

Инструкция по эксплуатации

Ручной гидравлический трубогибочный станок Proma
НОТ-150 25101000

Цены на товар на сайте:

<http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/gibochnye/trubogibochnye/proma/not-150/>

Отзывы и обсуждения товара на сайте:

<http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/gibochnye/trubogibochnye/proma/not-150/#tab-Responses>

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

PROMA

®

О.О.О. «PROMA CZ».
Мелчаны 38, п/и 518 01 г. Добрушка
Чешская республика



**ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ ГИБОЧНАЯ МАШИНА
HOT - 150**

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ГОССТАНДАРТ РОССИИ



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС CZ.ТЧ04.В00016

Срок действия с 10.11.2004 г. по 10.11.2006 г.

№ 6276319

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ РОСС RU.0001.11ТЧ04
ОС АНО "ВНИИМЕТМАШ-СЕРТИФИКАЦИЯ"
109428, Россия, г. Москва, Рязанский проспект, д. 8-а
Тел. (+7 095) 730 45 30

ПРОДУКЦИЯ

Трубогибы, перечень моделей и комплектующих
согласно Приложению (бланк № 1120422)

Серийный выпуск

код ОК 005 (ОКП):

38 2754

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ

ГОСТ 12.2.017-93, ГОСТ 12.2.2.017.4-90

код ТН ВЭД:

см. Приложение

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

ПРОМА CZ s.r.o., Чешская республика
Dobruška, Melčany 38, 518 01; тел. + 420/494 629011, факс: +420/494 629028

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН

ООО «ПРОМА РУ», Россия
107076, г. Москва, ул. Бирюсинка, д. 7, ИНН 7718252977

НА ОСНОВАНИИ

Протокола испытаний:
№ ММ06.728.04 от 09.11.2004 г. ИЛ ИЦ «ЭНИМС» (Атт. аккр. № РОСС RU.0001.21ММ06)

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Знак соответствия по ГОСТ Р 5460-92 наносится на изделие и в сопроводительной
документации



Руководитель органа
Эксперт

[Signature]
Подпись

Б.А. Сивак

Э.С. Кренделев

Сертификат имеет юридическую силу на всей территории Российской Федерации



**СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ГОССТАНДАРТ РОССИИ**

№1120422 *

ПРИЛОЖЕНИЕ

РОСС CZ.ТЧ04.В00016

К сертификату соответствия № _____

**Перечень конкретной продукции, на которую распространяется
действие сертификата соответствия**

| код ОК 005 (ОКП) | Наименование и обозначение продукции, ее изготовитель | Обозначение документации, по которой выпускается продукция |
|------------------|--|---|
| код ТН ВЭД СНГ | | |
| 8462 29 980 0 | UO-120 | |
| 8462 29 980 0 | UO-30 | |
| 8462 29 980 0 | KO-200 | |
| 8462 29 980 0 | ROT-180K | |
| 8462 29 980 0 | ROS-50/180 | |
| 8462 29 910 0 | HOT-150 | |
| 8466 20 990 0 | Запасные формовочные опоры 1/2" для HOT-150 | |
| 8466 20 990 0 | Запасные формовочные опоры 3/4" для HOT-150 | |
| 8466 20 990 0 | Запасные формовочные опоры 1" для HOT-150 | |
| 8466 20 990 0 | Запасные формовочные опоры 1 1/4" для HOT-150 | |
| 8466 20 990 0 | Запасные формовочные опоры 1 1/2" для HOT-150 | |
| 8466 20 990 0 | Запасные формовочные опоры 2" для HOT-150 | |

Изготовитель:

PROMA CZ s.r.o., Чешская республика

Dobruška, Melčany 38, 518 01; тел. + 420/494 629011, факс: +420/494 629028



Руководитель органа

Эксперт

Б.А. Сивак
подпись

Е.С. Кренделев
подпись

Б.А. Сивак

Е.С. Кренделев

Содержание

- | | |
|-------------------------------|---|
| 1.Комплектация. | 10.Схема гидравлической системы. |
| 2.Введение. | 11.Список Деталей. |
| 3.Назначение гибочной машины. | 12. Дополнительное оборудование и принадлежности. |
| 4.Технические Данные. | 13.Демонтаж и утилизация. |
| 5.Условные Обозначения. | 14.Схема Машины. |
| 6.Детали машины. | 15.Основные правила безопасности. |
| 7.Доставка и установка. | 16.Условия Гарантии. |
| 8.Настройка Машины. | 17.Гарантийный талон. |
| 9.Уход за прессом. | |

1 Комплектация

Гидравлическая гибочная машина поставляется в частично демонтированном виде в картонной упаковке включая масляный наполнитель и следующие принадлежности:

1. опоры гибочной машины (3 шт.);
2. чугунный держатель рычага (1 шт.);
3. набор матриц (1 шт.);
4. накатные ролики (2 шт.);
5. рычаг цилиндра.

2 Введение

Уважаемый покупатель, мы благодарим вас за приобретение гидравлической гибочной машины HOT-150, произведенной ООО PROMA CZ. Этот инструмент оснащен предохранительным устройством, повышающим безопасность использования. Однако это не может гарантировать полную безопасность, поэтому настоятельно рекомендуем Вам внимательно изучить данную инструкцию прежде, чем Вы начнете работу с инструментом. Это позволит избежать ошибок при сборке гибочной машины и непосредственно при ее использовании. Поэтому не начинайте работу с инструментом прежде, чем прочитаете всю инструкцию, изучите все функции машины и поймете последовательность действий.

Обращайте особое внимание на инструкции по безопасности, написанные на наклейках гибочной машины. Старайтесь не портить их и ни в коем случае не отлепляйте.

3 Назначение

Инструмент необходимо использовать в специально приспособленном для этого месте при температуре воздуха не выше +40°C и не ниже +15°C. Гидравлическая гибочная машина предназначена для гибки низкоуглеродистых трубок, трубок из нержавеющей стали и цветных металлов. Инструмент применяется в мастерских художников, в сервисных мастерских малого и крупного производства, в ремонтных мастерских. Данная гибочная машина отличается прочной конструкцией и сильной нажимной мощностью. Достоинством также является возможность быстрой замены матрицы в зависимости от диаметра трубки.

4 Технические данные

| | |
|-------------------------|---------------------|
| Мощность | 10 тонн |
| Диапазон диаметров | SS-2S |
| Максимальный ход поршня | 155 мм |
| Диаметр поршня | 60 мм |
| Размеры гибочной машины | 720 X 800 X 1600 мм |
| Мсса | 52 кг |

5 Условные обозначения



1



2

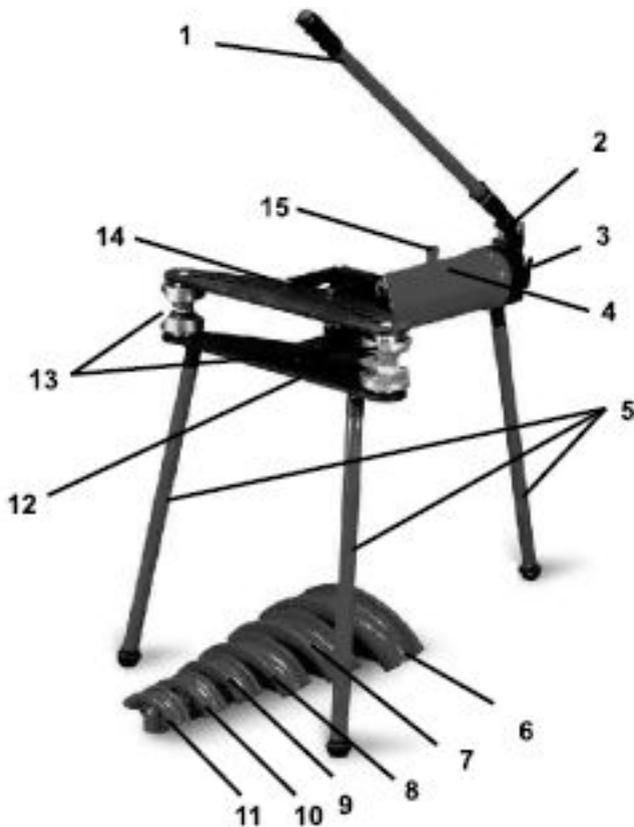


3

- 1. Внимание! Перед началом работы внимательно изучите инструкцию по эксплуатации!** Знак расположен на штоке гидравлической гибочной машины.
- 2. Внимание! Опасность повреждения верхних конечностей!** Знак расположен на штоке гидравлической гибочной машины.
- 3. Капля знак обозначает места для налива и слива гидравлического масла на правой верхней стороне гидравлического цилиндра.** (Эти места обозначены красной точкой).

6 Детали машины

1. Рычаг насоса
2. рычаг поршня
3. спускной вентиль насоса
4. гидравлический цилиндр
5. опоры (3 шт.)
6. фигурная опора 2S
7. фигурная опора 1 1/2S
8. фигурная опора 1 1/4S
9. фигурная опора 1S
10. фигурная опора 3/4S
11. фигурная опора 1/2S
12. нижний держатель накатных роликов
13. накатные ролики (2 шт.)
14. верхний держатель накатных роликов
15. отверстие для налива



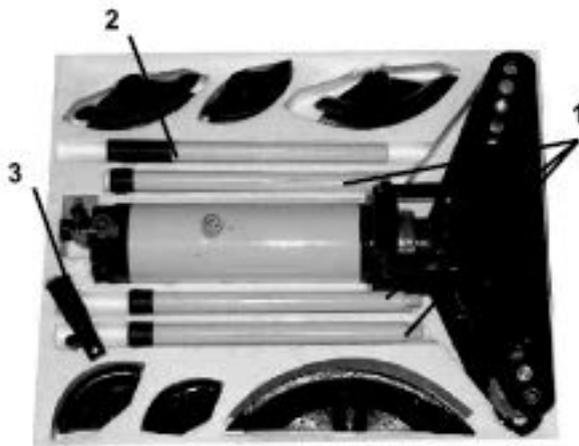
7 Доставка и установка



Внимание! Обращаться с инструментом необходимо максимально бережно и аккуратно.

Достаньте гидравлическую гибочную машину из упаковки и установите ее на рабочее место. При выборе места обратите внимание, чтобы вокруг машины оставалось достаточно пространства для работы. Это обеспечит большую безопасность. Под сборкой понимается монтаж чугунного держателя с рычагом на гидравлический цилиндр и прикрепление трех опор. Порядок действий при обращении с гидравлическим оборудованием подробно описан в главе «настройка машины».

1. опоры (3 шт.)
2. рычаг
3. Чугунный держатель



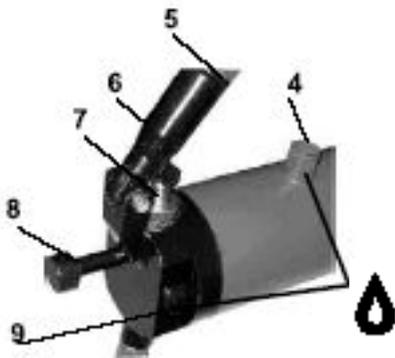
8 Настройка машины

1. Откиньте верхний держатель накатных роликов.
2. Вставьте фигурную опору для предварительно выбранного диаметра трубки.
3. Установите оба накатных ролика на необходимом расстоянии от центра таким образом, чтобы получился нужный угол.



1. откидной держатель накатных роликов
2. фигурная опора
3. накатные ролики

4. Положите материал между накатными роликами и фигурной опорой и установите верхний держатель накатных роликов на место.
5. Затяните выпускной вентиль и начинайте качать рычагом.
6. Когда трубка примет нужную форму, ослабьте выпускной вентиль и поршень с фигурной опорой за счет реверсивной пружины в цилиндре вернется в исходное положение.
7. Откиньте держатель накатных роликов и достаньте гнутую трубку из гибочной машины. Инструмент готов к дальнейшему использованию.



1. Отверстие для налива
2. рычаг насоса
3. чугунный держатель штока
4. нажимной поршень насоса
5. выпускной вентиль
6. сливной винт насоса

Таблица для низкоуглеродистых трубок, трубок из нержавеющей стали и цветных металлов

| Фигурная опора | Ø трубки | Макс.толщина стенки | Угол |
|----------------|----------|---------------------|--------|
| 1/2" | 21,3 мм | 3,25 мм | 0-110° |
| 3/4" | 26,8 мм | 3,50 мм | 0-110° |
| 1" | 33,5 мм | 4,00 мм | 0-90° |
| 1-1/4" | 42,3 мм | 4,00 мм | 0-90° |
| 1-1/2" | 48,0 мм | 4,25 мм | 0-90° |
| 2" | 60,0 мм | 4,50 мм | 0-90° |

Внимание: перед использованием гибочной машины ознакомьтесь с ее управляющими элементами, их функциями и расположением.

Предостережение: перед любым ремонтом, установкой, обслуживанием инструмента всегда читайте инструкцию по эксплуатации.

Внимание: гидравлический пресс установлен производителем. Необходимость вмешательства в конструкцию исключена.

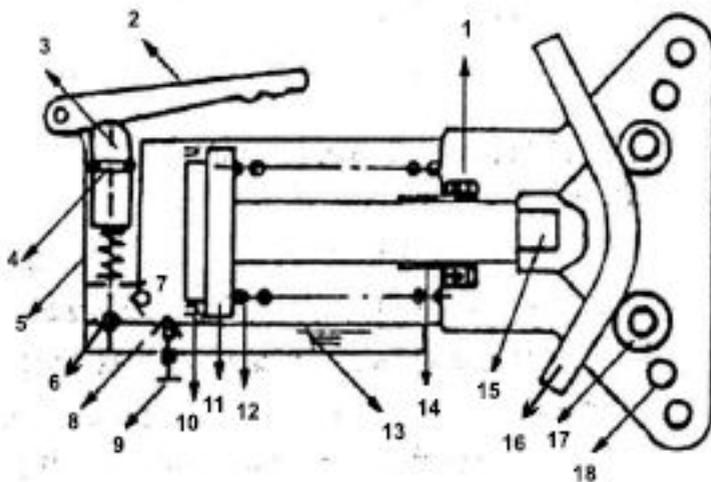
Внимание: гидравлический пресс и его детали используйте только по назначению, указанному в данной инструкции.

Предостережение: ни в коем случае не удлиняйте рычаг гидравлической гибочной машины. Это может привести к поломке оборудования.

9 Уход за машиной

1. Когда Вы не работаете с гидравлической гибочной машиной, держите выпускной вентиль насоса в ослабленном состоянии.
2. Регулярно (максимум после каждых 100 часов работы или раз в два года) меняйте масло (после слива масла через выпускное отверстие налейте 1-1,2 литра свежего гидравлического масла через наливное отверстие). Тем самым Вы продлите срок службы гидравлического оборудования.
3. Не отвинчивайте винты (и одноходовой вентиль), которые не указаны в данной инструкции.
4. В случае обнаружения неполадки прекратите работу и посоветуйтесь со специализированным сервисом, как решить возникшую проблему. Если поршень не выдвигается из насоса на 155 мм, необходимо дополнить среду гидравлической системы.
5. Для нажимного элемента (насоса) используйте только качественное масло. В наливное отверстие наливайте только гидравлическое масло (мы рекомендуем **Mogul HM 46**).

10 Схема гидравлической системы



1. петля откидного держателя накатных роликов
2. рычаг поршня
3. поршень насоса
4. «О» - кружок поршневого привода
5. цилиндр поршня
6. сливной винт
7. одноходовой вентиль
8. масляная ванна
9. выпускной вентиль

10. «О» - кружок нажимного поршня
11. втулка поршня
12. реверсивная поршневая пружина
13. цилиндр нажимного поршня
14. прокладка поршня
15. штифт фигурной опоры
16. гибочный материал
17. Сменные матрицы отверстия для сменных матриц

11 Список деталей

Заказывая сменные детали, вы должны быть заинтересованы в точном сообщении следующих параметров:

1. Типовой знак инструмента НОТ-150
2. Заказной номер инструмента номер инструмента
3. Год изготовления и дата высылки инструмента
4. Номер детали, на которой находится конкретная часть.

В случае повреждения наклеек делайте то же, что и при заказе сменных деталей. Исключение составит пункт 4 (наклейки). Вам вышлют новый набор наклеек.

12 Дополнительное оборудование и принадлежности

Основное оборудование это все части и детали, которые поставляются непосредственно в гибочной машине или вместе с ней (подробнее об этом в первой главе инструкции).

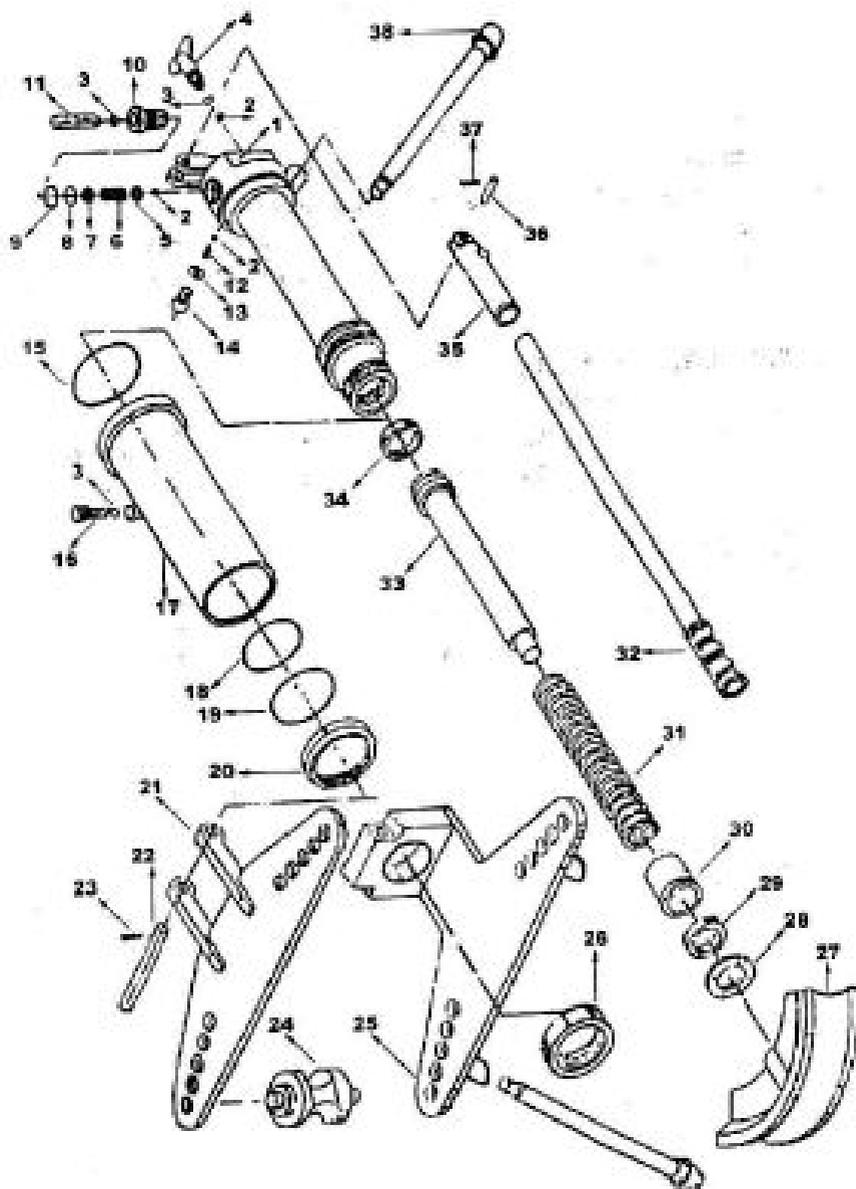
Особое оборудование это дополнительные принадлежности, которые можно купить. Они представлены в специальном каталоге. Этот каталог Вы можете получить бесплатно в наших филиалах. У наших сервисных техников Вы можете получить подробные консультации по вопросу использования особых принадлежностей.

13 Демонтаж и утилизация

Утилизация машины после окончания срока ее службы:

- вылить масло;
- демонтировать все детали машины;
- все детали разделить на группы в соответствии с типом отходов (сталь, цветные металлы, резина) и отправить на специализированную Утилизацию.

14 Схема машины



15 Общие правила безопасности

1.1 Общее.

А. Эта машина оснащена различными предохранительными устройствами для безопасного использования и безопасности самого изделия. Однако это не может гарантировать полную безопасность, поэтому настоятельно рекомендуем Вам внимательно изучить данную инструкцию прежде, чем Вы начнете работу с инструментом. Помимо того, Вы должны учитывать все опасности, которые могут быть связаны с условиями работы и материалом.

В. В данной инструкции представлены 3 категории правил безопасности.

Опасность Предостережение Предупреждение

Они имеют следующее значение:

Опасность

Невнимание к этим инструкциям может привести к потере жизни.

Предостережение

Невнимание к этим инструкциям может привести к серьезным травмам или к значительным повреждениям машины.

Предупреждение (обратите внимание)

Невнимание к этим инструкциям может вызвать повреждения машины или привести к мелким травмам.

С. Всегда следуйте правилам безопасности, приведенным на наклейках на корпусе гибочной машины. Не повреждайте и не отклеивайте эти наклейки. В случае их повреждения или невозможности их прочитать свяжитесь с фирмой-изготовителем.

1.2 Основные положения правил безопасности.

1. ОПАСНОСТЬ.

- не пытайтесь начинать работу с машиной пока не прочтаете все инструкции, которые прилагаются к данной машине (инструкция по эксплуатации, уходу, установки и др.) и не изучите все функции и последовательность действий.

2. ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ.

- во избежание неправильной эксплуатации ознакомьтесь с расположением управляющих элементов.

- следите за тем, чтобы Ваши пальцы не попали в механические части машины.

- каждый раз при работе с инструментом обращайтесь внимание на осколки и следите за тем, чтобы не поскользнуться на масле.

- не предпринимайте никаких вмешательств в устройство машин, если это не указано в инструкции по эксплуатации.

- не делайте с инструментом ничего, что могло бы вызвать его повреждение.

- если Вы сомневаетесь в правильности Ваших действий, свяжитесь с соответствующим специалистом.

3. ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ОБРАТИТЕ ВНИМАНИЕ.

- проверьте и убедитесь, что в процессе работы ничего не будет Вас отвлекать.
- после окончания соберите машину таким образом, чтобы она была готова к дальнейшему использованию.

1.3 Одежда и личная безопасность.

1. ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ОБРАТИТЕ ВНИМАНИЕ.

- если у Вас длинные волосы, завяжите их сзади во избежание их попадания в части машины.
- пользуйтесь средствами личной безопасности.
- при работе с машиной никогда не надевайте свободную одежду.
- следите за тем, чтобы одежда была полностью застегнута - во избежание попадания свободных частей в механизм машины.
- при установке и снятии заготовок, так же как и при удалении мелких частей (осколков) надевайте перчатки, чтобы не поранить руки острыми гранями.
- не работайте с машиной в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.
- не работайте с машиной, если Вы страдаете от головокружений, слабости или часто падаете в обморок.

1.4 Правила безопасности при эксплуатации.

Не включайте машину, пока не ознакомитесь с содержанием инструкции по эксплуатации.

1. ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ.

- при закреплении заготовка в машине или при устранении обработанных частей из машины, которая не оборудована автоматической сменой заготовок, следите за тем, чтобы машина была максимально удалена от рабочего места.
- при обращении со слишком тяжелыми для Вас частями попросите помощи ассистента.

2. ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ОБРАТИТЕ ВНИМАНИЕ.

- проверьте зажимные и другие приспособления, убедитесь, что винты на них не ослаблены.

1.5 Правила безопасности при закреплении заготовок и инструмента.

1. ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ.

- прежде чем включить машину, проверьте, хорошо ли закреплены все ее части.
- если используемые Вами приспособления не являются рекомендованным изготовителем оборудованием, справьтесь у изготовителя об их безопасности.

2. ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ОБРАТИТЕ ВНИМАНИЕ.

- даже притом, что держатель может крепиться как справа, так и слева, всегда проверяйте правильность его установки.
- не используйте измеряющие приспособления, не убедившись, что они не мешают работе.

2. ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ОБРАТИТЕ ВНИМАНИЕ.

- проверьте зажимные и другие приспособления, убедитесь, что винты на них не ослаблены.

1.5 Правила безопасности при закреплении заготовок и инструмента.

1. ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ.

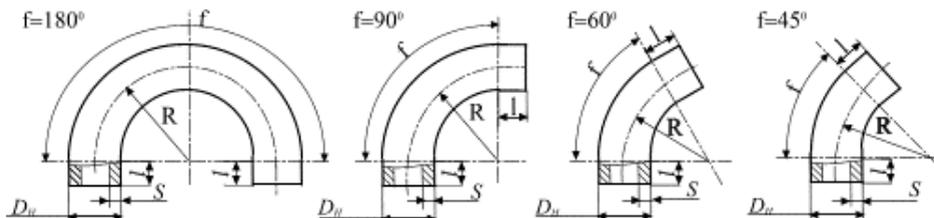
- прежде чем включить машину, проверьте, хорошо ли закреплены все ее части.

- если используемые Вами приспособления не являются рекомендованным изготовителем оборудованием, справьтесь у изготовителя об их безопасности.

2. ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ОБРАТИТЕ ВНИМАНИЕ.

- даже притом, что держатель может крепиться как справа, так и слева, всегда проверяйте правильность его установки.

- не используйте измеряющие приспособления, не убедившись, что они не мешают работе.

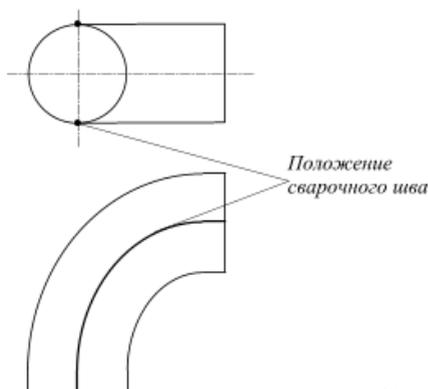


| Фигурная опора | Ø трубки | Макс.толщина стенки | Угол |
|----------------|----------|---------------------|--------|
| 1/2" | 21,3 мм | 3,25 мм | 0-110° |
| 3/4" | 26,8 мм | 3,50 мм | 0-110° |
| 1" | 33,5 мм | 4,00 мм | 0-90° |
| 1-1/4" | 42,3 мм | 4,00 мм | 0-90° |
| 1-1/2" | 48,0 мм | 4,25 мм | 0-90° |
| 2" | 60,0 мм | 4,50 мм | 0-90° |

Трубогиб не предназначен для получения отводов с качеством указанных в **ТУ 1468-001-45669812-2003**.

Отдельным вопросом является гибка труб более 50 мм, так как при сгибании внутренняя сторона имеет особенность сжиматься, а боковые стороны - растягиваться. Во избежание этого трубу следует наполнить песком. При наполнении постукивайте по ней молотком, чтобы песок утрамбовался. Иногда в трубу при ее сгибании вставляется стальная пружина, которая по окончании работы выкручивается. Для предотвращения снятия трубы, можно гиб производить за 4-5 приемов с перемещением трубы вдоль оси для увеличения концентрированных точек изгиба. Лучше, если сгибая стальную трубу, вы будете ее нагревать паяльной лампой или газовой горелкой до вишнево-красного цвета.

При изготовлении отводов из прямошовных труб, сварной шов должен располагаться по средней линии



**Условия гарантийного сопровождения станков «PROMA».
(действительны для оборудования, приобретенного с 01.05.2005 г.)**

Группа PROMA, являющаяся производителем оборудования PROMA, поздравляет Вас с приобретением нашей продукции и сделает все от нее зависящее для того, чтобы его использование доставляло Вам радость и минимум хлопот.

В этих целях наши специалисты разработали программу гарантийного сопровождения оборудования и инструментов. Нами открыты сертифицированные сервисные центры, способные осуществить монтаж и наладку оборудования, проводить его техническое обслуживание, а в случае выхода из строя - ремонт и/или замену. У нас есть необходимые заводские комплектующие, запасные части и расходные материалы. Наши специалисты обладают высокой квалификацией и готовы предоставить Вам любую информацию о нашем оборудовании, приемах и правилах его использования.

Для Вашего удобства советуем Вам внимательно ознакомиться с изложенными ниже условиями программы гарантийного сопровождения. В случае возникновения у Вас каких-либо вопросов, связанных с ее условиями, наши специалисты предоставят Вам необходимые разъяснения и комментарии.

Гарантийное сопровождение предоставляется сертифицированными сервисными центрами PROMA в течении 3 (трех) лет в следующем объеме:

- в течение первого года мы бесплатно предоставим вышедшие из строя детали и проведем все работы по их замене.
- в течение последующих двух лет при проведении гарантийного сопровождения Вы оплатите только стоимость работы. Все детали и узлы для таких работ будут предоставлены Вам бесплатно.
- в течение всего срока гарантийного сопровождения осуществляется бесплатное телефонное консультирование по вопросам, связанным с использованием оборудования и уходом за ним.

Течение срока гарантийного сопровождения начинается с даты передачи оборудования по накладной.

Чтобы сберечь Ваше время и эффективно организовать работу наших специалистов, просим Вас при предъявлении претензии сообщить нам следующие сведения:

- данные оборудования (заводской номер и дата продажи оборудования);
- данные о его приобретении (место и дата);
- описание выявленного дефекта;
- Ваши реквизиты для связи.

Для Вашего удобства мы прилагаем образец возможной рекламации.

Мы сможем быстрее отреагировать на Ваши претензии в случае, если Вы пришлете нам рекламацию и прилагаемые документы в письменной форме письмом, по факсу или лично. Претензии просим направлять по месту приобретения оборудования или в ближайший сертифицированный сервисный центр PROMA. Информацию о наших новых сервисных центрах Вы можете получить у наших операторов по телефону 8-800-200-2-777 или на сайте www.stanki-proma.ru.

Мы будем вынуждены отказать Вам в гарантийном сопровождении в следующих случаях:

- выхода из строя расходных материалов, быстро изнашиваемых деталей и рабочего инструмента, таких как, например ремни, щетки и т.п.;
- при использовании неоригинальных запасных частей или ремонта неуполномоченным лицом;
- когда поломка стала следствием нарушений условий эксплуатации оборудования, непрофессионального обращения, перегрузки, применения непригодных рабочих инструментов или приспособлений;
- когда оборудование было повреждено в результате его хранения в неудовлетворительных условиях, при транспортировке, а также из-за невыполнения (ненадлежащего выполнения) периодических профилактических работ;
- когда причиной неисправности является механическое повреждение (включая случайное), естественный износ, а также форс-мажорные обстоятельства (пожар, стихийное бедствие и т.д.).

Мы обращаем Ваше внимание на то, что не является дефектом несоответствие оборудования техническим характеристикам, указанным при продаже, в случае, если данное несоответствие связано с эксплуатацией оборудования с одновременным достижением максимального значения по двум и более связанным характеристикам (например, скорость резания и подача). Производитель оставляет за собой право вносить в конструкцию оборудования изменения, не влияющие на его функциональность.

В рамках гарантийного сопровождения не осуществляются:

- сборка оборудования после его приобретения, пуско-наладочные работы;
- периодическое профилактическое обслуживание, подстройка узлов и агрегатов, смазка и чистка оборудования, замена расходных материалов. Эти работы не требуют специальной подготовки и могут быть выполнены самим пользователем оборудования в соответствии с порядком изложенным в инструкции по эксплуатации.

По истечении срока гарантийного сопровождения, а также в случае, если гарантийное сопровождение не может быть предоставлено, мы можем предоставить Вам соответствующие услуги за плату. Тарифы определяются на дату обращения в сертифицированный сервисный центр PROMA.

Мы принимаем на себя обязательство, незамедлительно уведомить Вас о составе работ по не гарантийному сопровождению оборудования, их примерной стоимости и сроке. Мы аналогичным образом проинформируем Вас об обнаружении при выполнении гарантийного сопровождения дефекта, устранение которого не входит в состав работ по гарантийному сопровождению. В дальнейшем сервисный центр будет действовать в соответствии с полученными от Вас указаниями.

Настоящие гарантийные обязательства ни при каких обстоятельствах не предусматривают оплаты клиенту расходов, связанных с доставкой Товара до сервисного центра и обратно, выездом к Вам специалистов Поставщика, а также возмещением ущерба (включая, но не ограничиваясь) от потери прибыли или иных косвенных потерь, упущенной выгоды, а равно иных аналогичных расходов.

В исключительных случаях гарантийное сопровождение может производиться на территории покупателя. В этом случае проезд двух сотрудников сертифицированного сервисного центра и проживание в гостинице оплачивается покупателем на основании предъявленных покупателю документов, подтверждающих соответствующие расходы, в течение 3-х банковских дней со дня выполнения гарантийных работ. Покупатель обеспечивает бронирование, оплачивает гостиницу и проездные документы на обратную дорогу для сотрудников сервисного центра. Покупатель обязуется возместить затраты на проезд из расчета ж/д. билета (купейный вагон), если расстояние от г. Москвы до места проведения работ менее 500 км, или авиационного билета (эконом класса), если расстояние до места проведения работ свыше 500 км.

Мы, безусловно гарантируем предоставление Вам указанного выше набора услуг. Обращаем Ваше внимание на то, что для Вашего удобства условия гарантийного сопровождения постоянно дорабатываются. За обновлением Вы можете следить на нашем сайте www.stanki-proma.ru. Надеемся, что наше оборудование и инструмент позволят Вам добиться тех целей, которые Вы перед собой ставите, стать настоящим Мастером своего дела. Мы будем признательны Вам за замечания и предложения, связанные с приобретением нашего оборудования, его сопровождением и использованием.

С уважением, Администрация ООО «ПРОМА РУ».



Рекламация

(Направляется в адрес ближайшего сертифицированного сервисного центра PROMA в случае возникновения гарантийного случая).

Наименование покупателя _____

Фактический адрес покупателя _____

Телефон _____

Паспортные данные оборудования

| Наименование оборудования | Модель | Заводской номер | Дата приобретения |
|---------------------------|--------|-----------------|-------------------|
| | | | |

Описание неисправностей, обнаруженных в ходе эксплуатации оборудования:

Ф.И.О. и должность ответственного лица

ООО «ПРОМА РУ»

Центральный сервис – 107497, Москва, ул. Бирюсинка, д. 7.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

| | |
|---------------------------|------------------------------------|
| Наименование оборудования | |
| Модель | |
| Заводской номер | Дата приобретения |
| | № рем.: Дата: |
| | № рем.: Дата: |
| | № рем.: Дата: |

Приложение по оснастке.

Компания «ПРОМА» предлагает Вашему вниманию оснастку и инструмент для Вашего оборудования, которые значительно расширят его возможности и сделают работу на нём более производительной и приятной.

T ТОКАРНЫЕ СТАНКИ
Ф ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ
C СВЕРЛИЛЬНЫЕ СТАНКИ

Обработка станки >
Оснащение

Сверильный патрон с ключом



T
Ф
C

| | |
|----------|-----------------|
| 1-13/В16 | Зак. № 25160113 |
| 1-13/В18 | Зак. № 25180113 |
| 3-16/В16 | Зак. № 25160316 |
| 3-16/В18 | Зак. № 25180316 |

Быстрозажимной сверильный патрон



T
Ф
C

| | |
|----------|-----------------|
| 1-13/В16 | Зак. № 25161113 |
| 1-13/В18 | Зак. № 25181113 |
| 3-16/В16 | Зак. № 25161316 |
| 3-16/В18 | Зак. № 25181316 |

Цанговые патроны



Мк II с поводком
 Зак. № 60000028

Мк III без поводка
 Зак. № 60000328

Цанги по 1 мм
 Ø 8 – 20 мм Ø 6 мм
 Зак. № 60002808 – 820 Зак. № 60002806

Переходная втулка с поводком



T
Ф
C

| | |
|--------------|-----------------|
| Мк II/Мк I | Зак. № 25220170 |
| Мк III/Мк II | Зак. № 25221170 |
| Мк IV/Мк I | Зак. № 25224170 |
| Мк IV/Мк II | Зак. № 25223170 |
| Мк IV/Мк III | Зак. № 25223170 |

Цанговый патрон + комплект цанг



Конус Мк III
 8 шт. цанг (Ø 4 – 16 мм)
 Зак. № 25220094

T
Ф
C

Переходная втулка без поводка



Ф

| | |
|--------------|-----------------|
| Мк III/Мк II | Зак. № 25220166 |
| Мк IV/Мк II | Зак. № 25221166 |
| Мк IV/Мк III | Зак. № 25222166 |

Фрезерный дорн с поперечной канавкой и коническим хвостовиком



Ф

| | |
|-----------|-----------------|
| Мк III/16 | Зак. № 25000316 |
| Мк III/22 | Зак. № 25000322 |
| Мк III/27 | Зак. № 25000327 |
| Мк III/32 | Зак. № 25001322 |
| Мк IV/16 | Зак. № 25000416 |
| Мк IV/22 | Зак. № 25000422 |
| Мк IV/27 | Зак. № 25000427 |
| Мк IV/32 | Зак. № 25000432 |

Фрезерный дорн с продольной канавкой и коническим хвостовиком



Ф

| | |
|-----------|-----------------|
| Мк III/16 | Зак. № 25220218 |
| Мк III/22 | Зак. № 25221218 |
| Мк III/27 | Зак. № 25222218 |
| Мк III/32 | Зак. № 25223218 |
| Мк IV/16 | Зак. № 25320218 |
| Мк IV/22 | Зак. № 25321218 |
| Мк IV/27 | Зак. № 25322218 |
| Мк IV/32 | Зак. № 25323218 |

Дорн для сверильного патрона (Morse)



T
Ф
C

| | |
|------------|-----------------|
| Мк II/В16 | Зак. № 25220192 |
| Мк III/В16 | Зак. № 25221192 |
| Мк III/В18 | Зак. № 25222192 |
| Мк IV/В16 | Зак. № 25223192 |
| Мк IV/В18 | Зак. № 25224192 |

Резьбонарезная головка ZH-5M12



Ф
C

Зажимной конус В16 + дорн Мк IV/В16
 Диапазон нарезаемой резьбы М5-М12

Устанавливается на токарные, сверлильные и фрезерные станки и т.д. Для вывинчивания винтов из отверстий нет необходимости, чтобы станок имел реверсивный ход. Головки предназначены для зажима винтов при нарезке внутренней резьбы в сквозных проходных и глухих отверстиях. Регулируемая предохранительная муфта служит для защиты винтостроителя от его износа. Не рекомендуется упираться винтостроителем в днище глухого отверстия. Вывинчивание винтостроителем в обратную сторону производится с удвоенной скоростью.

Зак. № 25000512



- T** ТОКАРНЫЕ СТАНКИ
- Φ** ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ
- C** СВЕРЛИЛЬНЫЕ СТАНКИ

**Зажимной дорн для
расточной головки VH-50**



Mk III Зак. № 25220134
Mk IV Зак. № 25220135

**Расточная головка
регулируемая VH-50**

- ☐ зажима ножа 12 мм
- Отсчёт по 0,01 мм
- Эксцентрисический вылет 20 мм
- ☐ головки 50 мм
- Макс. диаметр сверления 250 мм

Зак. № 25220132

**Резцы для расточной головки
(комплект 9 шт.)**



| диаметр сверления в мм | глубина сверления в мм | длина в мм |
|---------------------------|---------------------------|---------------|
| 7,9 | 19 | 57,1 |
| | 28,5 | 66,6 |
| | 38,1 | 76,2 |
| 11,1 | 28,5 | 66,6 |
| | 42,8 | 80,9 |
| | 57,15 | 95,2 |
| | 38,1 | 76,2 |
| 13 | 57,1 | 95,2 |
| | 76,2 | 114,3 |

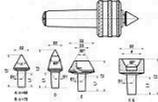


Зак. № 25220133



Комплект вращающихся центров с 7 насадками (значения в мм)

| Тип | D1 | | L1 | | A | | B | | C | | D | | E | | F | | G | | | | |
|--------|----|----|----|----|----|------|----|------|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|---|--|
| | мм | мм | мм | мм | D2 | L2 | D2 | L2 | D2 | L2 | D2 | L2 | D2 | L2 | D2 | L2 | d | D2 | L2 | d | |
| Mk II | 10 | 20 | 16 | 39 | 16 | 35,5 | 16 | 33 | 16 | 46 | 25 | 10 | 40 | 16 | 36 | 10 | 20 | 39 | 16 | | |
| Mk III | 12 | 24 | 20 | 48 | 20 | 43,5 | 20 | 40,5 | 18 | 56 | 35 | 15 | 50 | 22 | 42 | 18 | 35 | 48 | 30 | | |



Mk II Зак. № 25220254
Mk III Зак. № 25221254



Долбки

- 1/4" = 6,35 мм Зак. № 25000014
- 3/8" = 9,5 мм Зак. № 25000038
- 1/2" = 12,7 мм Зак. № 25000012
- 5/8" = 15,85 мм Зак. № 25000058



Вращающийся центр

Mk II Зак. № 25220250
Mk III Зак. № 25221250



**Долбёжное устройство
DS-60**

(без долбёжных свёрл)

Зак. № 25000010



**Долбёжное устройство
DS-60K в футляре**

- Долбки
- 1/4" = 6,35 мм
- 3/8" = 9,5 мм
- 1/2" = 12,7 мм
- 5/8" = 15,85 мм

Зак. № 25000011



Цифровой отсчёт

FP-45P, FP-48SP
комплект ось Зак. № 60001201



**Продольная подача
(для FP-45P, FP-48SP)**

Автоматическая подача продольного стола
с плавной регулировкой и ускоренной подачей



PS-201/45 смещение для FP-45P и FP-48SP
PS-202/50 смещение для FHV-50

Зак. № 25330340
Зак. № 25330054

- T** ТОКАРНЫЕ СТАНКИ
- Φ** ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ
- C** СВЕРЛИЛЬНЫЕ СТАНКИ

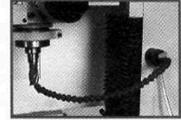
Обработка станки > Оснащение



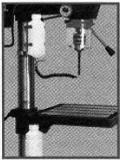
Зак. № 2500033

Охлаждающий агрегат PCN-2

Объём жидкости 27 л
Макс. проток 12 л/мин.
Насос 40 Вт/230 В
Макс. обслуживаемая высота 3 м
Магнитная стойка охлаждающего привода



Перед монтажом следует проконтролировать возможность использования в Вашем станке



Охлаждающее устройство

Универсальное устройство
Изготовлено из пластика



Зак. № 2500020

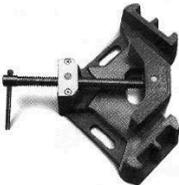


Охлаждающее устройство CMG-2

2 шланга
держатель с магнитным зажимом
универсальное применение



Зак. № 2500040



Прямоугольные тиски

| Параметр/тип | 35/60 | 60/110 |
|------------------------|----------|----------|
| Ширина губок (А) мм | 100 | 133 |
| Высота губок (В) мм | 35 | 60 |
| Макс. раскрытие (R) мм | 80 | 110 |
| Вес кг | 6 | 12 |
| Зак. № | 25001500 | 25002300 |

* обе модели с поворотной опорой



Комплект прихватов (58 шт.)



- M10 Зак. № 25001010
- M12 Зак. № 25001200
- M14 Зак. № 25001400
- M16 Зак. № 25001600

Тиски



SV-100

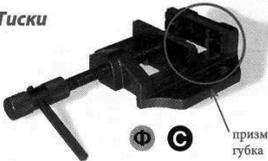
| Параметр/тип | ✖ | | | | ✖ |
|------------------------|----------|----------|----------|----------|----------|
| | SV-75 | SV-100 | SV-125 | SV-150 | SVV-100 |
| Ширина губок (А) мм | 75 | 100 | 125 | 150 | 100 |
| Высота губок (В) мм | 19 | 22 | 22 | 25 | 46 |
| Макс. раскрытие (R) мм | 82 | 100 | 122 | 144 | 95 |
| Шаг основания мм | 110 | 135 | 155 | 185 | 135 |
| Шлиц мм | 13 | 13 | 15 | 15 | 12 |
| Вес кг | 2 | 2,8 | 4,5 | 5,4 | 6,3 |
| Зак. № | 25000075 | 25000100 | 25000125 | 25000150 | 25000194 |



SVV-100

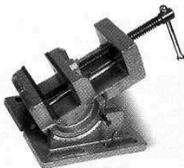
призматическая губка

Тиски



призматическая губка

| Параметр/тип | ✖ | | | | ✖ |
|------------------------|----------|----------|----------|----------|---|
| | SVP-75 | SVP-100 | SVP-125 | SVP-150 | |
| Ширина губок (А) мм | 80 | 100 | 125 | 150 | |
| Высота губок (В) мм | 24 | 29 | 29 | 34 | |
| Макс. раскрытие (R) мм | 55 | 87 | 100 | 128 | |
| Шаг основания мм | 100 | 130 | 147 | 170 | |
| Шлиц мм | 13 | 13 | 15 | 15 | |
| Вес кг | 2 | 3,2 | 4,5 | 6 | |
| Зак. № | 25100030 | 25100040 | 25100050 | 25100060 | |



SU-100



SU-110

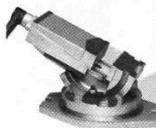
Угловые тиски

| Параметр/тип | ✖ | |
|------------------------|----------|----------|
| | SU-100 | SU-110 |
| Ширина губок (А) мм | 100 | 110 |
| Высота губок (В) мм | 46 | 42 |
| Раскрытие губок (R) мм | 95 | 102 |
| Угол поворота | 90° | 90° |
| Вес кг | 8 | 7,6 |
| Зак. № | 25028334 | 25100110 |



- T** ТОКАРНЫЕ СТАНКИ
- F** ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ
- C** СВЕРЛИЛЬНЫЕ СТАНКИ

Откидные тиски с поворотным основанием



| Параметр/тип | SS-100 | SS-125 |
|------------------------|----------|----------|
| Ширина губок (А) мм | 100 | 125 |
| Высота губок (В) мм | 40 | 45 |
| Макс. раскрытие (R) мм | 80 | 100 |
| Вес кг | 18,7 | 29,5 |
| Угол наклона | 0 - 90° | 0 - 90° |
| Угол поворота | 360° | 360° |
| Зак. № | 25300100 | 25300125 |

Поворотные тиски механические



| Параметр/тип | SO-100 | SO-125 |
|------------------------|----------|----------|
| Ширина губок (А) мм | 100 | 125 |
| Высота губок (В) мм | 31 | 53 |
| Раскрытие губок (R) мм | 80 | 100 |
| Угол поворота | 360° | 360° |
| Вес кг | 15 | 22 |
| Зак. № | 25100100 | 25100125 |

Можно использовать без поворотного основания

Крестовинные тиски



| Параметр/тип | KS-100 | KS-150 |
|------------------------|----------|----------|
| Ширина губок (А) мм | 100 | 150 |
| Высота губок (В) мм | 32 | 40 |
| Раскрытие губок (R) мм | 102 | 140 |
| Поперечная подача мм | 127 | 200 |
| Продольная подача мм | 127 | 200 |
| Вес кг | 9,7 | 16,2 |
| Зак. № | 25330450 | 25330150 |

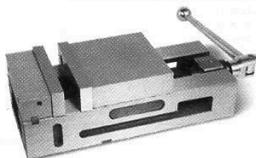
Тиски с гидравлическим приспособлением для установки фиксируемого усилия затяжки SVH-160



Ширина губок 160 мм
Высота губок 50 мм
Макс. раскрытие 130 мм
Вес 48 кг

Можно использовать без поворотного основания

Точные тиски SVA-160 Precision



Ширина губок 160 мм
Высота губок 45 мм
Макс. раскрытие 140 мм
Вес 33 кг

Зак. № 25016160

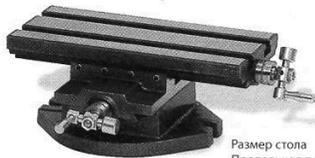
SVT-100/80 (для кругляка)



Ширина губок 100 мм
Макс. раскрытие 10 - 80 мм
Вес 20 кг

Зак. № 25062100

Крестовинный стол G-5757



Размер стола 312 x 140 мм
Продольная подача 203 мм
Поперечная подача 125 мм
Т-образный паз 16 мм
Деление нониуса 0,02 мм
Межцентровой размер крепёжных отверстий 200 мм
Вес 17 кг

Зак. № 25005757

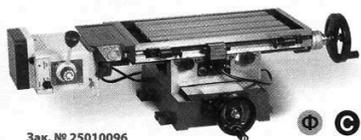
Крестовинный стол KRS-475



Размер стола 475 x 155 мм
Продольная подача 330 мм
Поперечная подача 150 мм
Т-образный паз 16 мм
Деление нониуса 0,02 мм
Размер основания 210 x 220 мм
Вес 23,5 кг

Зак. № 25005758

Крестовинный стол с автоматической подачей PSP-420



Размер стола 420 x 204 мм
Продольная подача 195 мм
Поперечная подача 165 мм
Деление нониуса 0,02 мм
Размер основания 270 x 310 мм
Вес 52 кг

- стабильная конструкция
- электронная подача
- ускоренная подача
- Т-образный паз 12 мм

Зак. № 25010096

Универсальные тиски VS-125



Ширина губок 125 мм
Макс. раскрытие 100 мм
Вес 22 кг

- поворотные по двум осям
- два типа челюстей

зак. № 25002125

- T** ТОКАРНЫЕ СТАНКИ
- Φ** ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ
- C** СВЕРЛИЛЬНЫЕ СТАНКИ

Обработка станки > Оснащение



Зак. № 25000015

Делительное устройство DH-1

Используется для сверления, фрезеровки и шлифовки кругляка и профилей
 Горизонтальное использование
 Деление по 10° с использованием делительной плиты с 36 отверстиями
 Точное деление по 1° при помощи нониуса
 Поворот на 360°
 Позволяет производить деление материала на: 2, 3, 4, 6, 9, 12, 18, 36 частей
 Точность деления: +/- 4'
 Параллельность оси шпинделя по отношению к основанию: 0,020 мм

Специальное оснащение:
 комплект цанг (12 шт.) Ø 5, 6, 8, 10, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 20, 22 мм
 Зак. № 25000201



Переходник от цанг на Mk III



Зак. № 60000220

Используется для
 DH-1, ON-25, ON-220

Делительная головка DH-2



Горизонтальное и вертикальное использование
 Поворот 360° (отсчёт 5')
 7 шт. делительных шаблонов
 Деление: 2, 3, 4, 6, 8, 12, 24 частей
 Патрон 200 мм

Зак. № 25000200



Зак. № 25002500

• Можно также использовать в качестве делительного устройства

Поворотный стол OSN-250 с наклоном

Наклон стола 0 – 90° (отсчёт 2')
 Поворот 360° (отсчёт 1°)
 Ориентирование во всех положениях
 6 шт. T-образный паз 12 мм
 Конус Mk III

По заказу со сроком поставки 3 месяца

Специальное оснащение:
 Делительные плиты для поворотных столов
 Зак. № 25002504



• Можно также использовать в качестве делительного устройства

Поворотные столы OS-160

Горизонтальное и вертикальное использование
 Поворот 360° (отсчёт 1°)
 Конус Mk II
 4 шт. T-образный паз 10 мм
 Зак. № 25000160

OS-250

Горизонтальное и вертикальное использование
 Поворот 360° (отсчёт 1°)
 Конус Mk III
 6 шт. T-образный паз 12 мм
 Зак. № 25002501

Специальное оснащение:
 Делительные плиты для поворотных столов Зак. № 25002504



Частотные преобразователи оборотов



| Параметры/тип | FMO-1 | FMO-2 | FMO-3 | FMO-4 | FMO-6 |
|---------------------------------------|-------|---------|---------|---------|---------|
| Число фаз влуску | 1 | 1 | 3 | 3 | 3 |
| Номинальная мощность электродвигателя | 0,75 | 1,5 | 1,5 | 2,2 | 5,5 |
| Номинальный ток | А | 4,5 | 7,5 | 3,8 | 5,2 |
| Выходное напряжение | В | 220-240 | 220-240 | 380-400 | 380-400 |
| Выходное напряжение | В | 200-240 | 220-240 | 380-400 | 380-400 |
| Диапазон регулировки | Гц | 0-100 | 0-100 | 0-100 | 0-100 |
| Практическое использование | Гц | 5-80 | 5-80 | 5-80 | 5-80 |

FMO-1 SPA-500, SPA-500P
 SPB-400, SPB-550, SK-400, SK-550
 E-1316B, E-1516B
 FP-25
 SKF-700P
 SKF-800

Зак. № 60000101
 Зак. № 60000201
 Зак. № 60000301
 Зак. № 60000401
 Зак. № 60000501
 Зак. № 60000601

FMO-2 E-1720F, E-2020F
 SPC-900PA
 FP-45P, FP-48SP

Зак. № 60000102
 Зак. № 60000202
 Зак. № 60000203

FMO-3 FHV-50V, FHV-50P, FHV-50PD

Зак. № 60000103

FMO-4 SPE-1000PV

Зак. № 60000104

FMO-6 SPF-1000P, SPF-1500PH

Зак. № 60000106



Beta

Указанный способ регулировки можно использовать только для машин с 3-х фазными электродвигателями.

Ускорение работы – можно легко изменять число оборотов (нет необходимости заменять клиновые ремни или производить переключение передач).

Усиление диапазона оборотов – позволяет производить установку числа оборотов вращения в диапазоне, превышающем значения, предусмотренные данной конструкцией, а тем самым выполнять другие операции (парезка резьбы, отрезка, проточка канавок и т.п.).

Торможение – позволяет производить дополнительное торможение или моментальную остановку шпинделя.



Штангенциркуль 150

Диапазон 0 – 150 мм
Отсчёт по 0,02 мм

зак. № 25011003

Штангенциркуль 500

Диапазон 0 – 500 мм
Отсчёт по 0,02 мм



зак. № 25012403

Цифровой штангенциркуль 150/D

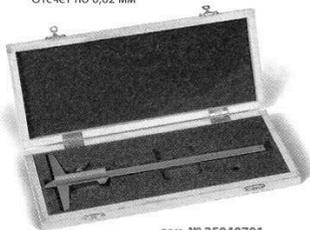
Диапазон 0 – 150 мм
Отсчёт по 0,01 мм



зак. № 25030202

Глубиномер 200

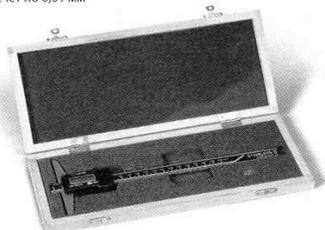
Диапазон 0 – 200 мм
Отсчёт по 0,02 мм



зак. № 25040701

Цифровой глубиномер 200/D

Диапазон 0 – 200 мм
Отсчёт по 0,01 мм



зак. № 25040902

Набор измерительных устройств (2 шт.)

Штангенциркуль 0 – 150 мм (0,05)
Микрометр 0 – 25 мм (0,01)



зак. № 25050200

Набор измерительных устройств (5 шт.)

Штангенциркуль 0 – 150 мм (0,05)
Глубиномер 0 – 200 мм (0,02)
Микрометр 0 – 25 мм (0,01)
Лекальная линейка 75 мм
Слесарный угольник 100 x 70 мм



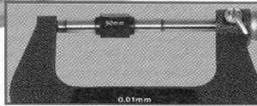
зак. № 25050400



**Подставка для
микрометра**



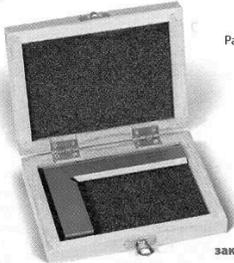
зак. № 25010000



Микрометры

| Диапазон (мм) | Отсчёт (мм) | Зак. № |
|---------------|-------------|----------|
| 0 - 25 | 0,01 | 25050101 |
| 25 - 50 | 0,01 | 25050102 |
| 50 - 75 | 0,01 | 25050103 |
| 75 - 100 | 0,01 | 25050104 |

Слесарный угольник 100 x 70 (90°)

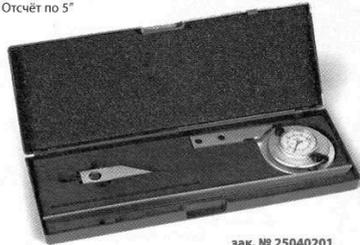


Размер 100 x 70 мм

зак. № 25050303

Угломер

Диапазон измерений 0 – 360°
Отсчёт по 5°



зак. № 25040201

Индикатор 10



Металлическое исполнение
Матированный хром
Точность 0,01 мм
Диапазон измерений 10 мм

зак. № 25001000

Магнитные штативы



SMG-1

Фиксация шарниров
в одной точке

зак. № 25001001

SMG-3

зак. № 25001004

SMG-2

Фиксация шарниров в одной точке
зак. № 25001002