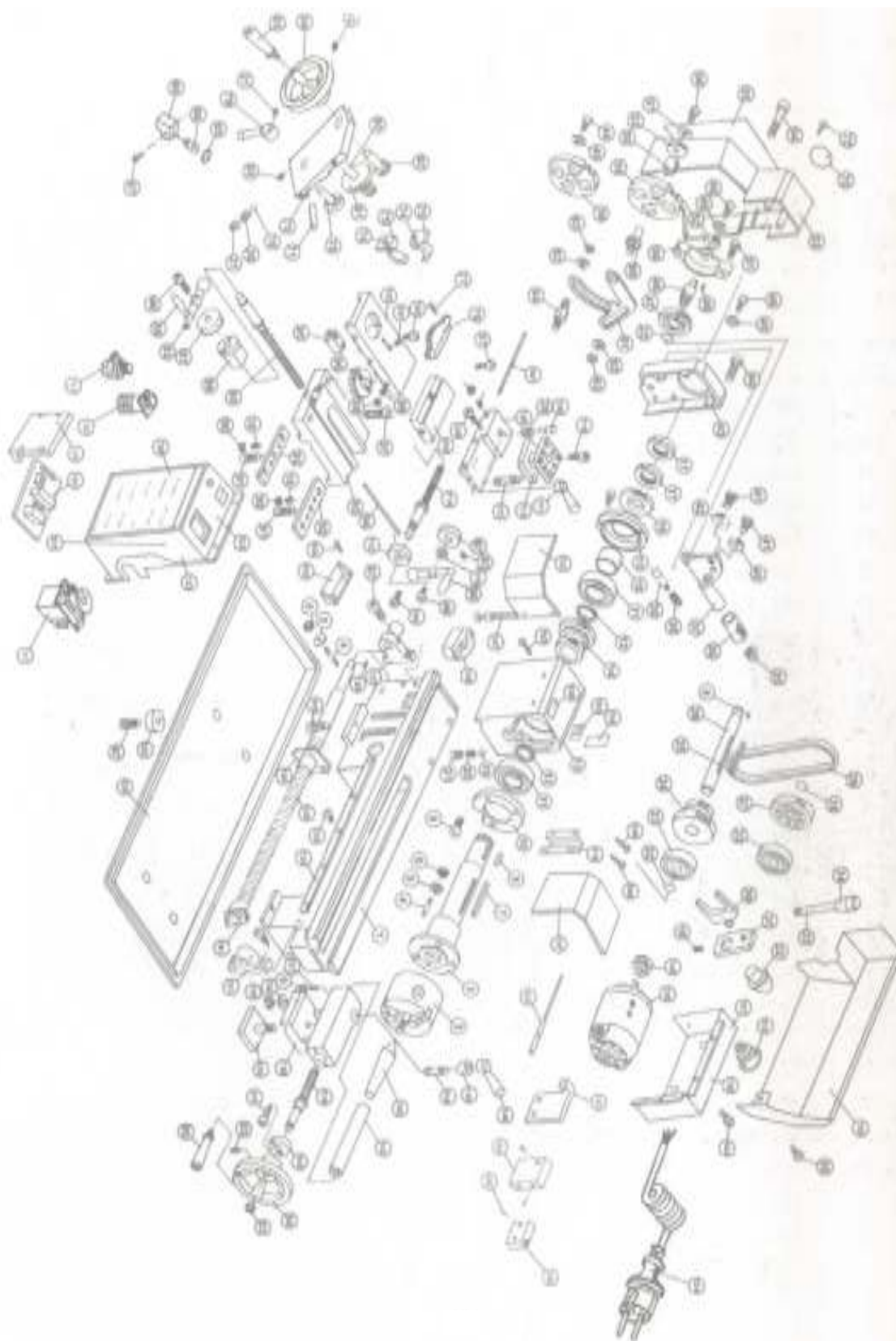
Рис. 15 Резка по внутренним поверхностям

Изменив угол резцедержателя и отрегулировав верхний суппорт, Вы можете осуществлять обработку резанием внутренних поверхностей, как показано на Рис. 15.



Рис. 16 Резка под углом

Отрегулировав угол верхнего суппорта, Вы можете осуществлять резку под углом, как показано на Рис. 16.



№	Описание	Кол-во деталей	№	Описание	Кол-во деталей
1	Направляющая станины	1	37	Пружина	1
2	Патрон	1	38	Указатель	1
3	Шпиндель	1	39	Зубчатое колесо 25Т	1
4	Шпилька М6 х 16	5	40	Упорный винт	2
5	Шайба М6	3	41	Зубчатое колесо 20Т	1
6	Гайка М6	7	42	Зафиксированная крышка	1
7	Шпонка 5 х 40	1	43	Винт М6 х 20	2
8	Шпонка 4 х 8	2	44	Винт М5 х 10	1
9	Винт М5 х 10	6	45	Шестерня 45Т	1
10	Крышка	2	46	Вал	1
11	Шариковый подшипник 6206ZZ	2	47	Шпонка 4 х 8	1
12	Прокладка	2	48	Держатель	1
13	Передняя бабка	1	49	Винт М5 х 15	3
14	Высшая/низшая передача 21Т/29Т	1	50	Зубчатое колесо 20Т	2
15	Прокладка	1	51	Шайба 16	1
16	Прямозубая цилиндрическая шестерня	1	52	Винт М5 х 10	8
17	Гайка	2	53	Крышка	1
18	Зажимной винт М5 х 8	1	54	Винт М5 х 40	2
19	Стальной шарик Ф5	2	56	Винт М6 х 6	3
20	Пружина сжатия Ф4 х 9	3	57	Шайба 5	3
21	Зажимной винт М6 х 6	3	58	Вкладыш со шпонкой	1
22	Стопорное кольцо 12	2	59	Шестерня 80Т	2
23	Шариковые подшипники 6201ZZ	2	60	Вал	1
24	Высшая/низшая передача 12Т/20Т	1	61	Опорная пластина	1
25	Шпонка 4 х 45	1	62	Шайба 8	2
26	Рычаг переключения высшей/низшей передач	1	63	Гайка М8	5
27	Шкив	1	64	Вал	1
28	Стопорное кольцо 10	1	67	Винт М6 х 16	10
29	Зубчатый ремень	1	69	Зажимной винт М4 х 10	3
30	Вилка переключения передач	1	70	Фартук	1
31	Рычаг переключения передач	1	71	Прокладка регулирующего клина	1
32	Ручка переключения передач	1	74	Вал	2
33	Рычаг переключения передач	1	75	Полугайка	1
34	Рукоятка переключения передач	1	78	Криволинейный паз	1
35	Рукоятка	1	79	Рукоятка	1
36	Держатель рукоятки	1	80	Вал	1

№	Описание	Кол-во деталей	№	Описание	Кол-во деталей
81	Зубчатое колесо подачи (А) 11Т/54Т	1	119	Гайка М10	2
82	Зубчатое колесо подачи (В) 24Т	1	120	Этикетка с указанием модели	1
83	Винт М6 х 12	3	121	Этикетка с предупреждением	1
84	Маховик	2	122	Метка переключателя	1
85	Кнопка	2	123	Блок управления	1
86	Ручка	2	124	Штекер с проводом	1
87	Круговая шкала	2	125	Резиновая прокладка	4
88	Кронштейн	1	126	Поддон для стружки	1
89	Винт подачи	1	127	Кронштейн	1
90	Гайка М5	3	128	Шпонка В4 х 8	1
91	Винт М6 х 12	6	129	Ходовой винт	1
92	Ползун	2	131	Кронштейн	1
93	Каретка	1	133	Винт М3 х 10	4
94	Прокладка регулировочного клина	1	134	Зубчатая рейка	1
95	Гайка подачи	1	135	Зажимная планка	1
96	Шарнирный диск	1	136	Шайба 10	2
97	Винт М8 х 20	2	137	Винт М5 х 15	1
98	Гайка М4	6	138	Задняя бабка	1
99	Винт М4 х 16	6	139	Винт задней бабки	1
100	Поперечный суппорт	1	140	Кронштейн	1
101	Винт М5 х 10	4	141	Винт М4 х 10	6
102	Винт М4 х 10	2	142	Пиноль задней бабки	1
105	Верхний суппорт (В)	1	143	Центр	1
106	Винт М4 х 14	1	144	Шпилька М8 х 25	1
107	Прокладка регулировочного клина	1	145	Зажим	1
108	Верхний суппорт (А)	1	146	Рукоятка	1
109	Установочный штифт	1	148	Шкив	1
110	Винт М8 х 25	4	150	Двигатель	1
111	Зажимная рукоятка	1	151	Кожух	1
112	Подручник	1	152	Фиксатор шнура	1
113	Шпилька М10 х 50	1	153	Задний брызговик	1
114	Винт поперечной подачи	1	154	Этикетка с предупреждением	1
115	Кронштейн	1	155	Этикетка с указанием высшей/низшей передачи	1
116	Винт М4 х 14	2	156	Этикетка с предупреждением	1

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 обшлаги 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.

Условия гарантийного сопровождения станков «VISPRON».

Уважаемые пользователи оборудования компании VISPRON.

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 VISPRON в течение 3 лет, включая дополнительную годовую гарантию.

Дополнительная гарантия действует в случае, если пуско-наладка оборудования была проведена специалистами сервисного центра VISPRON, 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 VISPROM.

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 PROMA 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 VISPROM 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.

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

Описание неисправностей, обнаруженных в ходе эксплуатации оборудования:

Ф.И.О. и должность ответственного лица

PROMA –GROUP- /495/645-84-19; 8-800-555-06-47

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

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Наименование оборудования. Настольный токарный станок	
Модель. SPV-300	
Дата приобретения.	Заводской номер.
Печать и подпись (продавца)	№ рем.: Дата:
	№ рем.: Дата: