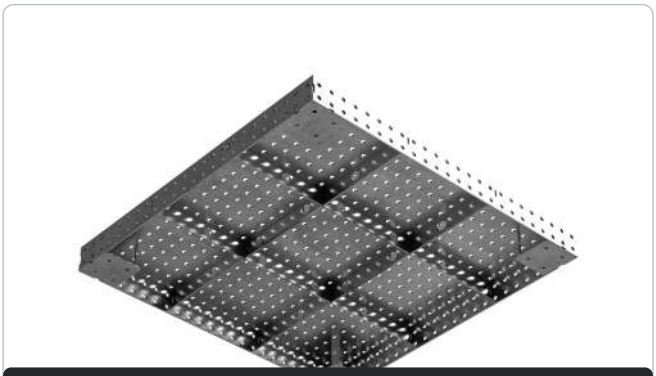
ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

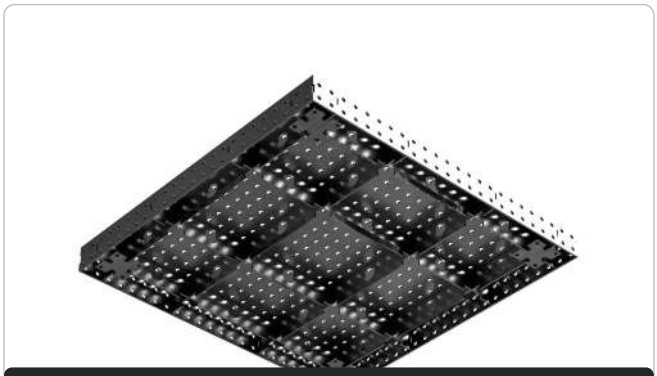
СВАРОЧНЫЕ 3D-СТОЛЫ

ПРОФИ / ПРОФИ МАКС
БРОНЯ / БРОНЯ МАКС • D16

ПАСПОРТ И РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



СТАНДАРТНАЯ - ПРОФИ



УСИЛЕННАЯ - БРОНЯ

ВАЖНО Это единый паспорт серий ПРОФИ, ПРОФИ МАКС, БРОНЯ и БРОНЯ МАКС. Для каждой серии доступны болтовые опоры или сварное основание. Конкретное исполнение определяется маркировкой и спецификацией заказа.

Единый идентификационный блок

Наклейте дубликат маркировочной этикетки изделия. На ней указываются торговая серия, исполнение, размер, толщина столешницы, основание, номер заказа/партии и дата изготовления. Повторное заполнение этих данных не требуется.

МЕСТО ДЛЯ ИДЕНТИФИКАЦИОННОЙ НАКЛЕЙКИ

Рекомендуемый размер: от 90 × 45 мм. Допускается маркировочный штамп.

Если наклейка не применяется: серия / исполнение _____ заказ / партия _____ дата _____

Изготовитель: ООО «НПО СтальГрад», Россия, г. Москва, ул. Электродная, д. 2, стр. 34 / +7 (499) 325-72-99 / st@stal-gorod.ru / stal-gorod.ru

ПС/РЭ-СТАЛЬГРАД-D16 • редакция 5.1 • Москва • 2026

01 Серии, исполнения и материалы

СтальГрад выпускает стандартные столешницы ПРОФИ и усиленные столешницы БРОНЯ. Исполнение МАКС означает наличие азотирования; конструкция столешницы, марка стали и допустимая нагрузка остаются такими же, как у соответствующей базовой серии.

Основные различия ПРОФИ и БРОНЯ

Серия	Тип столешницы	Сталь	Плоскостность	Допустимая распределенная нагрузка*
ПРОФИ / ПРОФИ МАКС АБК «Эконом»	стандартная	Ст3	не более 1,0 мм на всю столешницу	1000 кг: 1000 × 500 и 1200 × 800 мм; 2000 кг: 1500 × 1000, 2400 × 1200 и 2950 × 1450 мм
БРОНЯ / БРОНЯ МАКС АБК «Стандарт»	усиленная	09Г2С	не более 0,7 мм на всю столешницу	2500 кг: 1000 × 500 и 1200 × 800 мм; 3000 кг: 1500 × 1000, 2400 × 1200 и 2950 × 1450 мм

* Для иных размеров, толщин и специальных исполнений действует нагрузка, указанная в маркировке и спецификации. Нагрузка должна быть равномерно распределена.

Доступные исполнения

Серия	Тип столешницы	Сталь	Азотирование	Основание
ПРОФИ	стандартная	Ст3	нет	болтовые опоры
ПРОФИ	стандартная	Ст3	нет	сварное основание
ПРОФИ МАКС	стандартная	Ст3	да	болтовые опоры
ПРОФИ МАКС	стандартная	Ст3	да	сварное основание
БРОНЯ	усиленная	09Г2С	нет	болтовые опоры
БРОНЯ	усиленная	09Г2С	нет	сварное основание
БРОНЯ МАКС	усиленная	09Г2С	да	болтовые опоры
БРОНЯ МАКС	усиленная	09Г2С	да	сварное основание

Типы металлов

Ст3 - серия ПРОФИ

Углеродистая конструкционная сталь для стандартной столешницы. Применяется в сериях ПРОФИ и ПРОФИ МАКС.

09Г2С - серия БРОНЯ

Низколегированная конструкционная сталь повышенной прочности. Применяется в усиленных столешницах БРОНЯ и БРОНЯ МАКС.

Азотирование - исполнения МАКС

Термохимическое насыщение поверхностного слоя стали азотом. Повышает поверхностную твердость и износостойкость, уменьшает прилипание сварочных брызг, облегчает очистку и повышает стойкость поверхности к коррозии. Азотирование не изменяет допустимую нагрузку и не отменяет регулярный уход.

Варианты основания

Болтовые опоры образуют разборную конструкцию, удобную для перевозки и монтажа. Сварное основание представляет собой жесткую готовую раму. Оба варианта доступны для ПРОФИ, ПРОФИ МАКС, БРОНЯ и БРОНЯ МАКС.

02 Болтовое и сварное основания

Для стандартных и усиленных столешниц доступны два варианта несущей конструкции: отдельные болтовые опоры и сварное основание. Выбор основания фиксируется в маркировочной этикетке и спецификации заказа.



БОЛТОВЫЕ ОПОРЫ



СВАРНОЕ ОСНОВАНИЕ

Сравнение вариантов основания

Характеристика	Болтовые опоры	Сварное основание
Конструкция	Разборная конструкция из отдельных опор, закрепляемых штатным крепежом	Цельносварная опорная рама с поперечными связями
Перевозка	Компактнее в разобранном виде; удобно для доставки и перемещения	Перевозится в собранном виде и требует больше места
Монтаж	Сборка, предварительная затяжка, выравнивание и окончательная затяжка крепежа	Установка на месте, выравнивание регулируемыми опорами и крепление столешницы
Контроль	Проверять затяжку крепежа, особенно после перевозки и перестановки	Проверять состояние сварных швов и защитного покрытия
Доступность	ПРОФИ, ПРОФИ МАКС, БРОНЯ, БРОНЯ МАКС	ПРОФИ, ПРОФИ МАКС, БРОНЯ, БРОНЯ МАКС

ВАЖНО Тип основания не изменяет тип столешницы, марку стали, наличие азотирования, плоскостность или допустимую нагрузку. Эти характеристики определяются серией изделия, размером и спецификацией заказа.

Установка

Оба исполнения устанавливают на ровном прочном основании и выравнивают регулируемыми опорами. Перед началом работы необходимо проверить устойчивость стола, крепление столешницы и равномерный контакт всех опор с полом.

03 Назначение, данные и безопасность

Назначение и устройство

Сварочные 3D-столы предназначены для позиционирования, фиксации и сборки металлических заготовок при ручной и механизированной дуговой сварке, включая MIG/MAG, и при слесарно-сборочных операциях. Стол является пассивной конструкцией и не заменяет защитные устройства сварочного оборудования, вентиляцию, пожаротушение и СИЗ.

Основные элементы: перфорированная столешница D16 с ребрами жесткости, болтовое или сварное основание, регулируемые опоры; разметка, азотирование, оснастка и принадлежности - по спецификации.

Основные технические данные

Система отверстий	D16; шаг 50 мм; сетка 50 × 50 мм; боковая стенка номинально 100 мм
Тип / материал	ПРОФИ - стандартная столешница из Ст3; БРОНЯ - усиленная столешница из 09Г2С
Азотирование	есть у ПРОФИ МАКС и БРОНЯ МАКС; у базовых исполнений отсутствует
Размер / толщина / основание	по маркировочной этикетке и спецификации конкретного изделия
Высота	по спецификации; при отсутствии отдельного значения - номинально 900 мм
Плоскостность / нагрузка	по серии, размеру и исполнению согласно таблице на странице 2 и спецификации
Поверхность / масса	по маркировке, спецификации или отгрузочным документам

Комплектность

Столешница - 1 шт.; основание, регулируемые опоры и крепеж - 1 комплект / по конструкции; паспорт и упаковка - по 1 комплекту; оснастка и принадлежности - по спецификации. Проверка комплектности включена в единое свидетельство на странице 6.

ОПАСНОСТЬ К работе допускаются обученные и проинструктированные лица. Сварочные работы связаны с током, дуговым излучением, дымами, брызгами металла и риском пожара.

До начала работы

- Проверить устойчивость, основание, опоры, крепеж и столешницу.
- Обеспечить вентиляцию, освещение, СИЗ и средства пожаротушения.
- Использовать исправную совместимую оснастку D16.
- Обратный кабель подключать по инструкции сварочного источника.

Запрещается

- Превышать нагрузку, вставать на стол и допускать удары.
- Выполнять термическую резку по стандартной поверхности без защиты.
- Использовать стол как защитный проводник или замену обратного кабеля.
- Перемещать нагруженный стол и изменять несущую конструкцию.

СТОП При потере устойчивости, трещинах, разрушении швов, деформации, повреждении опор или выраженной коррозии немедленно прекратить эксплуатацию.

Документ разработан с учетом ГОСТ Р 2.601-2019, ГОСТ Р 2.610-2019, ГОСТ 12.2.003-91 и ГОСТ 12.3.003-86 в применимой части. Указание стандартов не является самостоятельным подтверждением сертификации.

04 Монтаж, эксплуатация и обслуживание

Монтаж и ввод в эксплуатацию

1	Распаковать на ровной площадке; до сборки зафиксировать повреждения и сверить комплектность со спецификацией.
2	Собрать болтовое или установить сварное основание; предварительно затянуть крепеж.
3	Установить столешницу грузоподъемными средствами и закрепить штатным крепежом. Системные отверстия не использовать для подъема.
4	Выровнять стол регулируемыми опорами, сохранить безопасную глубину резьбы и обеспечить нагрузку на каждую опору.
5	Окончательно затянуть крепеж, проверить устойчивость, очистить поверхность и отверстия.
6	До работы проверить вентиляцию, СИЗ, пожаротушение и ознакомить ответственное лицо с паспортом.

Отметки о вводе в эксплуатацию ведет потребитель в своем журнале; изготовитель паспорт для этого не заполняет.

Условия и правила эксплуатации

Работа - в закрытом сухом проветриваемом помещении при температуре от +10 до +40 °C, влажности до 80 % при +25 °C и без конденсации. Заготовки размещать равномерно, тяжелые детали устанавливать плавно. Использовать исправную оснастку D16, очищать отверстия перед затяжкой, после работы удалять брызги щадящим инструментом и защищать поверхность от влаги.

Техническое обслуживание

ПЕРИОДИЧНОСТЬ	РАБОТЫ
Перед каждой сменой	устойчивость, поверхность, опоры, крепеж, оснастка, чистота отверстий
После каждой смены	удаление брызг, окалины, пыли и влаги; защитный состав при необходимости
Ежемесячно	горизонтальность, контакт опор, отсутствие трещин, коррозии и деформаций
Каждые 6 месяцев	затяжка крепежа, сварные швы основания, защитное покрытие
После удара / перегрузки	вывод из эксплуатации и внеочередной осмотр

Транспортирование, хранение и консервация

- Перевозить в упаковке крытым транспортом с защитой от осадков, ударов и смещения.
- Крепить за силовые элементы упаковки или основания; не использовать отверстия, кромки и опоры.
- Повреждения упаковки фиксировать в документах перевозчика до распаковки.
- Хранить в сухом закрытом помещении на ровном основании.
- При хранении более 3 месяцев очистить, высушить и нанести нейтральный антикоррозионный состав.
- Защиту проверять каждые 6 месяцев; перед работой удалить состав и очистить отверстия.

ПОДЪЕМ Применять исправные грузоподъемные средства достаточной грузоподъемности. Не находиться под поднятым грузом; системные отверстия не использовать как точки строповки без специальной схемы.

05 Гарантия, приемка и отметки

Ресурс и гарантия

Назначенный срок службы	10 лет при соблюдении требований паспорта
Гарантийный срок	5 лет с даты продажи / передачи, если договором не установлен более длительный срок
Без документа о продаже	гарантия исчисляется с даты изготовления на маркировочной этикетке
Обслуживание	по фактическому состоянию; межремонтный ресурс не устанавливается

Гарантия не распространяется

- Перегрузка, падение, удар, неправильная строповка или перевозка.
- Брызги, окалина, изменение цвета и естественный износ покрытия.
- Коррозия из-за влаги, конденсата или нарушения консервации.
- Термическая резка по рабочей поверхности.
- Несогласованная переделка, сварка, сверление или ремонт.
- Несовместимая оснастка и нарушение правил сварочного оборудования.

Для обращения направить номер заказа/партии, описание обстоятельств, фотографии и копии паспорта и документов о передаче. До осмотра не выполнять самостоятельный ремонт.

Единое свидетельство об упаковывании и приемке

ОДНА ОТМЕТКА Свидетельство относится к изделию по маркировочной этикетке на странице 1 и на самом изделии. Повторно указывать модель, размеры, толщину и номер не требуется.

Изделие изготовлено, укомплектовано, проверено и упаковано ООО «НПО СтальГрад» в соответствии с действующей технической документацией и спецификацией заказа, прошло приемку и признано годным к эксплуатации.

ОТВЕТСТВЕННЫЙ ОТК	ЛИЧНАЯ ПОДПИСЬ / ШТАМП	РАСШИФРОВКА
_____	_____	_____

Дата приемки соответствует дате изготовления на маркировке. Дата продажи / передачи подтверждается УПД или накладной и в паспорт не вносится.

Рекламации и особые отметки - заполняет потребитель при необходимости

ДАТА	ОБРАЩЕНИЕ / ОТМЕТКА	РЕШЕНИЕ

Утилизация и контакты

После окончания срока службы очистить изделие, разобрать безопасным способом и передать металлические элементы в переработку; упаковку и химические средства утилизировать раздельно.

Изготовитель	ООО «НПО СтальГрад»
Адрес	Россия, г. Москва, ул. Электродная, д. 2, стр. 34
Телефон / почта / сайт	+7 (499) 325-72-99 / st@stal-gorod.ru / https://stal-gorod.ru

СОХРАНЯЙТЕ ПАСПОРТ ВМЕСТЕ С ИЗДЕЛИЕМ