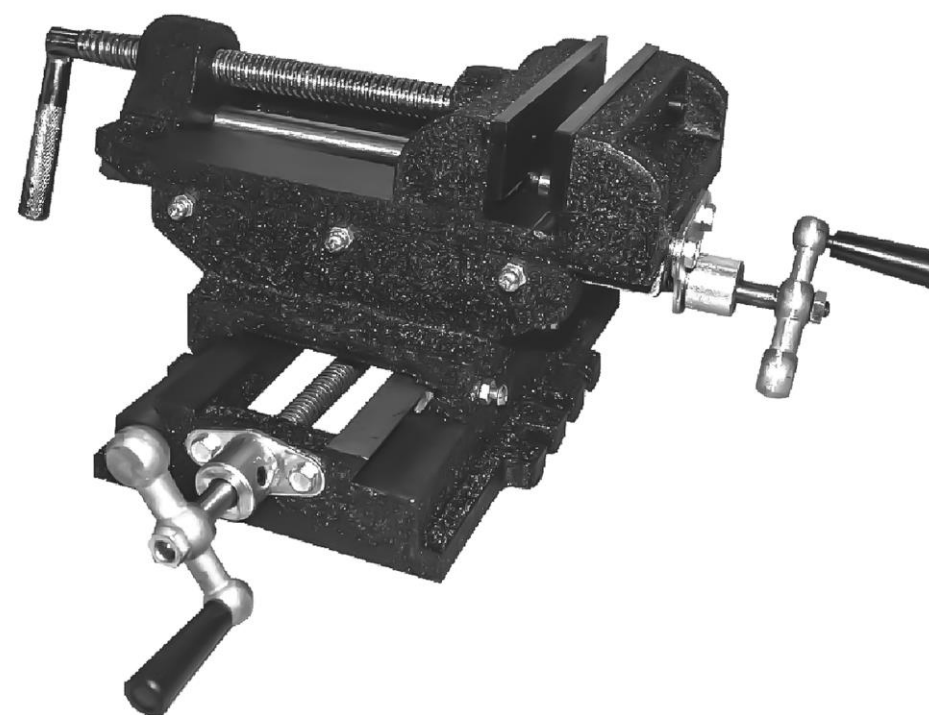




ООО «ЭНКОР - Инструмент - Воронеж»

ТИСКИ МАШИНЫЕ КРЕСТОВИННЫЕ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Артикул: **20080, 20081, 20082, 20083**

РОССИЯ ■■■ ВОРОНЕЖ ■■■ WWW.ENKOR.RU

Уважаемый покупатель!

Вы приобрели тиски машинные крестовинные, изготовленные в КНР под контролем российских специалистов по заказу ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж».

Перед вводом в эксплуатацию тисков внимательно и до конца прочтите настоящее руководство по эксплуатации и сохраните его на весь срок использования тисков машинных крестовинных.

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Тиски машинные крестовинные (далее тиски) - приспособление, предназначенное для установки и закрепления заготовки при выполнении фрезерных,

расточных, сверлильных, разметочных и других работ, связанных с перемещениями заготовки в продольном и поперечном направлениях.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Основные параметры приведены в табл. 1.

Таблица 1

| Наименование параметра | Арт. 20080 | Арт. 20081 | Арт. 20082 | Арт. 20083 |
|--|------------|------------|------------|------------|
| Ширина рабочих губок, мм | 75 | 100 | 125 | 150 |
| Ход подвижной губки, мм | 70 | 100 | 115 | 140 |
| Максимальный ход продольного перемещения, мм | 120 | 160 | 165 | 170 |
| Максимальный ход поперечного перемещения, мм | 90 | 125 | 160 | 170 |
| Цена деления лимба, мм | 0,1 | 0,1 | 0,1 | 0,1 |
| Масса, кг | 6 | 9,5 | 13,5 | 16,5 |

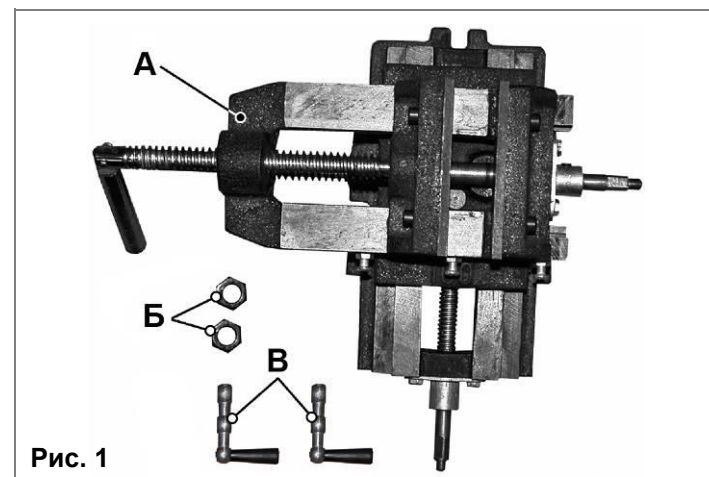
В связи с постоянным совершенствованием технических характеристик изделий, оставляем за собой право вносить изменения в конструкцию и комплектацию.

При необходимости информация об этом будет прилагаться отдельным листом.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ (Рис. 1)

В комплект поставки входит (Рис. 1):

| | | |
|---|-----------------------------|--------|
| А | Тиски машинные крестовинные | 1 шт. |
| Б | Гайка | 2 шт. |
| В | Рукоятка | 2 шт. |
| ■ | Упаковка | 1 шт. |
| ■ | Руководство по эксплуатации | 1 экз. |



4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ! Перед началом работы внимательно изучите руководство по эксплуатации и указания по технике безопасности станка, на котором будут установлены тиски.

4.1. Тиски должны быть исправными, чистыми, сухими и надёжно закреплены на рабочем столе станка или на верстаке.
4.2. Надёжно закрепите обрабатываемую деталь в тисках.
4.3. Не используйте тиски с повреждёнными губками, что не обеспечивает надёжное крепление заготовки.

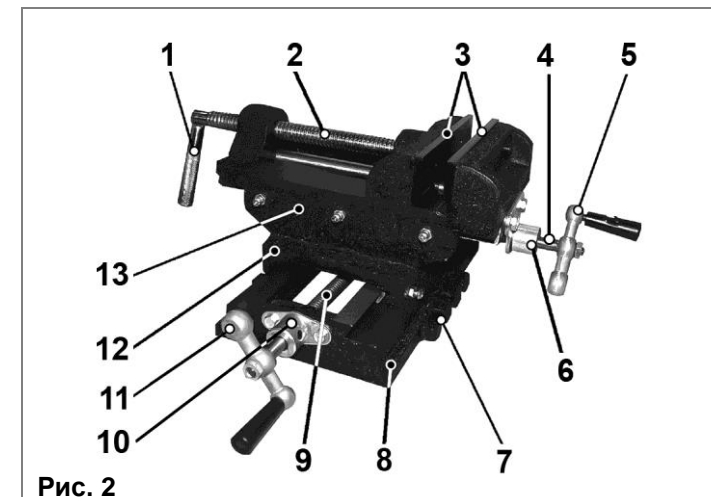
4.4. При закреплении заготовки в тисках запрещается использовать удлинители рукоятки (1) ходового винта (2), Рис. 2.

4.5. Запрещается вносить любые изменения в конструкцию, предусмотренную заводом - изготовителем.

ВНИМАНИЕ! Невыполнение правил техники безопасности может стать причиной тяжелой травмы.

5. УСТРОЙСТВО ТИСКОВ (Рис. 2)

| | |
|----|----------------------------------|
| 1 | Рукоятка ходового винта |
| 2 | Винт ходовой |
| 3 | Губки |
| 4 | Винт поперечного перемещения |
| 5 | Рукоятка поперечного перемещения |
| 6 | Лимб поперечного перемещения |
| 7 | Пазы для крепления |
| 8 | Основание |
| 9 | Винт продольного перемещения |
| 10 | Лимб продольного перемещения |
| 11 | Рукоятка продольного перемещения |
| 12 | Суппорт продольного перемещения |
| 13 | Суппорт поперечного перемещения |



6. СБОРКА И УСТАНОВКА ТИСКОВ (Рис. 1, 2)

6.1. Сборка

6.1.1. Установите рукоятки (5), (11) винтов (4), (9) и зафиксируйте их гайками (Б).

6.2. Установка

6.2.1. Установите тиски на рабочий стол станка.

6.2.2. Прочно закрепите тиски через пазы (7) основания (8) на рабочем столе станка. (Элементы крепления в состав комплектности не входят.)

6.2.3. Для контроля перемещения в продольном и поперечном направлении используйте лимбы (6,10). Цена деления - 0,1 мм.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1. Оберегайте тиски от механических повреждений.

7.2. После окончания работы очищайте тиски от стружки.

7.3. Периодически смазывайте все сопрягаемые поверхности и резьбу винтов (2), (4) и (9), Рис. 2.

7.4. Не допускайте попадания на резьбовые детали тисков абразивных материалов.

7.5. Храните и транспортируйте тиски чистыми и смазанными машинным маслом, обернутыми в промасленную бумагу или полиэтилен, в оригинальной упаковке. При хранении и транспортировке тисков не допускайте падений, ударов и попадания на них жидкостей. Не храните тиски в помещениях с агрессивными веществами, жидкостями, газами.

8. КРИТЕРИИ ПРЕДЕЛЬНОГО СОСТОЯНИЯ, УТИЛИЗАЦИЯ

8.1. Критериями предельного состояния тисков являются: износ резьбы ходового винта (не обеспечивает надёжное закрепление заготовки) или трещина в металлоконструкции.

8.2. Тиски и их детали, вышедшие из строя и не подлежащие ремонту, необходимо сдавать на специальные приёмные пункты по утилизации. Не выбрасывайте вышедшие из строя узлы и детали в бытовые отходы.

9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж» гарантирует соответствие тисков машинных крестовинных требованиям технической документации. При соблюдении условий транспортировки, хранения и эксплуатации гарантийный срок эксплуатации тисков машинных крестовинных при продаже через розничную сеть – 6 месяцев с даты продажи. Назначенный срок службы – 5 лет.

Изготовитель:
ШАНХАЙ ДЖОЕ ИМПОРТ ЭНД ЭКСПОРТ КО. ЛТД.
Китай-Рм 339, № 551 ЛАОШАНУЧУН, ПУДОНГ,
ШАНХАЙ, П.Р.
Импортер:
ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж»:
394018, Воронеж, пл. Ленина, 8.
Тел./факс: (473)239-03-33
E-mail: opt@enkor.ru

10. ОТМЕТКА О ПРОДАЖЕ

| Тиски машинные крестовинные модели | | | | | | | |
|------------------------------------|------------|--------------------------|------------|--------------------------|------------|--------------------------|------------|
| <input type="checkbox"/> | Арт. 20080 | <input type="checkbox"/> | Арт. 20081 | <input type="checkbox"/> | Арт. 20082 | <input type="checkbox"/> | Арт. 20083 |

Заполняет торговое предприятие:

Дата продажи _____
(число, месяц прописью, год)

Продавец _____
(подпись или штамп)

Штамп магазина _____