

Инструкция по эксплуатации

Тиски угловые 100 мм для фрезерных станков Энкор
23473

Цены на товар на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/tiski/stanochnye/enkor/tiski_uglovie_23473/

Отзывы и обсуждения товара на сайте:

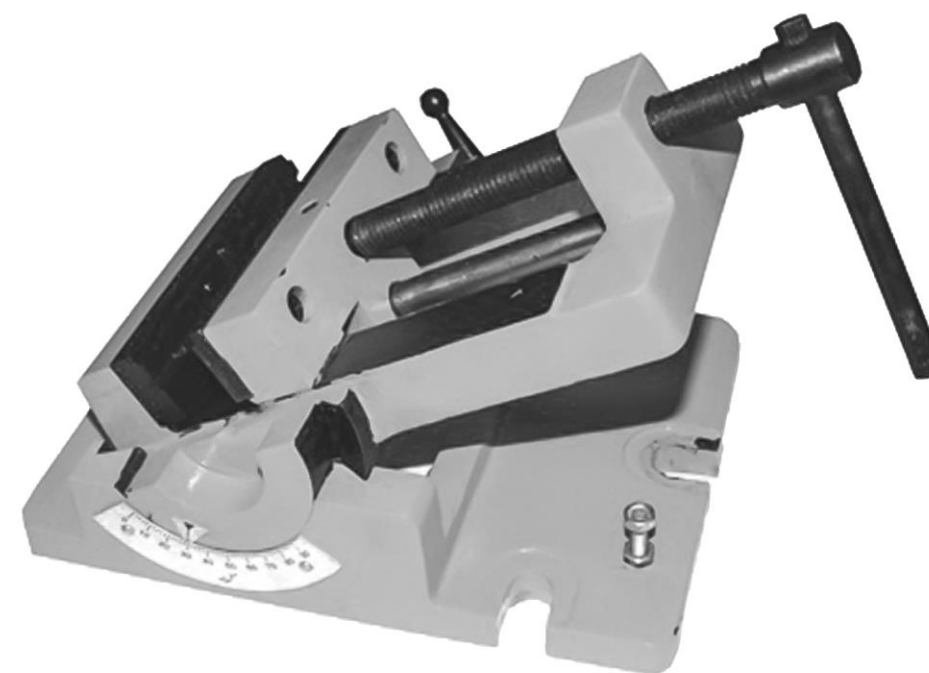
http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/tiski/stanochnye/enkor/tiski_uglovie_23473/#tab-Responses



ООО «ЭНКОР - Инструмент - Воронеж»

ТИСКИ УГЛОВЫЕ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Артикул: **23473**

РОССИЯ ■■■ ВОРОНЕЖ ■■■ WWW.ENKOR.RU

Уважаемый покупатель!

Вы приобрели тиски машинные угловые, 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 угловых тисков.

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Тиски машинные угловые (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, имеют возможность поворота подвижного основания в вертикальной плоскости относительно рабочего стола под нужным углом от 0 до 90°. Угол поворота контролируется по шкале. При этом заготовка будет зафиксирована в необходимом положении. На губках имеются пазы для крепления круглых заготовок.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Основные параметры приведены в табл. 1.

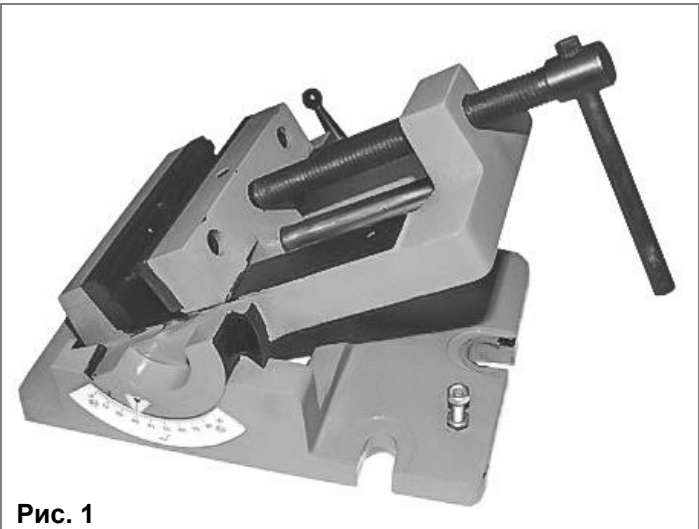
Таблица 1	
Наименование параметра	Значение параметра
Ширина рабочих губок, мм	100
Ход подвижной губки (зев), мм	90
Высота губок, мм	25
Паз для крепления (с четырех сторон), мм	12
Габаритные размеры (длина × ширина × высота), мм	220×170×75
Масса, кг	4,7

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 угловые	1 шт.
Упаковка	1 шт.
Руководство по эксплуатации	1 экз.



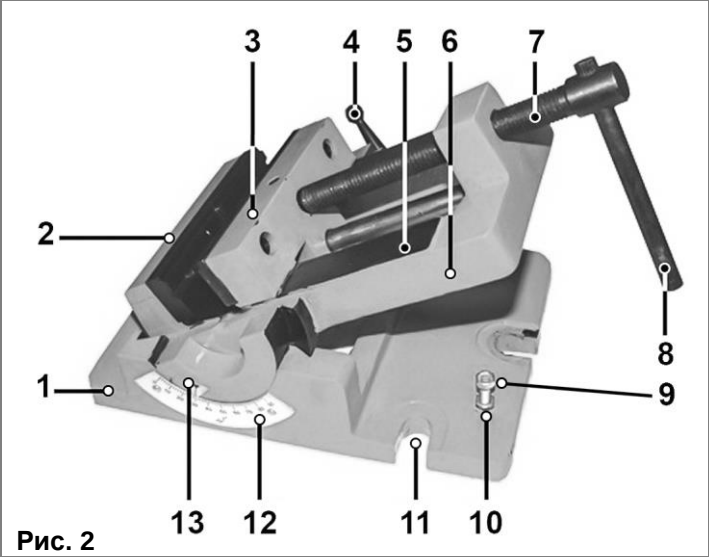
4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ! Перед началом работы внимательно изучите руководство по эксплуатации и указания по технике безопасности 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	Неподвижное основание
2	Неподвижная губка
3	Подвижная губка
4	Фиксатор
5	Направляющая подвижной губки
6	Подвижное основание
7	Ходовой винт
8	Рукоятка ходового винта
9	Регулировочный болт
10	Стопорная гайка
11	Паз для крепления (с четырех сторон)
12	Шкала
13	Указатель



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

6.1. Установите тиски на рабочий стол станка. 6.2. Прочно закрепите тиски через пазы (11) неподвижного основания (1) на рабочем столе станка. (Элементы крепления в состав комплектности не входят). 6.3. Закрепление заготовки производится ручным усилием оператора вращением рукоятки ходового винта (8). Позиционирование подвижной губки (2) – «установка зева» производите непосредственно вращением

рукоятки (8) с перемещением подвижной губки (3) по направляющей (5). 6.4. Для установки тисков под необходимый угол (от 0° до 90°) в вертикальной плоскости относительно рабочего стола, ослабьте фиксатор (4), поверните подвижное основание (6) на требуемый угол. Величину угла контролируйте по шкале (12) и указателю (13). Зафиксируйте положение стопором (4).

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 (7), Рис. 2. 7.4. Не допускайте попадания на детали и узлы 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 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 угловых тисков требованиям технической документации. При соблюдении условий транспортировки, хранения и эксплуатации гарантийный срок эксплуатации угловых 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. **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

Заполняет торговое предприятие:

Дата продажи _____ (число, месяц прописью, год)

Штамп магазина _____

Продавец _____ (подпись или штамп)