

ПАСПОРТ

Тиски станочные
Серии 034439.... (Norgau)

Серийный № _____

Дата: _____

1 Назначение и описание

1.1 Тиски станочные серии 034439... предназначены для фрезерных, строгальных и сверлильных станков. Отличаются большим усилием зажима, высокой жесткостью и надежностью; удобны в эксплуатации. При применении соответствующих режущих инструментов тиски работают в качестве вспомогательного приспособления для обработки различных видов поверхностей, наклонных плоскостей, отверстий.

1.2 Тиски состоят из скобы и устройства микрометрической подачи.



2 Основные технические характеристики

2.1 Основные технические характеристики, в зависимости от отмеченного типа, приведены в таблице:

Модель	034439100	034439125	034439150	034439200
Ширина губок, мм	100	125	150	200
Ход губок мм	62	85	114	150
Высота губок, мм	30	37	40	58
Масса, кг	9,5	16,5	26	55

3 Комплектность

3.1 В комплект поставки входят:

- Тиски серии 034439...;
- упаковка;
- паспорт.

4 Гарантии

4.1 Изготовитель гарантирует соответствие тисков техническим характеристикам при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации.

4.2 Гарантийный срок – 12 месяцев со дня приобретения.

5 Подготовка к работе

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

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

5.3 Смазку направляющих винтовой пары и других трущихся поверхностей производить раз в смену с предварительной очисткой. Условия эксплуатации тисков – ГОСТ 15150 в закрытом помещении при отсутствии паров агрессивных веществ, вызывающих коррозию тисков.

5.4 Отрегулировать тиски с помощью установочного винта в середине подвижной губки регулировкой зазора между гайкой и корпусом.

5.5 Запрещается ударять по тискам молотком в процессе обработки или транспортировки во избежание потери точности

6 Требования безопасности

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

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

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

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

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

Это приводит к снижению точностных характеристик тисков и поломкам ходового винта.

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

Подпись: _____



ООО «Норгей Руссланд»

119421 Россия, г. Москва, ул. Новаторов, 1

Т. (495) 988-2000, ф. (495) 988-5757

E-mail: info@norgau.com www.norgau.com