

7. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

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

Дата продажи: «__» _____ 20__ г.

Представитель продавца: _____
(подпись)

Представитель покупателя: _____
(подпись)

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

на

ТИСКИ СЛЕСАРНЫЕ ПОВОРОТНЫЕ В ДВУХ ПЛОСКОСТЯХ с трубоприжимом

ISO 9001



1. НАЗНАЧЕНИЕ

Тиски слесарные поворотные в двух плоскостях с наковальней и трубоприжимом (призмы со ступенчатым профилем) предназначены для закрепления деталей плоской и цилиндрической формы при их слесарной (ручной) обработке, при проведении ремонтно-наладочных и различного рода слесарных работ. Наличие призм со ступенчатым профилем на нижней стороне, противоположной плоским губкам, позволяет зажимать круглые заготовки (например, трубы).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Тиски изготавливаются в соответствии с ISO 9001. Корпусные детали изготавливаются из чугуна марки СЧ25.

Установка и крепление тисков на верстаке осуществляется с помощью 4-х болтов (в комплект поставки не входят).

Основные параметры и размеры тисков:

Ширина губок, (мм)	Высота губок, (мм)	Ход губок, (мм)	Диаметр зажимаемой трубы, (мм)	Диапазон поворота, (°)		Габаритные размеры, (мм)	Масса, (кг)
				горизонталь	вертикаль		
100	55	100	8 - 44	0 -360	-90 - +90	350x130x190	10
125	60	125	15 - 64			380x140x200	20
125 облегченные	60	125	15 - 64			380x140x200	16

3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

3.1. Перед установкой тисков на верстак, их необходимо расконсервировать.

3.2. Установить тиски на верстак, тиски закрепить четырьмя болтами Ø10мм по ГОСТ 13152.

3.3. Закрепить заготовку в тисках, перемещая подвижную губку с помощью ходового винта.

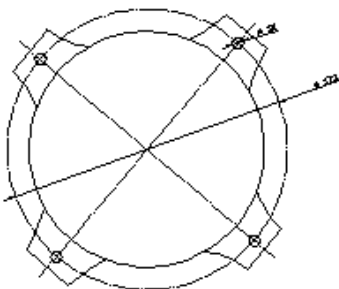


Рис.1 Схема крепления тисков

3.4. Смазку направляющих винтовой пары и других трущихся поверхностей производить раз в смену с предварительной очисткой этих мест от стружки, пыли, грязи.

3.5. Условия эксплуатации тисков – ГОСТ 15150 в закрытом помещении при отсутствии паров агрессивных веществ, вызывающих коррозию тисков.

3.6. Конструкция основания позволяет поворачивать тиски в горизонтальной плоскости диапазоне 0 - 360° с возможностью фиксации тисков в выбранном положении с помощью двух винтов. Для поворота тисков в вертикальной плоскости необходимо ослабить фиксацию ходового винта и произвести поворот на необходимый угол от 0° до 90° по шкале (цена деления шкалы 1°).

3.7. Для закрепления в тисках круглых заготовок применяются призмы со ступенчатым профилем, находящиеся с противоположной стороны от губок. Ослабив ходовой винт, необходимо повернуть призмы в верхнее положение.

Фиксация вертикального поворота тисков и фиксация обрабатываемой детали осуществляется одновременно, путем затягивания ходового винта (по часовой стрелке).

4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект входят:

- тиски в сборе;
- 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. Крепление тисков должно быть надежным, исключающим самопроизвольное ослабление в процессе работы.

5.4. Запрещается применять ударную нагрузку на рукоятку тисков при зажиме и удлинении рукоятки.

5.5. Тиски должны выдерживать проверку на прочность с превышением усилия зажима примерно 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.