

Инструкция по эксплуатации

Тиски поворотные 80 мм для фрезерных станков Энкор
23472

Цены на товар на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/tiski/stanochnye/enkor/tiski_povorotnie_23472/

Отзывы и обсуждения товара на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/tiski/stanochnye/enkor/tiski_povorotnie_23472/#tab-Responses



ООО «ЭНКОР - Инструмент - Воронеж»

ТИСКИ ПОВОРОТНЫЕ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Артикул: **23472**

РОССИЯ // ВОРОНЕЖ // WWW.ENKOR.RU

Уважаемый покупатель!

Вы приобрели тиски машинные поворотные, 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 поворотных тисков.

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Тиски машинные поворотные (далее тиски) - приспособление, предназначенное для установки и закрепления заготовки при выполнении фрезерных, расточных, сверлильных, разметочных и других работ. Тиски закрепляются на рабочем столе металлообрабатывающего

станка, подвижная часть поворачивается под нужным углом в горизонтальной плоскости. Угол поворота контролируется по шкале. Заготовка фиксируется в необходимом положении. На губках имеются пазы для крепления круглых заготовок.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Основные параметры приведены в табл. 1.

Таблица 1	
Наименование параметра	Значение параметра
Ширина рабочих губок, мм	80
Ход подвижной губки (зев), мм	100
Высота губок, мм	30
Паз для крепления (2 с двух сторон), мм	14
Габаритные размеры (длина × ширина × высота), мм	270×180×110
Масса, кг	5,8

В связи с постоянным совершенствованием технических характеристик изделий, оставляем за собой право вносить изменения в конструкцию и комплектность. При необходимости информация об этом будет прилагаться отдельным листом.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ (Рис. 1)

В комплект поставки входит (Рис.1):

Тиски поворотные	1 шт.
Упаковка	1 шт.
Руководство по эксплуатации	1 экз.

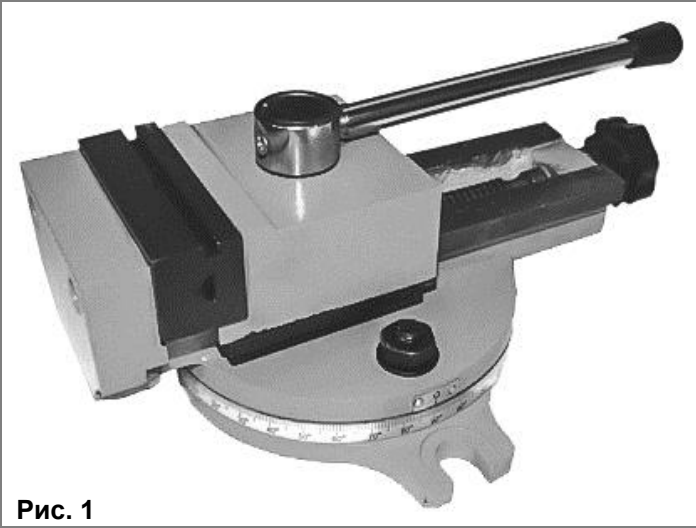


Рис. 1

4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ! Перед началом работы внимательно изучите руководство по эксплуатации и указания по технике безопасности выполнения намеченных работ.

4.1. Тиски должны быть исправными, чистыми, сухими и надёжно закреплены на верстаке или рабочем столе станка. Во избежание налипания опилок перед началом работы протрите тиски насухо.

4.2. Надёжно закрепите тиски на станке.

4.3. Не используйте тиски с повреждёнными губками, что не обеспечивает надёжное крепление заготовки.

4.4. 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	Неподвижная губка
2	Подвижная губка
3	Рычаг
4	Рукоятка ходового винта
5	Ходовой винт
6	Направляющая подвижной губки
7	Подвижное основание
8	Неподвижное основание
9	Паз для крепления (с двух сторон)
10	Указатель
11	Стопорная гайка
12	Шкала

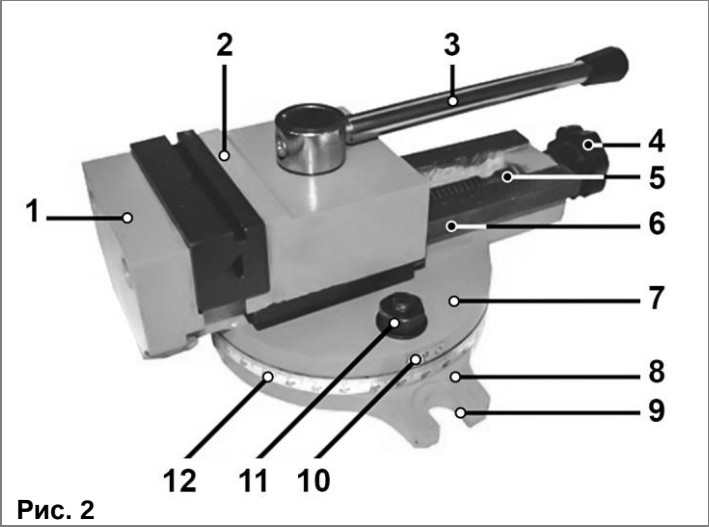


Рис. 2

6. УСТАНОВКА ТИСКОВ, ЗАКРЕПЛЕНИЕ ЗАГОТОВКИ (Рис. 2)

6.1. Установите тиски на рабочий стол станка.
6.2. Прочно закрепите тиски через пазы (9) неподвижного основания (8) на рабочем столе станка. (Элементы крепления в состав комплектности не входят).
6.3. Закрепление заготовки производится ручным усилием оператора вращением рукоятки ходового винта (4). Позиционирование подвижной губки (2) – «установка зева» производите непосредственно вращением

рукоятки (4) с перемещением подвижной губки (2) по направляющей (6) и окончательной фиксацией заготовки поворотом рычага (3) по часовой стрелке.
6.4. Для установки тисков под необходимый угол, ослабьте две гайки (11), поверните подвижное основание (7) на требуемый угол. Величину угла контролируйте по шкале (12) и указателю (10). Зафиксируйте положение гайками (11).

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 ходового винта (5), Рис. 2.
7.4. Не допускайте попадания на детали и узлы тисков абразивных материалов.

8. КРИТЕРИИ ПРЕДЕЛЬНОГО СОСТОЯНИЯ, УТИЛИЗАЦИЯ

8.1. Критериями предельного состояния тисков являются состояния, при которых его дальнейшая эксплуатация недопустима. Например, износ резьбы ходового винта (не обеспечивает надёжное закрепление заготовки) или трещина в металлоконструкции, коррозия, деформация, старение или разрушение узлов и деталей или их совокупности при невозможности их устранения в условиях авторизованных сервисных

центров оригинальными деталями, или экономическая нецелесообразность проведения ремонта.

8.2. Тиски и его комплектующие, вышедшие из строя и не подлежащие ремонту, необходимо сдать на специальные приемные пункты по утилизации. Не выбрасывайте вышедшее из строя оборудование в бытовые отходы.

9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж» гарантирует соответствие поворотных тисков требованиям технической документации. При соблюдении условий транспортировки, хранения и эксплуатации гарантийный срок эксплуатации поворотных тисков 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.
Импортёр:
ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж»:
394018, Воронеж, пл. Ленина, 8.
Тел./факс: (473)239-03-33
E-mail: opt@enkor.ru

10. ОТМЕТКА О ПРОДАЖЕ

Заполняет торговое предприятие:

Дата продажи _____
(число, месяц прописью, год)

Продавец _____
(подпись или штамп)

Штамп магазина _____