

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

на

**ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ  
неповоротные**  
с ручным приводом  
для сверлильных станков



## 1. НАЗНАЧЕНИЕ

Тиски станочные стальные неповоротные с открытым винтом вспомогательным оборудованием. Предназначены для закрепления и удерживания деталей при их механической обработке 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 (в комплект поставки не входят).

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

Таблица 1

Ширина губок, (мм)	65	75	100	125	150	200
Ход подвижной губки, (мм)	50	50	75	100	125	175
Высота зажима, (мм)	20	20	26	26	30	40
<b>Габаритные размеры:</b>						
Длина, (мм)	150	240	250	280	320	360
Ширина, (мм)	130	125	160	180	210	260
Высота, (мм)	50	40	60	60	60	90
Масса, (кг)	1,0	1,3	2,7	4,0	5,6	11,5
Крепежный паз, (мм)	4паза 12x45	2паза 12x61	2паза 15x87	2паза 17x92	2паза 18x135	2паза 20x220
Расстояние между пазами, (мм)	105	96	130	149	173	220

## 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.

## 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)