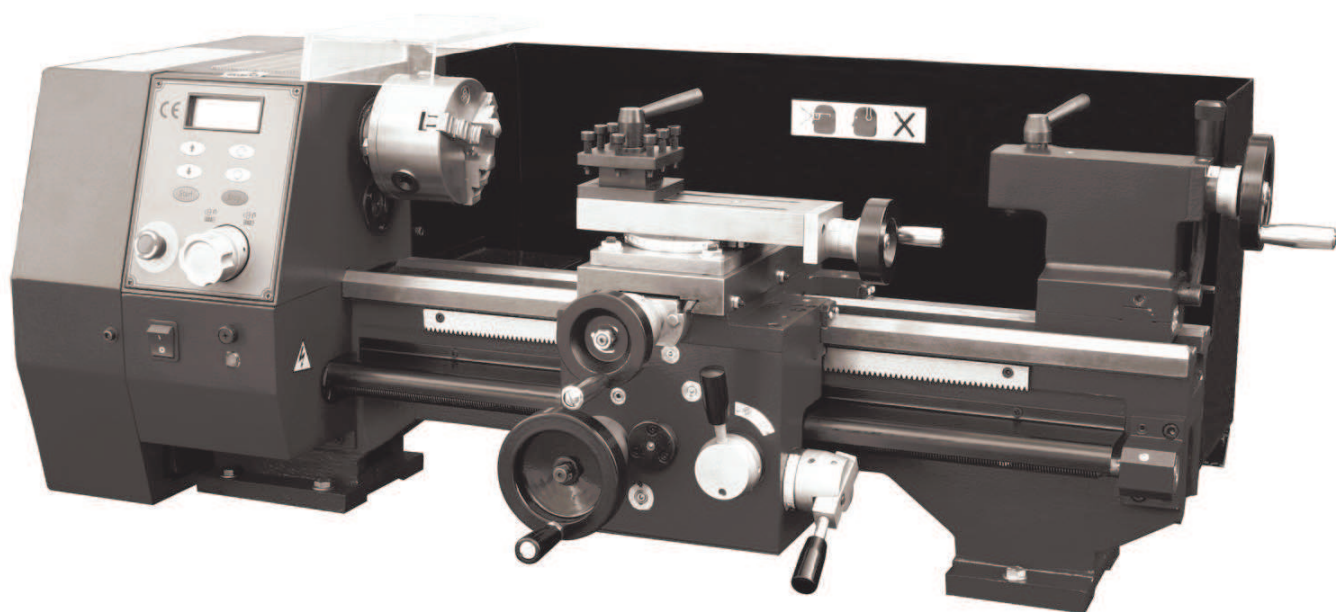


OTMT



DOKUMENTACJA TECHNICZNO-RUCHOWA

TOKARKA WARSZTATOWA Ø 210 X 450



NUMER KATALOGOWY OTELO: 92 222 090

TYP 222450

MARKA OTMT



BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA PRACY PRZY UŻYCIU TOKARKI

1. Należy upewnić się, czy wszystkie osłony zostały prawidłowo zainstalowane.
2. Przed uruchomieniem obrabiarki należy upewnić się czy przedmiot obrabiany został właściwie zamocowany w uchwycie i czy zostały przeprowadzone próby bez skrawania.
3. Wyregulować imak nożowy, sprawdzić swobodne obracanie imaka wraz z narzędziami i brak kolizji w elementami obrabiarki i przedmiotu obrabianego.
4. Należy dobrać właściwy zakres obrotów wrzeciona w stosunku do technologii, rodzaju materiału oraz narzędzia; należy przeprowadzić próbę maksymalnych obrotów przed skrawaniem.
5. Nie wolno zmieniać kierunku obrotów wrzeciona, kiedy wrzeciono obraca się.
6. Nie wolno zatrzymywać wrzeciona ręką.
7. Nie wolno zostawiać obrabiarki w czasie pracy bez nadzoru.
8. Nie wolno zostawiać klucza w uchwycie tokarskim.
9. Nie należy używać obrabiarki z uszkodzeniami lub z zużytymi narzędziami; Należy przestrzegać rutynowych przeglądów oraz obsługi serwisowej.
10. Należy obrabiarkę wyłączyć z zasilania przed czynnościami serwisowymi, regulacyjnymi, przeglądowymi.
11. Wszelkie artykuły ochronne takie jak odzież ochronną, rękawice jak również biżuterię, długie włosy należy trzymać z dala od wrzeciona.
12. Należy używać wyłącznie dobrych, ostrych narzędzi, prawidłowo zamocowanych w odpowiednich, przewidzianych dla nich miejscach.
13. Należy używać klocków drewnianych jako podpory przy wymianie uchwytów tokarskich, wiertarskich, frezarskich.

UWAGA

Każde otoczenie warsztatowe jest odmienne i wymienione zasady przestrzegania bezpieczeństwa i higieny pracy są nie w pełni adekwatne do indywidualnych warunków pracy. Należy zawsze kierować się indywidualnym bezpieczeństwem pracy, należy używać urządzeń, obrabiarek, narzędzi wyjątkowo ostrożnie. Brak indywidualnej ostrożności może spowodować wypadek przy pracy, uszkodzenie zdrowia, uszkodzenia wyposażenia oraz wykonywanej pracy.

UZIEMIENIE INSTALACJI ELEKTRYCZNEJ

Należy przestrzegać zasad podłączenia obrabiarki do uziemionej instalacji elektrycznej.

OSTRZEŻENIE

Brak znajomości prawidłowej funkcjonalności obrabiarki jak również podstawowych zasad bezpieczeństwa w zakresie obróbki skrawaniem może spowodować wypadek przy pracy.

INSTRUKCJĘ OBSŁUGI NALEŻY PRZECZYTAĆ PRZED UŻYCIEM OBRABIARKI.

1. W trakcie funkcjonowania urządzenia, utrzymaj elementy ochronne urządzenia na swoim miejscu w każdym momencie jej użytkowania. Jeżeli zostaną usunięte do celów konserwacji, okaz wielką ostrożność i niezwłocznie wstaw je na powrót na miejsce.
2. Nie pochylaj się zbyt mocno ku przodowi. Zachowaj równowagę w każdym momencie, tak, aby nie upaść lub nie być zmuszonym do oparcia się na ostrzach lub na innych elementach ruchomych.
3. Wymień etykiety ostrzegawcze, gdy staną się nieczytelne lub, gdy zostaną wycofane.
4. Poświęć całą swoją uwagę pracy, którą wykonujesz. Rozglądanie się wokół, prowadzenie rozmowy lub zabawianie się to przejaw niedbalstwa, który może mieć dramatyczne konsekwencje. Nie pozostawiaj nigdy pracującej urządzenia bez nadzoru. Przerwij zasilanie prądem elektrycznym. Nie pozostawiaj urządzenia bez nadzoru aż do chwili jej całkowitego zatrzymania.
5. W czasie funkcjonowania urządzenia trzymaj zawsze ręce oraz palce z dala od krawędzi ostrych.
6. Nigdy nie trzymaj obrabianego przedmiotu w ręku w czasie obróbki. Używaj zawsze pewnych elementów mocujących.
7. Przeczytaj ostrzeżenia wypisane na urządzeniu, starając się dobrze zrozumieć.
8. Utrzymuj stale na swoim miejscu i w dobrym stanie obudowy ochronne.
9. Podstawiaj zawsze odpowiednią podtrzymkę pod elementy długie i ciężkie.
10. W przypadkach nagłych, pojemnik z olejem powinien być natychmiast zamknięty
11. Nigdy nie sprawdzaj narzędzi w czasie obróbki.
12. Wyreguluj i zamocuj odpowiednio narzędzia przed rozpoczęciem obróbki.
13. Aby wykonywać obróbkę skrawaniem magnezu, nie należy nigdy używać olejów ani emulsji rozpuszczalnych (mieszanina oleju z wodą), ponieważ woda znacznie zwiększa ryzyko vzniesienia pożaru akcydentalnego w środowisku odłamków

magnezu. Skontaktuj się z dostawcą płynu chłodzącego w skali przemysłowej, aby uzyskać zalecenia specyficzne dla obróbki skrawaniem magnezu.

14. Zatrzymaj urządzenie przed odmocowaniem części obrabianych.
15. Wszelkie czynności regulacyjne wykonuj przy wyłączonym zasilaniu prądem elektrycznym. Przed jakimkolwiek zabiegiem konserwacyjnym, wyciągnij wtyczkę z gniazdka elektrycznego.
16. Wyłącz urządzenie przed przystąpieniem do wykonania napraw.
Odetnij zasilanie prądem elektrycznym i wyczyść przestrzeń roboczą przed opuszczeniem miejsca pracy. Uprzątnij odpady w celu uniknięcia wypadku po pracy.
17. Przedmiotowe urządzenie przeznaczone jest wyłącznie do obróbki skrawaniem metalu.

WYMOGI PRZEPISÓW O OCHRONIE ŚRODOWISKA INSTALACJI

1. Zapewnij oświetlenie odpowiednie dla funkcjonowania zgodnego z kodami oraz z publikowanymi normami. Jeżeli nie posiadasz informacji o warunkach oświetlenia, to warto wiedzieć, że minimalna wartość natężenia świetlnego, jaką należy zabezpieczyć wynosi 300 Lux.
2. Miejsce posadowienia urządzenia musi być wypoziomowane i wystarczająco duże dla jej obsługi.

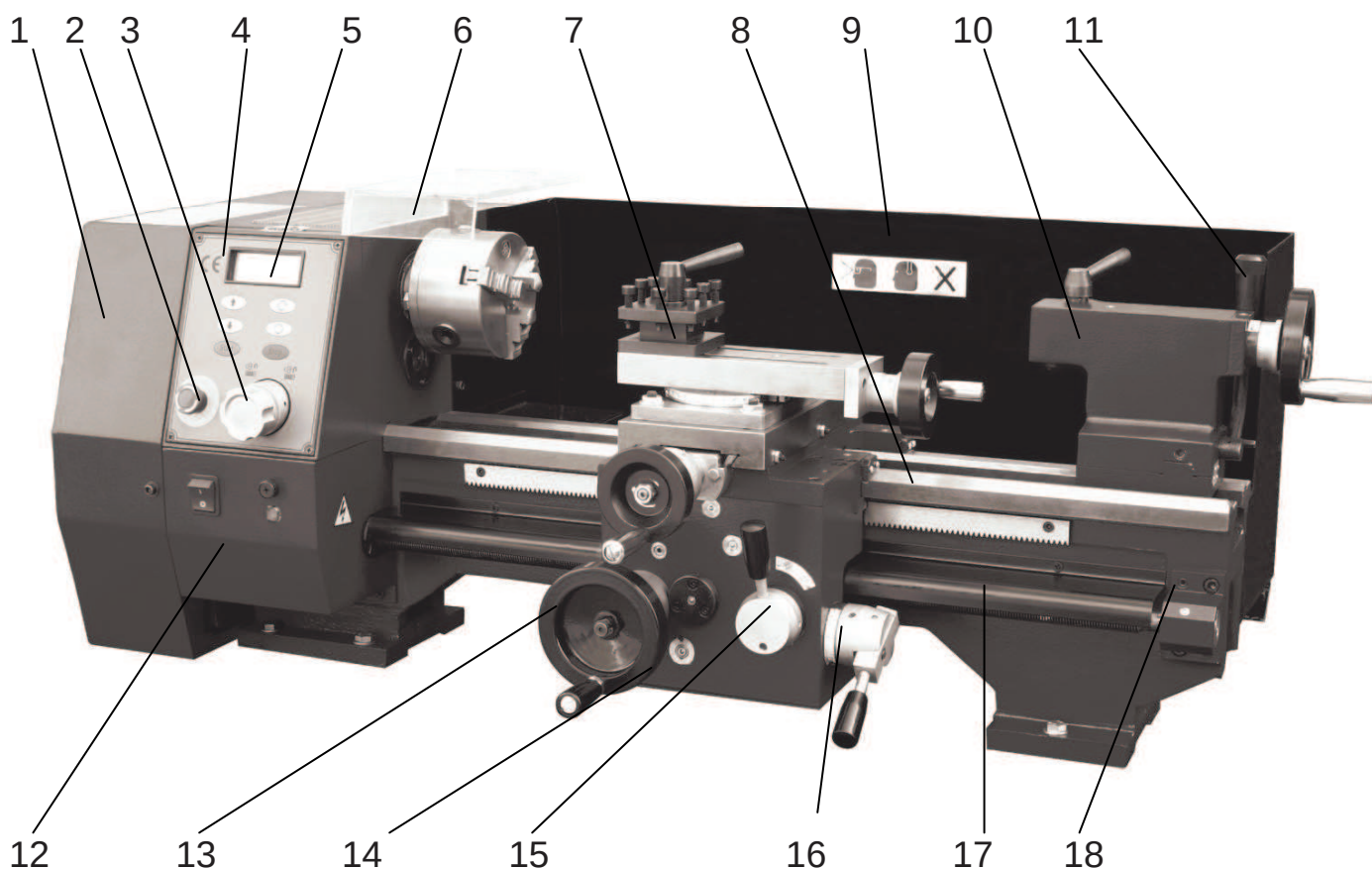
Natężenie hałasu

1. Natężenie hałasu emitowanego urządzenie w czasie pracy wynosi około 75 dB (A).
2. Rozpatrując wpływ hałasu na środowisko powinno się uwzględnić także poziom hałasu w otoczeniu miejsca pracy

DANE TECHNICZNE

Typ	222450
Średnica toczenia nad łóżem	210 mm
Średnica toczenia nad suportem	120 mm
Odległość kłów	450 mm
Przelot wrzeciona	20 mm
Końcówka wrzeciona	MK 3
Gniazdo konika	MK 2
Obroty wrzeciona zmienne	100-2000 obr./min
Imak nożowy	8 mm
Posuw wzdłużny	0,07 mm/obr.
Posuw poprzeczny	0,2 mm/obr.
Gwinty metryczne	0,25-3,0 mm
Gwinty calowe	5-24 TPI
Moc	1000 W
Zasilanie	230V, 50 Hz
Wymiary gabarytowe	1080 x 660 x 610 mm
Waga	125 kg

OPIS



1. Obudowa gitary	10. Konik
2. Wyłącznik awaryjny	11. Dźwignia szybkomocująca
3. Pokrętko	12. Obudowa wrzeciennika
4. Panel sterowania dotykowy	13. Kółko manewrowe suportu
5. Wyświetlacz obrotów	14. Suport wzdłużny
6. Osłona uchwytu z wyłącznikiem	15. Rękojeść posuwów mechanicznych
7. Imak nożowy	16. Dźwignia przełączania osi X, Z
8. Łoże	17. Osłona śruby pociągowej
9. Osłona	18. Śruba pociągowa

Panel sterowania dotykowy

- | | |
|----------------------|---------------------------|
| 1. Regulacja obrotów | 2. Wybór kierunku obrotów |
| 3. START | 4. STOP |

WRZECIENNIK

Bezszczotkowy silnik dostarcza bezpośredni napęd wrzeciona poprzez pasek zębaty. Prędkość wrzeciona jest zmienna i jest regulowana dotykowo poprzez główny panel sterowania.



Wrzeciono posiada zintegrowane gniazdo MK3.

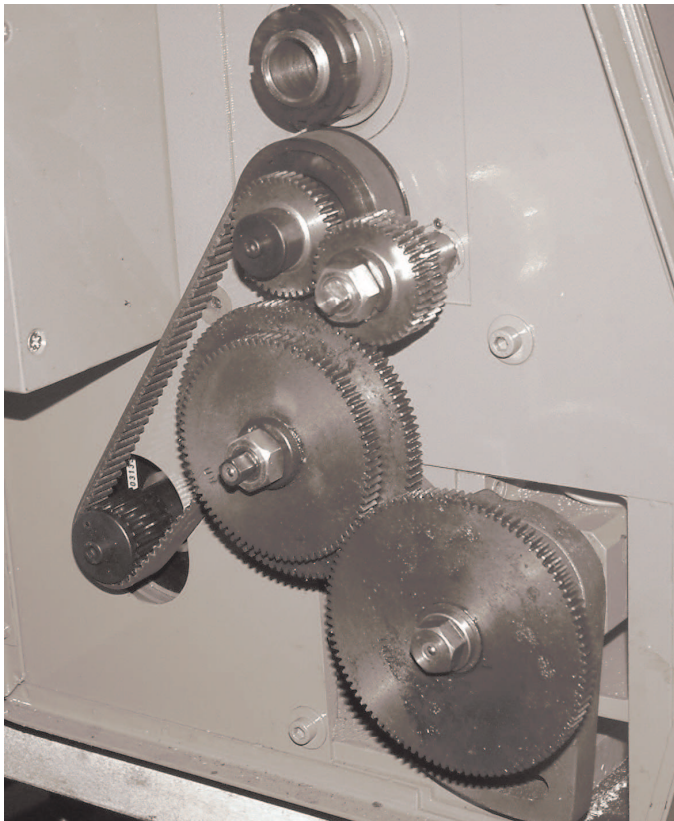
Uchwyt obróbkowy 3 szczękowy samocentrujący jest zamontowany na kołnierzu wrzeciona.

W celu demontażu uchwytu obróbkowego należy odkręcić trzy zabezpieczające nakrętki od tyłu kołnierza i swobodnie zdjąć uchwyt razem z trzema śrubami montażowymi.

Uchwyt dostarczany jest wraz z kompletem szczęk zewnętrznych i wewnętrznych, kluczem zaciskowym oraz kompletem śrub montażowych.

Wrzeciennik posiada tylną pokrywę (od strony gitary). Demontaż pokrywy następuje poprzez odkręcenie sześciokątnych śrub zabezpieczających.

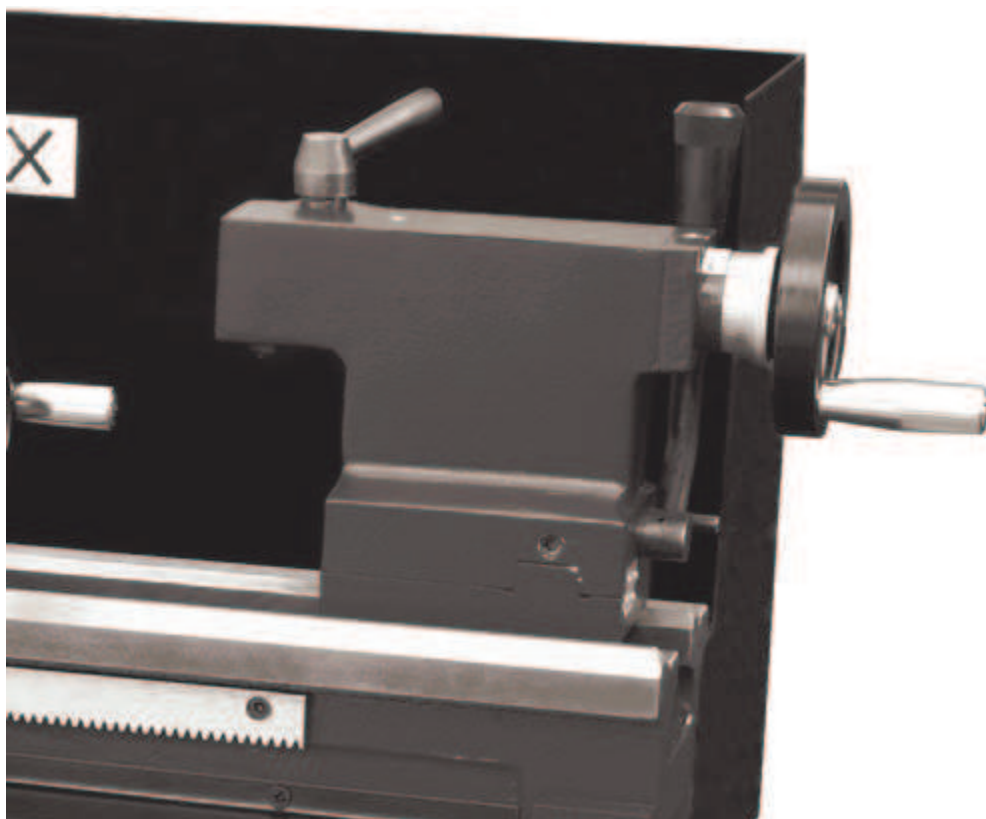
Przekładnia zębata pokazana na rysunku przenosi napęd do śruby pociągowej.



Włączanie posuwu mechanicznego następuje poprzez sprzęganie nakrętki ze śrubą pociągową za pomocą dźwigni załączania posuwu. Napęd jest przenoszony do suportu wzdłużnego i tym samym do narzędzia skrawającego. Prędkość obrotowa śruby pociągowej jest określona konfiguracją gitary przekładni.

KONIK

Konik może być przesuwany wzdłuż łoża w dowolnej pozycji i jest blokowany poprzez zacisk szybkoblokujący. (za konikiem z prawej strony). Pinola konika posiada gniazdo MK2. Kieł stały ze stożkiem Mk2 stanowi wyposażenie standardowe.



SUPPORT

Suport wzdłużny (5) posiada zamontowany suport poprzeczny (2), na którym jest umieszczony suport górny tzw. szufladka (1) z imakiem 4-nożowym (3). Posuwy wzdłużny i poprzeczny mogą być realizowane ręcznie lub mechanicznie, załączając dźwignię (4) umieszczoną na skrzynce suportowej (5). Zmiana osi posuwu następuje poprzez uchwyt sterujący przesuwem (6).

Przesuwy suportu poprzecznego realizowane są za pośrednictwem pokrętła (7), natomiast przesuwu suportu wzdłużnego - za pośrednictwem pokrętła (8).

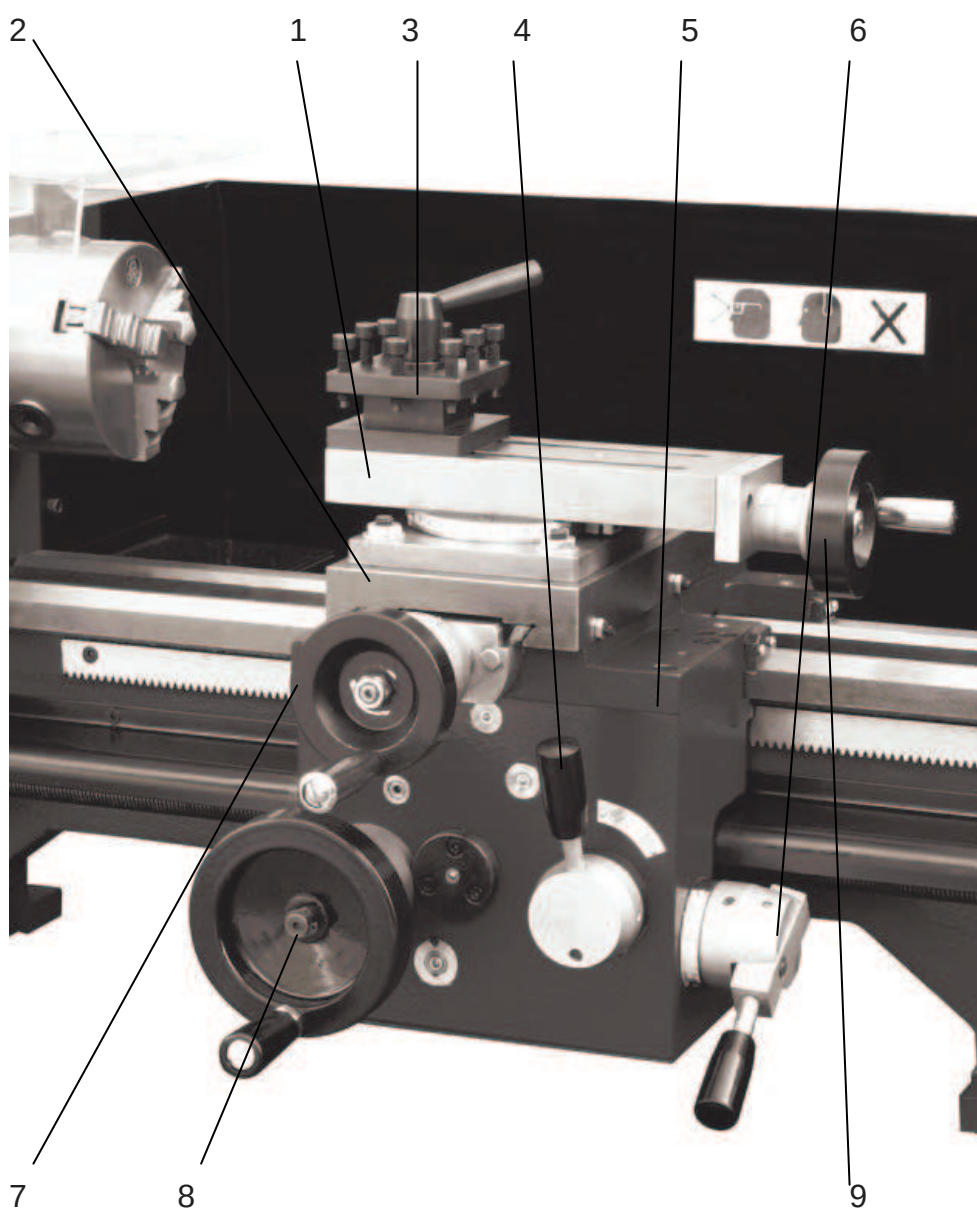
Przesuwu suportu górnego realizowane są przy użyciu pokrętła (9).

Suport górny jest obrotowy, wykorzystywany do toczenia stożków.

Skala na suporcie przesuwu poprzecznego może także być nieruchoma podczas ruchu pokrętła. Wyzerowanie skali następuje poprzez wzajemny obrót pierścienia skalowego oraz pokrętła.

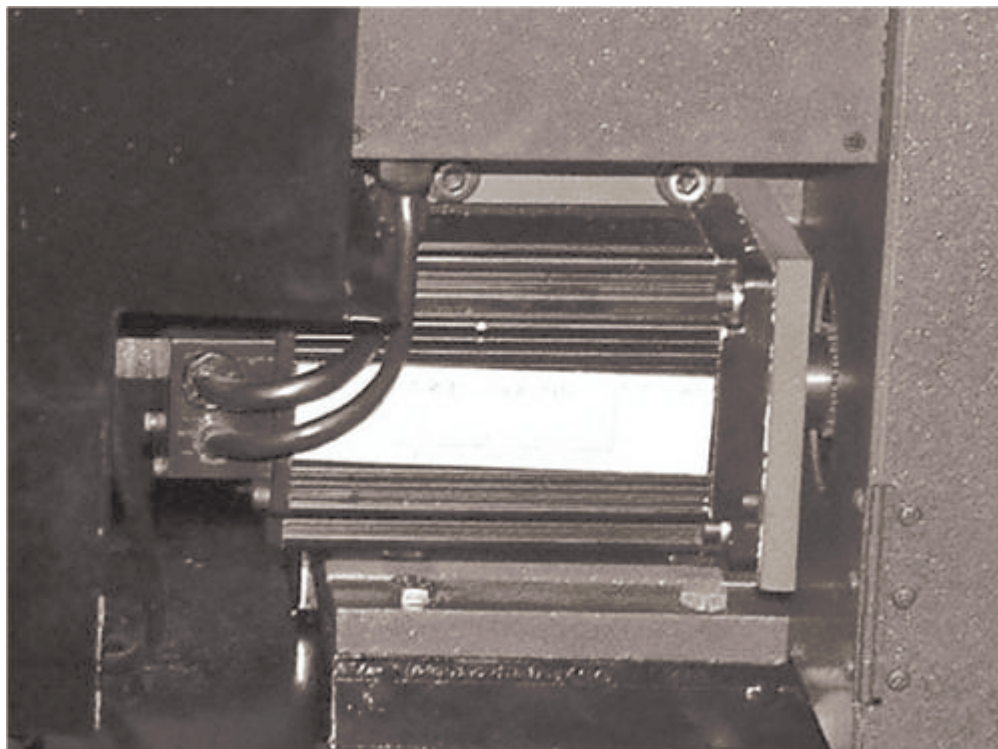
Imak 4 - narzędziowy jest wyposażony standardowo w śruby do mocowania noży tokarskich. Imak jest obrotowy, obrót następuje poprzez odpowiednie poluzowanie górnej dźwigienki.

ZAWSZE upewnij się czy imak jak i narzędzia są zamocowane i odpowiednio zablokowane



SILNIK

Demontaż silnika nie jest zalecany.. W celu wszelkich innych napraw i serwisowania należy kontaktować się z serwisem dostawcy.



ROZPAKOWANIE I PRZYGOTOWANIE DO UŻYCIA

Po otrzymaniu, należy ostrożnie rozpakować tokarkę i sprawdzić dla pewności, że żadne uszkodzenia nie powstały podczas transportu względem poszczególnych elementów. Gdy występuje oczywiste uszkodzenie lub brakuje części prosimy natychmiast kontaktować się z dostawcą.

Maszyna jest bardzo ciężka. Przy użyciu odpowiednich urządzeń dźwigowych należy mieścić tokarkę na solidnej powierzchni stołu warsztatowego.

Należy usunąć wszelkie ślady środka konserwującego przy użyciu dobrej jakości rozpuszczalnika i nasmarować wszystkie powierzchnie robocze.

Dla celów transportowych, rękojeść pokrętki przesuwu suportu poprzecznego została zamontowana odwrotnie. Należy zamontować ją we właściwej pozycji.

Przed uruchomieniem należy wykonać jałowo wszystkie ruchy robocze tokarki dla upewnienia się, że poruszają się swobodnie, równo i płynnie.

Regulacje suportu wzdłużnego, poprzecznego i górnego są wykonane fabrycznie dla zapewnienia płynnego ruchu w obydwu kierunkach. Jakkolwiek, jeśli regulacje zostały zmienione podczas transportu, na co wskazuje sztywny, nieregularny ruch, należy dokonać ponownych czynności regulacyjnych.

Klucze obsługowe, wraz z kluczem do uchwytu tokarskiego stanowią wyposażenie standardowe.

Obsada bezpiecznika jest umieszczona na głównym panelu sterowniczym.

INSTALACJA I POSADOWIENIE TOKARKI

Tokarka powinna być umieszczona na solidnym stole warsztatowym o odpowiedniej ergonomicznej wysokości. Maszyna jest bardzo ciężka, dlatego należy korzystać z pomocy drugiej osoby lub urządzeń dźwigowych podczas jej przemieszczania.

Należy zapewnić właściwe górne oświetlenie.

Maszyna winna być sztywno przykręcona do mocnego stołu warsztatowego, używając gwintowanych otworów w stopach tokarki.

START PRÓBNY



Upewnij się, że suport poprzeczny jest we właściwej odległości od uchwyty obróbkowego oraz dźwignia automatycznego posuwu znajduje się w zwolnionej pozycji, (tj. dźwignia skierowana do góry). Włóż wtyczkę elektryczną do gniazda zasilania. Przełącz przełącznik zasilania w pozycję "I" wówczas zasilanie zostanie załączone, zielona lampka zaświeci się. Wówczas zwolnij awaryjny wyłącznik. Górny wyświetlacz pokaże "0000" (to pokazuje prędkość obrotową wrzeciona obr/min).

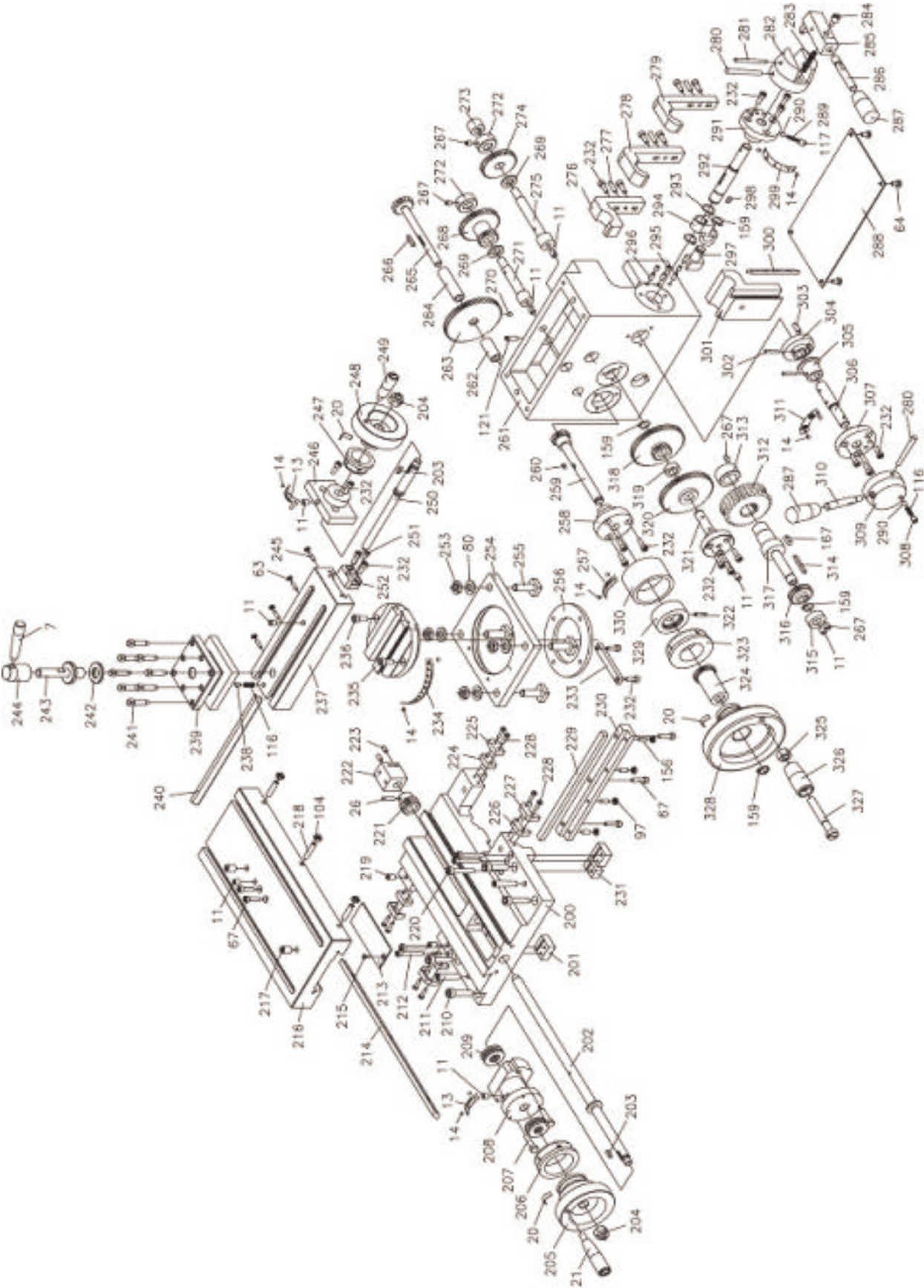
Najpierw naciśnij przycisk "Startu" i naciśnij "↑" przycisk prędkość wrzeciona będzie rosła, jeśli naciśniesz "↓" przycisk prędkość wrzeciona będzie malała. Jeśli istnieje potrzeba zmiany kierunku obrotu wrzeciona można wcisnąć odpowiedni przycisk naprzód lub odwrotny. Dla zatrzymania maszyny można nacisnąć przycisk "stop" lub awaryjny przycisk stopu.

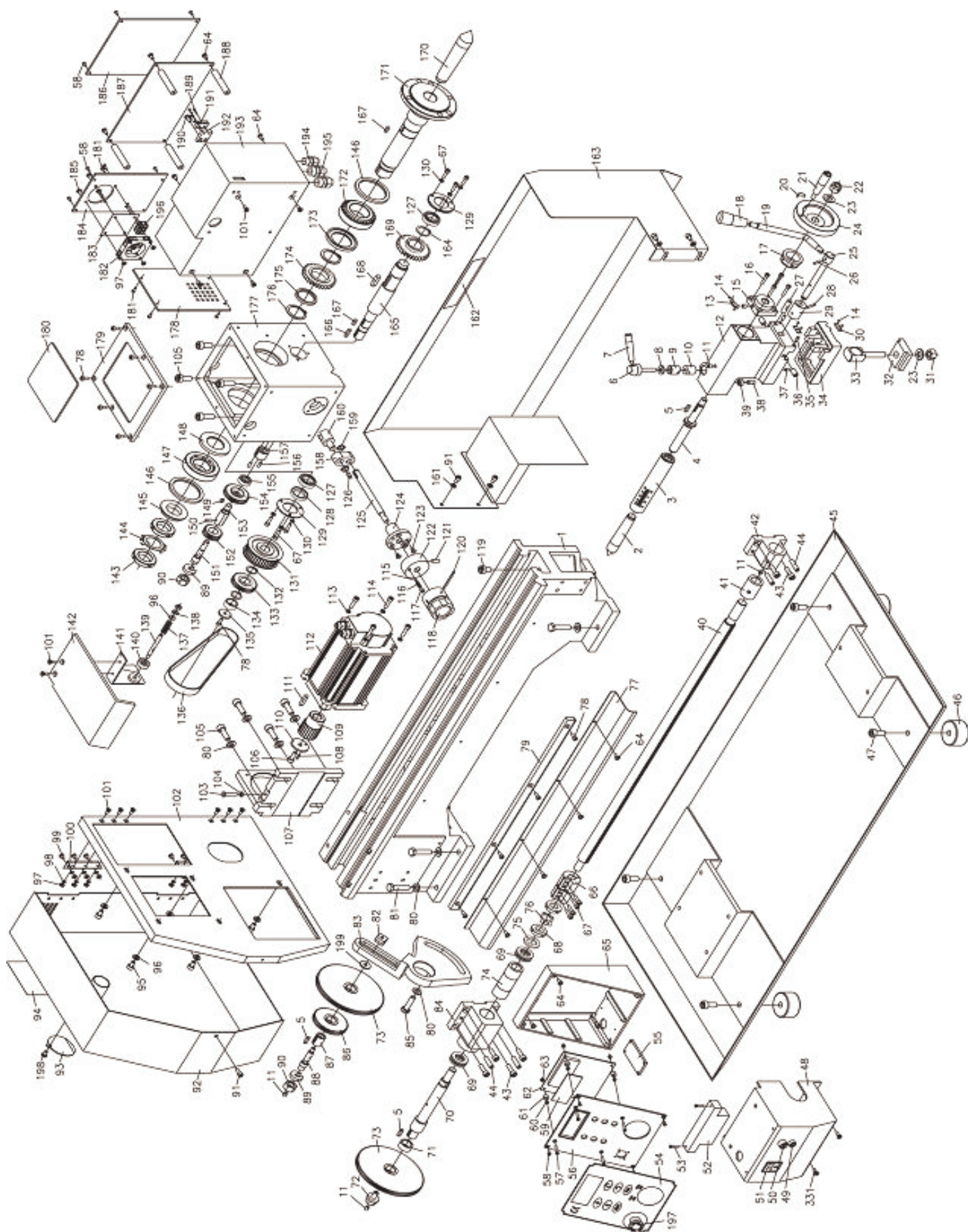
Blokowanie wrzeciona (np. do operacji frezowania, itp.) umożliwia gałka, przekręcona do pozycji prawej.

OSTRZEŻENIE

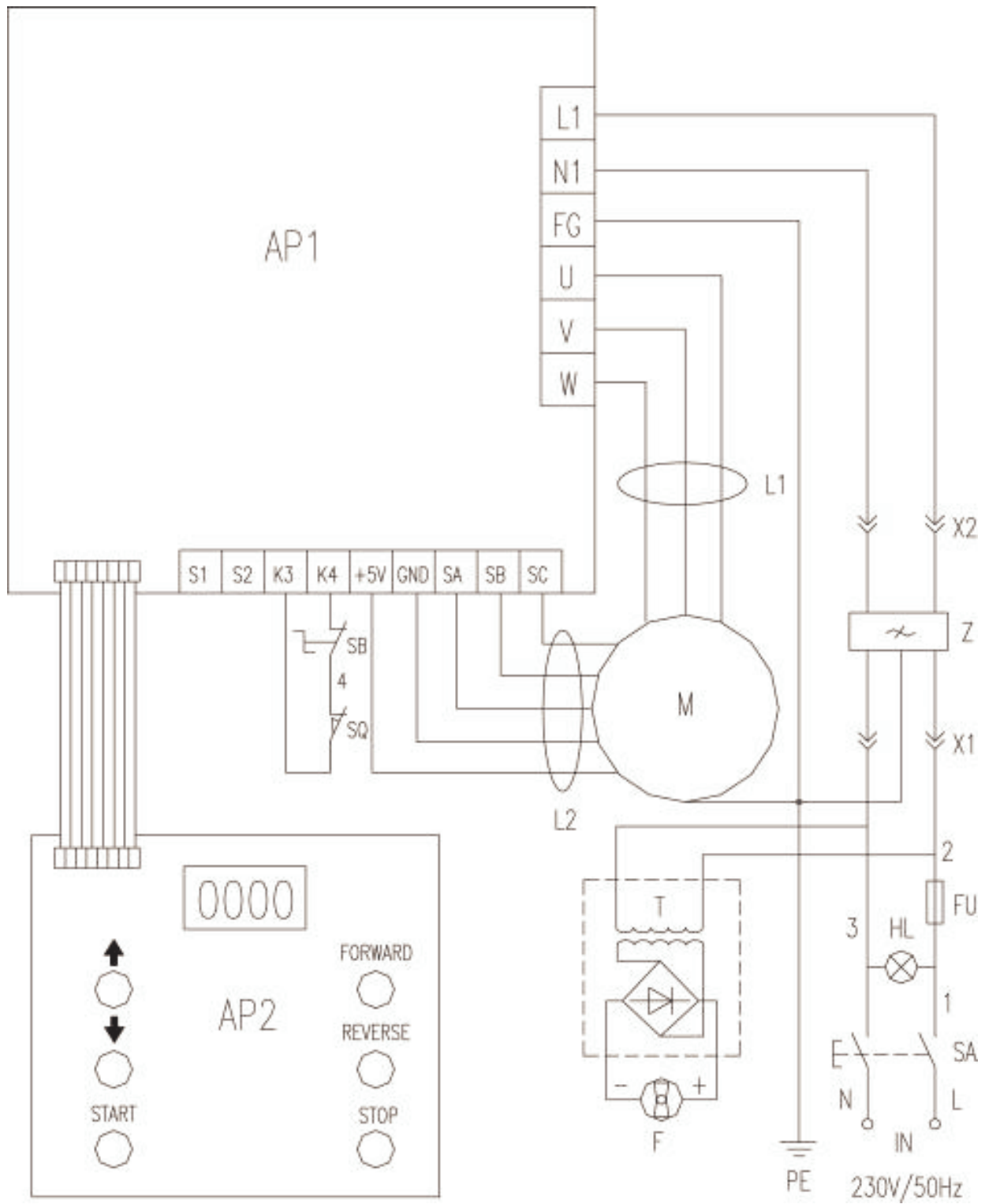
NIE UŻYWAJ MASZINY DO MOMENTU AŻ INSTALACJA JEST ZAKOŃCZONA I WSZYSTKIE WSTĘPNE KONTROLE ZOSTAŁY WYKONANE ZGODNIE Z INSTRUKCJĄ

SCHEMATY CZĘŚCI ZAMIENNYCH





SCHEMAT ELEKTRYCZNY



WYKAZ CZĘŚCI ZAMIENNYCH

Nr	Opis	Ilość	Nr	Opis	Ilość
1	Łoże	1	41	Panewka	1
2	Kieł konika	1	42	Wspornik	1
3	Tuleja konika	1	43	Śruba M6x20	6
4	Śruba pociągowa	1	44	Kołek 6x26	1
5	Klin 4x16	3	45	Wanna na wióry (opcja.)	1
6	Walek	1	46	Stopa gumowa (opcja.)	4
7	Gałka	2	47	Śruba m8x20 (opcja.)	6
8	Podkładka	1	48	Ośłona	1
9	Tuleja	1	49	Lampka zielona	1
10	Nakrętka	1	50	Bezpiecznik	1
11	Smarownicza	13	51	Włącznik	1
12	Korpus konika	1	52	Filtr	1
13	Tabliczka	3	53	Śruba M3x16	2
14	Nit 2 x4	18	54	Włącznik	1
15	Obsada	1	55	Tablica	1
16	Śruba M4x20	4	56	Tabliczka	1
17	Wskaźnik	1	57	Śruba M3x20	4
18	Dźwignia M8x50	1	58	Śruba ST2,9x9,5	12
19	Gałka	1	59	Ośłona DRO	1
20	Wspornik	4	60	Sprężyna 0,7x4,5x7	4
21	Dźwignia M6x50	2	61	Tablica	4
22	Nakrętka M10	1	62	Tablica	1
23	Podkładka 10	1	63	Nakrętka M3	8
24	Pokrętło	1	64	Śruba M4x8	19
25	Walek	1	65	Skrzynka	1
26	Kołek 3x16	2	66	Tuleja	1
27	Zderzak	1	67	Śruba M4x16	15
28	Kołek 3x20	1	68	Nakrętka M16x1,5	2
29	Tuleja	1	69	Łożysko 8103	2
30	Tabliczka	2	70	Walek	1
31	Nakrętka	1	71	Podkładka	1
32	Płyta konika	1	72	Śruba	1
33	Śruba	1	73	Koło zębate	2
34	Podstawa	1	74	Panewka	1
35	Śruba M4x12	2	75	Podkładka	1
36	Śruba M8x14	2	76	Podkładka 16x22	1
37	Śruba M4x10	1	77	Ośłona	1
38	Śruba M6x16	1	78	Śruba M4x10	11
39	Nakrętka M6	1	79	Zębatka	1
40	Śruba pociągowa	1	80	Podkładka 8	15

81	Śruba M8x35	1	124	Tuleja	1
82	Nakrętka	1	125	Wałek	1
83	Płytką	1	126	Klin	1
84	Wspornik	1	127	Łożysko	2
85	Śruba M8x30	1	128	Wspornik	1
86	Koło zębate	1	129	Pokrywa	2
87	Łożysko	1	130	Podkładka 4	6
88	Śruba	1	131	Koło pasowe	1
89	Podkładka	2	132	Pierścień 16	2
90	Nakrętka M12	2	133	Koło zębate	1
91	Śruba M5x8	5	134	Podkładka	1
92	Pokrywa	1	135	Pierścień	1
93	Pokrywa mała	1	136	Tarcza	1
94	Tablica gwint./posuw.	1	137	Sprężyna	1
95	Śruba M6x10	5	138	Nakrętka M6	2
96	Podkładka 6	6	139	Wałek	1
97	Nakrętka M4	22	140	Tuleja	1
98	Podkładka M4	12	141	Wspornik	1
99	Śruba M4x6	6	142	Oslona	1
100	Wieszak 62x33	2	143	Nakrętka m27x1,5	2
101	Śruba M4x10	12	144	Podkładka 27x37	1
102	Płyta	1	145	Pierścień	1
103	Śruba M5x25	1	146	Pierścień	1
104	Nakrętka M5	4	147	Łożysko 30206	1
105	Śruba M8x25	6	148	Pierścień	1
106	Śruba M6x16	1	149	Klin 4x8	1
107	Wspornik	1	150	Kolek B3x14	1
108	Kolek 3x10	1	151	Ściągacz	1
109	Koło pasowe	1	152	Koło zębate	1
110	Podkładka	1	153	Wałek	1
111	Klin 5x25	1	154	Koło zębate	1
112	Silnik	1	155	Łożysko 60018	1
113	Podkładka 5	4	156	Śruba M4x12	6
114	Śruba M5x20	4	157	Blok	1
115	Kulka 4	1	158	Wspornik	1
116	Sprężyna 0,8x4x12	3	159	Pierścień 10	6
117	Śruba M6x8	2	160	Blok	1
118	Korek	1	161	Podkładka 5	4
119	Śruba M8x12	1	162	Tablica	1
120	Kolek 3x40	1	163	Oslona	1
121	Śruba M5x16	2	164	Pierścień 21	1
122	Wskaźnik	1	165	H/L wałek	1
123	Śruba M4x8	3	166	Kolek 4x18	1

167	Kołek 4x12	3	210	Śruba M6x25	4
168	Kołek 6x25	1	211	Kołek 6x30	2
169	Koło zębate H/L	1	212	Śruba M4x30	4
170	Kieł	1	213	Pokrywa	1
171	Wrzeciono	1	214	Listwa	1
172	Łożysko 32007	1	215	Śruba M3x6	1
173	Pierścień	1	216	Suport poprzeczny	1
174	Koło zębate	1	217	Śruba M8x12	2
175	Podkładka	1	218	Śruba M5x25	3
176	Pierścień 30	2	219	Śruba M6x10	2
177	Wrzeciennik	1	220	Śruba M5x30	1
178	Skrzynka	1	221	Koło zębate	1
179	Pokrywa	1	222	Nakrętka	1
180	Guma	1	223	Śruba M4x8	2
181	Śruba ST2.9x9,5	6	224	Zgarniacz	2
182	Wentylator	1	225	Panel	2
183	Ośłona	1	226	Zgarniacz	2
184	Pokrywa	1	227	Panel	2
185	Śruba M4x16	4	228	Śruba M3x12	8
186	Pokrywa	1	229	Listwa	1
187	Płyta	1	230	Blokada	1
188	Wspornik	4	231	Blokada	1
189	Śruba M2x10	2	232	Śruba M4x12	24
190	Śruba M4x12	2	233	Blok	1
191	Włącznik	1	234	Kątownik	1
192	Płytki	1	235	Zegar	1
193	Szafa elektryczna	1	236	Śruba M5x12	2
194	Łącznik M12	1	237	Suport górny	1
195	Łącznik M16	2	238	Kołek	1
196	Łącznik	1	239	Imak	1
197	Wyłącznik awaryjny	1	240	Listwa	1
198	Śruba M5x8	1	241	Śruba M6x20	8
199	Podkładka	1	242	Podkładka	1
200	Suport	1	243	Obsada bezpiecznika	1
201	Zaczep	2	244	Blokada	1
202	Śruba pociągowa	1	245	Śruba M3x12	4
203	Kołek 3x10	2	246	Obsada	1
204	Nakrętka M8	2	247	Zegar	1
205	Koło	1	248	Koło	1
206	Zegar	1	249	Kołek M6x32	1
207	Śruba M5x20	2	250	Śruba pociągowa	1
208	Obsada	1	251	Śruba M3x8	1
209	Łożysko 8100	2	252	Nakrętka	1

253	Nakrętka M8	4	294	Ramię	1
254	Stojak	1	295	Śruba M4x6	3
255	Śruba T	4	296	Śruba M4x8	3
256	Blokada	1	297	Blok	1
257	Płyta	1	298	Klin 3x8	1
258	Walek	1	299	Tablica	1
259	Walek	1	300	Listwa	1
260	Kołek 3x6	1	301	Pół-nakrętka	1
261	Suport	1	302	Kołek 3x18	2
262	Walek zębaty	1	303	Kołek 5x12	1
263	Walek zębaty	1	304	Zegar	1
264	Walek	1	305	Koło	1
265	Walek zębaty	1	306	Walek IV	1
266	Kołek 3x16	1	307	Tuleja	1
267	Śruba M5x8	4	308	Śruba M6x6	1
268	Koło zębate H/L	1	309	Obsada I	1
269	Podkładka	2	310	Śruba	1
270	Śruba M4x6	1	311	Tablica	1
271	Walek V	1	312	Koło ślimakowe	1
272	Pierścień 10	2	313	Tuleja	1
273	Tuleja	1	314	Klin 3x28	1
274	Koło zębate IV	1	315	Tuleja	1
275	Walek IV	1	316	Koło zębate H/L	1
276	Wspornik śruby	1	317	Walek VI	1
277	Kołek B4x16	3	318	Walek III	1
278	Obsada śruby II	1	319	Dystans	1
279	Obsada śruby I	1	320	Koło zębate III	1
280	Kołek 8x45	2	321	Walek III	1
281	Kołek 4x40	1	322	Śruba M4x14	1
282	Obsada dźwigni II	1	323	Zegar	1
283	Sprężyna 0,8x5x30	1	324	Koło zębate	1
284	Śruba	1	325	Nakrętka M8	1
285	Blok	1	326	Rękojeść	1
286	Chwyt	1	327	Śruba M8x55	1
287	Tuleja M8x40	1	328	Koło	1
288	Ośłona	1	329	Koło zębate	1
289	Sprężyna 0,6x3,5x12	1	330	Tuleja	1
290	Kulka stalowa 5	2	331	Śruba M4x12	2
291	Kołnierz	1			
292	Gałka	1			
293	Pierścień 12	2			

WYPOSAŻENIE STANDARDOWE

Nr	Opis	Ilość
1	Tokarka	1 szt.
2	DTR	1 szt.
3	Klucze trzpieniowe 6-kątne: 2,5/3/4/5/6	Po 1 szt.
4	Klucze płaskie 8x10/14x17/17x19	po 1 szt.
5	Wkrętak płaski 9x128	1 szt.
6	Wkrętak Nr 2	1 szt.
7	Klucz do uchwytu tokarskiego	1 szt.
8	Kieł stały (wrzeciono)	1 szt.
9	Kieł stały (konik)	1 szt.
10	Koła zmianowe gitary	1 kpl.

DEKLARACJA ZGODNOŚCI CE

Upoważniony przedstawiciel producenta:

OTELO S.A.
48/50 Av. du Maréchal Foch
BP4
78701 Conflans Cedex
Francja

OŚWIADCZA, ŻE NASTĘPUJĄCY PRODUKT:

Nr referencyjny: **92 222 090**

Typ: **222450**

Marka: **OTMT**

JEST ZGODNY

- Z postanowieniami załącznika I do Dyrektywy europejskiej 98/37CEE (dyrektywa maszynowa).
- Z postanowieniami Dyrektywy europejskiej 89/336CEE, zmodyfikowanej dyrektywą 93/68CEE (dyrektywa dotycząca kompatybilności elektromagnetycznej); EN 61 000-3-2; EN 61 000-3-3; EN 55014-1; EN 55 014-2.
- Z postanowieniami dekretu nr 92-767 z dnia 29/07/92, stanowiącego transpozycję Dyrektywy europejskiej 98/37CEE w zakresie norm technicznych oraz obowiązujących procedur certyfikacji zgodności.
- Zgodność z normą EN 61029-1

Sporządzono w Conflans Sainte Honorine, dnia 01.01.2005.

Yvon Charles
Dyrektor Generalny

OTELO SA, BP 4, 50 Av du Maréchal FOCH, 78701 CONFLANS CEDEX-Francja
Tel. +33 01 39 72 16 00 FAX. +33 01 39 72 16 60

KARTA GWARANCYJNA

WARUNKI GWARANCJI

Niniejszy produkt objęty jest 12 miesięczną gwarancją na terenie Polski, począwszy od dnia zakupu (według dowodu dostawy lub faktury). Wszystkie produkty firmy OTMT są przed wysyłką kontrolowane, zgodnie z obowiązującymi normami.

Firma OTELO zobowiązuje się usunąć wszelkie wady fabryczne, zarówno materiałowe, jak i dotyczące wykonawstwa. Karta gwarancyjna musi zostać prawidłowo wypełniona przez sprzedawcę i załączona lub przesłana nabywcy.

Udzielana gwarancja obejmuje wymianę uszkodzonych części na terenie Polski. Niniejsza gwarancja traci ważność w przypadku wykorzystywania obrabiarki w sposób niezgodny z obowiązującymi normami, uszkodzeń wynikających z dokonania przez użytkownika jakichkolwiek przeróbek obrabiarki bez uzgodnienia z producentem oraz wszelkich uszkodzeń powstałych z winy użytkownika. Jeżeli obrabiarka wykorzystywana jest przez 24 godziny na dobę, okres gwarancyjny zostanie skrócony o połowę.

Niniejsza gwarancja obejmuje wyłącznie wymianę uszkodzonych części, bez jakiegokolwiek odszkodowania dla użytkownika z tego powodu. Wykonanie jakichkolwiek napraw gwarancyjnych nie powoduje przedłużenia okresu gwarancyjnego.

Naprawy gwarancyjne mogą być wykonywane tylko i wyłącznie przez firmę OTELO lub autoryzowanych specjalistów serwisowych.

W wyniku dokonanych napraw nie jest udzielana żadna dodatkowa gwarancja.

Przy zgłaszaniu reklamacji należy przedstawić Otelu kartę gwarancyjną.

Nr referencyjny: **92 222 090**

Typ: **222450**

Marka: **OTMT**

Zamówienie nr:

OTELO Sp. z o.o.

Ul. Armii Krajowej 49, 05-600 Grójec

Tel. +48 48 664 07 00, Fax. +48 48 664 07 07

NIP: 797-18-20-442; REGON:672878245; KRS:0000118738, SĄD REJONOWY XXI WYDZIAŁ GOSPODARCZY DLA WARSZAWY; KAPITAŁ ZAKŁADOWY: 1656000 PLN.