



W W W . P R O M A S Z . E U

Торгово-обслуживающее Производственное Предприятие "P.P.U.H. PROMASZ" (ПРОМАШ) является польской компанией с местонахождением в Коло великопольского воеводства. Мы уже более десяти лет работаем на польском и зарубежном рынке, что позволило компании зарекомендовать себя как солидного производителя и поставщика. Наша компания уже несколько лет строит свой бренд и ассоциируется с высококачественной продукцией, одной из которых является заточной станок для ленточных пил OPT-10 и OPT-10 PLUS, о чем свидетельствуют удовлетворенные Клиенты. Высокое качество и хорошая марка — это главные преимущества, которые очень важны для наших Клиентов. Мы делаем всевозможное, чтобы наша продукция имела требуемые документы. Изготовленные нами станки соответствуют требованиям Декларации Соответствия Директивы WE (ЕС).

Машинная Директива (Machinery safety) 98/37/EC

Директива Низкого Напряжения (Low voltage equipment) 73/23/EEC.

Постепенно развиваем зарубежные рынки. У нас есть представители в Литве, Латвии, Эстонии, Беларуси, Украине, Словакии, Чехии, Венгрии и Румынии.

В настоящее время мы начали производить новые машины, а именно разводку ленточных пил автоматической и ручной версии.

Нашей силой является коллективная работа для решения наиболее сложных задач. Наши работники сосредотачивают свой опыт и профессиональные знания на Ваших потребностях, сотрудничая до, во время и после продажи, для полного удовлетворения ожидаемого. Мы работаем непосредственно с нашими Клиентами, чтобы достичь высшего стандарта обслуживания, технической поддержки и сроков поставки в каждый уголок мира.

Письменная гарантия выполнения требований нашего оборудования подтверждает наше пылкое участие в каждом, нами предлагаемом, решении – каждый раз для каждого клиента. Наша цель - быть в глазах Клиентов ПРОФЕССИОНАЛАМИ.

Торгово-обслуживающее Производственное Предприятие „P.P.U.H. PROMASZ” (ПРОМАШ)

**ул. Товарова, 23В,
62 – 600, Коло**

www.promasz.eu , www.ripper37.pl

e-mail: info@promasz.eu

e-mail: biuro.skurzynski@gmail.com

тел.моб.: 502 753 288 - Хенрик Скужиньский

тел.моб.: 601 729 570 - Дариуш Лопиньский

тел.моб.: 662 154629 Henryk Skurzyński

факс: +48 (63) 272 64 32

факс: +48 (63) 272 18 76

Техническая Документация

Символ РКWiU 29.40.31-33.60

Заточной станок для ленточных пил типа ОРt - 10

Производитель: Р.Р.У.Н „Promasz” (Промаш), Коло

Продавец: Р.Р.У.Н „Promasz”(Промаш), Коло

Прямое назначение заточного станка: предназначен для заточки ленточных пил, используемых для древесины, с зубчатым лезвием t (шаг зуба) = 22,2 мм любого количества зубьев в автоматическом режиме.

Техническую документацию и заключение подготовил: Януш Залевский

Дата выполнения: 26.06.2004 г.

Коло 2004

Процедура оценки соответствия машины

1. Предмет оценки соответствия.

Предметом оценки соответствия является заточной станок для ленточных пил типа OPt-10, обозначенный в РКWiU символом 29.40.42- 33.11, как заточной станок (заточка) для пил.

2. Основы для проведения оценки соответствия:

2.1 Директивы WE (ЕС): **Машинная Директива** (Machinery safety) **98/37/ЕС**, **Директива низкого Напряжения** (Low voltage equipment) **73/23/ЕЕС**.

2.2 Принципиальные требования РП: **«Вестник Законов» 2003 № 91 поз. 858 Распоряжение Министра Экономики, Труда и Социальной Политики** от 10.04.2003г. по делу принципиальных требований для машин и элементов безопасности.

«Вестник Законов» 2003 № 49 поз. 414. Распоряжение Министра Экономики, Труда и Социальной Политики от 12.03.2003г. по делу принципиальных требований для электрического оборудования.

2.3 Гармонизация стандартов и технические требования к изготовлению, установленные производителем.

3. Цель оценки соответствия.

Целью проведения оценки соответствия с основными требованиями для машин является выполнение условия для **введения на рынок изделий и возможности воспользоваться производителю показателями** соответствия изделия с принципиальными требованиями и нормами согласно модулю А.

Является основанием для предоставления производителем декларации соответствия WE и возможности воспользоваться правом на обозначение изделия знаком CE.

4. Оценка соответствия.

Заточной станок для ленточных пил типа OPt-10 соответствует основным требованиям в области безопасности и защиты здоровья.

В процессе проектирования и создания машины проведен анализ опасности согласно PN-EN 292 и PN-EN 1050 вместе с перечнем примененных средств безопасности в форме защитной заслонки, рукавиц и очков. Приложение – оценка риска.

Для изготовления заточного станка использованы протестированные материалы и комплектующие, имеющие обозначения CE либо сертификаты качества.

Машина оснащена правильными приборами и элементами управления, видны обозначения на панели управления. Основные выключатели, указатели питания, аварийные выключатели доступны с местонахождения оператора. Аварийное отключение питания не влечет за собой опасности.

Всевозможные опасности, возникающие из-за электрического питания, были устранены в соответствии с PN-EN 60204-1, а электрическая система выполнена в соответствии с правилами PBUE и общими принципами эксплуатации.

О настройках и техническом обслуживании машины написано в инструкции обслуживания. Движущиеся, острые, впрыскивающие элементы оснащены защитными заслонками.

К машине прилагается техническая документация, инструкция с полной информацией об идентификации машины, пользовании, предназначении и применении, монтаже, техобслуживании, настройках и месте установки, утилизации и проведенных испытаниях. Общий и детальные чертежи с описанием основных элементов для настройки и обслуживания.

Для машины не было проведено испытаний на вибрацию, потому что она имеет низкую степень вибрации, сопровождающаяся минимальной угрозой для обслуживания и окружающей среды.

Для пилорамы проведены испытания и измерения шума. Заточной станок в хорошем состоянии издает шум 77 дБА.

Использованы основные обозначения опасности – знаки направления вращения заточного круга, допустимой скорости, электрические.

Составлена декларация соответствия WE.

Подготовил:
Януш Залевский

Утвердил:
.....

Приложение: Процедура оценки риска

Процедура оценки риска

1. Предмет оценки риска:

Предметом оценки риска является заточной станок для ленточных пил типа OPt-10, которого назначение, применение, технические параметры описаны в технической документации и инструкции обслуживания.

2. Цель процедуры.

Цель проведения процедуры - выявить опасности в машине, оценить степень риска и устранить их либо ограничить с помощью защитных средств в соответствии с PN-EN292 и PN-EN 1050.

3. Определение ограничений, которые относятся к машине:

Машина должна эксплуатироваться в помещениях с нормальными условиями, обслуживаться одним работником, который ознакомился с инструкцией обслуживания.

4. Идентификация и степень риска указана в таблице А.

5. Методы безопасности представлены в таблице А.

6. В таблице А представлены рекомендации и защитные средства, а именно:

- применение защитных заслонок
- применение выключателя безопасности
- введено обязательное применение защитных очков
- введено обязательное применение рукавиц во время замены пилы
- обозначение символами опасных механических и электрических зон
- защита от поражения электрическим током путем заземления, применения выключателей дифференциального тока.

7. Подтверждается уменьшение риска при применении вышеуказанных средств. Следующую оценку риска рекомендуется провести через один год.

Подготовил:
Януш Залевский

Утвердил:
.....

Перечень

Принципиальных требований и норм

1. Машина соответствует основным требованиям в области безопасности и защиты здоровья, указанными в директиве и распоряжении:
Машинная директива (Machinery safety) **98/37/ЕС**. Директива Низкого Напряжения (Low voltage equipment) 73/23/ЕЕС.
Принципиальные требования РП: «**Вестник Законов**» **2003 № 91 поз. 858** Распоряжение Министра Экономики, Труда и Социальной Политики от 10.04.2003г. по делу принципиальных требований для машин и элементов безопасности.
2. В процессе проектирования и создания машины проведен анализ опасности **согласно PN-EN 292 и PN-EN 1050** вместе с перечнем примененных средств безопасности в форме защитной заслонки, рукавиц и очков. Оценка риска.

Для изготовления машины использованы протестированные материалы и комплектующие, имеющие сертификат качества. § 9,10,11 Распоряжение

Машина оснащена правильными приборами и элементами управления, видны обозначения на панели управления. Основные выключатели, указатели питания, аварийные выключатели доступны с местонахождения оператора. Аварийное отключение питания не влечет за собой опасности. §14,15,16,19,20,22 расп.

Всевозможные опасности, возникающие из-за электрического питания, были устранены в соответствии с **PN-EN 60204-1**, а электрическая система выполнена в соответствии с правилами RBUE и общими принципами эксплуатации, также проведены электрические измерения. Отключение нормальное и аварийное — соответствуют вышеуказанным нормам.

О настройках и техническом обслуживании машины написано в инструкции обслуживания. Движущиеся, острые, впрыскивающие элементы оснащены защитными заслонками.

К машине прилагается техническая документация, инструкция с полной информацией об идентификации машины, пользовании, предназначении и применении, монтаже, техобслуживании, настройках и месте установки, утилизации и проведенных испытаниях. Общий и детальные чертежи с описанием основных элементов для настройки и обслуживания.

Использованы основные обозначения опасности – знаки: внимание электрическое напряжение, направление вращения заточного круга, допустимая вращающаяся скорость заточного круга и т.п.

Идентификация машины – таблица с номинальными данными.

Защитный кожух заточного круга выполнен со стального листа толщиной
2 мм, заслонка приводного механизма.

Машина оснащена охлаждающей системой – не эмульгируемое масло для обработки резания типа ACP2E.

Защита перед не механическими опасностями, то есть защита от пожара, перепада напряжения и короткого замыкания, противопожарное оборудование рядом.

Защита от вибраций – уравнивание станка согласно категории G 400 в соответствии с нормами ISO 1940/1 от 1986г. и установка машины на ножки.

Для станка проведены исследования и измерения шума. Приложение – измерения.

Составлена декларация соответствия WE.

ИНСТРУКЦИЯ ОБСЛУЖИВАНИЯ

ЗАТОЧНОЙ СТАНОК для ленточных пил типа – ОРt-10



Производитель: Р.Р.У.Н „Promasz” (Промаш), Коло
Продавец: Р.Р.У.Н „Promasz” (Промаш), Коло

Инструкцию обслуживания написал: мгр.инж. Януш Залевский
Дата написания 26.03.2004 г.

Коло 2004

Вступление.

Общие правила безопасности

Настоящая инструкция обслуживания предназначена для пользователей заточным станком ленточных пил производства нашей компании, а в частности для всех работников, обслуживающих этот станок.

Перед работой на станке необходимо ознакомиться с данной инструкцией. Особое внимание обращать на описание опасности, предостережения и внимания.

Машину должен обслуживать только один работник.

Q Опасность! Необходимо убедиться, что все заслонки на соответствующем месте, а системы питания и управления не повреждены.

Q Предостережение! Во время установки и работы станка надевать очки и рукавицы, предотвращающие повреждения. Запрещено находиться сторонним лицам во время работы машины.

W Внимание! Перед работой ровно и прочно установить станок.

Проверить правильность монтажа и электрическое подключение.

Не рекомендуется запускать насос „в сухую”.

Наша компания не несет ответственности за телесные повреждения либо поломку из-за самостоятельных технических модификаций, не ознакомившись в начале с инструкцией и описанными в ней рекомендациями.

Желаем исправно работающей машины

Производитель

Содержание:

Вступление. Общие правила безопасности

1. Предназначение и описание машины

- 1.1 предназначение машины
- 1.2 описание машины
- 1.3 технические параметры

2. Транспорт и монтаж машины

- 2.1 транспорт

монтаж

установка опор

прикрепление к фундаменту

- 2.5 подключение к сети

3. Подготовка машины к запуску

- 3.1 начальный запуск
- 3.2 запуск

4. Монтаж и настройки

- 4.1 регулировка натяжения приводного ремня
- 4.2 установка угла заточного круга
- 4.3 монтаж и замена заточного круга
- 4.4 настройка направляющих пилы
- 4.5 фиксация ленточной пилы
- 4.6 установка подачи
- 4.7 установка заточки пазов
- 4.8 установка счетчика
- 4.9 включение охлаждающей системы

5. Обслуживание во время заточки

- 5.1 завершение работы, техобслуживание и осмотр

6. Эмиссия шума

7. Перечень комплектующих, элементов и частей станка

8. Электрическая часть станка

- 1. общая информация
- 2. техническое описание электрической системы
- 3. управление
- 4. подключение напряжения
- 5. безопасность и блокировка
- 6. защита от поражения током
- 7. расчеты
- 8. меры безопасности
- 9. перечень электрической аппаратуры
- 10. идентификация проводников
- 11. таблицы номинальных данных

1. Обозначение машины и предупреждающие надписи

2. Утилизация

3. Запчасти

4. Заключительные примечания

Контактный телефон: +48 502753288

ИНН 666 132 60 32, ОКПО 310277180

1. Предназначение и описание машины.

Предназначение машины.

Заточной станок для ленточных пил предназначен для заточки в автоматическом режиме замкнутых ленточных пил с шагом зуба $t = 22,2$ мм, под углом заточки зубьев $\gamma = 9 - 15^{\circ}$, длиной окружности от 3 до 5,5м, высотой от 30 до 50 мм, в частности типа WOOD MIZER. Производитель рекомендует использовать данное оборудование в малых и средних цехах по обработке древесины, а также сервисных мастерских по заточке пил, только для работы в нормальных условиях. В помещениях с не взрывоопасной атмосферой.

В Внимание! Не использовать станок для заточки пил с другим шагом зубьев t .

Описание машины.

Конструкция станка представляет собой стойку со съемными, на время поставки, ножками, на которой установлен шпиндель с заточным кругом диаметром $\phi 203$ мм. Шпиндель с регулирующим углом заточки зубьев пилы работает от трехфазного двигателя. Механизм перемещения заточной ленты с регулируемой скоростью и счетчиком программирования количества циклов заточки. На станке установлена охлаждающая система - масла, направленная на заточной круг во время работы.

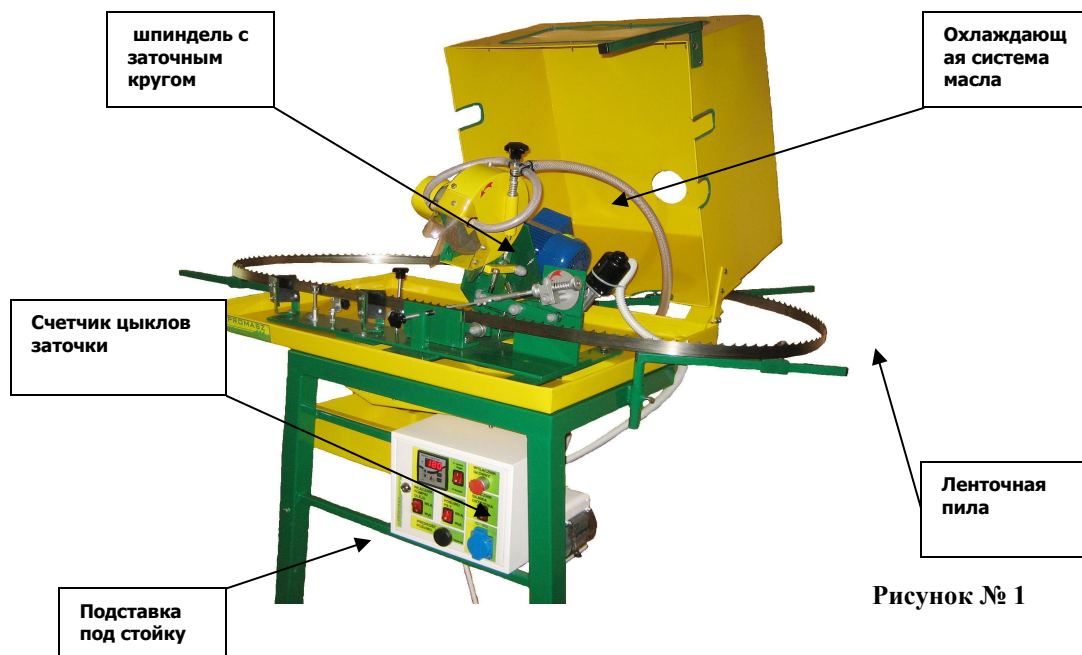


Рисунок № 1

Составные части станка.

В комплект заточного станка входят монтажные части:

- Съемные ножки – 3 шт.,
- Подпор для пилы – 3шт.,
- Заточной круг – 1 шт.

Технические параметры машины.

- питание 3 x 400В, 50 Гц
- привод заточного круга 3-фазный, мощностью – 0,55 кВт, 2790 1/мин.
- двигатель привода подачи – 0,06 кВт DC
- заточной круг диаметром 203 мм.
- скорость заточки от 0-50 зубьев/минута.
- охлаждающая сист. - не эмульгируемое масло для обработки резания типа АСР2Е, объем примерно 7 литров.
- вес станка – ок. 78 кг

1. Транспорт и монтаж машины.

Транспорт

Машину необходимо транспортировать в демонтированном состоянии. Съемные ножки стойки и подпоры пилы, заточной круг упакованы производителем. Погрузку на транспортное средство выполняют вручную, разгрузку - аналогично. Не бросать упакованное оборудование.

W Внимание! Шпиндель во время транспортировки должен быть заблокирован в нижнем положении, чтобы не ударялся об основание во время перевозки.

Для установки станка необходимо в первую очередь выбрать место размещения машины, на котором затем установить съемные ножки и винтами прикрепить к фундаменту.

Установить станок на три подпоры, перемещающие заточную ленту, которые необходимо зафиксировать с трех сторон, вкручивая винты во втулку.

Установить заточной круг согласно пункту 4.3.

Прикрепить станок к стойке.

Подключить к электросети.

Машина подключается к пятипроводной линии электрической сети, вставляя вилку 16А в соответствующее гнездо.

W Внимание! Пользователь в распределительном щите должен установить защиту от короткого замыкания (предохранители), поражения электрическим током, главный выключатель электропитания. Также рекомендуется применить реле контроля напряжения.

Q Опасность! Перед подключением к электросети необходимо проверить и убедиться, что электрическая часть станка без механических повреждений. Перед запуском необходимо проверить правильность подключения фаз, наблюдая за направлением вращения заточного круга согласно указательной стрелки на корпусе и правильность подключения защитных проводников.

2. Подготовка машины к запуску.

Начальный запуск.

W Внимание! Перед запуском станка необходимо ознакомиться с настоящей инструкцией:

- проверить устойчивость машины.
- правильность установки ножек и подпор ленты, проверить правильность направления вращения заточного круга *согласно указательной стрелки на корпусе*, настройку скорости перемещения.
- проверить защитный кожух круга и заслонки приводов.
- Залить насос охлаждающей системы маслом в количестве ок. 7 литров. Масло наливается в специальную для этого миску, что на подставке в месте нахождения насоса, *контролировать количество масла во время работы.*
- проверить состояние электрического подключения, убедиться, что фиксирующие винты хорошо закручены, зажимы должны быть правильно докручены. Подключить вилку к 3-фазной электрической сети.

Запуск.

После четкого выполнения действий начального запуска можно запустить машину в режиме холостого хода, наблюдая за правильной работой всех комплектующих машины. В случае неправильного направления работы ленточного конвейера необходимо, чтобы имеющий на это право работник переставил 2 фазы электропитания.

Q Опасность! Категорически запрещено запускать машину при снятых или открытых защитных кожухах.

После короткой работы машины в режиме холостого хода, если нет никаких видимых нарушений в работе и не нагреваются подшипники, пробный запуск считается удачным и завершенным.

Q Предостережение! Во время настройки работы станка надевать очки и рукавицы, предотвращающие повреждения.

Монтаж и настройка машины.

Проверить состояние натяжения приводного ремня шпинделя.

Натяжение приводного ремня регулируется с помощью перемещения двигателя регулирующим винтом, как указано на рисунке, что ниже. Сгибание приводного ремня должно составлять около 10мм. После регулировки необходимо докрутить и проверить фиксирующие винты двигателя. Заводские настройки.

Q Опасность! Регулировать ремень можно только, отключив станок от электропитания!

Установка угла заточного круга.

Для установки угла работы круга к углу заточки зуба заточной пилы необходимо приложить шаблон желаемого угла лезвия и отрегулировать регулируемым винтом головки, как на рисунке №2. Заводская настройка новой машины установлена под углом работы круга на 9°.



Регулирующий
винт угла головки

Рисунок № 2

Монтаж либо замена заточного круга.

Для того чтобы прикрепить заточной круг, необходимо демонтировать защитный кожух круга. Открутить гайку специальным плоским ключом $s = 27$ „влево”, придерживая круг другой рукой. Установить новый заточной круг либо снять старый и поставить новый, закручивая гайку специальным ключом $s=27$ моментом около 10-12 Нм. Поставить кожух. Рисунок №3

Q Опасность! Обязательно нужно установить защитный кожух заточного круга, запуск и работа без кожуха может повредить тело.

Настройка высоты заточной ленты. В зависимости от ширины ленточных пил 1", 1 ¼", 1 ½" регулятором №1 регулируется высота подпоры ленты I и подпоры ленты II, устанавливая уровень направляющих роликов для данной ширины ленты так, чтобы от края дожима до дна паза было примерно 3 мм.

Q Предостережение! Во время установки и работы станка надевать защитные очки и рукавицы, предотвращающие повреждения.

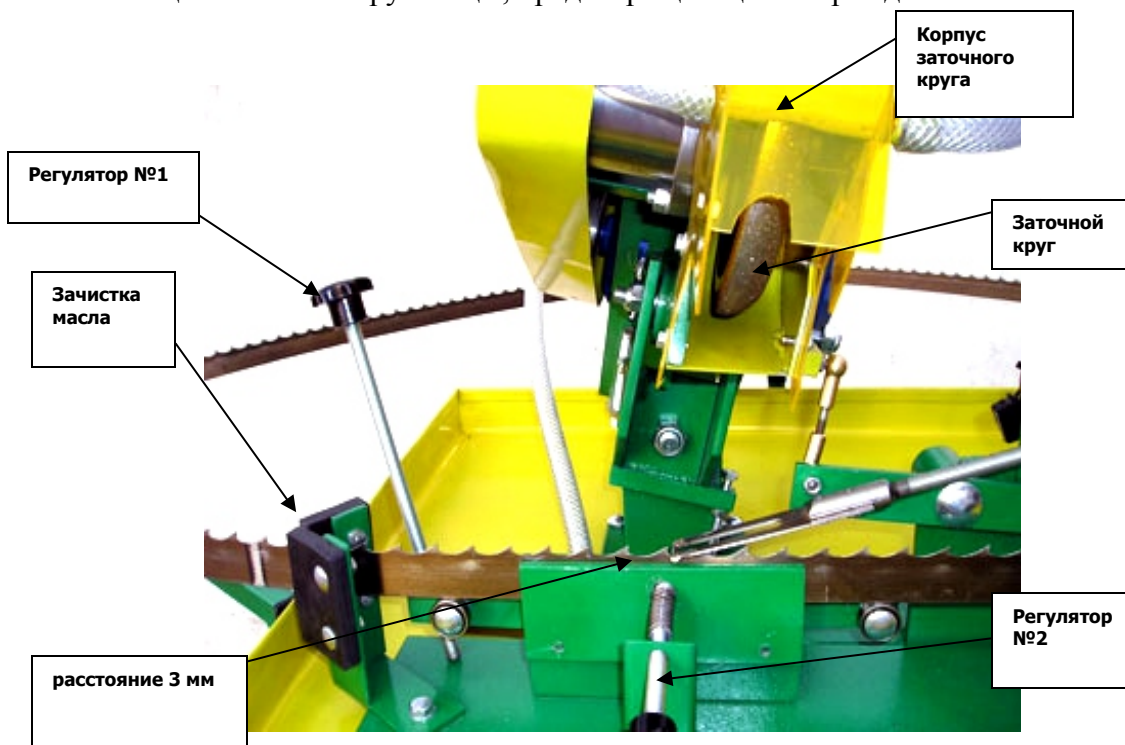


Рисунок №3

Фиксация ленточной пилы.

Q Предостережение! Для установки ленточной пилы работник должен применить специальные рукавицы (кевларовые).

Пилу нужно вставить между направляющими панелями и зачисткой масла до упора на подпору пилы. Уложить на трех подпорах ленты, регулируя одновременно положение натяжного ролика так, чтобы пила создавала круг и чтобы могла свободно перемещаться, опираясь на заднюю подпору на том же уровне, что в направляющих панелях. Регулятором №2 докрутить направляющую панель, чтобы вызвать силу трения пилы. Рисунок №3

4.6 Установка перемещения ленточной пилы. Рисунок №4.

W Внимание! Регулятором №3, при нижнем положении круга, сделать несколько оборотов вправо так, чтобы низ круга не касался

зубьев. Затем установить рычаг перемещения в паз ленты таким способом, чтобы во время работы ползунка осуществлялось перемещение ленты прямо под заточной круг – регулируя винтами перемещения. Включить вращение шпинделя, а затем, прокручивая регулятор №3 влево, опускать заточной круг во время медленного перемещения пилы до момента соприкосновения его с поверхностью зуба (верхней части зуба).



Рисунок №4

Внимание! Правильно установленный шаг перемещения пилы во время работы круга сопровождается первым искрением при соприкосновении круга с поверхностью зуба пилы.

4.7 Установка заточки пазов пилы

Дальнейшая прокрутка влево рычагом №3 должна привести к искрению на всей поверхности пазов.

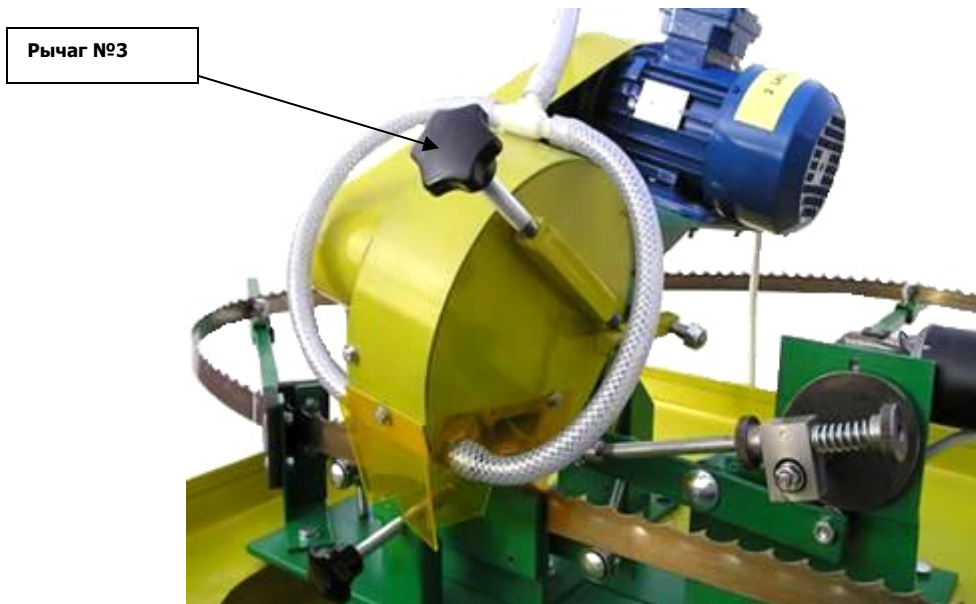


Рисунок №5

W *Внимание!* Забеливание шлифовкой дна поверхности пазов и гребней зубьев без видимых пропусков следует рассматривать, как правильная заточка.

Q *Опасность!* Запрещено касаться вращающегося заточного круга, так как это может привести к травмированию или повреждению тела.

4.8 Установка счетчика зубьев для заточки. Рисунок №6.

На панели управления нажать кнопку „MODE”, на мигающих цифрах нажать „góga”(верх) или „dół”(низ), таким образом установить число соответствующее количеству зубьев ленточной пилы для заточки, и ещё раз нажать кнопку „MODE”, затем нажать кнопку „START”(ПУСК), после чего начинается подсчет количества заточек зубьев и переключить выключатель рабочего режима в положение „licznik” (счетчик).



Рисунок №6

4.9 Включение охлаждающей системы – масла, необходимого для проведения операции заточки ленточных пил. Включателем насоса масла запустить подачу масла на боразоновый круг. Проверить правильность подачи, то есть наблюдать, чтобы не было брызг масла за масляную миску станка. Рисунок №7.

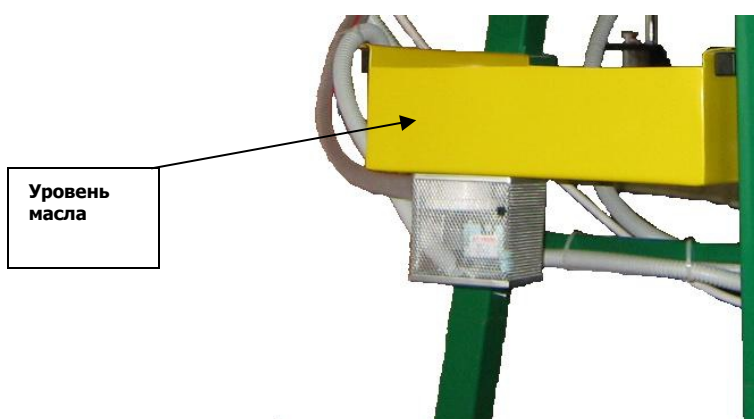


Рисунок №7

W Внимание! В случае разбрызгивания масла за миску приостановить заточку. Проверить систему маслопровода, правильность установки заслонок.

Контролировать состояние количества масла во время работы/масло должно покрывать весь насос/

Q Предостережение! Во время установки и работы станка одевать очки и рукавицы, предотвращающие повреждения.

После установки счетчика, проверки заточек нескольких зубьев и, убедившись в правильности работы, установить номинальную скорость заточки и начать процесс заточки.

W Внимание! Процесс заточки необходимо проводить под присмотром работника (несмотря на работу в автоматическом режиме).

Q Предостережение! Запрещено находиться возле машины, кроме оператора станка, посторонним лицам, во избежание травмирования тела.

3. Обслуживание во время заточки.

Рабочее место оператора заточки находится в начале станка возле таблицы управления.

Во время заточки необходимо обратить внимание на правильность выполнения процесса заточки:

- величина повторяемости заточки круга.
- Отсутствие брызг масла для обработки. Проверка уровня масла в миске согласно показателям min.- max. (мин.-макс.)
- наблюдение за правильностью заточки – непрерывное забеливание на круге зубьев – визуальный контроль.
- Правильность работы зачистки масла (масло под пилой).
- Съем ленточной пилы со станка после окончания заточки.

Q Опасность! Запрещено касаться вращающегося заточного круга, так как это может привести к травмированию и повреждению тела.

Завершение работы. Техобслуживание и осмотр.

Для обеспечения бесперебойной работы станка необходимо:

- a) после завершения работы **очистить станок** и слить в емкость системы охлаждения – масло и вытереть на сухо.
- b) **Раз в квартал** осуществлять технический осмотр вместе с проведением техобслуживания, а выявленные неполадки немедленно устранить.
- c) **Часто проверять** правильность работы элементов настройки и в случае выявления неправильной настройки повторно установить элементы согласно инструкции.
- d) Применять согласно назначения.
- e) Не допускать к перегрузке двигателей (не изменять настройки тепловых реле).
- f) проверять **состояние ослабления соединений, в т.ч. электрических**, в случае вибраций и сотрясений, выявленные ослабление немедленно устранить. Вышеуказанное проверять раз в неделю.
- g) Повреждения возникшие по этим причинам не подлежат гарантийному ремонту.
- h) Особое внимание обратить на: **Q Предостережение!**
- **состояние соединений PE**

- состояние прикрепления заточного круга
- состояние роликовых подшипников и валов
- состояние клинового ремня, гаек и винтов в местах соединений.

4. Эмиссия шума.

Шум, создаваемый станком, зависит от технического состояние оборудования, интенсивности заточки, величины и акустики помещения, в котором работает станок.

W Внимание! В хорошем состоянии станок производит шум 77 дБА.

Декларация соответствия WE (ЕС) ДЛЯ МАШИНЫ

Торгово-обслуживающее
Производственное Предприятие „Р.Р.У.Н „Promasz” (Промаш)
62-600 Коло, ул. Товарова, 23b

Декларируем с полной ответственностью, что машина под наименованием:

Заточной станок для ленточных пил типа OPt - 10
Заводской № ; год изготовления

к которому относится настоящая декларация соответствует требованиям:

Директивы WE (ЕС):

Машинная Директива (Machinery safety) **98/37/ЕС**
Директива Низкого Напряжения (Low voltage equipment) **73/23/ЕЕС**

Принципиальные требования в РП: **„Вестник Законов» 2003 № 91**
поз. 858 Распоряжение Министра Экономики, Труда
и Социальной Политики от 10.04.2003г. по делу
принципиальных требований для машин и элементов
безопасности.
«Вестник Законов» 2003 № 49 поз. 414
Распоряжение Министра Экономики, Труда и
Социальной Политики от 12.03.2003г. по делу
принципиальных требований для электрического
оборудования.

Применение гармонизации стандартов:

PN-EN 292-1: 2000 ; PN-EN 292-2: 2000
PN-EN 294: 1994; PN-EN 60204-1: 2001,
PN-EN 13 218: 2002

Данная декларация соответствия WE (CE) теряет свою важность, если машина
будет изменена либо реконструирована без нашего согласия

Торгово-обслуживающее
Производственное Предприятие
„P.P.U.H PROMASZ” (ПРОМАШ)
ул. Товарова, 23b,
62 – 600, Коло

ЗАТОЧНОЙ СТАНОК для ленточных пил OPt - 10

.....
подпись уполномоченного лица от производителя

Условия Гарантии

2. Производитель гарантирует правильную работу оборудования на срок, предусмотренный в гарантийном талоне
3. Гарантия не распространяется на дефекты и повреждения, выявленные в результате не правильной эксплуатации, несоблюдения инструкции обслуживания.
4. Гарантия не распространяется на элементы оборудования, подвергающиеся естественному износу, таких как: заточной круг, подшипники, клиновые ремни и т.п.
5. Гарантия распространяется на дефекты, возникшие в результате неправильной конструкции, несоответствующих материалов либо неправильного монтажа.
6. Любую рекламацию необходимо подать в письменной форме на адрес компании: P.P.U.H „Promasz”, 62-600 Koło ul. Towarowa 23b, с подробным описанием неполадки.
7. Производитель обязан немедленно выяснить причины рекламации и устранить дефекты в течение 14 дней.
8. Гарантийный срок 12 месяцев с даты технического принятия оборудования у компании „Promasz” (Промаш)
9. Рекламацию на торговые комплектующие, к которым прилагаются гарантийные талоны, перечисленные в DTR, необходимо предоставлять:
 - непосредственно их производителю, одновременно информируя об этом компанию „ Promasz” (Промаш), либо непосредственно компании P.P.U.H. „Promasz”, 62-600 Koło, ul. Towarowa 23b.
 - Непосредственно в компанию „Promasz” (Промаш), если гарантия на торговые комплектующие истекла раньше.

Контактный телефон: +48 502753288

ИНН 666 132 60 32, ОКПО 310277180

Торгово-обслуживающее
Производственное Предприятие
„PPIH PROMASZ” (ПРОМАШ)
ул. Товарова, 23b,
62 – 600, Коло

ЗАТОЧНОЙ СТАНОК для ленточных пил OPt - 10

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

от
Торгово-обслуживающего Производственного Предприятия „Promasz”
(Промаш)
62-600, Коло, ул. Товарова, 23b
на

Наименование и тип машины **Заточной станок ленточных пил типа OPt - 10**

заводской номер: Год изготовления

Наименование и тип комплектующих и компонентов, используемых в
машине,

согласно перечню в инструкции обслуживания

Дата изготовления

Дата выдачи оборудования получателю

Срок предоставления гарантии 12 месяцев

Дата, подпись и печать, предоставляющего
гарантию

.....

Название рекламаций
Дата

Устранение рекламаций
дата

Подпись

подпись

К гарантийному талону на заточной станок прилагается гарантийный талон на
компоненты:

- 1.....
- 2.....
- 3.....

Контактный телефон: +48 502753288

ИНН 666 132 60 32, ОКПО 310277180