

- крепеж;
- 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. Отверстие головки винта должно иметь с двух сторон фаски для предохранения рук рабочего от защемления.
- 5.4. Крепление тисков должно быть надежным, исключающим самопроизвольное ослабление в процессе работы.
- 5.5. Запрещается применять ударную нагрузку на рукоятку тисков при зажиме и удлинении рукоятки.
- 5.6. Тиски должны выдерживать проверку на прочность с превышением усилия зажима на 25%.

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.

Дата консервации: «__» _____ 200_ г.

Консервацию произвел: _____
(подпись)

Дата переконсервации: «__» _____ 200_ г.

Переконсервацию произвел: _____
(подпись)

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: «__» _____ 200_ г.

Представитель продавца: _____
(подпись)

Представитель покупателя: _____
(подпись)

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

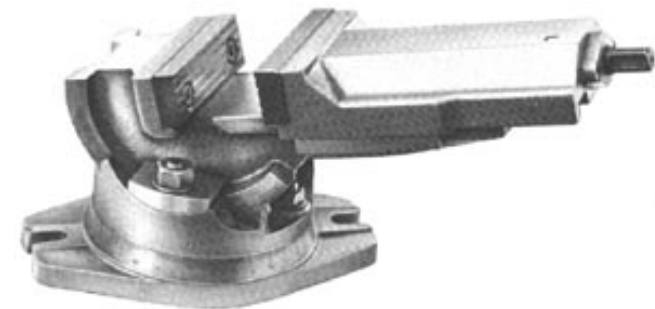
на

ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ ГЛОБУСНЫЕ

тип 6530

ISO 9001

№ _____



1. НАЗНАЧЕНИЕ

Тиски станочные глобусные предназначены для фрезерных, строгальных, шлифовальных, сверлильных и слесарных работ, требующих крепления обрабатываемых деталей под углом к вертикальной плоскости. Угол поворота в вертикальной плоскости 90° , в горизонтальной - 360° .

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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

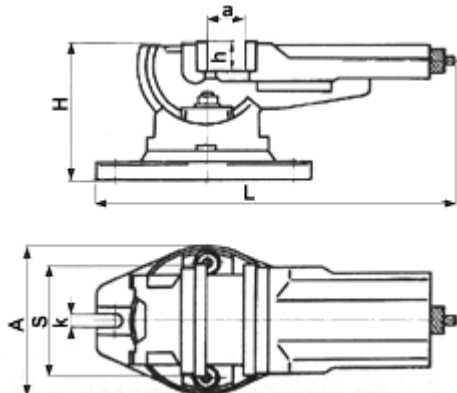


Рис. 1. Тиски станочные глобусные

2.2. Основные параметры и размеры станочных глобусных тисков приведены в таблице 1:

Таблица 1

Основные технические характеристики

станочных глобусных тисков типа 6530

Тип	6530-100	6530-125	6530-160
Ширина губок s, мм	100	125	160
Максимальных ход губок, мм	80	100	125
Высота губок h, мм	40	45	50
Ширина крепежного паза k, мм	14	14	18
Ширина присоединительного квадрата ходового винта, мм	17	17	17
Диаметр крепежных болтов, мм	M12	M12	M14
Цена деления шкалы угла поворота тисков относительно крепежной базы	1°	1°	1°
Максимальный угол наклона тисков по вертикали	90°	90°	90°
Габаритные размеры:			
Длина L, мм	319	372	434
Ширина A, мм	182	230	250
Высота H, мм	148	152	196
Максимальное усилие зажима, кгс	2500	3500	4000
Масса, кг	19	29	43

Тиски позволяют проводить обработку деталей, обеспечивая точностные характеристики базирования, представленные в таблице 2.

Таблица 2

Точностные характеристики базирования закрепляемых в тисках заготовок

№ пп	Точностной параметр	Допустимая погрешность
1	Параллельность верхней установочной базы к основанию стола станка (на базовой длине 100 мм, по любым двум взаимно перпендикулярным направлениям)	не более 0,06 мм
2	Перпендикулярность неподвижной и подвижной губок тисков к верхней установочной базе (на базовой длине 100 мм)	не более 0,05 мм
3	Параллельность подвижной и неподвижной губок в направлении ширины (на базовой длине 100 мм)	не более 0,05 мм
4	Параллельность осей, закрепленных в тисках заготовок, в положении угла подъема тисков $\alpha_1=30^\circ$ и в положении угла подъема тисков $\alpha_2=60^\circ$ (на базовой длине закрепленной заготовки 100 мм), т.е. перекос осей перемещаемой заготовки от положения от угла наклона α_1 до угла наклона α_2	не более 0,08 мм

3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

3.1. Перед установкой тисков на верстак, их необходимо расконсервировать.

3.2. Установить тиски на стол станка, тиски закрепить болтами по ГОСТ 13152.

3.3. Закрепить заготовку в тисках, перемещая подвижную губку с помощью ходового винта.

3.4. После того как корпус тисков установлен по вертикали, сначала закрутить выступающий винт, затем затянуть фиксирующие гайки. Установить тиски по горизонтали и затянуть поворотную платформу.

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

3.5. Осевой люфт ходового винта устраняется регулировочным винтом.

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

При затягивании ходового винта тисков при фиксации заготовки и при откручивании заготовки, недопустимо применять ударные нагрузки на рукоятку зажима. Это приводит к снижению точностных характеристик тисков.

4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект входят:

- тиски в сборе;