

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

Б.А. Сивак
Подпись

Б.А. Сивак

Е.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

инициалы, фамилия

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

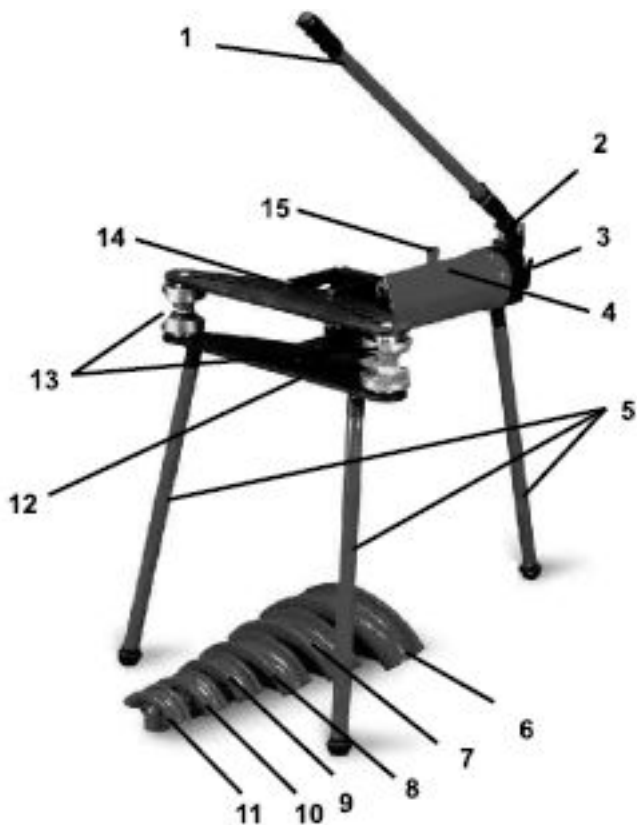


3

- 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



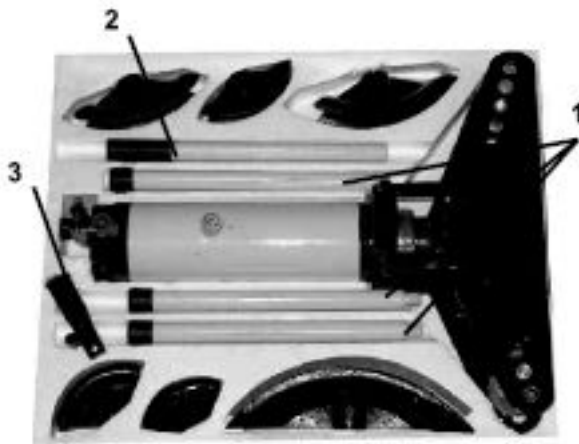
7 Доставка и установка



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 монтирование 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



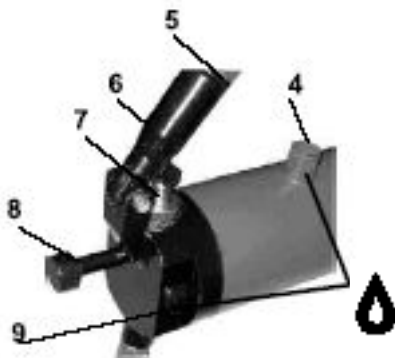
8 Настройка машины

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.

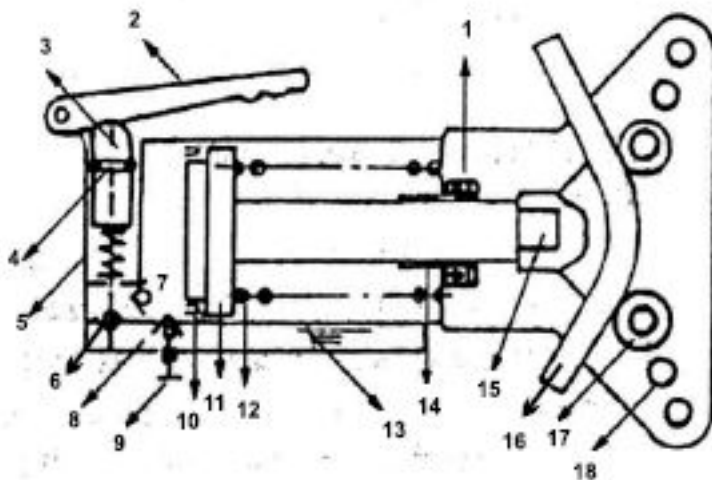
Внимание: гидравлический пресс и его детали используйте только по назначению, указанному в данной инструкции.

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 HOT-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).

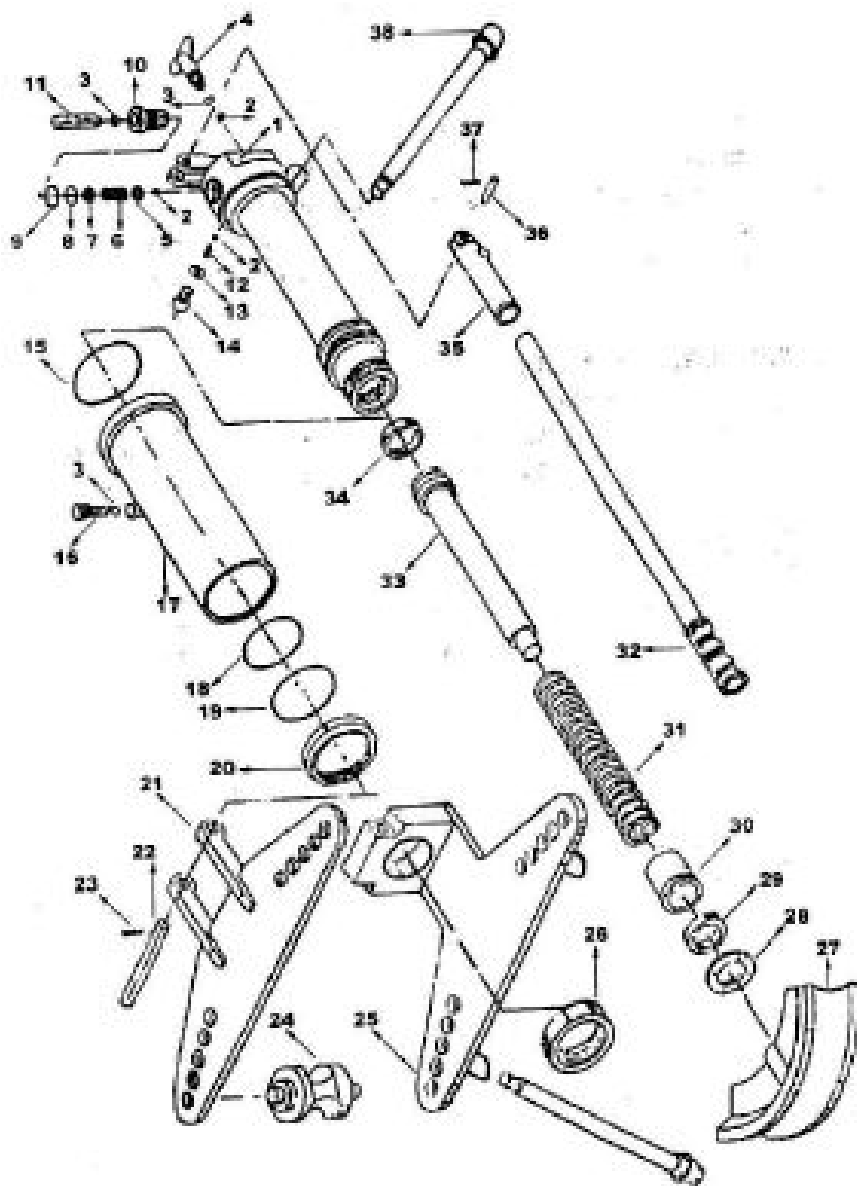
Особое оборудование это дополнительные принадлежности, которые можно купить. Они представлены в специальном каталоге. Этот каталог Вы можете получить бесплатно в наших филиалах. У наших сервисных техников Вы можете получить подробные консультации по вопросу использования особых принадлежностей.

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 прочитаете 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 помешают 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.

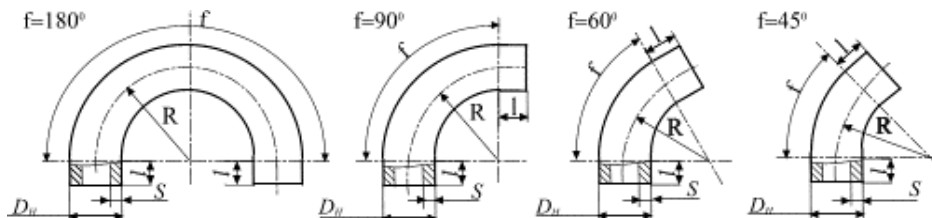
- прежде чем включить машину, проверьте, хорошо ли закреплены все ее части.

- 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.

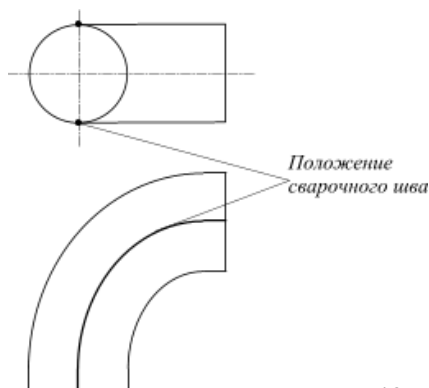


Фигурная опора	Ø трубки	Макс.толщина стенки	Угол
1/2"	21,3 мм	3,25 мм	0-110°
3/4"	26,8 мм	3,50 мм	0-110°
1"	33,5 мм	4,00 мм	0-90°
1-1/4"	42,3 мм	4,00 мм	0-90°
1-1/2"	48,0 мм	4,25 мм	0-90°
2"	60,0 мм	4,50 мм	0-90°

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.

Т ТОКАРНЫЕ СТАНКИ
Ф ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ
С СВЕРЛИЛЬНЫЕ СТАНКИ

Обработкающие станки >
Оснащение



Сверильный патрон с ключом



Т Ф С

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

Быстрозажимной сверильный патрон



Т Ф С

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
∅ 8 – 20 мм ∅ 6 мм
Зак. № 60002808 – 820 Зак. № 60002806

Т Ф С

Переходная втулка с поводком



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

Т Ф С

Цанговый патрон + комплект цанг



Конус Мк III
8 шт. цанг (∅ 4 – 16 мм)

Зак. № 25220094

Т Ф С

Переходная втулка без поводка



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

Ф

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)



Т Ф С

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



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

Ф С

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 винтореза против его излома. Не рекомендуется упираться винторезом в днище глухого отверстия. Вывинчивание винтов 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
- ☐ Эксцентрический 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

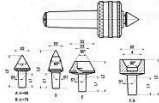


Зак. № 25220133



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



Долбьяки

- 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**

- Долбьяки
- 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



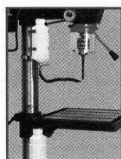
Зак. № 2500033

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

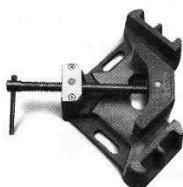


Охлаждающее устройство CMG-2

2 шланга
держатель с магнитным зажимом
универсального применения



Зак. № 2500040



Прямоугольные тиски

Параметр/тип	35/60	60/110
Ширина губок (A)	мм 100	133
Высота губок (B)	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.)



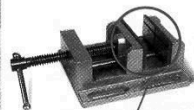
- M10 Зак. № 25001010
- M12 Зак. № 25001200
- M14 Зак. № 25001400
- M16 Зак. № 25001600

Тиски



SV-100

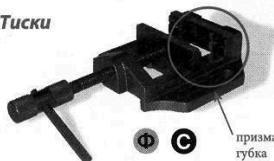
Параметр/тип	✖				✖
	SV-75	SV-100	SV-125	SV-150	SVV-100
Ширина губок (A)	мм 75	100	125	150	100
Высота губок (B)	мм 19	22	22	25	46
Макс. раскрытие (R)	мм 82	100	122	144	95
Шаг основания	мм 110	135	155	185	135
Шлиц	мм 13	13	15	15	12
Вес	кг 2	2,8	4,5	5,4	6,3
Зак. №	25000075	25000100	25000125	25000150	25000194



SVV-100

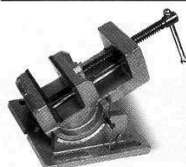
призматическая губка

Тиски

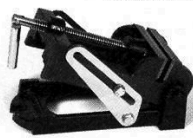


призматическая губка

Параметр/тип	✖				✖
	SVP-75	SVP-100	SVP-125	SVP-150	
Ширина губок (A)	мм 80	100	125	150	
Высота губок (B)	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

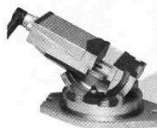
Угловые тиски

Параметр/тип	✖	
	SU-100	SU-110
Ширина губок (A)	мм 100	110
Высота губок (B)	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

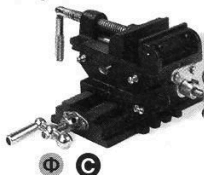
Поворотные тиски механические



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

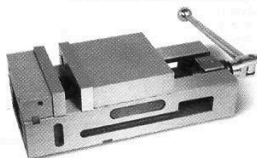
Тиски с гидравлическим приспособлением для установки фиксируемого усилия затяжки SVH-160



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

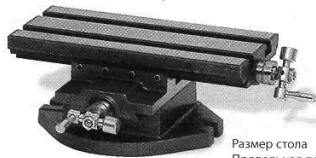
SVT-100/80 (для кругляка)



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

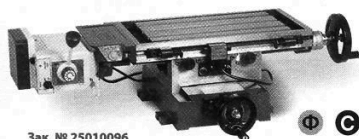
Крестовинный стол KRS-475



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



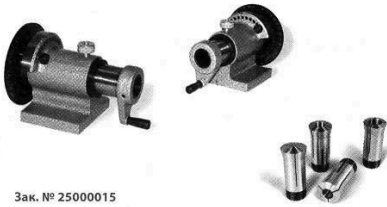
Ширина губок 125 мм
Макс. раскрытие 100 мм
Вес 22 кг

- поворотные по двум осям
- два типа челюстей

зак. № 25002125

- Т ТОКАРНЫЕ СТАНКИ
- Ф ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ
- С 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

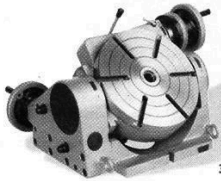
Используется для
DH-1, ON-25, ON-220

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. Т-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. Т-образный паз 10 мм
Зак. № 25000160

OS-250

Горизонтальное и вертикальное использование
Поворот 360° (отсчёт 1")
Конус Mk III
6 шт. Т-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
Входное 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



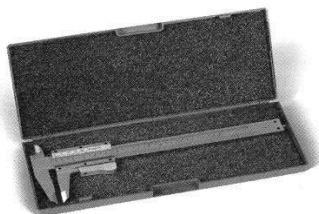
Beta

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).

Увеличение 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.



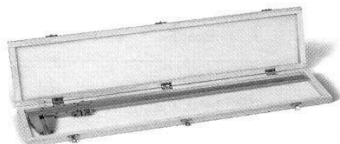
Штангенциркуль 150

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

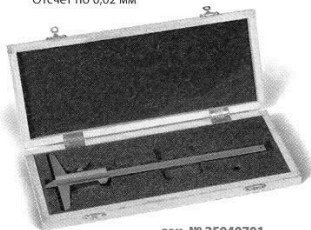
Диапазон 0 – 150 мм
Отсчёт по 0,01 мм



зак. № 25030202

Глубиномер 200

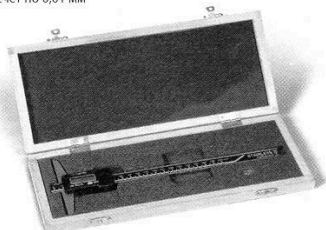
Диапазон 0 – 200 мм
Отсчёт по 0,02 мм



зак. № 25040701

Цифровой глубиномер 200/D

Диапазон 0 – 200 мм
Отсчёт по 0,01 мм



зак. № 25040902

Набор измерительных устройств (2 шт.)

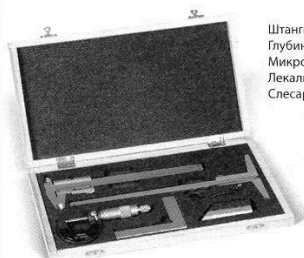
Штангенциркуль 0 – 150 мм (0,05)
Микрометр 0 – 25 мм (0,01)



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



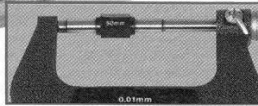
зак. № 25050400



**Подставка для
микрометра**



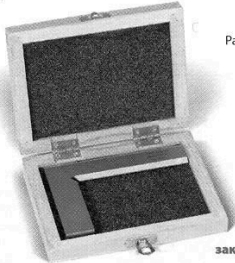
зак. № 25010000



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°)

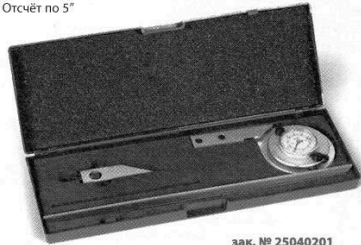


Размер 100 x 70 мм

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