

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 удлинять рукоятку.

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.

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

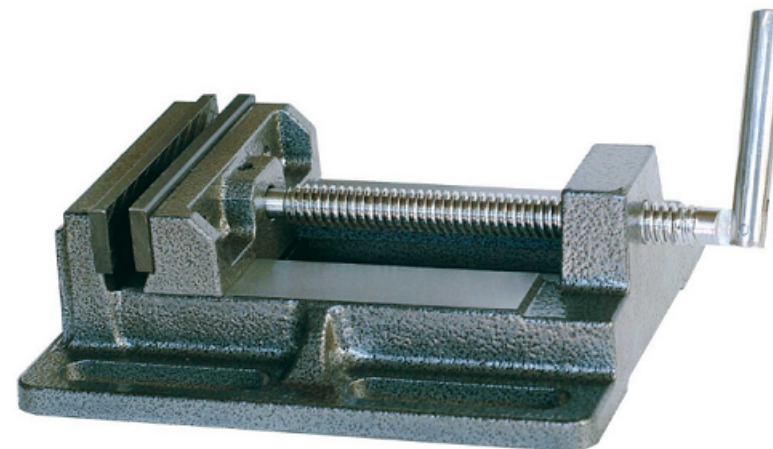
на

ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ

неповоротные

с ручным приводом
(Q193A, Q194A, Q195A, Q196A)

для сверлильных станков



1. НАЗНАЧЕНИЕ

Тиски станочные стальные неповоротные с открытым винтом являются вспомогательным оборудованием. Предназначены для закрепления и удерживания деталей при их механической обработке в основном на сверлильных станках.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Тиски изготавливаются в соответствии с ISO 9001. Корпусные детали изготавливаются из стали 35Л.

Установка тисков на столе станка осуществляется с помощью болтов.

2.2. Основные параметры и размеры тисков приведены в таблице 1.

Таблица 1

Параметры	Модель			
	Q193A	Q194A	Q195A	Q196A
Ширина губок, (мм)	75	100	125	150
Ход подвижной губки, (мм)	78	110	128	150
Высота зажима, (мм)	23	23	23	29
Габаритные размеры:				
Длина, (мм)	155	180	215	250
Ширина, (мм)	140	165	185	220
Высота, (мм)	50	55	60	70
Крепежный паз, (мм)	10x53	12x65	14x80	15x90
Расстояние между крепежными пазами, (мм)	110	130	150	185
Количество крепежных пазов	4	4	4	4
Масса, (кг)	2.2	3.2	5.5	6.4

3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

3.1. Перед установкой тисков на стол станка необходимо их расконсервировать.

3.2. Установить тиски на стол станка и закрепить болтами (в комплект поставки НЕ входят) по ГОСТ 13152.

3.3. Закрепить заготовку в тисках, перемещая подвижную губку с помощью ходового винта **без применения дополнительных удлинителей и ударной нагрузки**.

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

Условия эксплуатации тисков – 3 ГОСТ 15150 в закрытом помещении при отсутствии паров агрессивных веществ, вызывающих коррозию тисков.

4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект входят:

- тиски в сборе;
- паспорт.