

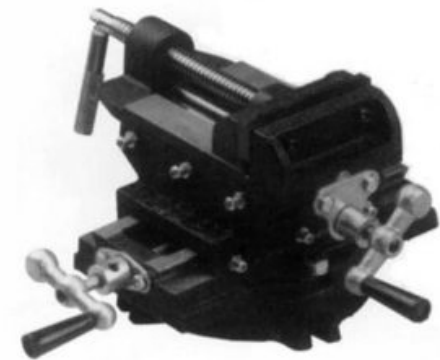
ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

на

ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ
С ДВУМЯ СУППОРТАМИ
СТАЛЬНЫЕ ПОВОРОТНЫЕ

ISO 9001
тип Q97

№ _____



1. НАЗНАЧЕНИЕ

Тиски станочные с двумя суппортами, поворотные с ручным приводом предназначены для использования на фрезерных, строгальных, шлифовальных, сверлильных станках для крепления обрабатываемых деталей и заготовок. Применяются в единичном, мелко- и среднесерийном производстве.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Тиски изготавливаются в соответствии с ISO 9001. Корпусные детали изготавливаются из стали. Губки тисков закалены. Поворотная база тисков позволяет поворачивать заготовку на 360 градусов.

2.2. Основные параметры и размеры станочных тисков приведены в таблице:

Основные технические характеристики тисков

Модель тисков	Q97-100B	Q97-125B	Q97-150B
Ширина губок s, мм	100	125	150
Высота губок, мм	35	41	42
Длина перемещения заготовки "вдоль", мм	90	115	135
Длина перемещения заготовки "поперек", мм	80	95	100
Максимальная ширина раствора губок, мм	80	95	100
Габаритные размеры:			
Длина, мм	270	290	320
Ширина, мм	270	290	320
Высота, мм	175	185	205
Максимальное усилие зажима, кгс			
Масса, кг	12	16.5	20.0

2.3. Тиски позволяют проводить обработку деталей, закрепленных в тисках без перемещения стола станка, что облегчает выполнение работ при обработке и установке детали относительно инструмента и позволяет сэкономить время при обработке детали. Особенно удобны будут тиски при обработке относительно малых заготовок.

Закрепленная деталь может быть перемещена в горизонтальной плоскости в двух взаимно-перпендикулярных направлениях по направляющим, путем вращения рукояток винтовой подачи. Также закрепленную деталь можно повернуть на 360 градусов.

3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

3.1. Перед установкой тисков на стол станка, их необходимо расконсервировать.

3.2. Установить тиски на стол станка, тиски закрепить болтами, шпонками, прихватами по ГОСТ 13152.

3.3. Закрепить заготовку в тисках, перемещая подвижную губку с помощью ходового винта. Переместить закрепленную заготовку с помощью рукояток винтовой подачи.

3.4. Смазку направляющих и винтовых пар, а также других трущихся поверхностей производить раз в смену с предварительной очисткой от

стружки и мусора. Условия эксплуатации тисков - по ГОСТ 15150 в закрытом помещении при отсутствии паров агрессивных веществ, вызывающих коррозию тисков.

4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект входят:

- тиски в сборе;
- крепеж;
- паспорт.

5. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

5.1. Рукоятка тисков и накладные губки не должны иметь забоин и заусенцев.

5.2. Тиски должны иметь устройство, предотвращающее полное вывинчивание ходового винта из гайки.

5.3. Отверстие головки винта должно иметь с двух сторон фаски для предохранения рук рабочего от защемления.

5.4. Крепление тисков должно быть надежным, исключающим самопроизвольное ослабление в процессе работы.

5.5. Запрещается применять ударную нагрузку на рукоятку тисков при зажиме и удлинении рукоятки. Это приводит к снижению точностных характеристик тисков и поломкам ходового винта.

5.6. Тиски должны выдерживать проверку на прочность с превышением усилия зажима на 25%.

6. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ

6.1. Тиски подвергнуты консервации в соответствии с требованиями ГОСТ9014-76. Наименование и марка консерванта – масло консервационное К-17.

6.2. Срок хранения тисков без переконсервации – 2 года, при условии хранения в условиях по ГОСТ 15150-69.

Дата консервации: «__» _____ 200_ г.

Консервацию произвел: _____
(подпись)

7. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации изделия – 1 год, со дня продажи (получения покупателем) тисков, при условии соблюдения потребителем правил хранения и эксплуатации изделия.

Дата продажи: «__» _____ 200_ г.

Представитель продавца: _____
(подпись)

Представитель покупателя: _____
(подпись)