# НСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

PROMA®



## ПРЕСС
## АР-1, АР-2, АР-3

# СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
# ГОССТАНДАРТ РОССИИ

# СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС CZ.АИ50.В01721

Срок действия с 20.10.2006 по 19.10.2009

7057377

**ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ** рег. № РОСС RU.0001.11АИ50
ОС ПРОДУКЦИИ АВТОНОМНАЯ НЕКОММЕРЧЕСКАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ "АКАДЕММАШ"

**ПРОДУКЦИЯ** Ручные прессы т.м. PROMA (см. приложение)
Серийный выпуск

код ОК 005 (ОКП):
38 2000

**СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ**
ГОСТ 12.2.017-93, ГОСТ 12.2.017.1-89, ГОСТ 12.2.117-88

код ТН ВЭД России:
8462 39 900 0

**ИЗГОТОВИТЕЛЬ** «PROMA CZ s. r. o.»

**СЕРТИФИКАТ ВЫДАН** «PROMA CZ s. r. o.»

**НА ОСНОВАНИИ** протокола сертификационных испытаний № 110/31-06 от 20.10.2006 г. ИЦ Закрытого

**ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ** Место нанесения знака соответствия: знак соответствия по ГОСТ Р 50460 наносится на корпус изделия и (или) в эксплуатационную документацию.
Схема сертификации 3а.

М.П.

Руководитель органа _____ (подпись) И.Л. Еникеев (инициалы, фамилия)

Эксперт _____ (подпись) А.В. Евплова (инициалы, фамилия)

Сертификат имеет юридическую силу на всей территории Российской Федерации

# СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
# ГОССТАНДАРТ РОССИИ

## ПРИЛОЖЕНИЕ 1457102

**К сертификату соответствия №** РОСС CZ.АИ50.В01721

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

| код ОК 005 (ОКП) / код ТН ВЭД СНГ | Наименование и обозначение продукции, ее изготовитель | Обозначение документации, по которой выпускается продукция |
|---|---|---|
| 38 2000<br>8462 39 900 0 | Ручные прессы т.м. PROMA: | По технической документации изготовителя |
| 8462 39 910 0 | - ручные гидравлические прессы HLR-12 P, HLR-12 | |
| 8462 39 990 0 | - ручные механические прессы AVP-32, AP-1, AP-2, AP-3, AP-5, APR-3 | |
| | ИЗГОТОВИТЕЛЬ: «PROMA CZ s. r. o.» | |

М.П.

**Руководитель органа** _____ (подпись) И.Л. Еникеев (инициалы, фамилия)

**Эксперт** _____ (подпись) А.В. Евлюева (инициалы, фамилия)

# 1. Введение.

## 1.1. Общие сведения.

Уважаемый покупатель, благодарим Вас за покупку **пресса АР-1(АР-2, АР-3)** производства фирмы **«PROMA».** Данный станок оборудован средствами безопасности для обслуживающего персонала при работе на нѐм. Однако эти меры не могут учесть все аспекты безопасности. Поэтому внимательно ознакомитесь с инструкцией перед началом работы. Тем самым Вы исключите ошибки, как при наладке, так и при эксплуатации станка. Не приступайте к работе на станке до тех пор, пока не ознакомитесь со всеми разделами данной инструкции и не убедитесь, что Вы правильно поняли все функции станка.

Данное оборудование прошло предпродажную подготовку в техническом департаменте компании и полностью отвечает заявленным параметрам по качеству и технике безопасности.

Оборудование полностью готово к работе после проведения пусконаладочных мероприятий описанных в данной инструкции.

Данная инструкция является важной частью вашего оборудования. Она не должна быть утеряна в процессе работы. При продаже станка инструкцию необходимо передать новому владельцу.

## 1.2 Назначение.

**Пресса АР-1, АР-2, АР-3** предназначены для сжатия частей с целью образования различных соединений (клееных, сварных, неподвижных фрикционных и др.). Для гибки и правки, для снятия и разборки опор, втулок, обойм, подшипников и других деталей с похожими характеристиками.

## 1.3 Применение.

**Пресса АР-1, АР-2, АР-3** широко используется в условиях мелкосерийного производства, в ремонтных цехах, в слесарных и столярных мастерских, на складах и т.п.

# 2. Комплект поставки.

**2.1 Вид упаковки.** Пресс АР поставляется в картонной упаковке, в частично разобранном виде.

## 2.2 Содержание упаковки.

| | |
|---|---|
| 1.Рычаг пресса | 1 шт. |
| 2.Вал | 1 шт. |
| 3.Фиксирующее кольцо | 1 шт. |
| 4. Поворотный стол | 1 шт. |
| 5. Инструкция по эксплуатации. | 1 шт. |

# 3. Описание оборудования.

## 3.1 Технические характеристики.

| | | АР-1 | АР-2 | АР-3 | |
|---|---|---|---|---|---|
| Максимально допустимое давление на штоке | (т) | 1 | 2 | 3 | Макс. |
| высота рабочей зоны (мм) | 140 | 215 | 325 | | |
| Размер рабочего штока | (мм) | 25×25 | 32×32 | 38×38 | |
| Длина рабочего штока | (мм) | 245 | 345 | 460 | |
| Длина рычага | (мм) | 350 | 460 | 600 | |
| Общая высота пресса | (мм) | 320 | 450 | 590 | Ширина паза |
| в основании | (мм) | 40 | 53 | 70 | |
| Размеры основания | (мм) | 268×128 | 432×170 | 455×205 | |
| Вылет рабочего штока | (мм) | 98 | 145 | 160 | |
| Масса | (кг) | 15 | 34 | 67 | |

## 3.2 Основные узлы и детали оборудования (см. рис.1).

1. Рабочий шток
2. Болт зажима оправок
3. Поворотный стол
4. Вал
5. Нажимной рычаг
6. Корпус пресса

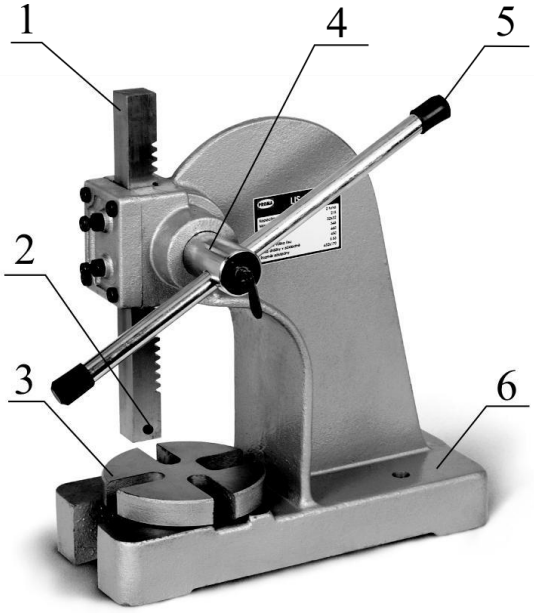



Рисунок 1

## 3.3 Краткое описание конструкции оборудования.

Пресс состоит из корпуса 6. В корпусе устанавливается рабочий шток 1, усилие на который передается через реечную передачу от рычага 5. В нижней части рабочего штока может устанавливается оправка, которая зажимается

болтом 2. На основание пресса устанавливается поворотный стол 3, в котором имеются пазы для выпрессовки.

### 3.4 Количество рабочих необходимых для работы на оборудовании.

На данном станке, одновременно может работать только один человек. **Внимание! На станке должны работать только лица старше 18 лет.**

### 3.5 Место расположение рабочего во время работы на оборудовании.

Для правильного и свободного управления станком рабочий должен находиться с передней стороны станка. Только при таком положении рабочего во время работы на станке есть возможность свободно управлять всеми необходимыми механизмами станка (их описание приведено в данной инструкции).

## 4. Монтаж и установка. 4.1.

### Транспортировка.

Пресс транспортируется в картонной коробке. Внутри этой упаковки станок закрыт в полиэтиленовый мешок.

**Внимание! Во время транспортировки и сборки станка необходимо соблюдать максимальную осторожность.**

### 4.2. Подготовка оборудования к монтажу.

Все металлические поверхности станка покрыты специальным защитным составом, который необходимо удалить перед началом работы. Для удаления этого защитного состава используйте керосин или другие обезжиривающие растворы. При удалении защитного состава **не используйте нитро растворители**, они отрицательно влияют на лакокрасочное покрытие станка. После очистки корпуса от защитного состава все трущиеся поверхности станка необходимо смазать машинным маслом.

### 4.3. Сборка (см. рис.2).

Перед сборкой станка достаньте из упаковки всѐ содержимое и проверьте наличие всех комплектующих по списку, приведѐнному в пункте 2 «Комплект поставки».

Приводной вал рабочего штока 1 вставьте в пресс, установите фиксирующее кольцо 3. На кольце затяните стопорный болт. Установите поворотный рабочий стол 5 на основание пресса. Открутите одну из рукояток рычага 2, вставьте в вал рычаг, закрутите рукоятку на рычаг. Зафиксируйте рычаг зажимным болтом 4.

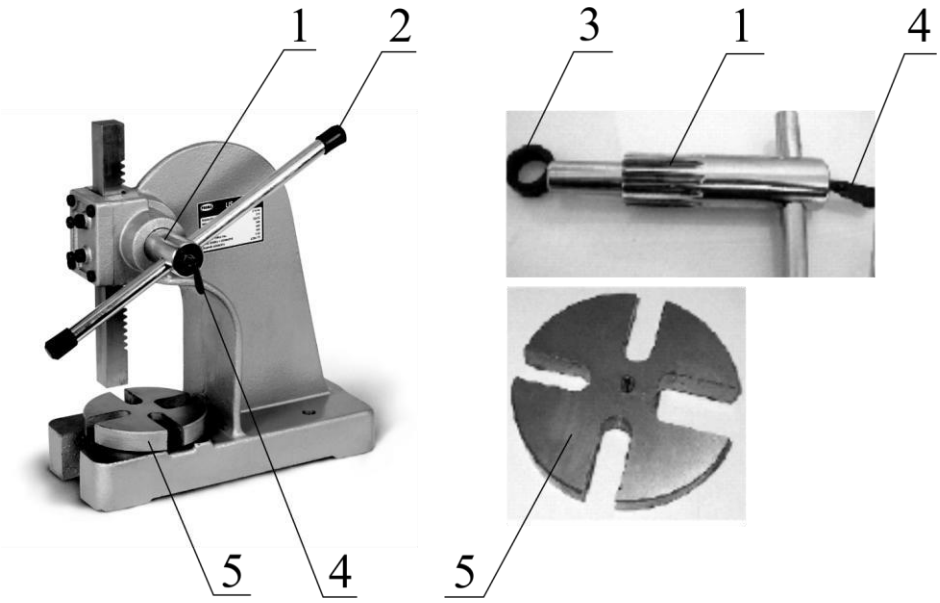


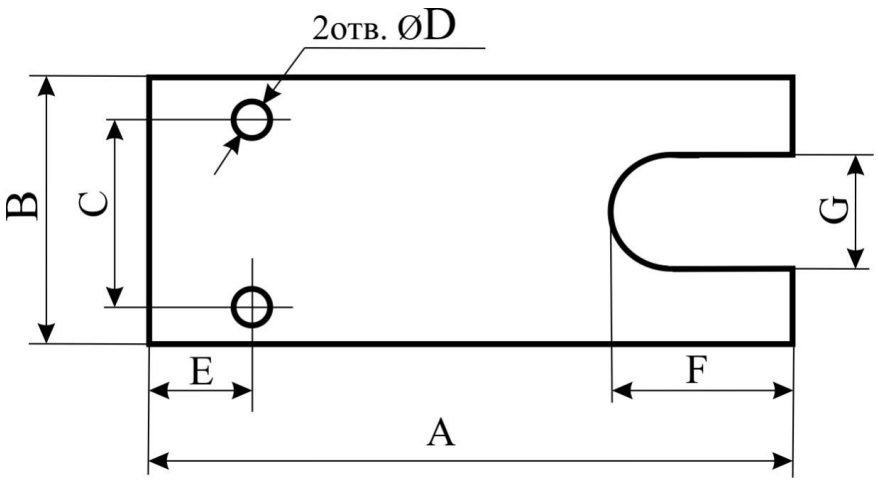

Рисунок 2

**4.4. Установка оборудования.**

Обеспечьте безопасную установку пресса и его крепление (на прочную поверхность, которая соответствует нагрузке, создаваемой прессом).

| | AP-1 | AP-2 | AP-3 |
|---|---|---|---|
| A (мм) | 268 | 432 | 455 |
| B (мм) | 128 | 170 | 205 |
| C (мм) | 70 | | 125 |
| D (мм) | 16 | 18 | 20 |
| E (мм) | 72 | | 110 |
| F (мм) | 60 | 80 | 100 |
| G (мм) | 40 | 53 | 70 |

Установочные размеры пресса:




**Внимание!**

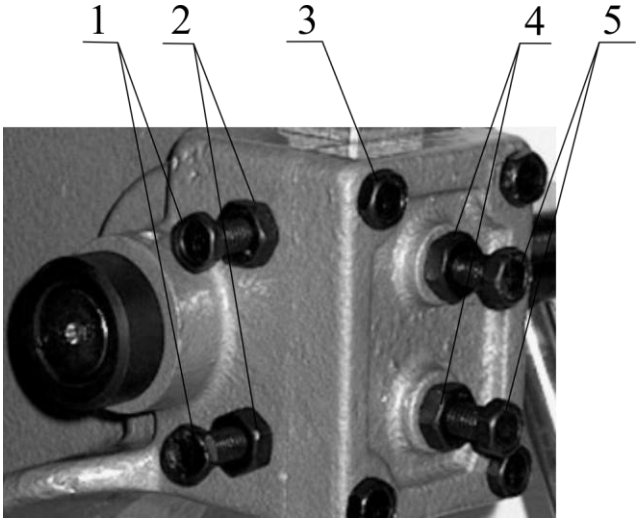
**Несоблюдение условий установки может привести к непредвиденному смещению станка или частей его конструкции, и в дальнейшем к его повреждению.**

**Внимание! При оборудовании рабочего места, следите за тем, чтобы у обслуживающего персонала было достаточно места для работы и управления.**

## 5. Описание работы оборудования.

### 5.1 Наладка оборудования.

**Регулировка зазора между корпусом пресса и рабочим штоком (см. рис.3).**




Регулировочные болты 1 с контргайками 2 служат для регулировки зазора между толкателем и направляющими в корпусе пресса. Рисунок 3. Для регулировки зазора нужно ослабить контргайку 2, отрегулировать зазор болтом 1, затянуть контргайку 2. После правильной регулировки толкатель должен плавно и легко двигаться в корпусе пресса.

**Установка насадок (см. рис.4).** Отверстие 2 в рабочего штока 1 служит для закрепления насадок произвольных форм и размеров. Насадка вставляется в отверстие 2 в торце рабочего штока и закрепляется зажимным болтом 3. Если при работе Вы не используете насадки, то нужно перевернуть толкатель так, чтобы отверстие для насадок с винтом находились в верхней части. Отверстие имеет размеры 10х25 мм.

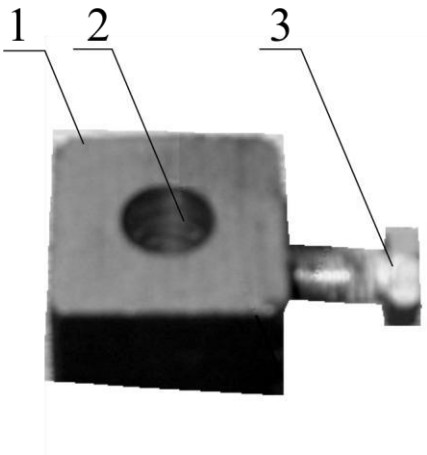



Рисунок 4.

### 5.2 Работа на оборудовании.

Пресс приводится в действие следующим образом: рабочий тянет за рычаг, который с помощью приводного вала передаѐт усилие на рабочий шток, который давит на обрабатываемый материал. Если вам нужно увеличить усилие пресса, нужно ослабить стопорный болт нажимного рычага и продвинуть рычаг, для того чтобы возникла необходимая сила пресса.

Рычаг снова закрепите стопорным болтом.

**Внимание! При правке и гибки упругих материалов, есть вероятность выскакивания погнутого материала, поэтому будьте в процессе работы максимально осторожны!**

**Внимание! На данном оборудовании запрещается прессовать детали со скошенными поверхностями.**

**Внимание! На данном оборудовании запрещается увеличивать силу давления на штоке, ударяя или дергая рабочий шток!**

## 6. Техническое обслуживание.

Содержите механизм в чистоте и периодически смазывайте его;

Более сложные вмешательства в конструкцию может производить только специально обученный мастер;

В случае разборки и последующей сборки пресса необходимо быть предельно внимательным. Все детали станка должны быть собраны таким образом, чтобы обеспечить исправность и полную готовность оборудования к работе.

## 7. Дополнительное оборудование.

Полный перечень всего оборудования приведен в каталоге продукции. При необходимости Вы можете получить этот каталог бесплатно в наших филиалах.

Возможна также консультация по вопросам эксплуатации нашего оборудования и использования специальных принадлежностей и приборов, с нашим сервисным специалистом.

## 8. Заказ запасных частей.

Перечень составных частей Вы найдете в приложенной документации. В данной документации, на схеме (см. пункт 10) станок разбит на отдельные части и детали, которые можно заказать с помощью этой схемы.

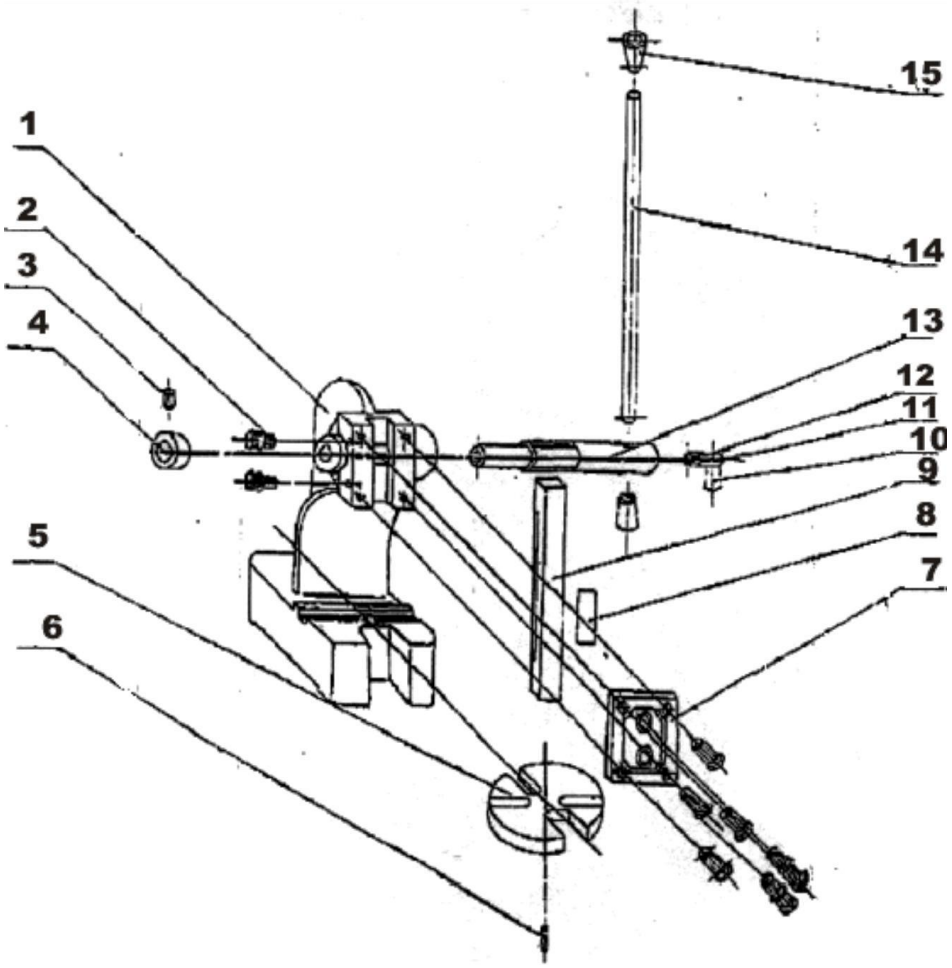
При заказе запасных частей на станок, в случае повреждения деталей во время транспортировки или в результате износа при эксплуатации, для более быстрого и точного выполнения заказа в рекламации или в заявке следует указывать следующие данные:

А) марку оборудования;
Б) заводской номер оборудования – номер машины; В) год производства и дату продажи станка; Д) номер детали на схеме.

## 9. Демонтаж и утилизация.

- демонтировать станок;
- Все части распределить согласно классам отходов (сталь, чугун, цветные металлы, резина, пластмасса, кабель) и отдать их для промышленной утилизации.

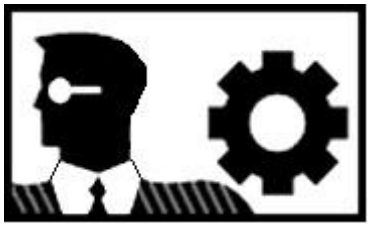
## 10. Схема узлов и деталей пресса AP



## 11. Форма заказа запасных частей.

**Уважаемый владелец оборудования PROMA Для заказа запасных частей и комплектующих просим**

**ЗАЯВКА-ЗАКАЗ**



**Название фирмы:**_____
**Телефон:**_____
**Факс:**_____
**Контактное лицо:**_____
**Дата**_____

| Модель оборудования | Заводской номер | Год выпуска |
|---|---|---|
| | | |

| Наименование запасной части, узла | Кол-во ШТУК. | Марка, тип, размер | Страница паспорта | Номер позиции из паспорта |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

## 12. Правила техники безопасности.

- Не разбирайте станок, если это не предусмотрено руководством по эксплуатации.
- В том случае, если на станке работают несколько работников, не приступайте к работе, пока не согласуете свои действия с другими работниками.
- Не ремонтируйте станок способами, которые могли бы повредить его.
- Если Вы сомневаетесь в правильности прохождения техпроцессов, обращайтесь к ответственному работнику.
- Регулярно осуществляйте проверки оборудования в соответствии с руководством по обслуживанию.
- Проверяйте оборудование, чтобы убедиться в том, что оно работает нормально и не причинит вреда обслуживающему персоналу.

**Одежда и личная безопасность.**

- Длинные волосы должны быть собраны и уложены под головной убор.
- Используйте при необходимости защитное оснащение (каски, очки, защитную обувь и т.п.).
- Всегда надевайте защитную маску, если при обработке образуется пыль.
- Всегда надевайте специальную рабочую одежду.
- Пуговицы и крючки на рукавах рабочей одежды всегда должны быть застегнуты - во избежание попадания свободной части одежды под механические части оборудования.
- Вставляя и вынимая обрабатываемые изделия и инструменты, а также убирая стружку с рабочего места, используйте соответствующее оснащение, чтобы не поранить руки острыми гранями и горячими обрабатываемыми компонентами.
- Не работайте на оборудовании в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.
- Не работайте на оборудовании, если вы подвержены головокружениям, обморокам, находитесь в ослабленном состоянии.

**Правила техники безопасности для обслуживающего персонала.**

- Не работайте на оборудовании до тех пор, пока не ознакомились с содержанием руководства по обслуживанию.
- Удаление стружки с инструментов никогда не производите обнаженными руками – пользуйтесь рукавицами и щеткой.
- Перед заменой инструмента остановите выполнение всех функций станка.
- При манипуляции с деталями, с которыми трудно управиться в одиночку, используйте помощь ассистента.

- Обеспечьте меры противопожарной безопасности при работе с горючими материалами или смазочно-охлаждающим маслом.
- Проверьте зажимы и другие приспособления, чтобы убедиться в том, что их крепежные винты не ослаблены.
- Предотвращайте попадание пальцев или рук в механизмы станка.
- При подъеме тяжелых деталей пользуйтесь соответствующими подъемными устройствами.
- Не начинайте работу на оборудовании до тех пор, пока вы не прочитаете все инструкции, которые прилагаются к оборудованию (инструкция по эксплуатации, уходу, наладке, и т.д.) и не запомните каждую функцию и принцип работы.
- Проверьте и осмотрите, нет ли рядом с оборудованием чего-нибудь, что могло бы вам мешать при работе;
- Окончив работу, настройте оборудование так, чтобы оно было подготовлено к дальнейшей работе.

Перед использованием пресса ознакомьтесь с элементами регулировок пресса, с их назначением и расположением.

До начала эксплуатации оборудования надѐжно закрепите пресс на специально подготовленном основании.

После окончания работы на прессе следите за тем, что бы рабочий шток был опущен в крайнее нижнее положение и касался стола.

Не удлиняйте рычаг пресса с помощью подручных средств, это может повредить пресс и привести к серьѐзным травмам.

При закреплении заготовки или при снятии обработанных деталей из станка, следите за тем, чтобы рабочий шток был как можно дальше от рабочей зоны станка. При манипуляциях с деталями, которые вы не сможете обработать сами, используйте помощь ассистента.

Прежде чем привести оборудование в действие, проверьте, хорошо ли закреплены все его элементы;

Если использованные вами запчасти или оснастка не были рекомендованы изготовителем, проконсультируйтесь у сервисного специалиста о безопасности их использования;

# 13. Условия гарантийного сопровождения станков «PROMA»

Уважаемые пользователи оборудования компании PROMA.

Для того чтобы приобретенное оборудование позволило достичь максимальных результатов, советуем Вам внимательно ознакомиться с изложенными ниже условиями гарантийного сопровождения и документацией на оборудование.

Гарантийное сопровождение на все оборудование предоставляется сертифицированными сервисными центрами PROMA в течение 3 лет, включая дополнительную годовую гарантию.

Дополнительная гарантия действует в случае, если пуско-наладка оборудования была проведена специалистами сервисного центра ООО «ПРОМА РУС», либо Вы заключили с ООО «ПРОМА РУ» договор на проведение планово-предупредительного ремонта (ППР) приобретенного оборудования.

В течение гарантийного срока мы бесплатно предоставим вышедшие из строя детали и проведем все работы по их замене.

Действие срока гарантийного сопровождения начинается с даты, указанной в гарантийном талоне. В случае если этой даты нет, датой начала гарантии будет считаться дата передачи оборудования по накладной.

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

- данные оборудования (заводской номер и дата продажи оборудования);
- данные о его приобретении (место, дата, реквизиты документов (накладной, счета, счета-фактуры и т.п.);
- описание выявленного дефекта;
- Ваши реквизиты для связи.

Для Вашего удобства мы прилагаем образец возможной рекламации.

Претензии просим направлять по месту приобретения оборудования или в ближайший сертифицированный сервисный центр PROMA.

Наши специалисты приступят к гарантийному ремонту сразу после проверки представленных Вами документов и осмотра оборудования, доставленного в сервисный центр, на предмет возможного наличия оснований, исключающих применение гарантийных условий.

Срок гарантийного ремонта – не более 15 дней. В случае продления сроков при необходимости поставки отдельных запасных частей Вы будете незамедлительно уведомлены об этом.

При обнаружении дефекта, устранение которого не входит в состав работ по гарантийному сопровождению, Вы будете обязательно проинформированы. В дальнейшем сервисный центр будет действовать в соответствии с полученными от Вас указаниями.

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.

Мы будем вынуждены отказать Вам в гарантийном сопровождении (ремонте и/или замене) оборудования в следующих случаях:

• выхода из строя расходных материалов, быстроизнашиваемых деталей и рабочего инструмента, таких как, например ремни, щетки и т.п., а также при использовании неоригинальных запасных частей или ремонта неуполномоченным лицом;

• когда поломка стала следствием нарушений условий эксплуатации оборудования, непрофессионального обращения, перегрузки, применения непригодных (не рекомендованных производителем) рабочих инструментов, приспособлений и сопряженного оборудования, неисправности или неправильного подключения электрических сетей;

• когда оборудование было повреждено в результате его хранения в неудовлетворительных условиях, при транспортировке, а также из-за невыполнения (ненадлежащего выполнения) периодических профилактических работ; перечень обязательных профилактических мероприятий указывается в документации на оборудование.

• когда причиной неисправности является механическое повреждение (включая случайное), естественный износ, а также форс-мажорные обстоятельства (пожар, стихийное бедствие и т.д.).

Наличие указанных выше оснований для отказа в выполнении гарантийного ремонта (замены) устанавливается в результате проведения осмотра оборудования и оформляется актом. С актом Вы будете незамедлительно ознакомлены. Вы также имеете право присутствовать при проведении осмотра и установлении причин дефектов.

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

Настоящие гарантийные обязательства ни при каких обстоятельствах не предусматривают оплаты клиенту расходов, связанных с доставкой оборудования до сервисного центра и обратно, выездом к Вам специалистов, а также возмещением любого ущерба, прямо не указанного в настоящих гарантийных условиях, включая (но не ограничиваясь) ущербом от повреждения сопряженного оборудования, потерей прибыли или иных косвенных потерь, упущенной выгоды, а равно иных аналогичных расходов.

Выезд специалистов сервисного центра PROMA для выполнения работ по гарантийному сопровождению осуществляется только в исключительных случаях после предварительного согласования условий такого выезда. Если повреждений оборудования выявлено не будет, Вам в любом случае придется оплатить расходы на выезд наших специалистов и стоимость тестирования оборудования.

В отдельных случаях, по своему усмотрению, мы можем предложить Вам выкуп неисправного станка по остаточной стоимости с зачетом выкупной суммы при приобретении другого необходимого оборудования. Все условия выкупа согласовываются после осмотра оборудования.

В случае возникновения у Вас каких-либо вопросов, связанных с эксплуатацией и обслуживанием оборудования, а также с условиями гарантийного обслуживания, наши специалисты предоставят Вам необходимые разъяснения и комментарии. Необходимую

Мы будем признательны Вам за замечания и предложения, связанные с приобретением нашего оборудования, его сопровождением и использованием.

## 14. Гарантийный талон и паспортные данные станка. 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»**

**ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН**

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

| | |
|---|---|
| Печать и подпись (продавца) | № рем.: Дата: |