

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И ПРОДАЖЕ

Тиски машинные съёмные соответствуют требованиям технического регламента «О безопасности машин и оборудования» (Постановление Правительства РФ от 15.09.2009 г. № 753), обеспечивающим безопасность жизни, здоровья потребителей и охрану окружающей среды и признаны годными к эксплуатации.

Тиски машинные съёмные			
<input type="checkbox"/>	Арт. 23470	<input type="checkbox"/>	Арт. 23471

Дата изготовления _____
(месяц, год)

Заполняет торговое предприятие:

Дата продажи _____
(число, месяц прописью, год)

Продавец _____
(подпись или штамп)

Штамп магазина

Декларация о соответствии № Д–СН.АВ99.В.00348

Срок действия декларации о соответствии с 18.10.2011 г. по 17.10.2016 г.

Декларация о соответствии зарегистрирована ООО «Агентство качества»

127015, г. Москва, ул. Большая Новодмитровская, д. 23, стр. 6, тел: (495) 6444034

Аттестат рег. № РОСС RU.0001.10АВ99 выдан 12.05.2010 г. федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии



ООО "ЭНКОР – Инструмент - Воронеж"

ТИСКИ МАШИННЫЕ СЪЁМНЫЕ

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ



Артикулы: 23470; 23471

РОССИЯ ВОРОНЕЖ

www.enkor.ru



Уважаемый покупатель!

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

Перед вводом в эксплуатацию тисков внимательно и до конца прочтите настоящую инструкцию по применению и сохраните её на весь срок использования съёмных тисков.

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Тиски машинные съёмные (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.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Основные параметры приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование параметра	Арт. 23470	Арт. 23471
Ширина рабочих губок, мм	50	100
Ход подвижной губки (зев), мм	35	80
Высота губок, мм	15	22
Паз для крепления, мм	45	70
Габаритные размеры (длина × ширина × высота), мм	150×60×40	280×100×67

В связи постоянным совершенствованием технических характеристик моделей, 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	1 шт.
Упаковка	1 шт.
Инструкция по применению	1 шт.

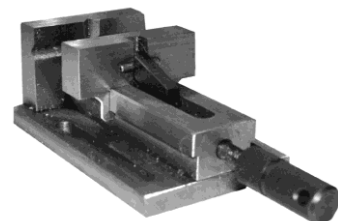


Рис. 1

4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ! Перед началом работы внимательно изучите инструкцию по применению 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.

Во избежание налипания опилок перед началом работы протрите тиски насухо.

4.2. Надёжно закрепите обрабатываемую заготовку в тисках. Устанавливайте заготовку по центру губок тисков; при зажатии заготовки губки должны быть параллельны (не перекашивайте).

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

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

4.5. Для надёжного закрепления заготовки в отверстие рукоятки устанавливайте металлический стержень длиной не более 100 мм (чертилка, отвёртка и т.п.).

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

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

Назначенный срок службы – 5 лет.

5. УСТРОЙСТВО ТИСКОВ (Рис. 2)

1. Рукоятка ходового винта
2. Винт ходовой
3. Направляющая подвижной губки
4. Кулачок
5. Губка тисков подвижная
6. Губка тисков неподвижная
7. Рейка
8. Плита
9. Паз для крепления (с двух сторон)

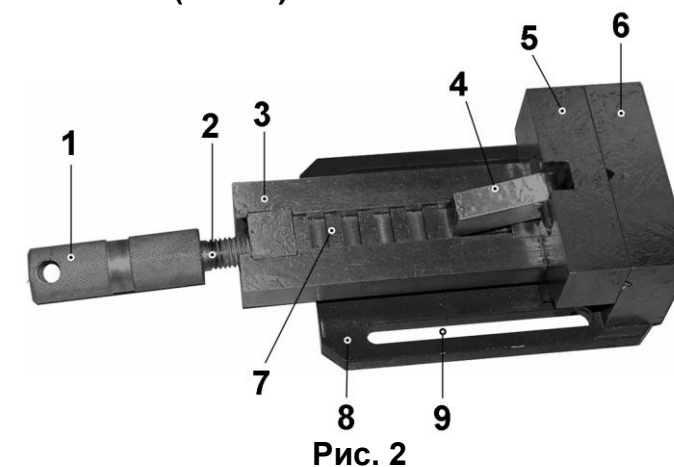


Рис. 2

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

6.1. Установите тиски на рабочий стол станка.

6.2. Прочно закрепите тиски через пазы (9) на рабочем столе станка. (Элементы крепления в состав комплектности не входят.)

6.3. Закрепление заготовки производится ручным усилием оператора вращением рукоятки ходового винта (1). Позиционирование подвижной губки (5) – «установка зева» - производите непосредственно за подвижную губку (5), предварительно приподняв кулачок (4). Установите выбранное положение на рейке (7).

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 (2), 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, обёрнутыми 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 жидкостями, газами.

7.6. Утилизацию тисков производите через специализированные приёмные пункты.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

При соблюдении условий транспортировки, хранения и эксплуатации гарантийный срок эксплуатации съёмных тисков при продаже через розничную сеть – 6 месяцев с даты продажи.

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