



Proma Polska Sp. z o.o.
ul. Wrocławska 1A
55-095 Długoleka

Instrukcja Obsługi

TOKARKA UNIWERSALNA SPA-700P



Instrukcja oryginalna

Spis Treści

ZASTOSOWANIE	5
PARAMETRY TECHNICZNE SPA-700	5
POZOSTAŁE PARAMETRY	5
KONSTRUKCJA OBRABIARKI	6
SPECYFIKACJA TECHNICZNA	6
MONTAŻ.....	6
ŚRODOWISKO PRACY	6
ROZPAKOWANIE I MONTAŻ.....	7
CZYSZCZENIE	7
POZIOMOWANIE	7
OPIS DZIAŁANIA.....	8
SKRZYNKA ZASILAJĄCA	8
ŁOŻE I SANIE WZDŁUŻNE	9
SUPORT KRZYŻOWY	10
SKRZYNKA SUPORTOWA.....	11
WRZECIENNIK	12
SKRZYNKA PRZEKŁADNIOWA	13
KONSERWACJA	14
UKŁAD ELEKTRYCZNY	14
INSTALACJA OCHRONNA.....	14
STEROWANIE	14
ŚRODKI OSTROŻNOŚCI, ROZMIESZCZENIE ZABEZPIECZEŃ	15
OCHRONA ŚRODOWISKA	18
SERWIS PO SPRZEDAŻY	18

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ
EC Declaration of conformity
Deklaracja zgodności WE (EC)

Výrobce/Manufacturer/ Producent:

Dovozce a distributor výrobku/Importer and distributor of product/ Importer i dystrybutor produktu:

Osoba, která jako poslední dodává stanovený výrobek na trh, podle § 13, odst. (8), zák. č. 22/1997 Sb./ Osoba, która jako ostatnia dostarcza produkt na rynek, według § 13, odst. (8), zák. č. 22/1997 Sb.

PROMA Machinery s.r.o.

Adresa/Address/ Adres:

Prokopova 148/15, 130 00 Praha 3

IČ/ID/ Regon:

242 62 706

Jméno a adresa osoby pověřené sestavením technické

dokumentace podle Směrnice 2006/42/EC, (NV č. 176/2008

Sb.) /Name and address of the person authorised to compile the technical file according to Directive 2006/42/EC/ Nazwa i adres osoby upoważnionej do przygotowania dokumentacji technicznej zgodnie z dyrektywą 2006/42/EC:

PROMA Machinery s.r.o., Prokopova 148/15, 130 00 Praha 3

Výrobek (stroj) - typ/Product (Machine) - Type/ Produkt(Maszyna) – Typ:

Univerzální soustruh typ SPA-700P / Tokarka uniwersalna typ SPA-700P

Výrobní číslo/Serial number/ Nr seryjny:

Popis/Description/ Opis:

Univerzální soustruh SPA-700P je určen pro obrábění kovových i nekovových dílů./ Tokarka uniwersalna SPA-700P jest przeznaczona do obróbki elementów metalowych i niemetalowych./ Konstrukce soustruhů umožňuje vnitřní i vnější soustružení válcových ploch, kuželových a čelních ploch, vrtání a řezání závitů./ Konstrukcja tokarki umożliwia wewnętrzną i zewnętrzną tocenie powierzchni cylindrycznych, powierzchni stożkowych i walcowych, wiercenie i gwintowanie./ Podélný a příčný posuv může být řízen automaticky nebo ručně./ Wzdłużny i poprzeczny posuw może być sterowany ręcznie lub automatycznie./ Pohon včetně a ostatních mechanismů stroje zajišťuje třífázový asynchronní elektromotor s kotvou nakrátko./ Napęd wrzeciona i pozostałych mechanizmów maszyny zapewnia trójfazowy silnik asynchroniczny z wirnikiem klatkowym./ Ovladače elektrických obvodů stroje jsou soustředěny na ovládacím panelu./ Sterowniki obwodów elektrycznych maszyny znajdują się na panelu sterowniczym.

Základní technické údaje / Podstawowe dane techniczne:

Jmenovité napětí a kmitočet / Napięcie i częstotliwość: : 3 x 400 V, 50 Hz

Instalovaný výkon/ Moc przyłączeniowa: 550 W

Počet rychlostí včetně/ Ilość stopni obrotów: 6

Rozsah otáček včetně/ Zakres obrotów: 115-1 620 min⁻¹

Točný průměr nad ložem/točná délka/ śr. toczonego el. nad ložem/dł. obrabianego el.: 270/700 mm

Hmotnost/ Waga: 150 kg

Nejnižší stupeň ochrany krytem / Najniższy stopień ochrony obudowy: IP 54

Prohlašujeme, že strojní zařízení splňuje všechna příslušná ustanovení uvedených směrnic (NV)

We declare that the machinery fulfils all the relevant provisions mentioned Directives (Government Provisions)/ Oświadczamy, że maszyna spełnia wszystkie odpowiednie postanowienia wymienionych dyrektyw (Rozporządzenia Rządowe):

Elektrické zařízení nízkého napětí - Směrnice 2006/95/EC, NV č. 17/2003 Sb./ Dyrektywa niskonapięciowa 2006/95/WE (EC)

Elektromagnetická kompatibilita - Směrnice 2004/108/EC, NV č. 616/2006 Sb./ Dyrektywa kompatybilności elektromagnetycznej (EMC) 2004/108/WE (EC)

Strojní zařízení - Směrnice 2006/42/EC, NV č. 176/2008 Sb./ Dyrektywa maszynowa 2006/42/WE (EC)

Harmonizované technické normy a technické normy použité k posouzení shody

The harmonized technical standards and the technical standards applied to the conformity assessment/ Zharmonizowane normy techniczne i normy techniczne stosowane do oceny zgodności:

ČSN EN ISO 12100: 2011, ČSN EN ISO 13857:2008, ČSN EN 349+A1:2008, ČSN EN ISO 13850:2007, ČSN EN 953+A1:2009, ČSN EN 1037+A1:2008, ČSN EN 1088+A2:2008, ČSN EN ISO 23125:2010, ČSN ISO 3864-1:2012, ČSN EN 60204-1 ed. 2:2007 + A1:2009, ČSN EN 61000-6-1 ed. 2:2007, ČSN EN 61000-6-3 ed. 2:2007

Poslední dvojčíslí roku, v němž byl výrobek opatřen označením CE

The last two digits of the year in which the CE marking was affixed/ Dwie ostatnie cyfry roku, w którym oznakowanie CE zostało umieszczone:

13

Poznámka: Veškeré předpisy byly použity ve znění jejich změn a doplňků platných v době vydání tohoto prohlášení bez jejich citování.

Note: All regulations were applied in wording of later amendments and modifications valid at the time of this declaration issue without any citation of them./

Uwaga: Wszystkie przepisy były stosowane w brzmieniu późniejszych zmian i modyfikacji obowiązujących w czasie tej deklaracji wydanej bez ich cytowania.

Místo a datum vydání tohoto prohlášení/Place and date of this declaration issue/ Miejsce i data wystawienia deklaracji: Praha, 2013-01-29

Osoba zmocněná k podpisu za výrobce/Signed by the person entitled to deal in the name of producer/ Podpisane przez osobę uprawnioną do działania w imieniu producenta: Ing. Pavel Tlustý

Jméno/Name/ Imię i nazwisko: Ing. Pavel Tlustý

Funkce/Grade/ Stanowisko: General Manager

Podpis/Signature/ Podpis:



Szanowni Państwo.

Dziękujemy za zainteresowanie i kupno tokarki kombinowanej firmy PROMA

Każdy pracownik przed przystąpieniem do pracy na tokarce powinien zapoznać się z niniejszą instrukcją w celu poznania jej budowy, sposobu działania i regulacji mechanizmów, oraz użytkowania, obsługi i bezpieczeństwa pracy. Aby zapewnić pełne wykorzystanie użytkowanej tokarki, przedłużyć czas użytkowania i obniżyć do minimum koszty eksploatacji, należy utrzymywać obrabiarkę zgodnie z dokumentacją w należytej czystości, dokonywać stałej konserwacji, oraz niezwłocznie usuwać zauważone nawet drobne usterki i uszkodzenia.

Zanim włączycie tokarkę , prosimy o dokładne przeczytanie instrukcji obsługi .Należy bezwzględnie przestrzegać wszystkich przepisów i warunków BHP.

Zastosowanie

Tokarka przeznaczona jest do obróbki odlewów żeliwnych, stalowych części, nieżelaznych i niemetalowych elementów do średnicy 270mm. Przelot wrzeciona pozwala na obróbkę prętów do średnicy 25mm. Możliwa jest obróbka walców wewnętrznych, stożków, obróbki wykańczającej powierzchni, rowków, otworów, a także nacinanie gwintów metrycznych i calowych. Obrabiarka ta jest bardzo użyteczna ze względu na swą uniwersalność. Maszyna ta jest doskonała do warsztatów remontowych, warsztatów samochodowych. Do wykonywania lekkich zespołów maszynowych dla produkcji jednostkowej. Idealna do nauki.

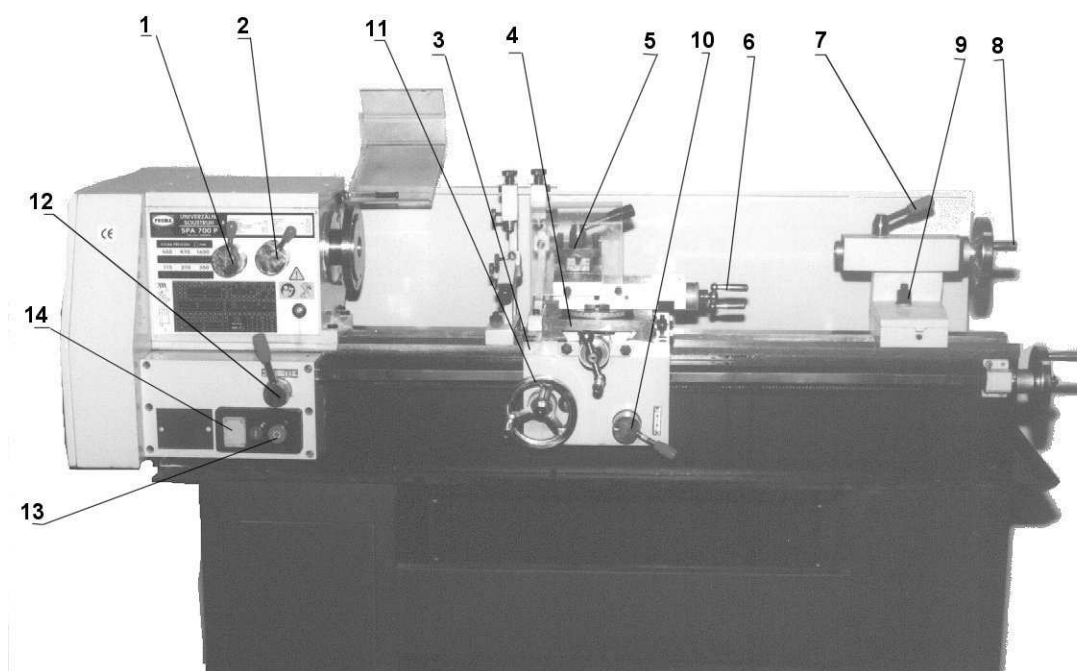
Parametry techniczne SPA-700

Max. długość elementu toczonego	700mm
Max. średnica toczenia nad łożem	270mm
Max. Średnica elementu toczonego nad suportem	145mm
Otwór wrzeciona tokarki	25 mm
Stożek wrzeciona	Morse IV
Stożek tulei konika	Morse III
Maksymalny wysuw wrzeciona konika	40mm
Prędkość obrotowa wrzeciona	115/210/350/550/970/1620 obr/min.
Gwinty metryczne	0.2-3.5 mm
Gwinty calowe	8-56 zwoi/”
Posuw wzdłużny	0.05-1.25 mm/obr.(12st.)

Pozostałe parametry

Napięcie	400V
Moc silnika tokarki/ frezarki	550W
Częstotliwość	50Hz
Masa obrabiarki	150kg
Wymiary obrabiarki	1400x600x1150mm

Konstrukcja obrabiarki



- | | |
|--------------------------------------|---|
| 1. dźwignia zmiany obrotów wrzeciona | 8. koło przesuwu tulei konika |
| 2. dźwignia zmiany obrotów wrzeciona | 9. konik |
| 3. suport wzdłużny | 10. dźwignia włączania nakrętki |
| 4. suport poprzeczny | 11. kółko ręcznego posuwu suportu wzdł. |
| 5. imak narzędziowy | 12. dźwignia włączania śruby |
| 6. suport narzędziowy | 13. STOP |
| 7. blokada tulei konika | 14. przełącznik obrotów silnika |

Specyfikacja techniczna

Tokarka SPA700P jest dostarczana w wykonaniu podstawowym.

Łoże tokarki z prowadnicą pryzmatyczną, wrzeciennik z wrzecionem, z przekładnią napędu mechanicznego posuwu wzdłużnego i śruby pociągowej. Konik tokarki z pinolą przesuwaną mechanicznie i poprzecznym przesuwem, silnik elektryczny z wyłącznikiem i przełączaniem obrotów, sanie suportu narzędziowego wzdłużnego z obrotowym suportem narzędziowym poprzecznym. Czterokątny imak nożowy, trójszczękowy uchwyt zaciskowy, osłona przekładni pasowej, siedem wymiennych kół zębatach, paski klinowe, noże itp.

Montaż

Środowisko pracy

Oprócz dobrej konserwacji niezwykle istotną rzeczą jest stabilna instalacja tokarki. Należy zwracać szczególną uwagę aby pomieszczenia w których ma być zamontowana tokarka miały stałą temperaturę pokojową. Nagłe skoki temperatury powodują kondensację wilgoci na metalowych częściach tokarki. Dlatego wskazane jest utrzymanie prawidłowej temperatury pomieszczenia.

Rozpakowanie i montaż

Tokarka zapakowana jest do wytrzymałego opakowania, które można łatwo demontować na sześć części. Opakowanie należy zachować na wypadek ponownego użycia do transportu, w razie koniecznej naprawy. Po otwarciu opakowania tokarkę należy odkręcić od palety, odkręcając dwie nakrętki. Nakrętki należy zachować w razie ponownego ich wykorzystania. Do podniesienia tokarki potrzebne są co najmniej dwie osoby. Najbardziej wskazane jest ujęcie tokarki po obu stronach łoża /podstawy/. Nie należy przenosić tokarki trzymając za: obudowę przekładni pasowej, sanie lub silnik. Tokarka waży 150 kg. W celu zmniejszenia masy obrabiarki możliwe jest zdemonstrowanie niektórych cięższych części maszyny, np: konika, lub uniwersalnego uchwyt trójszczękowego. Tokarkę koniecznie należy postawić na równą płaszczyznę na stabilnym podłożu. Podstawę pod tokarkę można wykonać we własnym zakresie, pod warunkiem jednak, że będzie ona stabilna we wszystkich kierunkach.

Zalecamy przyjąć odpowiednie środki ostrożności, aby po dociągnięciu dwóch śrub, wyeliminować nawet małe nierówności, które mogłyby spowodować niekorzystne naprężenie i odkształcenia łoża /podstawy/:

Czyszczenie

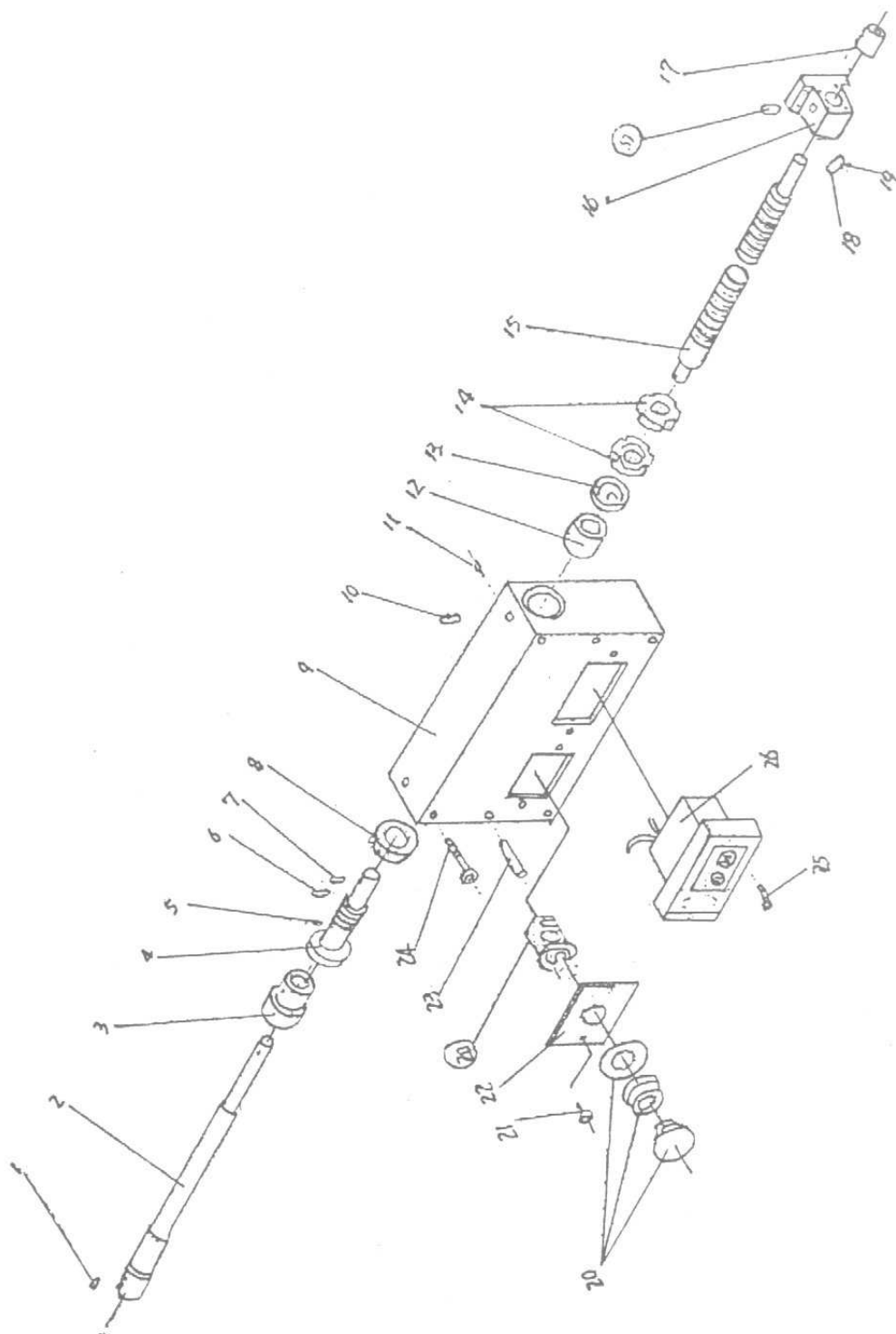
Przed wysyłką do klienta wszystkie powierzchnie obrabiarki są zabezpieczane olejem antykorozyjnym. Olej ten można usunąć za pomocą środka czyszczącego, czyścić śrubę pociagową i zębatkę za pomocą szczotki i środka czyszczącego. Oczyszczyć z oleju antykorozyjnego sanie a następnie naoliwić.

Poziomowanie

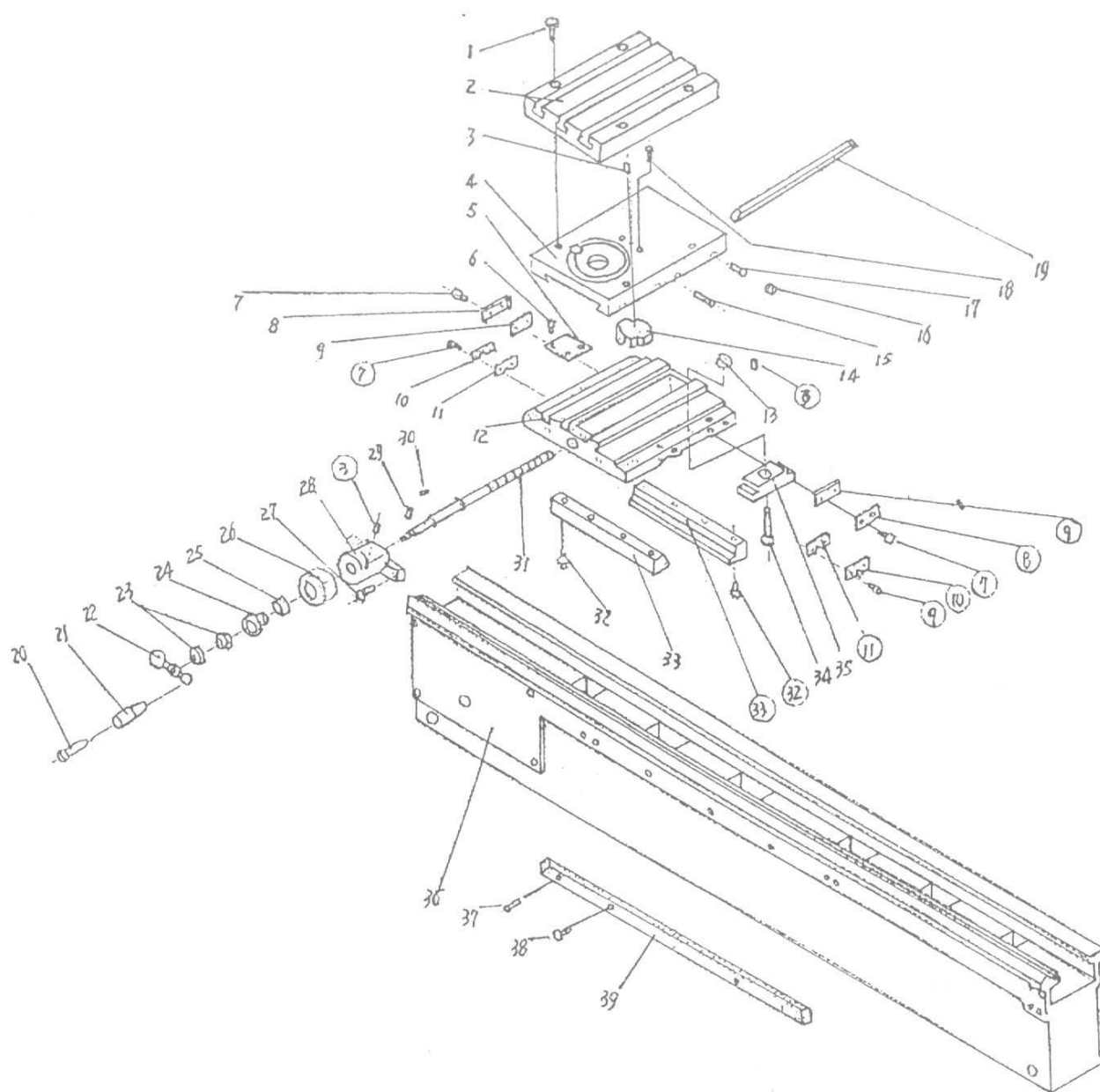
Maszynę należy wypoziomować za pomocą poziomicy pomiarowej w kierunku wzdłużnym i poprzecznym. Następnie dociągnąć śruby i nakrętki mocujące.

Opis działania

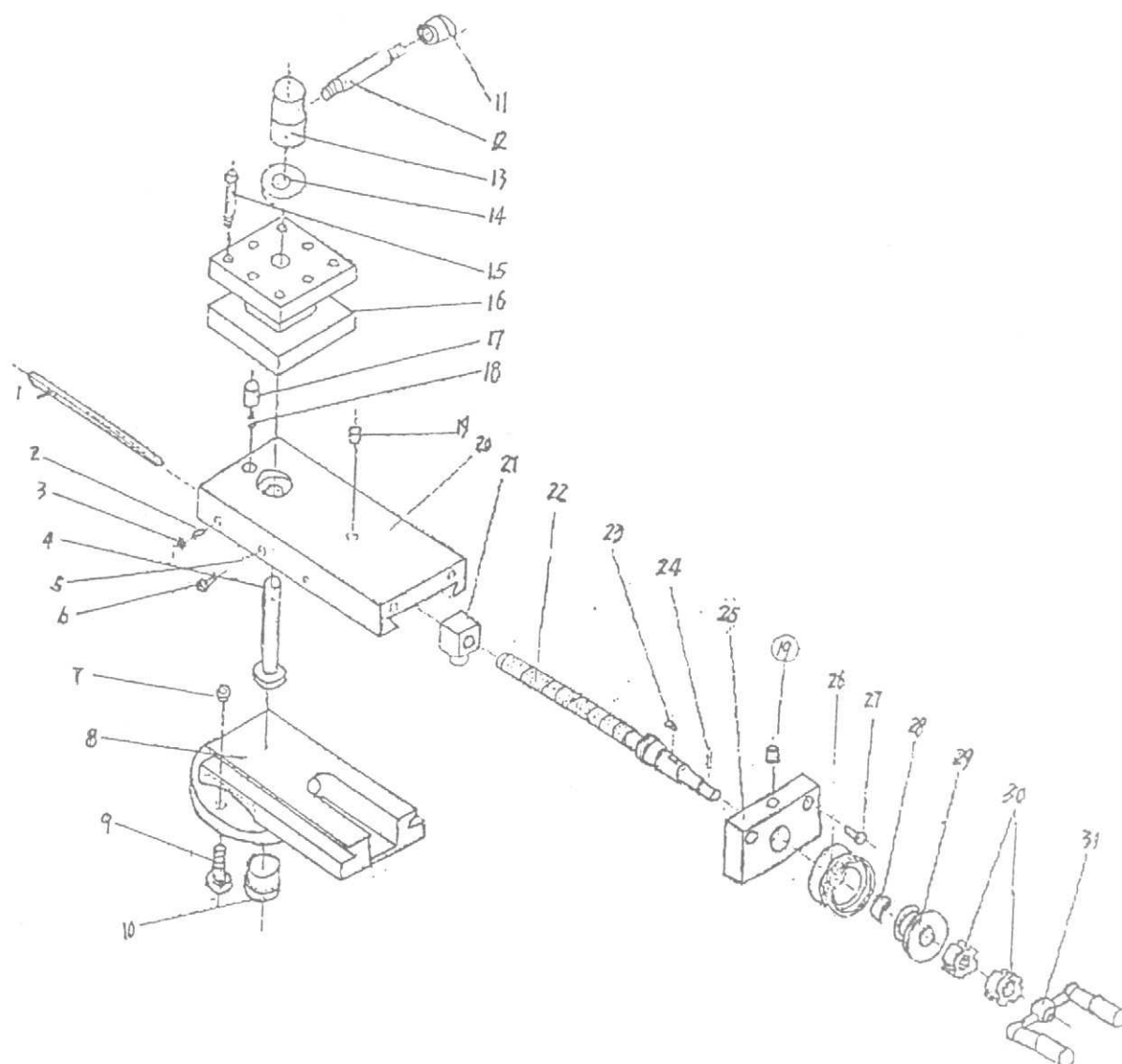
Skrzynka zasilająca



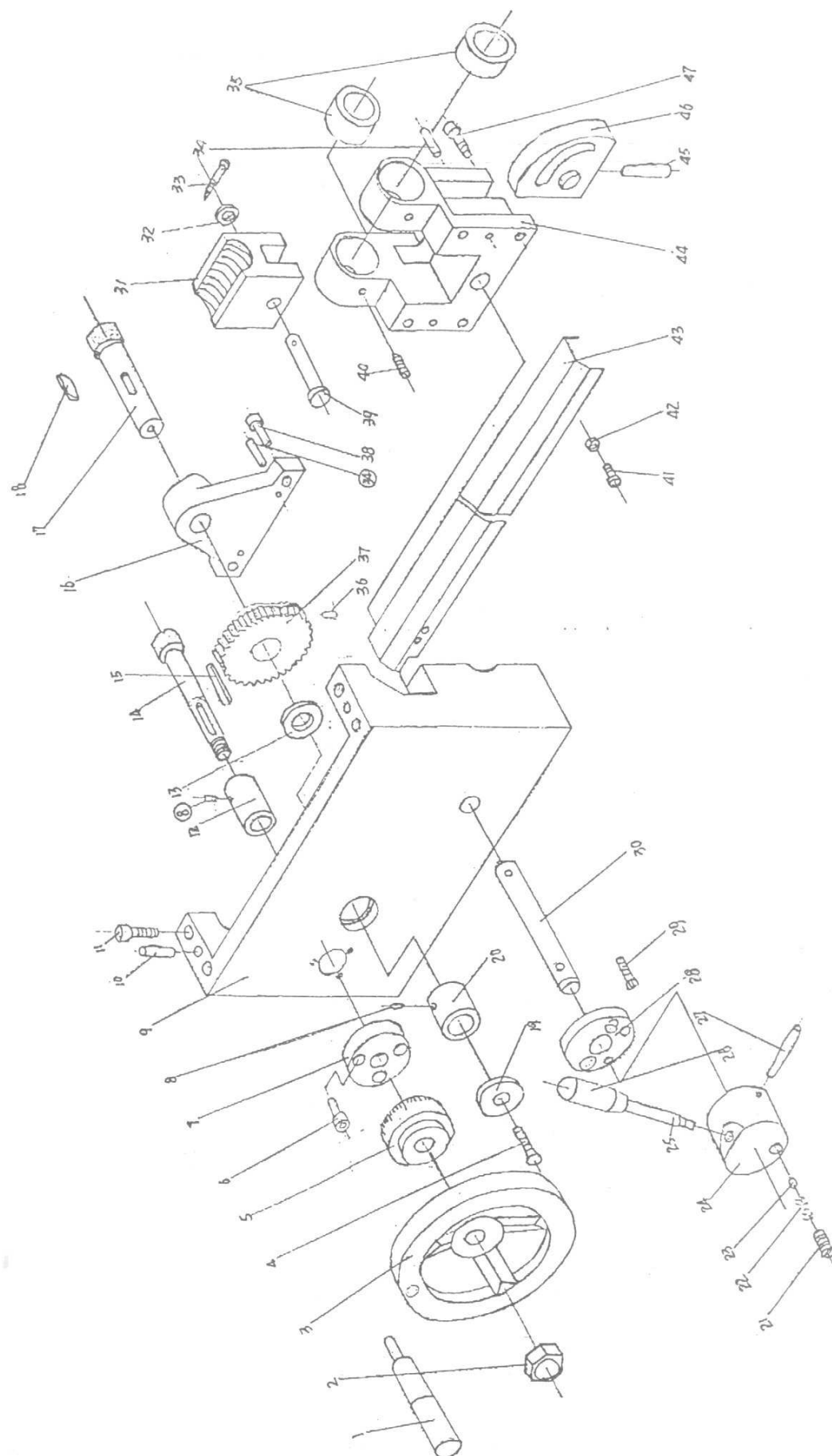
Łoże i sanie wzdłużne



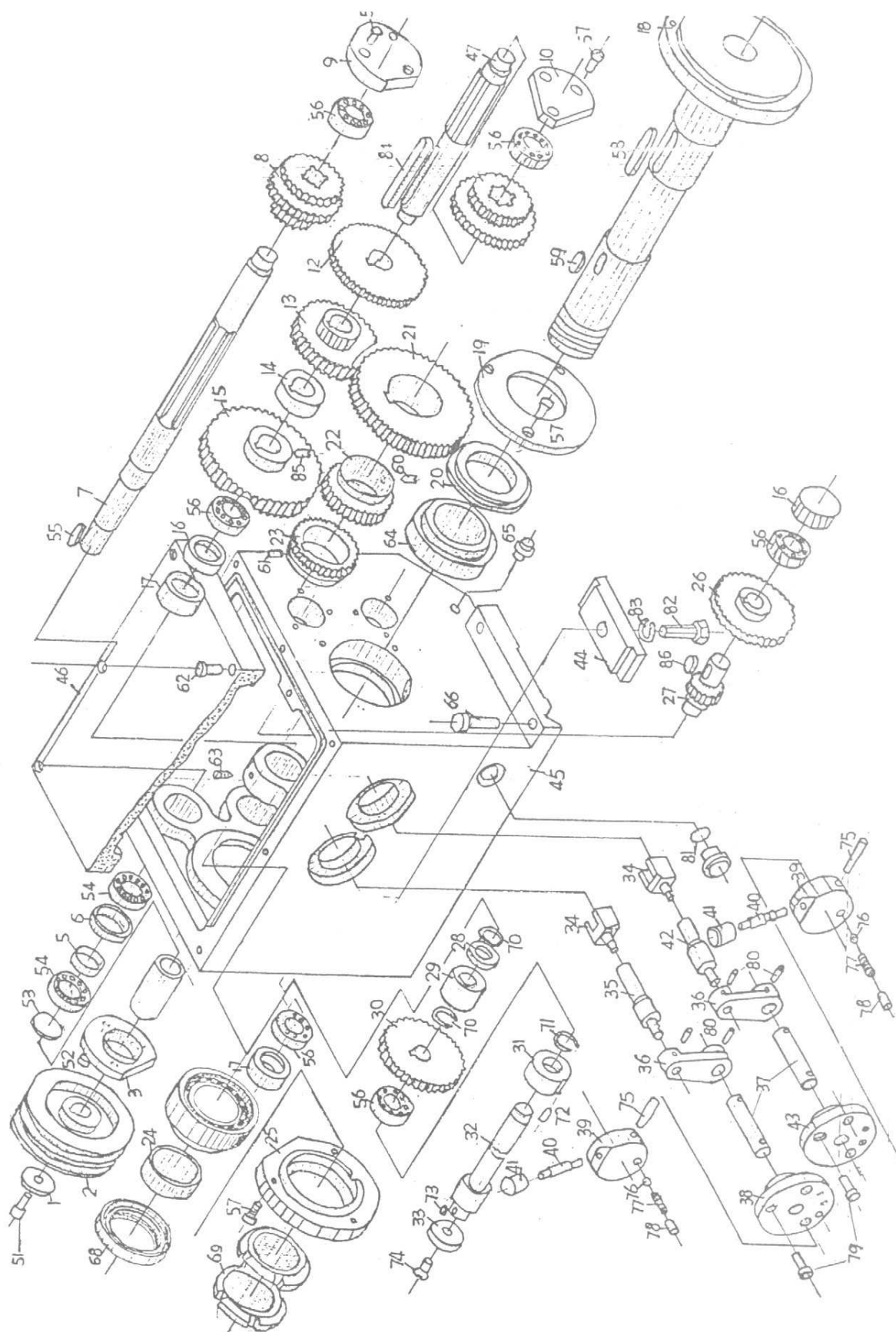
Suport krzyżowy



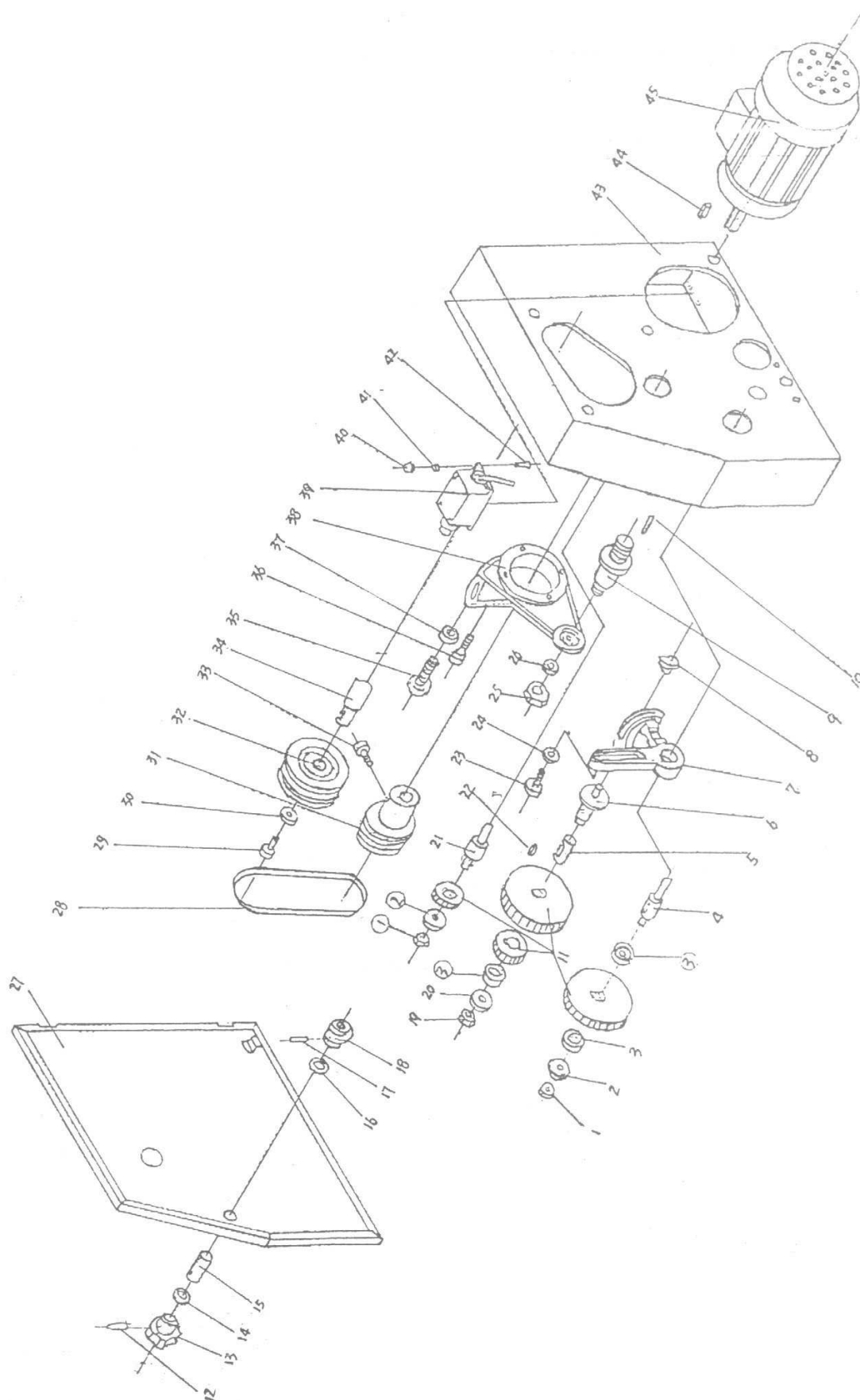
Skrzynka suportowa



Wrzeciennik



Skrzynka przekładniowa



Konserwacja

Celem konserwacji jest zabezpieczenie maszyny przed korozją i zużyciem.

Przez konserwację rozumiemy utrzymanie maszyny, to znaczy, głównie czyszczenie i smarowanie. Bardzo często zdarza się, że z maszyny trzeba usunąć wióry, które dostały się między ruchome części suportu. Z tego też względu na wzdłużne sanie zamontowany został zgarniacz wiórów. Niebezpieczne miejsca znajdują się na górnej powierzchni łoża, na wałku pociągowym, na wrzecionie, na bieżnikach ślizgowych łoża, na kle i w dolnej części konika.

Wióry usuwamy za pomocą szmatki lub pędzla. Nie należy używać sprężonego powietrza, które mogło by wtłoczyć wióry w trudno dostępne miejsca tokarki. Regularnie należy demontować zgarniacz wiór. Taką konserwację może przeprowadzić użytkownik. Przed przystąpieniem do przeprowadzenia bieżącej konserwacji należy sobie starannie przygotować zakres wykonywanych czynności aby w ten sposób konserwacja przebiegła płynnie i bezpiecznie. Maszyny nie musimy demontować. Wszystkie części do smarowania są łatwo dostępne. W niektórych przypadkach można zalecić demontaż niektórych części, na przykład jeżeli drobne wióry dostały się na suport nożowy i suport wzdłużny. W takim przypadku najlepiej jest tę część rozebrać, wyczyścić, nasmarować olejem i ponownie zmontować. Potem należy jednak koniecznie wszystkie części wyregulować.

Układ elektryczny

Instalacja ochronna.

W przypadku nieprawidłowego działania lub uszkodzenia tokarki, instalacja ochronna zapewnia drogę o najmniejszym oporze dla prądu elektrycznego, co ogranicza możliwość porażenia prądem. Tokarka została wyposażona w przewód zasilający z przewodem ochronnym i wtyczką z uziemieniem. Wtyczkę należy włożyć do odpowiedniego gniazdka, które zostało prawidłowo zainstalowane i uziemione zgodnie z obowiązującymi przepisami i rozporządzeniami w tym zakresie.

Nie przerabiać wtyczki, jeżeli nie pasuje do gniazdka, ale należy wymienić gniazdko.

Nieprawidłowe połączenie przewodu ochronnego tokarki stwarza ryzyko porażenia prądem.

Przewód izolowany z zieloną powierzchnią zewnętrzną (z lub bez żółtych pasków) jest uziemiającym przewodem urządzenia. Nie wolno podłączać tego przewodu ochronnego do zacisku pod napięciem, jeżeli przewód elektryczny lub wtyczka muszą zostać naprawione lub wymienione.

W razie niejasności dotyczących ochrony przeciwporażeniowej lub też w przypadku wątpliwości, czy urządzenie zostało prawidłowo uziemione, należy zwrócić się do wykwalifikowanego elektryka.

Uszkodzony lub przetarty przewód zasilający należy natychmiast oddać do naprawy.

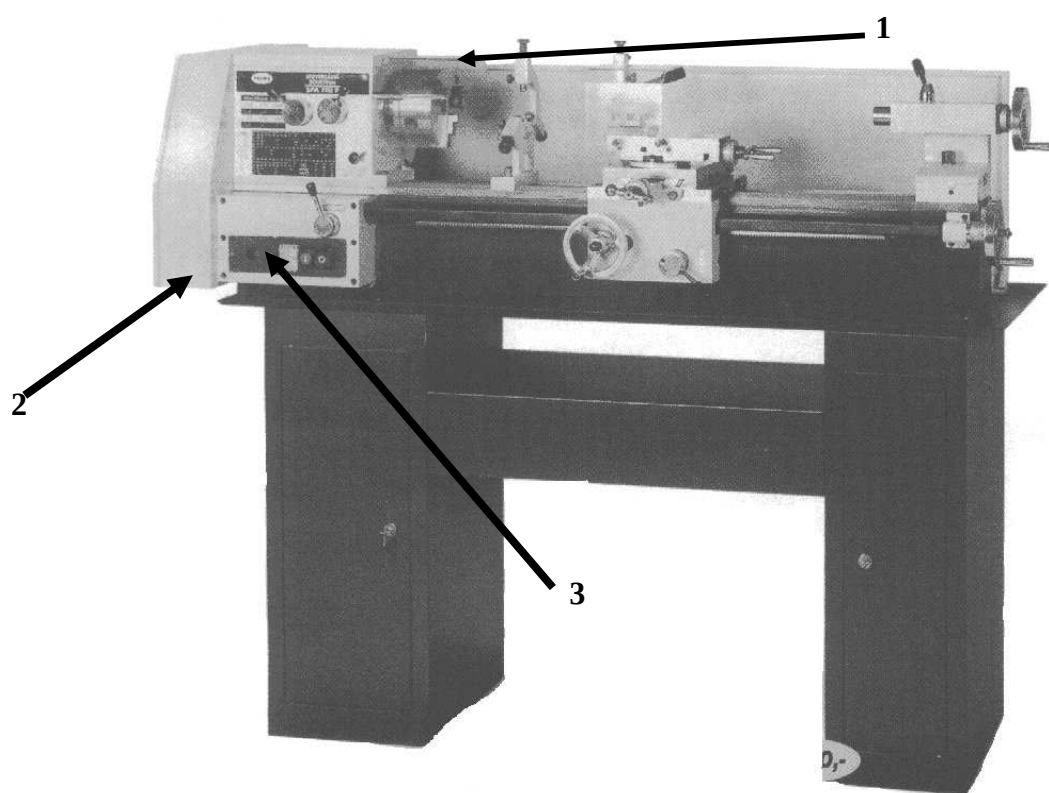
W przypadku uszkodzenia przewodu zasilającego należy tokarkę wyłączyć z eksploatacji i oddać do naprawy wyspecjalizowanym służbom serwisowym.

Sterowanie

Zgodnie z instrukcją po wstępnym przygotowaniu obrabiarki, zamknąć wszystkie osłony zabezpieczające, ustawić wyłącznik awaryjny w pozycji otwartej. Wcisnąć zielony przycisk.

Środki ostrożności, rozmieszczenie zabezpieczeń

1. Bezwzględnie stosować bezpieczniki w instalacji zasilającej obrabiarkę (pojedyncza faza – 20A, instalacja trójfazowa – 7.5 A na każdą fazę)
2. Podłączyć obrabiarkę do instalacji uziemiającej.
3. Przed odłączeniem obrabiarki z sieci nie otwierać żadnych osłon. Jeżeli obrabiarka nie pracuje prawidłowo wezwać wykwalifikowanego elektryka.
4. Przed uruchomieniem tokarki należy skontrolować poprawne działanie zabezpieczeń, które pokazane są na rysunku nr 1 :
 - Osłona wrzeciona (1) , po jej podniesieniu powinno nastąpić wyłączenie zasilania,
 - Osłona przekładni pasowej (2), po jej otwarciu powinno nastąpić wyłączenie tokarki.
 - Wyłącznik awaryjny (3), po jego wciśnięciu powinno nastąpić wyłączenie zasilaniaSprawdzać zabezpieczenia należy codziennie przed przystąpieniem do pracy.
W przypadku nieprawidłowego działania któregoś z zabezpieczeń należy wezwać autoryzowany serwis.



Rys.1

BEZPIECZEŃSTWO PRACY

1.1 Zagrożenia w trakcie pracy maszyny

Tokarka uniwersalna wyposażona jest w odpowiednie zabezpieczenia zapobiegające powstawaniu niebezpiecznych sytuacji lub jej niewłaściwego użytkowania. Operator obrabiarki przed przystąpieniem do pracy musi być bezwzględnie przeszkolony i upoważniony do obsługi tokarki. Dobre utrzymanie obrabiarki, jej okresowe przeglądy i konserwacja jest częścią integralną zapewnienia bezpieczeństwa pracy.

1.1 Wartości poziomu hałasu maszyny

Poziom mocy akustycznej A (L_{WA})

$L_{WA} = 78,40$ dB (A) – Wartość zmierzona bez obciążenia

Poziom hałasu (A) w miejscu obsługi (L_A)

$L_A = 71,53$ dB (A) – Wartość zmierzona bez obciążenia

1.2 Źródła niebezpieczeństwa

- Niebezpieczne elementy wirujące w czasie pracy tokarki są następujące:
 - obrabiany przedmiot,
 - uchwyt lub tarcza zabierakowa tokarki,
 - wałek pociągowy,
 - śruba pociągowa w przypadku toczenia gwintów.
- Tokarka może być eksploatowana tylko w stanie pełnej sprawności technicznej.
- Należy dbać, aby stanowisko nie było zanieczyszczone wiórami, cieczą chłodzącą itp. Materiałów łatwopalnych nie składować w pobliżu obrabiarki z uwagi na możliwość pożaru.
- W czasie pracy maszyny może występować niebezpieczeństwo ostrego zranienia przez skaleczenie lub poparzenia, dlatego nie należy dotykać narzędzi, obrabianego elementu lub wrzeciona.
- Nigdy nie dopuszczać do zaniedbań warunków bezpieczeństwa, dlatego należy pracować wyłącznie z przewidzianymi osłonami. Przed uruchomieniem należy sprawdzić i zamknąć osłony zabezpieczające.

UWAGA: Zabrania się pracy na maszynie przy otwartych osłonach lub bez osłon. Przewód zasilający powinien być tak ułożony, aby nie uległ mechanicznemu uszkodzeniu i nie przeszkadzał w czasie pracy. Ręczną wymianę przedmiotu obrabianego w uchwycie i wymianę narzędzi w imaku dokonywać przy nieruchomym wrzecionie.

- Dokładnie zamocować lub zabezpieczyć przedmiot obrabiany, aby zapobiec jego wyrwaniu. Przed rozpoczęciem pracy należy bezwzględnie sprawdzić, czy pewnie jest zamocowany obrabiany przedmiot oraz czy klucz do uchwytu został wyjęty z niego.
- Stosować zalecaną prędkość obrotową wrzeciona dobraną do materiału obrabianego i narzędzia zalecaną przez producenta narzędzi.

- Przed uruchomieniem należy sprawdzić właściwe ustawienie elementów obsługi, czy klucz do uchwytu został wyjęty z niego, czy pewnie jest zamocowany obrabiany przedmiot.
- Nigdy nie uruchamiać tokarki, kiedy narzędzie jest w kontakcie z materiałem.
- Wióry usuwać tylko przy wyłączonym napędzie używając do tego celu odpowiedniego narzędzia i rękawic.
- Podczas pracy maszyny zabrania się dokonywać pomiarów, poprawiać i dotykać obrabiany przedmiot.
- Przed przystąpieniem do konserwacji, smarowania, czy też oczyszczenia maszyny należy wyłączyć ją z sieci przez wyciągnięcie wtyczki z gniazdka. Nigdy nie używać sprężonego powietrza w celu czyszczenia obrabiarki.
- Przy wymianie części obrabianej, narzędzia należy wyłączyć obrabiarkę z zasilania. Po zmianie części, narzędzia należy bezwzględnie założyć z powrotem osłony ochronne. Sprawdzić, czy klucz do mocowania przedmiotu został wyjęty z uchwytu.
- Przed opuszczeniem stanowiska pracy należy wyłączyć maszynę z zasilania.
- Naprawy mechanizmów i instalacji elektrycznej maszyny wykonywać mogą jedynie osoby posiadające odpowiednie uprawnienia.
- Wszystkie zauważone nieprawidłowości lub uszkodzenia zgłaszać odpowiednim służbom.

1.3 Stanowisko pracy

Stanowisko pracy osoby obsługującej tokarkę znajduje się po prawej stronie patrząc od strony wrzeciona. Stanowisko powinno być dostatecznie oświetlone. Nigdy nie wolno stawać na maszynie. Na tokarce może pracować tylko jedna osoba – operator. Podczas ustawiania, regulacji lub napraw ubezpieczyć stanowisko znakami ostrzegawczymi „NIE WŁĄCZAĆ”.

1.4 Osobiste wyposażenie ochronne

- Stosować okulary ochronne zabezpieczające przed odpryskami materiału.
- Stosować obuwie ochronne z podeszwami z materiałów przeciwpoślizgowych, zabezpieczające przed ewentualnym poślizgiem i upadkiem na nogi obrabianego materiału.
- Przy wymianie narzędzi stosować mocne rękawice w celu ochrony przed zranieniem.
- Stosować odpowiedni strój ochronny, zawsze nosić nakrycie głowy.
- Nie stosować garderoby luźnej itp., nie należy pracować w rękawicach.

1.5 Środki bezpieczeństwa w miejscu ustawiania maszyny

Maszyna powinna być ustawiona na twardym, odpowiednio przygotowanym podłożu. (posadzka betonowa). Tokarkę po wypoziomowaniu należy przykręcić śrubami do podłoża. Otoczenie maszyny powinno być czyste. Należy stosować dobre oświetlenie.

Drogi i przejścia wokół tokarki nie mogą być zastawione i powinny odpowiadać odpowiednim przepisom.

Materiałów łatwopalnych nie należy pod żadnym pozorem składować w pobliżu maszyny.

1.6 Urządzenia zabezpieczające BHP

Tokarka posiada następujące zabezpieczenia:

- osłona uchwytu,
- osłona kół pasowych i gitary,
- osłona tylna maszyny,
- osłona śruby pociągowej,
- osłona imaka narzędziowego,
- wyłącznik awaryjny,
- instalacja ochronna i znaki ostrzegawcze.

1.7 Postępowanie w razie wypadku lub awarii

W przypadku powstania sytuacji awaryjnej należy natychmiast wcisnąć czerwony przycisk grzybkowy urządzenia awaryjnego „3” (rys. 1). Znajduje się on na tablicy pulpitu sterowniczego tokarki. W ten sposób zostanie zatrzymana tokarka.

Ochrona środowiska.

Opakowanie obrabiarki w 100% może zostać przetworzone повторно. Zużyte części maszyny i wyposażenia zawierają wartościowe surowce które mogą zostać przetworzone повторно.

Serwis po sprzedaży.

Wszystkie wyroby przed dostarczeniem do klienta są szczegółowo sprawdzane. W przypadku stwierdzenia usterki prosimy o niezwłoczne poinformowanie sprzedawcy lub przedstawiciela firmy .

SERWIS - PROMA POLSKA sp. z o.o.
ul. Wrocławska 1A, 55-095 Długoleka
tel./fax: +48 71 358 05 20
serwis@promapolska.pl



Sídlo společnosti / office: PROMA Machinery s.r.o., Prokopova 148/15, 130 00 Praha 3, IČO: 24262706

www.proma-group.com

Dodavatel / Dostávce:

Název společnosti / Nazwa firmy:

Sídlo společnosti / Siedziba:

IČ / Regon:

PROMA Machinery s.r.o.

Prokopova 148/15, 130 00 Praha 3

242 62 706

Zastoupená/ Reprezentovaný przez:

funkce společnosti/ Stanowisko:

Pavel Tlustý

General Manager

Prohlašuji, že námi dodávané výrobky, splňují limity doporučené organizacemi na ochranu spotřebitelů v části týkající se obsahu látek kadmium, olovo, rtuť, šestimocný chrom, Polybromované bifenylly (PBB), polybromované difenylétery (PBDE).

/ Oświadczam, że dostarczane przez nas produkty spełniają limity zalecanych przez organizacje ochrony konsumentów w części dotyczącej zawartości substancji kadmu, ołowiu, rtęci, sześciowartościowego chromu, polibromowanych bifenyli (PBB), polibromowanych dibenzoeterów (PBDE).

Látky jsou v souladu s limity stanovenými směrnicí RoHS 2011/65/EU po přepracování 2002/95/ES .

/ Substancje są zgodne z limitami określonymi w dyrektywie RoHS 2011/65/UE po przekształceniu dyrektywy 2002/95/ES.

Místo a datum vydání tohoto prohlášení/ Miejsce i data wystawienia deklaracji : Praha, 2013-05-21

Jméno/ Imię i nazwisko: Ing. Pavel Tlustý

Funkce / Stanowisko: General Manager

Podpis:



PROMA Machinery s.r.o.

Prokopova 148/15, 130 00 Praha 3

IČO: 24262706

www.proma-group.com

