



Instrukcja Obsługi wiertarek

- E-1316 B
- E-1516 B
- E-1516BVL
- E-1720 F
- E-2020F
- B-1316B
- PTB-16 B

Spis Treści

1. OPIS TECHNICZNY	5
1.1. WIELKOŚCI CHARAKTERYSTYCZNE	5
1.2. POZIOM DŹWIĘKU	7
1.3. URZĄDZENIA BEZPIECZEŃSTWA	7
1.4. INSTRUKCJA STANOWISKOWA.....	7
1.5. PRZEPISY BEZPIECZEŃSTWA PRACY	8
2. PRZYGOTOWANIE DO URUCHOMIENIA.	9
2.1. USTAWIENIE.	9
2.2. PRZYŁĄCZENIE DO SIECI ELEKTRYCZNEJ.	9
2.3. MONTAŻ.....	9
3. URUCHOMIENIE.....	10
3.1. CZYSZCZENIE I SMAROWANIE.	10
3.2. URUCHOMIENIE WIERTARKI.....	10
4. OGÓLNE ZASADY UŻYTKOWANIA.....	11
4.1. DOBÓR PARAMETRÓW WIERCENIA.	11
5. REGULACJE	12
5.1. REGULACJA STOŁU.	12
5.2. REGULACJA GŁĘBOKOŚCI WIERCENIA.....	12
5.3. ZAMOCOWANIE WIERTŁA.	12
6. WYPOSAŻENIE WIERTARKI.....	13
7.WYPOSAŻENIE SPECJALNE – IMADŁA	13
8. SCHEMATY ELEKTRYCZNE POSZCZEGÓLNYCH TYPÓW.....	14
9. WYKAZ CZĘŚCI WYMIENNYCH	15
10 KONSERWACJA	18
10.1. SMAROWANIE.....	18
10.2. KONSERWACJA I UTRZYMANIE.	18
11. WYKRYWANIE USTEREK.....	18
11.1. WIERTARKA NIE PRACUJE PO WŁĄCZENIU	18
11.2. PRZEGRZANIE SILNIKA I BRAK MOCY	18
11.3. TEMPERATURA ŁOŻYSK WRZECIONA ZA WYSOKA.	18
11.4. NIEDOSTATECZNY MOMENT OBROTU WRZECIONA.....	18
11.5. DRGANIA DŹWIGNI NAPĘDOWEJ WRZECIONA – NIEGŁADKA POWIERZCHNIA OBRABIANA.	18

Szanowni Państwo.

Niniejsza Instrukcja Obsługi stanowi integralną część zakupionej wiertarki słupowej firmy PROMA.

Zawiera ona wszelkie informacje konieczne do prawidłowego montażu oraz właściwego użytkowania i konserwacji wiertarki.

Wiertarki wykonane są zgodnie z aktualnymi przepisami w zakresie bezpieczeństwa konstrukcji z troską o zagwarantowanie obsłudze najwyższego bezpieczeństwa użytkowania.

Użytkownik przed przystąpieniem do pracy na wiertarce winien dokładnie zapoznać się z niniejszą instrukcją celem poznania budowy wiertarki, sposobu działania jak również zasad użytkowania, obsługi i konserwacji.

Niestosowanie się do zasad obsługi podanych w niniejszej Instrukcji Obsługi, niewłaściwa obsługa urządzeń bezpieczeństwa, ingerencje w konstrukcję, czynności wykonywane niezgodnie z przypisanymi zaleceniami producenta powoduje:

**utratę odpowiedzialności prawnej przez firmę PROMA
za powstałe z tych powodów straty materialne lub wypadki.**

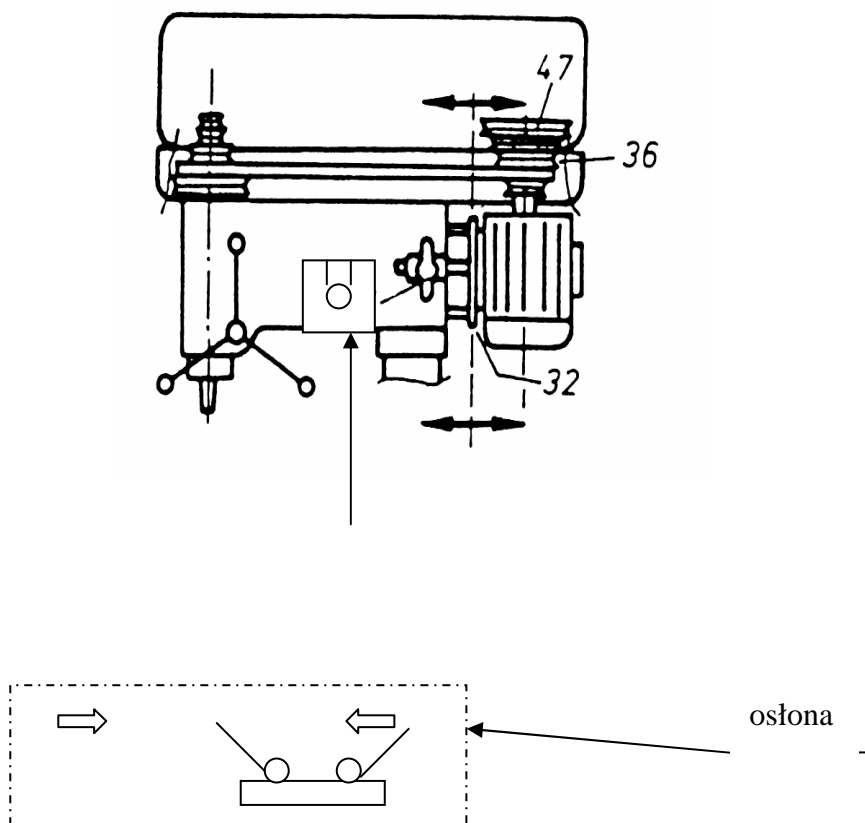
Dokonywanie zmian w konstrukcji, nie przestrzeganie zasad bezpiecznego użytkowania

zwalnia importera z odpowiedzialności za wyrób.

Przestrzeganie zasad obsługi i konserwacji ma istotne znaczenie dla bezpieczeństwa pracy, dokładności obróbki i żywotności wiertarki. Spostrzeżone usterki i uszkodzenia należy natychmiast usuwać w autoryzowanym serwisie, wyjątkowo we własnym zakresie.

UWAGA! Przed podłączeniem urządzenia do sieci elektrycznej należy zamontować osłonę źródła światła w wiertarce .

Osłona jest dołączona do urządzenia w stanie zmontowany gotowa do instalacji w urządzeniu .



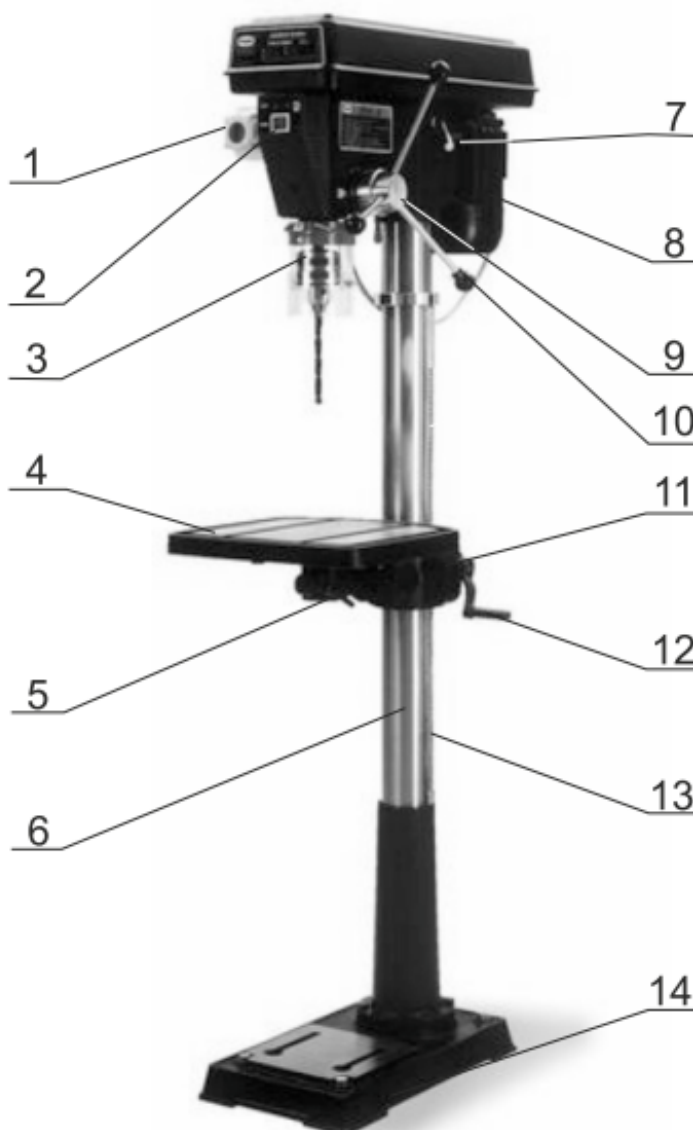
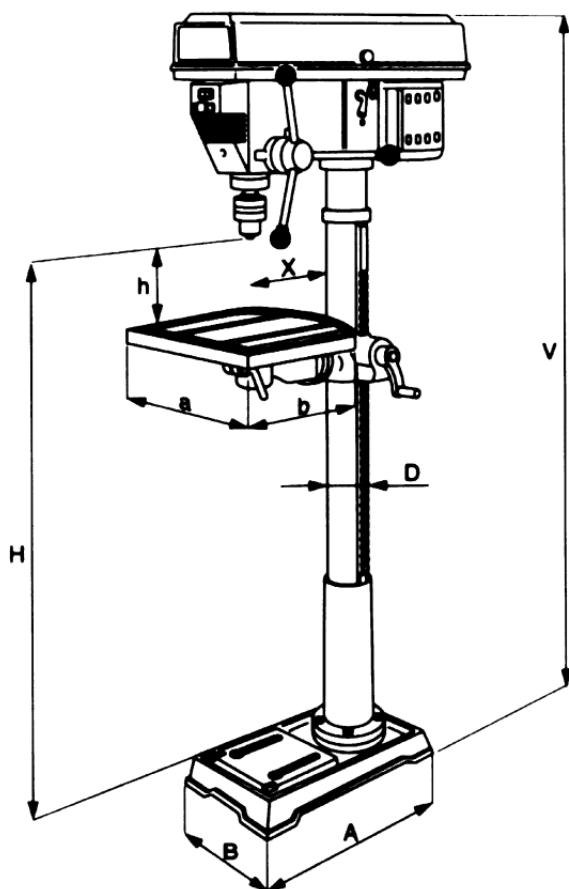
Palcami naciągnąć sprężyny w kierunku wskazanym strzałkami , następnie wsuwamy osłonę między wrzeciono a kolumnę .

1. Opis techniczny

Wiertarka służy do wiercenia otworów w żeliwie, stali, aluminium, brązie armatnym, plastyku i drewnie.

Sztywna budowa, duża moc silnika oraz szeroki zakres prędkości obrotowych pozwalają na dobór ekonomicznych parametrów wiercenia dla każdej średnicy wiertła dla wszystkich rodzajów materiału.

1.1. Wielkości charakterystyczne i opis maszyny.



- 1) Wł cznik/wył cznik z przeł cznikiem kierunku obrotów
- 2) Przeł cznik o wietlenia
- 3) Wrzeciono z osłon
- 4) Stół roboczy wiertarki
- 5) D wignia blokady nastawienia stołu
- 6) Kolumna wiertarki
- 7) D wignia napinania pasa klinowego
- 8) Silnik
- 9) Mechanizm d wigni posuwu wrzeciona
- 10) Rami d wigni posuwu wrzeciona
- 11) Obejma mocowania stołu do kolumny
- 12) Uchwyt nastawienia wysoko ci stołu
- 13) Przekładnia kolumny wiertarki
- 14) Podstawa wiertarki

PROMA**Wiertarki**

TYP	E2020F	E1316B	E1516B/230	E1516B/400	E1516BVL/400	E1720F	PTB-16B	B-1316B
Napięcie (V)	400	400	230	400	400	400	230	400
Moc przyłączeniowa (W)	1500	600	750	750	750	1100	450	600
Uchwyt zakres w (mm)	5-20	1-16	1-16	1-16	1-16	5-20	1-16	3-16
Max. Średnica wiercenia (mm)	32	16	20	20	20	25	16	16
Stożek wrzeciona	MKIV	MKII	MKII	MKII	MKII	MKIII	MKII	MKII
Wysięg wrzeciona (mm)	260	170	195	195	180	215	127	165
Posuw wrzeciona (mm)	120	80	80	80	75	80	60	80
Max. odległ. wrzec. od stołu (h) (mm)	595	371	350	350	300	640	420	415
Max. odległ. wrzec. Od podstawy (H) (mm)	1100	610	600	600	490	1150	540	615
Wymiar stołu (axb)	425x475	255x255	300x300	300x300	290x290	350x355	198x198	310
Wymiar podstawy (AXB)	580x450	455x270	500x285	500x285	450x270	500x290	340x210	420x245
Średnica kolumny (D)	92	73	73	73	80	80	60	70
Ilość prędkości obrotowych	12	12	12	12	Wariator	16	12	12
Całkowita wysokość (V)	1730	1050	1065	1065	1040	1635	840	960
Masa netto/brutto (kg)	144/150	55/59	61/66	61/66	61/66	85/90	38/42	53/60
Max. wysokość hałasu dB(A)	87	85	85	87	87	87	80	80

1.2. Poziom dźwięku

Poziom hałasu emitowanego przez wiertarkę na biegu luzem przy każdej prędkości obrotowej jest niższy od poziomu dopuszczalnego określonego przez polskie przepisy, jest zatem poziomem hałasu bezpiecznym. Pragniemy jednak Państwu zwrócić uwagę, na fakt, że poziom hałasu na stanowisku obsługi wiertarki zależy od rodzaju zastosowanego wiertła, rodzaju materiału, intensywno ci obróbki oraz poziomu hałasu od innych ród eł.

Deklarowany poziom emisji ci nienia akustycznego A u redniony w czasie w miejscu pracy (według SN EN 12717, SN EN ISO 11202 i SN EN ISO 11204, punkt A.2., tryb pracy - bez obci enia) wynosi odpowiednio:

Model PTB-16B/230 - $L_{pAeq,T} = 65+4$ [dB]	Model E-1516BVL/400 - $L_{pAeq,T} = 69+4$ [dB]
Model B-1316B/400 - $L_{pAeq,T} = 67+4$ [dB]	Model E-1720F/400 - $L_{pAeq,T} = 73+4$ [dB]
Model E-1516B/230 - $L_{pAeq,T} = 68+4$ [dB]	Model E-2020F/400 - $L_{pAeq,T} = 69+4$ [dB]
Model E-1516B/400 - $L_{pAeq,T} = 66+4$ [dB]	

Zalecamy dokonanie na stworzonym przez Państwa stanowisku pracy pomiar hałasu ekwiwalentnego L_{eq} co najmniej w cyklu 8 godzinnym co pozwoli Państwu ocenić czy potrzebne są czynności ograniczające wpływ hałasu na operatora.

1.3. Urządzenia bezpieczeństwa

Wiertarka jest zaprojektowana w sposób zapewniający obsłudze bezpieczeństwo. Przy założeniu, że jest ona prawidłowo eksploatowana, niemożliwy jest kontakt obsługi z częściami ruchomymi lub znajdującymi się pod napięciem.

Odpowiednie zabezpieczenia zainstalowane są, aby zagwarantować obsłudze lub komukolwiek przebywającemu w pobliżu wiertarki maksymalne bezpieczeństwo.

Wiertarka posiada następujące urządzenia ochronne:

- osłona uchwytu,
- osłona kół przekładni pasowej,

Wszystkie części metalowe chronione są instalacją przeciwporażeniową chroniącą obsługę przed porażeniem prądem gdyby się prąd pojawił w przypadkach awaryjnych na tych częściach.

Wiertarka wyposażona jest w następujące urządzenia zabezpieczające:

- blokada elektryczna osłony kół przekładni pasowej. Przy załączonym silniku podniesienie osłony powoduje zadziałanie mikrołącznika, a przez to zahamowanie silnika. Przy otwartej osłonie włączenie silnika jest możliwe, poprzez wciśnięcie i przytrzymanie włącznika głównego. Udostępnienie takiej funkcji ma na celu umożliwienie sprawdzenia poprawności działania przekładni pasowej po zmianie ustawień pasa klinowego, a przed zamknięciem osłony.



Uwaga! Należy zachować szczególną ostrożność przy korzystaniu z opisanej powyżej funkcji!

Istnieje ryzyko doznania obrażeń górnych kończyn!

- po zamknięciu osłony w celu uruchomienia wiertarki należy ponownie uruchomić wiertarkę wyłącznikiem głównym.

1.4. Instrukcja stanowiskowa

W zakresie eksploatacji wiertarek należy bezwzględnie przestrzegać następujących zasad:

- a) Wiertarkę może obsługiwać tylko pracownik, który został zaznajomiony z treścią niniejszej Instrukcji Obsługi oraz został przeszkolony w zakresie zasad i przepisów BHP obowiązujących przy obsłudze urządzeń obróbki skrawaniem.
- b) Stanowisko wiertarki powinno być wydzielone, dobrze oświetlone i powinno zapewniać wygodę obsługi operatorowi.
- c) nie uruchamiać wiertarki bez wstępnego sprawdzenia działania poszczególnych mechanizmów na biegu luzem.
- d) Systematycznie należy sprawdzić stan przewodów elektrycznych oraz przewodu ochronnego.
- e) Naprawy i konserwację instalacji elektrycznej powierzać osobom posiadającym stosowne uprawnienia.
- f) Nie wolno wykonywać żadnych czynności konserwacyjnych i innych podczas wiercenia.
- g) Systematycznie sprawdzać stan techniczny wiertarki.

- h) Stosować jedynie oryginalne części zamienne i wyposażenie.
- i) Sprawdzać zamocowanie uchwytu. Każdorazowo sprawdzać pewność mocowania przedmiotu obrabianego.
- j) Podczas prac naprawczych, szczególnie dotyczących instalacji elektrycznej należy odłączyć wiertarkę od sieci elektrycznej.
- k) W przypadku jakichkolwiek uszkodzeń instalacji elektrycznej należy odłączyć wiertarkę od sieci elektrycznej i wezwać uprawnionego elektryka.
- l) Przy pracy na wiertarce używać okulary ochronne.
- m) Na wiertarce może pracować tylko jedna osoba – operator, w pobliżu stanowiska pracy i wiertarki nie mogą znajdować się osoby postronne.

1.5. Przepisy bezpieczeństwa pracy

- Należy zawsze stosować ochronne okulary.
- Zawsze nosić nakrycie głowy.
- Nie należy pracować w rękawiczkach, krawacie lub innej luźnej odzieży.
- Długie włosy związać.
- Nie dotykać obracającego się wrzeciona, wiertła.
- Dokładnie zamocować lub zabezpieczyć przedmiot obrabiany, aby zapobiec jego wyrwaniu.
- Stosować zalecaną prędkość obrotową dobraną do wiertła jak i do materiału, z którego wykonany został przedmiot obrabiany.
- Należy zawsze sprawdzić, czy wiertła lub też frezy są dokładnie zamocowane w uchwycie wiertarki.
- Przed włączeniem zasilania należy zawsze sprawdzić, czy klucz do uchwytu został wyjęty z uchwytu.
- Wyregulować położenie stołu lub też zderzaka ograniczającego głębokość obróbki, aby zapobiec wwierceniu się w stół. Po zakończeniu pracy na wiertarce należy odłączyć zasilanie, wyjąć wiertło lub frez i oczyścić stół.
- Nie używać wiertarki, dopóki nie zostanie całkowicie złożona i zainstalowana zgodnie z instrukcją.
- Nie używać wiertarki jeżeli jakakolwiek jej część nie pracuje prawidłowo, została uszkodzona lub zepsuta, dopóki część ta nie zostanie prawidłowo naprawiona lub wymieniona.
- W żadnym wypadku nie wolno trzymać palców w miejscu, gdzie mogłyby zetknąć się z wiertłem lub frezem, w razie, gdyby obrabiany przedmiot nieoczekiwanie odmocował się.
- W żadnym przypadku nie wolno trzymać obrabianego przedmiotu w rękach podczas obróbki, należy go mocno przymocować do stołu wiertarki lub zamocować w imadle, pewnie zamocowanym do stołu wiertarki.
- W żadnym przypadku nie można rozpocząć obrabiania podczas ustawiania położenia wiertła względem przedmiotu obrabianego. Przed ustawieniem przełącznika w położeniu "1" (włączony) lub też rozpoczęciem jakiejkolwiek operacji należy bezwzględnie sprawdzić, czy:
 - pewnie jest zamocowane wiertło w uchwycie
 - pewnie zamocowany jest stół ruchomy wiertarki
 - pewnie zamocowane jest imadło do stołu wiertarki
 - pewnie jest zamocowany materiał obrabiany
- Nie uruchamiać wiertarki przy otwartych osłonach.
- Narzędzia i narzędzia pomiarowe nie mogą znajdować się w przestrzeni roboczej.
- Należy sprawdzić czy uchwyt został prawidłowo zamontowany.
- Podczas obracania się wiertła lub freza nie wolno wykonywać trasowania, nie wolno przedstawiać zespołów wiertarki.
- Należy zapewnić odpowiednie oświetlenie stanowiska pracy – min. 300 Lux.

2. Przygotowanie do uruchomienia.

2.1. Ustawienie.

Wiertarkę zainstalować na płaskim i trwałym podłożu – bezwzględnie przymocować śrubami do podłoża.

Sprawdzić czy wiertarka nie drga podczas pracy silnika.

Sprawdzić czy podpora stołu swobodnie przesuwana się w górę i w dół.

Sprawdzić czy wrzeciono obraca się swobodnie.

2.2. Przyłączenie do sieci elektrycznej.

Przed podłączeniem obrabiarki do zasilania, należy sprawdzić czy napięcie źródła zasilania odpowiada danym znamionowym wiertarki.

Źródło zasilania o napięciu przekraczającym wartość określoną dla wiertarki, może być przyczyną poważnych wypadków. Napięcie zasilania wynosi $230V \pm 10V$.

Nie należy używać wiertarki w przypadku braku pewności co do napięcia znamionowego.

Podłączenie do zasilania o napięciu innym niż podane na wiertarce niszczy silnik.

Wiertarka jest przystosowana do używania w instalacjach elektrycznych posiadających przewód ochronny.

Instalacja ochronna.

W przypadku nieprawidłowego działania lub uszkodzenia wiertarki, instalacja ochronna zapewnia drogę o najmniejszym oporze dla prądu elektrycznego, co ogranicza możliwość porażenia prądem. Wiertarka 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 wolno przerabiać wtyczki, jeżeli nie pasuje do gniazdka, ale należy wymienić gniazdko.

Nieprawidłowe połączenie przewodu ochronnego wiertarki 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 sznur elektryczny lub wtyczka muszą zostać naprawione lub wymienione.

W razie niejasności dotyczących instalacji 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, najlepiej wymienić na nowy.

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

2.3. Montaż

Numer części odnoszą się do rysunku w załączniku A.

a) We właściwy sposób ułożyć płytę podstawową wiertarki (nr 1)

b) Załączonymi śrubami (nr 3) przymocować kolumnę (nr 4) do płyty podstawowej (nr 1)

c) Uchwyt stołu wiertarskiego (nr 5) ze stołem wiertarskim (nr 7) nasunąć teraz na kolumnę (nr 4). Śrubą zaciskową (nr 6) unieruchomić zespół w żądanym położeniu.

d) Teraz można zamontować korpus wiertarki (nr 19) i zabezpieczyć go wkretami (nr 20)

e) Nakręcić gałki (nr 17) na rękojeści (nr 16) i wkrócić w uchwyt (nr 15) na korpusie (nr 19)

f) Ponieważ wrzeciono jest silnie nasmarowane fabrycznie, zalecane jest dotarcie wiertarki przez około 15 minut na najniższym biegu.

Jeśli brakuje jakichkolwiek części nie należy podejmować próby złożenia urządzenia, nie wolno wkładać wtyczki do gniazdka jak i włączać przełącznika, przed uzyskaniem brakujących części i zamontowaniem ich zgodnie z instrukcją.

Po zakończeniu montażu wiertarkę można oczyścić olejem parafinowym, aby usunąć olej zabezpieczający przed korozją, którym wiertarka została nasmarowana w fabryce. Następnie można już używać oleju maszynowego.

3. Uruchomienie.

3.1. Czyszczenie i smarowanie.

Łożyska kulkowe w tulei łożyskowej wrzeczona oraz koło pasowe klinowe są w całym swoim okresie eksploatacji smarowane smarem stałym. Raz na trzy miesiące, ściągnąć tuleję łożyskową jak najniżej, do maksymalnej głębokości i umiarkowanie nasmarować.

Smarować umiarkowanie prowadnice co dwa miesiące.

Nasmarować podporę jeżeli obracanie korbą następuje z oporami.

3.2. Uruchomienie wiertarki.

Na początku zapoznać się z wiertarką obrabiając dowolny przedmiot. Po uzyskaniu pewności co do prawidłowości pracy można przystąpić do normalnej eksploatacji.

Podczas wiercenia następujące czynniki są szczególnie istotne dla doboru prędkości obrotowej wrzeczona: rodzaj materiału poddawanego obróbce, wielkość wierconego otworu, rodzaj wiertła oraz wymagana jakość otworu. Im mniejsze wiertło tym potrzebna jest większa prędkość obrotowa wrzeczona. Jeżeli chodzi o miękkie materiały, prędkość obrotowa powinna być wyższa niż dla materiałów twardych.

Wiercenie w metalach.

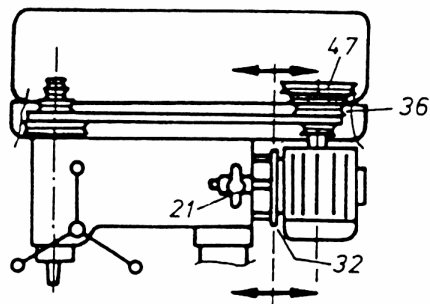
W żadnym wypadku nie można trzymać obrabianego przedmiotu w rękach. Pewnie zamocować obrabiany przedmiot. Wszelkie przechylenia, skręcenia, podniesienia materiału obrabianego powodują nie tylko powstanie nieobrobionego otworu lecz także zwiększają ryzyko uszkodzenia wiertarki, wyrwania przedmiotu oraz powstanie wypadku.

Wiercenie w drewnie.

Wiertła kręte w zasadzie przeznaczone do wiercenia w metalu mogą być również stosowane do wiercenia w drewnie. Jednakże zaleca się stosować do obróbki drewna narzędzia o specjalnej konstrukcji do obróbki drewna. W przypadku wiercenia otworów przelotowych, należy ustawić stół w ten sposób, aby narzędzie wchodziło do środka otworu w stole, aby zapobiec uszkodzeniom. Wiercić powoli, kiedy wiertło już prawie będzie przechodziło przez drewno, aby zapobiec rozłupywaniu się otworu u czoła przedmiotu. Użyć kawałka drewna jako podkładki pod przedmiot do obróbki. Pozwala to zapobiec rozłupywaniu się i chroni ostrze narzędzia.

4. Ogólne zasady użytkowania.

4.1. Dobór parametrów wiercenia.



Przed zmianą ustawienia obrotów należy sprawdzić czy wiertarka jest wyłączona z sieci, następnie:

1. Otworzyć osłonę koła pasowego.
2. Poluzować śrubę napinacza pasa klinowego. Przesuwając dźwignię napinacza w lewo spowodujemy przesunięcie koła pasowego silnika w kierunku koła pasowego wrzeciona i w ten sposób pasy klinowe będą luźne.
3. Zgodnie z tabelą umieszczoną wewnątrz osłony kół pasowych ustawiamy pożądaną prędkość obrotową wrzeciona. Gdy paski klinowe ustawione są prawidłowo przesuwamy dźwignię napinacza w prawo. Prawidłowe napięcie pasa klinowego sprawdzamy naciskając palcami siłą ok.40 N w środkowej części pasa, ugięcie powinno wynosić ok. 10 mm. W tej pozycji należy zabezpieczyć dźwignię napinacza zabezpieczającym przyciskiem.

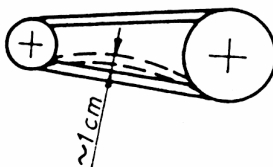


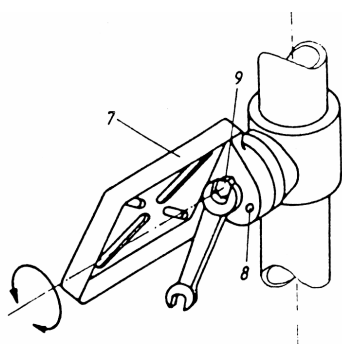
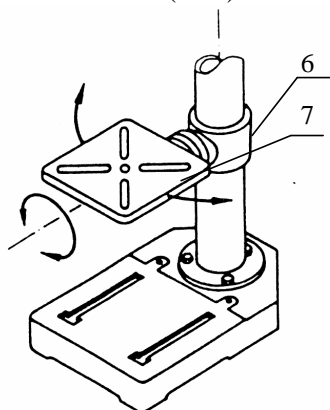
Tabela: Zalecane prędkości obrotowe wrzeciona dla różnych materiałów i średnic otworu.

Średnica otworu [mm]	Materiał					
	żeliwo	stal	aluminium	brąz armatni	plastik	drewno
	Prędkość obrotowa [$\frac{\text{obr}}{\text{min}}$]					
3	2500	2500	2500	2500	2500	2500
4	2500	2500	2500	2500	2500	2500
5	2500	1750	2500	2500	2500	2500
6	2500	1750	2500	2500	2500	2500
7	1750	1250	2500	2500	2500	2500
8	1750	1250	2500	2500	2500	2500
9	1250	900	2500	1750	2500	2500
10	1250	900	1750	1750	2500	2500
11	900	600	1750	1250	1750	2500
12	900	600	1250	1250	1750	1750
13	600	600	1250	900	1250	1750

5. Regulacje

5.1. Regulacja stołu.

Stół wiertarski (nr 7) zamocowany jest na kolumnie wiertarki, a jego położenie w pionie można zmieniać po zlurowaniu dźwigni zaciskowej (nr 6). Należy tak ustawić położenie stołu (nr 7), aby między górną krawędzią przedmiotu obrabianego, a ostrzem wiertła był wystarczający odstęp. Stół można też odsunąć na bok, jeśli przedmiot obrabiany ma być zamocowany bezpośrednio na płycie podstawy.



Do wierceń ukośnych albo przy ukośnej powierzchni przylegania przedmiotu obrabianego stół ma możliwość przechylenia go wokół osi poziomej. W tym celu należy poluzować śrubę (nr 9) na przegubie obrotowym stołu. Przechylić stół (nr 7) dożądanego położenia. Teraz kluczem dokręcić ponownie mocno śrubę (nr 9).

5.2. Regulacja głębokości wiercenia.

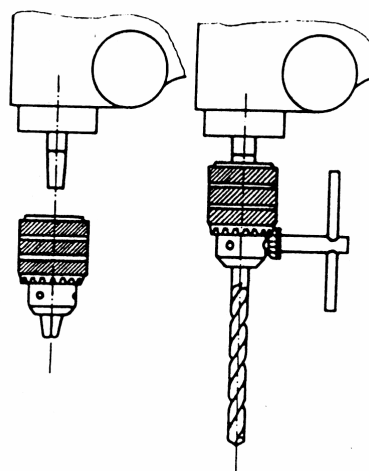
Aby ustalić głębokość wiercenia, należy poluzować śrubę. Następnie obrócić zderzak do najniższego punktu, obracać wrzeciono do wymaganej głębokości wiercenia i dokręcić śrubę. W ten sposób wrzeciono zostanie zatrzymane na wymaganej głębokości wiercenia.

5.3. Zamocowanie wiertła.

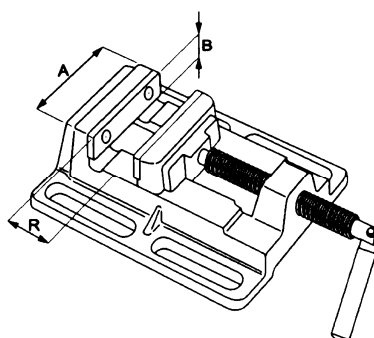
W uchwyt wiertarski mocuje się wiertła o chwycie cylindrycznym. Moment obrotowy przenoszony jest na wiertło poprzez siłę mocującą trzech szczęk mocujących. Dla uniknięcia ślizgania się wiertła należy zacisnąć wiertło specjalnym kluczem. W przypadku poślizgu wiertła w uchwycie mocującym na chwycie wiertła łatwo powstaje zadziór, który uniemożliwia właściwe zamocowanie wiertła. Powstały w ten sposób zadziór należy w każdym razie usunąć - szlifując go.

6. Wyposażenie wiertarki

1. Uchwyt zaciskowy wiertarki
2. Trzpień redukujący
3. Klin stalowy
4. Klucz



7. Wyposażenie specjalne – imadła



Typ	SV – 75	SV – 100	SV – 125	SV - 150
szerokość szczęki (A) (mm)	75	100	125	150
wysokość szczęki (B) (mm)	25	30	35	38
rozwarcie maksymalne (R) (mm)	68	95	117	143
Masa (kg)	4.1	4.6	5.4	7.5
numer katalogowy	2500075	25000100	25000125	25000150

8. Schematy elektryczne poszczególnych typów

wiertarki typ: E1516B, E1720F, E2020F napięcie 400V

OPIS E

SZ1 - kontrolka napięcia

KM - cewka stycznika elektrycznego

KM1 - rozłącznik stycznika

TL1 - START

SB1 - STOP

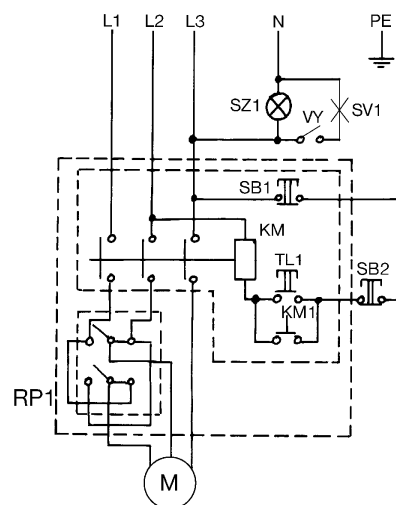
SB2 - wyłącznik krańcowy osłony kół pasowych

VY - przycisk oświetlenia SV1

SV1 - oświetlenie

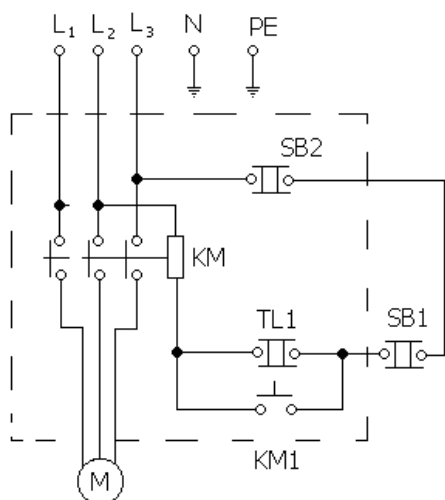
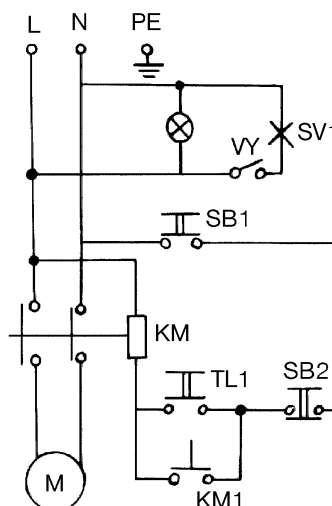
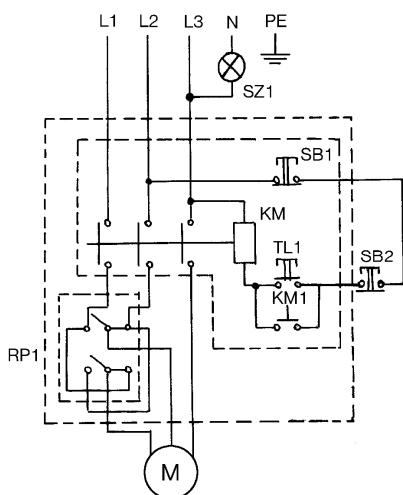
RP1 - wyłącznik awaryjny

M - silnik

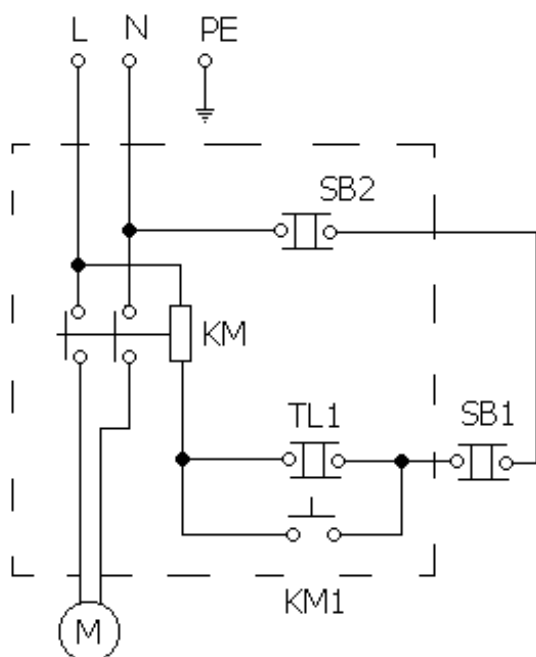


Typ: E1316B napięcie 400V

Typ: E1516B napięcie 230V



Typ B - 1316 F napięcie 400V



Typ PTB – 16B napięcie 230V

L, L₁ L₂ L₃ - faza

N - przewód zerowy

PE – przewód ochronny

KM - cewka stycznika elektrycznego

KM1 - rozłącznik stycznika

TL1 - START

SB1 - STOP

SB2 - wyłącznik krańcowy osłony kół pasowych

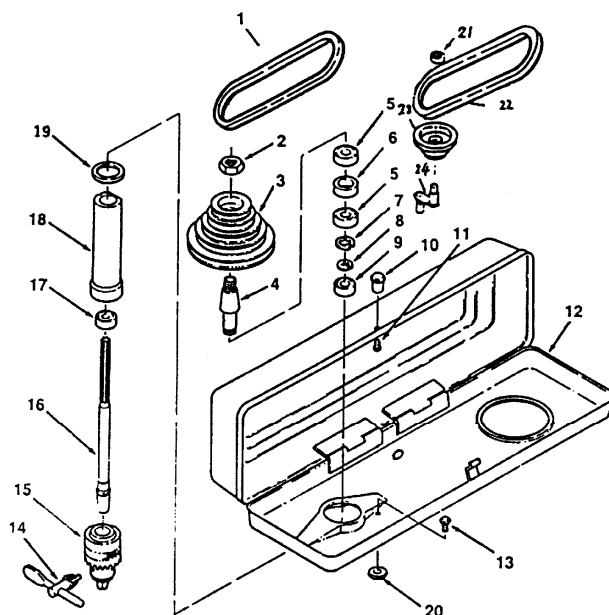
M - silnik

9. Wykaz części wymiennych

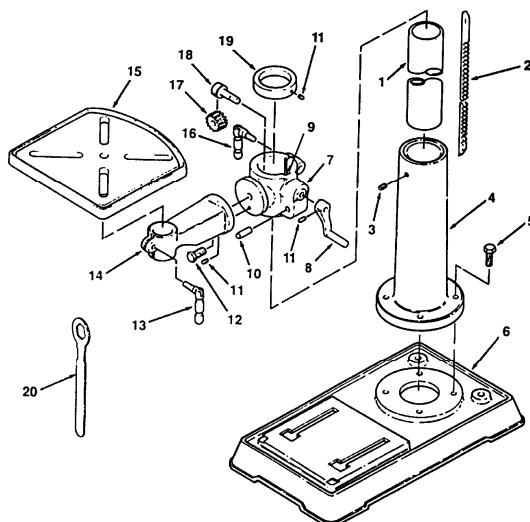
Pozycja	Opis	Pozycja	Opis
1	Pas klinowy M24	13	Śruba M6x 1,0-1
2	Nakrętka pasa M18-1,5	14	Klucz uchwytu zaciskowego gwint lewy
3	Koło pasowe wrzeciona	15	Uchwyt zaciskowy
4	Koło pasowe wkładkowe	16	Wrzeciono
5	Łożysko kulkowe 17 mm 60203	17	Łożysko kulkowe 15 mm 80202
6	Rozpórka	18	Obejma wrzeciona
7	Obręcz zabezpieczająca 17mm	19	Uszczelka obejmy
8	Obręcz zabezpieczająca 11mm	20	Podkładka – guma pionowa
9	Łożysko kulkowe 12 mm 60201	21	Łożysko kulkowe 60202
10	Guzik	22	Pas klinowy M24

- 11 Śruba M5x0,8-8
- 12 Osłona kół pasowych,

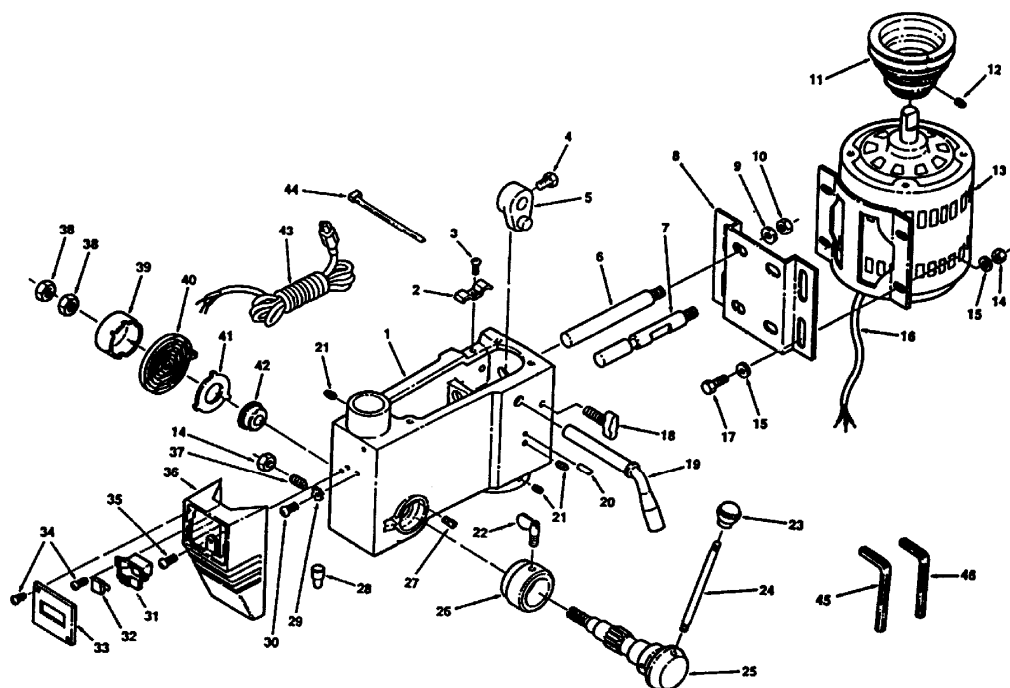
- 23 Koło pasowe średnie
- 24 Urządzenie napinające pasek



Pozycja	Opis	Pozycja	Opis
1	Słup	11	Komplet śrub M6x1,0-10
2	Listwa zębata	12	Śruba M16x2,0-35
3	Komplet śrub M10x1,5-12	13	Zacisk stołu
4	Słup oporowy	14	Konsola stołu
5	Śruba M10x1,5-40	15	Stół
6	Podstawa	16	Zacisk słupa
7	Opór stołu roboczego	17	Koło ślimakowe
8	Pokrętko	18	Ślimak podnoszenia stołu
9	Obejma	19	Obrączka
10	Czop przekładni	20	Klucz sześciokątny 24mm



Pozycja	Opis	Pozycja	Opis
1	Wrzeciono	24	Pręt
2	Uchwyt przewodu elektrycznego	25	Nabój
3	Śruba M5x0,8-12	26	Obręcz podpory głębokości wiercenia
4	Śruba M8x1,25-16	27	Czop
5	Dźwignia nastawna	28	Przewód elektryczny
6	Konsola silnika	29	Podkładka zabezpieczająca 5mm
7	Konsola	30	Śruba M5x0,8-8
8	Uchwyt silnika	31	Wyłącznik
9	Podkładka zabezpieczająca 12mm	32	Przycisk
10	Nakrętka M12x1,75	33	Ostona wyłącznika
11	Koło pasowe silnika	34	Śruba AB ST 4,2x1,4-8
12	Komplet śrub M6x1,9-10	35	Śruba M5x0,8-16
13	Silnik 220 V 50 Hz	36	Obudowa wyłącznika
14	Nakrętka M8x1,25	37	Komplet specjalnych śrub
15	Podkładka 8	38	Nakrętka M12x1,5
16	Kabel zasilający	39	Ostona sprężyny
17	Śruba M8x1,25-20	40	Sprężyna
18	Przycisk regulacji silnika	41	Uchwyt sprężyny
19	Uchwyt napinacza pasa klinowego	42	Gniazdo sprężyny
20	Czop średnicy zewnętrznej 6x25	43	Kabel doprowadzający
21	Komplet śrub M8x1,25-8	44	Śruba wiążąca
22	Śruba oporowa głębokości wiercenia	45	Imbus klucz 4mm
23	Przycisk	46	Imbus klucz 3mm



10 Konserwacja

10.1. Smarowanie.

Łożyska kulkowe w tulei łożyskowej wrzeczona oraz koło pasowe klinowe są w całym swoim okresie eksploatacji smarowane smarem. Raz na trzy miesiące, ściągnąć tuleję łożyskową jak najniżej, do maksymalnej głębokości i umiarkowanie nasmarować. Smarować umiarkowanie prowadnice co dwa miesiące. Nasmarować podporę jeżeli obracanie korbą następuje z oporami.

10.2. Konserwacja i utrzymanie.

Łatwiej jest utrzymywać maszynę w dobrym stanie i w dobrej wydajności dokonując przeglądów okresowych niż naprawiać po uszkodzeniach.

Wiertarkę należy czyścić każdorazowo po wykonaniu pracy. Zalecane jest aby co 1 miesiąc oczyścić odkryte części rozpuszczalnikami przyjaznymi dla środowiska a następnie nasmarować bezkwasowym olejem albo smarem stałym.

11. Wykrywanie usterek.

11.1. Wiertarka nie pracuje po włączeniu

- a) wyłącznik przerywa z powodu nieregularności napięcia – podreguluj napięcie na wejściu i ponownie włącz wiertarkę.
- b) spalony bezpiecznik – wymienić.

11.2. Przegrzanie silnika i brak mocy

- a) zbyt duże obciążenie siłami skrawania – zmniejszyć obciążenie posuwu.
- b) zbyt niskie napięcie – sprawdzić napięcie zasilania. Można pracować tylko przy zalecanym napięciu.
- c) naciąg paska klinowego jest zbyt mocny – podregulować do poprawnego naciągu paska klinowego
- d) uszkodzenie uzwojeń silnika – oddać silnik do naprawy.

11.3. Temperatura łożysk wrzeczona za wysoka.

- a) niedostateczne smarowanie – nasmarować.
- b) łożyska wrzeczona skrecone zbyt mocno – po wyłączeniu sprawdzić ręcznie czy wrzeczono lekko się obraca.
- c) zbyt długa praca z wysoką prędkością obrotową – zmniejszyć prędkość obrotową.

11.4. Niedostateczny moment obrotu wrzeczona.

- a) zbyt mały naciąg paska klinowego – podregulować do poprawnego naciągu paska klinowego
- b) silnik spalony – wymienić na nowy.

11.5. Drgania dźwigni napędowej wrzeczona – nieładka powierzchnia obrabiana.

- a) słabo zamocowany uchwyt obróbkowy – zamocować uchwyt.
- b) stępione narzędzie skrawające – naostrzyć
- c) przedmiot obrabiany nie jest mocno trzymany – zamocować go poprawnie

SERWIS – Proma Polska Sp. z o.o.

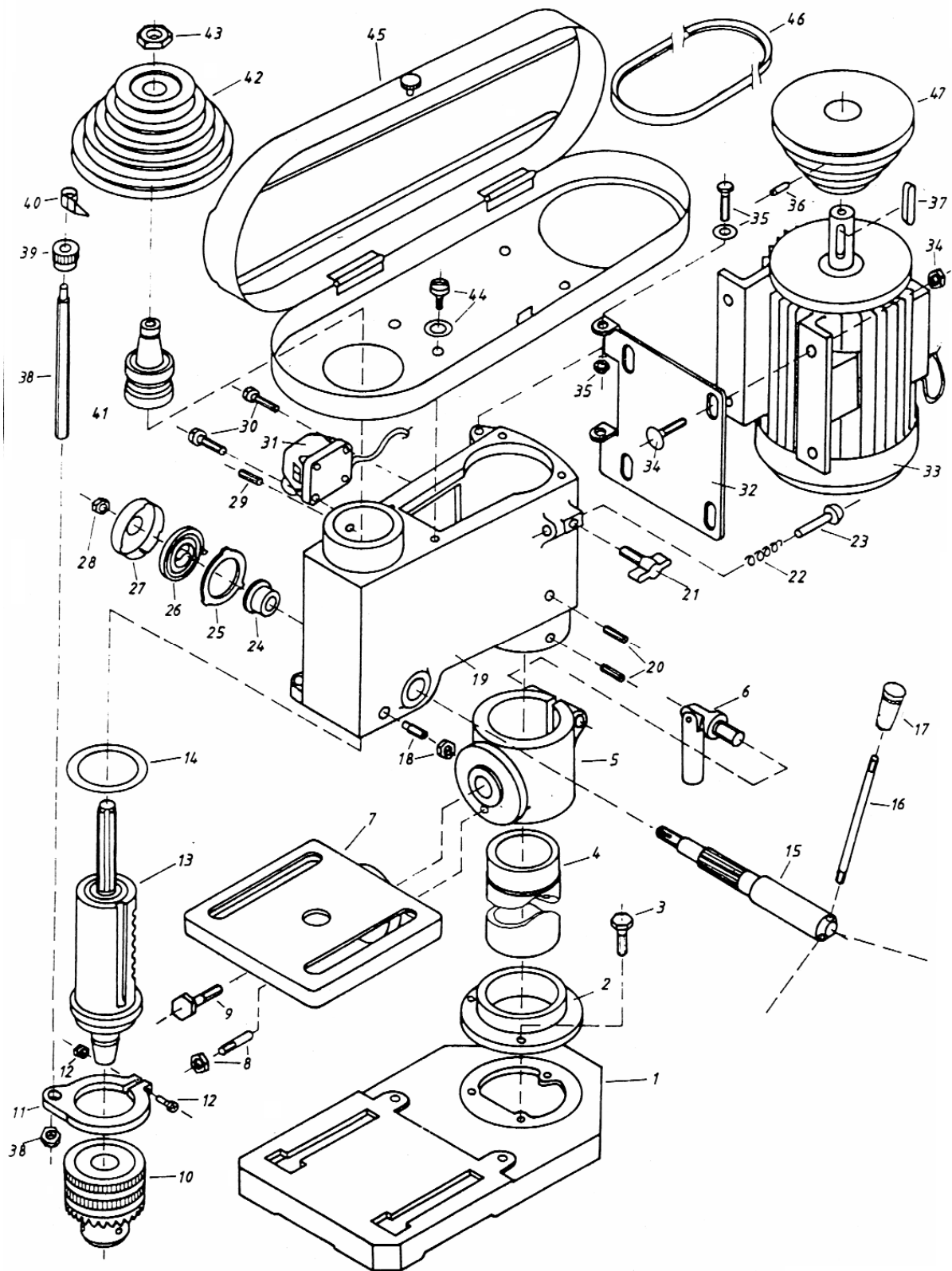
Byków, ul. Wrocławska 31

55-095 Mirków

Tel./fax: 71 358 05 20

serwis@promapl.pl

Załącznik A



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:

Sloupová vrtačka typ PTB-16B/230 / Wiertarka słupowa typ PTB-16B/230

Výrobní číslo/Serial number/ Nr seryjny:

Popis/Description/ Opis:

Sloupová vrtačka je určena pro vrtání, zahlubování a vystružování otvorů v různých materiálech./ Słupowa wiertarka jest przeznaczona do wiercenia, pogłębiania i rozwiercania w różnych materiałach./ Pracovní stůl vrtačky je možné výškově nastavovat a natáčet až o 360° s možností aretace v nastavené poloze. / Stół roboczy wiertarki ma regulowaną wysokość i może być obracany do 360° z możliwością blokady w ustawionym położeniu./ Pohon včetně vrtačky je proveden jednofázovým asynchronním elektromotorem s fermenými převody./ Napęd wrzeciona wiertarki jest wykonywany za pomocą jednofazowego asynchronicznego silnika elektrycznego z napędem pasowym./ Ovládání elektromotoru se provádí kombinovaným dvoutlačítkovým spínačem, který také plní funkci vypínače pro nouzové zastavení./ Sterowanie silnika elektrycznego następuje za pomocą kombinowanego dwuprzyciskowego włącznika, który również pełni funkcję wyłącznika do zatrzymania awaryjnego./

Základní technické údaje /Podstawowe dane techniczne:

Jmenovité napětí a kmitočet / Napięcie i częstotliwość:	230 V, 50 Hz
Instalovaný výkon /Moc przyłączeniowa:	450 W
Rozsah otáček včetně / Zakres obrotów wrzeciona:	210-2 580 min ⁻¹
Počet rychlostí /Ilość prędkości :	12
Maximální vrtaný průměr/ Max średnica wiercenia:	16 mm
Hmotnost/ Waga:	38 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 Rzadowe):

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 12717:2009, 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 13478+A1:2008, 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, 2013-02-04

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:



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:

Sloupová vrtačka typ B-1316B/400/ Wiertarka słupowa typ B-1316B/400

Výrobní číslo/Serial number/ Nr seryjny:

Popis/Description/ Opis:

Sloupová vrtačka je určena pro vrtání, zahlubování a vystružování otvorů v různých materiálech./ Słupowa wiertarka jest przeznaczona do wiercenia, pogłębiania i rozwiercania w różnych materiałach./ Pracovní stůl vrtačky je možné výškově nastavovat a natáčet až o 360° s možností aretace v nastavené poloze. / Stół roboczy wiertarki ma regulowaną wysokość i może być obracany do 360° z możliwością blokady w ustawionym położeniu./ Pohon vrtačky je proveden třífázovým asynchronním elektromotorem s fermenovými převody./ Napęd wrzeciona wiertarki jest wykonywany za pomocą trójfazowego asynchronicznego silnika elektrycznego z napędem pasowym./ Ovládání elektromotoru se provádí kombinovaným dvoutlačítkovým spínačem, který také plní funkci vypínače pro nouzové zastavení./ Sterowanie silnika elektrycznego następuje za pomocą kombinowanego dwuprzyciskowego włącznika, który również pełni funkcję wyłącznika do zatrzymania awaryjnego./

Základní technické údaje /Podstawowe dane techniczne:

Jmenovité napětí a kmitočet / Napięcie i częstotliwość:	3x400 V, 50 Hz
Instalovaný výkon /Moc przyłączeniowa:	600 W
Rozsah otáček vrtačky / Zakres obrotów wrzeciona:	180-2 740 min ⁻¹
Počet rychlostí /Ilość prędkości :	12
Maximální vrtaný průměr/ Max średnica wiercenia:	16 mm
Hmotnost/ Waga:	53 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 Rzadowe):

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 12717:2009, 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 13478+A1:2008, 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, 2013-02-07

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:



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:

Sloupová vrtačka typ E-1516B/230/ Wiertarka słupowa typ E-1516B/230

Výrobní číslo/Serial number/ Nr seryjny:

Popis/Description/ Opis:

Sloupová vrtačka je určena pro vrtání, zahlubování a vystružování otvorů v různých materiálech./ Słupowa wiertarka jest przeznaczona do wiercenia, pogłębiania i rozwiercania w różnych materiałach./ Pracovní stůl vrtačky je možné výškově nastavovat a natáčet až o 360° s možností aretace v nastavené poloze. / Stół roboczy wiertarki ma regulowaną wysokość i może być obracany do 360° z możliwością blokady w ustawionym położeniu./ Pohon včetně vrtačky je proveden jednofázovým asynchronním elektromotorem s fermenými převody./ Napęd wrzeciona wiertarki jest wykonywany za pomocą jednofazowego asynchronicznego silnika elektrycznego z napędem pasowym./ Ovládání elektromotoru se provádí kombinovaným dvoutlačítkovým spínačem, který také plní funkci vypínače pro nouzové zastavení./ Sterowanie silnika elektrycznego następuje za pomocą kombinowanego dwuprzyciskowego włącznika, który również pełni funkcję wyłącznika do zatrzymania awaryjnego./

Základní technické údaje /Podstawowe dane techniczne:

Jmenovité napětí a kmitočet / Napięcie i częstotliwość:	230 V, 50 Hz
Instalovaný výkon /Moc przyłączeniowa:	750 W
Rozsah otáček včetně / Zakres obrotów wrzeciona:	180-2 740 min ⁻¹
Počet rychlostí /Ilość prędkości :	12
Maximální vrtaný průměr/ Max średnica wiercenia:	20 mm
Hmotnost/ Waga:	61 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 Rzadowe):

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 12717:2009, 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 13478+A1:2008, 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, 2013-02-04

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:



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:

Sloupová vrtačka typ E-1516B/400/ Wiertarka słupowa typ E-1516B/400

Výrobní číslo/Serial number/ Nr seryjny:

Popis/Description/ Opis:

Sloupová vrtačka je určena pro vrtání, zahlubování a vystružování otvorů v různých materiálech./ Słupowa wiertarka jest przeznaczona do wiercenia, pogłębiania i rozwiercania w różnych materiałach./ Pracovní stůl vrtačky je možné výškově nastavovat a natáčet až o 360° s možností aretace v nastavené poloze. / Stół roboczy wiertarki ma regulowaną wysokość i może być obracany do 360 ° z możliwością blokady w ustawionym położeniu./ Pohon vřetena vrtačky je proveden třífázovým asynchronním elektromotorem s fermenovými převody./ Napęd wrzeciona wiertarki jest wykonywany za pomocą trójfazowego asynchronicznego silnika elektrycznego z napędem pasowym./ Ovládání elektromotoru se provádí kombinovaným dvoutlačítkovým spínačem, který také plní funkci vypínače pro nouzové zastavení./ Sterowanie silnika elektrycznego następuje za pomocą kombinowanego dwuprzyciskowego włącznika, który również pełni funkcję wyłącznika do zatrzymania awaryjnego./

Základní technické údaje /Podstawowe dane techniczne:

Jmenovité napětí a kmitočet / Napięcie i częstotliwość:	3x400 V, 50 Hz
Instalovaný výkon /Moc przyłączeniowa:	750 W
Rozsah otáček vřetena/ Zakres obrotów wrzeciona:	180-2 740 min ⁻¹
Počet rychlostí /Ilość prędkości :	12
Maximální vrtaný průměr/ Max średnica wiercenia:	20 mm
Hmotnost/ Waga:	61 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 Rzadowe):

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 12717:2009, 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 13478+A1:2008, 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, 2013-02-04

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:



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:

Sloupová vrtačka typ E-1516BVL/400/ Wiertarka słupowa typ E-1516BVL/400

Výrobní číslo/Serial number/ Nr seryjny:

Popis/Description/ Opis:

Sloupová vrtačka je určena pro vrtání, zahlubování a vystružování otvorů v různých materiálech./ Słupowa wiertarka jest przeznaczona do wiercenia, pogłębiania i rozwiercania w różnych materiałach./ Pracovní stůl vrtačky je možné výškově nastavovat a natáčet až o 360° s možností aretace v nastavené poloze. / Stół roboczy wiertarki ma regulowaną wysokość i może być obracany do 360 ° z możliwością blokady w ustawionym położeniu./ Pohon vřetena vrtačky je proveden třífázovým asynchronním elektromotorem s variátorem pro plynulou změnu otáček./ Napęd wrzeciona wiertarki jest wykonywany za pomocą trójfazowego asynchronicznego silnika elektrycznego z wariatorem umożliwiającym płynną zmianę prędkości./ Ovládání elektromotoru se provádí kombinovaným dvoutlačítkovým spínačem, který také plní funkci vypínače pro nouzové zastavení./ Sterowanie silnika elektrycznego następuje za pomocą kombinowanego dwuprzyciskowego włącznika, który również pełni funkcję włącznika do zatrzymania awaryjnego./

Základní technické údaje /Podstawowe dane techniczne:

Jmenovité napětí a kmitočet / Napięcie i częstotliwość:	3x400 V, 50 Hz
Instalovaný výkon /Moc przyłączeniowa:	750 W
Rozsah otáček vřetena/ Zakres obrotów wrzeciona:	150-2 150 min ⁻¹
Počet rychlostí /Ilość prędkości :	plynulá regulace variátorem/ płynna regulacja wariatorem
Maximální vrtaný průměr/ Max średnica wiercenia:	20 mm
Hmotnost/ Waga:	61 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 12717:2009, 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 13478+A1:2008, 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, 2013-02-04

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:



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:

Sloupová vrtačka typ E-1720F/400/ Wiertarka słupowa typ E-1720F/400

Výrobní číslo/Serial number/ Nr seryjny:

Popis/Description/ Opis:

Sloupová vrtačka je určena pro vrtání, zahlubování a vystružování otvorů v různých materiálech./ Słupowa wiertarka jest przeznaczona do wiercenia, pogłębiania i rozwiercania w różnych materiałach./ Pracovní stůl vrtačky je možné výškově nastavovat a natáčet až o 360° s možností aretace v nastavené poloze. / Stoł roboczy wiertarki ma regulowaną wysokość i może być obracany do 360 ° z możliwością blokady w ustawionym położeniu./ Pohon vřetena vrtačky je proveden třífázovým asynchronním elektromotorem s fermenovými převody./ Napęd wrzeciona wiertarki jest wykonywany za pomocą trójfazowego asynchronicznego silnika elektrycznego z napędem pasowym./ Ovládání elektromotoru se provádí kombinovaným dvoutlačítkovým spínačem, který také plní funkci vypínače pro nouzové zastavení./ Sterowanie silnika elektrycznego następuje za pomocą kombinowanego dwuprzyciskowego włącznika, który również pełni funkcję włącznika do zatrzymania awaryjnego./ Vrtačka je vybavena osvětlením s vypínačem./ Wiertarka wyposażona jest w oświetlenie z wyłącznikiem.

Základní technické údaje /Podstawowe dane techniczne:

Jmenovité napětí a kmitočet / Napięcie i częstotliwość:	3x400 V, 50 Hz
Instalovaný výkon /Moc przyłączeniowa:	1 100 W
Rozsah otáček vřetena/ Zakres obrotów wrzeciona:	180-3 000 min ⁻¹
Počet rychlostí /Ilość prędkości :	16
Maximální vrtaný průměr/ Max średnica wiercenia:	25 mm
Hmotnost/ Waga:	85 kg
Nejnižší stupeň ochrany krytem/ Najniższy stopień ochrony obudowy :	IP 54

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

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

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):

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 12717:2009, 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 13478+A1:2008, 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, 2013-02-04

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:



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:

Sloupová vrtačka typ E-2020F/400/ Wiertarka słupowa typ E-2020F/400

Výrobní číslo/Serial number/ Nr seryjny:

Popis/Description/ Opis:

Sloupová vrtačka je určena pro vrtání, zahlubování a vystružování otvorů v různých materiálech./ Słupowa wiertarka jest przeznaczona do wiercenia, pogłębiania i rozwiercania w różnych materiałach./ Pracovní stůl vrtačky je možné výškově nastavovat a natáčet až o 360° s možností aretace v nastavené poloze. / Stół roboczy wiertarki ma regulowaną wysokość i może być obracany do 360 ° z możliwością blokady w ustawionym położeniu./ Pohon vřetena vrtačky je proveden třífázovým asynchronním elektromotorem s fermenovými převody./ Napęd wrzeciona wiertarki jest wykonywany za pomocą trójfazowego asynchronicznego silnika elektrycznego z napędem pasowym./ Ovládání elektromotoru se provádí kombinovaným dvoutlačítkovým spínačem, který také plní funkci vypínače pro nouzové zastavení./ Sterowanie silnika elektrycznego następuje za pomocą kombinowanego dwuprzyciskowego włącznika, który również pełni funkcję wyłącznika do zatrzymania awaryjnego./ Vrtačka je vybavena osvětlením s vypínačem./ Wiertarka wyposażona jest w oświetlenie z wyłącznikiem.

Základní technické údaje /Podstawowe dane techniczne:

Jmenovité napětí a kmitočet / Napięcie i częstotliwość:	3x400 V, 50 Hz
Instalovaný výkon /Moc przyłączeniowa:	1 500 W
Rozsah otáček vřetena/ Zakres obrotów wrzeciona:	120-3 480 min ⁻¹
Počet rychlostí /Ilość prędkości :	5
Maximální vrtaný průměr/ Max średnica wiercenia:	32 mm
Hmotnost/ Waga:	144 kg
Nejnižší stupeň ochrany krytem/ Najniższy stopień ochrony obudowy :	IP 54

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

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

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):

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

ČSN EN ISO 12100:2011, ČSN EN 12717:2009, 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 13478+A1:2008, 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

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

Poslední dvojčíslí roku, v němž byl výrobek opatřen označením CE

13

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

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, 2013-02-04

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:





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

www.proma-group.com

Dodavatel / Dostávca:

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 bifenylly (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

