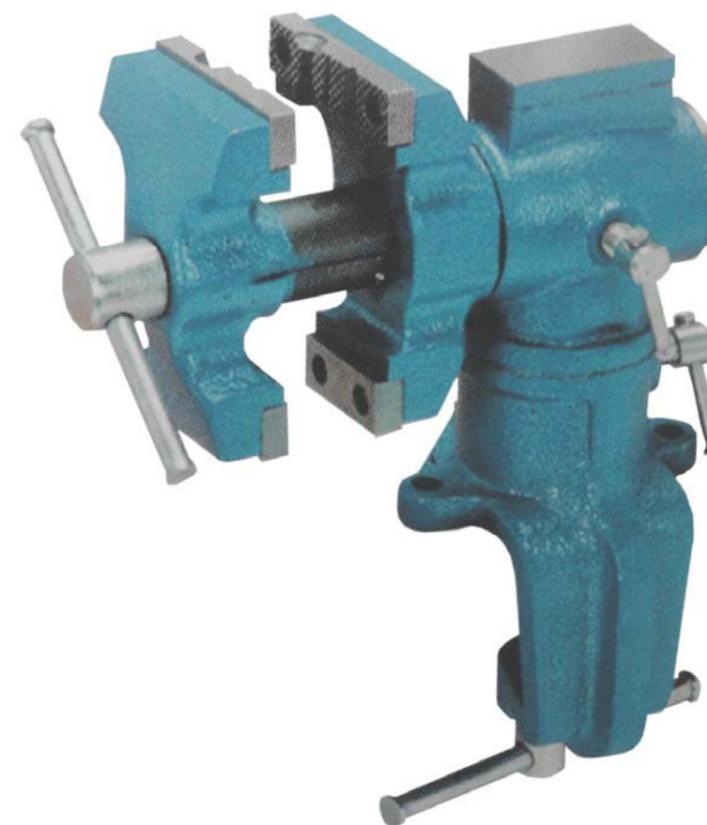




ООО «ЭНКОР - Инструмент - Воронеж»

ТИСКИ СЛЕСАРНЫЕ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ПОВОРОТНЫЕ С НАКОВАЛЬНЕЙ

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ



Артикул: 20008

Уважаемый покупатель!

Вы приобрели слесарные цилиндрические поворотные тиски с наковальней, 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 слесарных поворотных тисков.

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Слесарные поворотные тиски (далее «тиски») - приспособление, предназначенное для установки и закрепления заготовки при выполнении слесарных, сборочных и подобных работ. Тиски закрепляются на верстаке (рабочем столе).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Основные параметры приведены в табл. 1.

Таблица 1.

Наименование параметра	Значение параметра
Ширина рабочих фасонных губок, мм	63
Ширина рабочих прямых губок, мм	38
Высота губок, мм	15
Ход подвижной губки (зев), мм	58
Глубина зева, мм	34
Размер наковальни, мм	51x24
Масса, кг	3,8

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 поворотные	1 шт.
Упаковка	1 шт.
Инструкция по применению	1 шт.

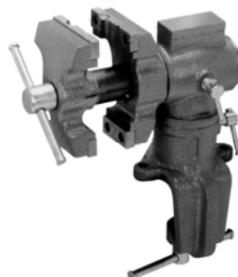


Рис. 1

4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ! Перед началом работы внимательно изучите инструкцию по применению и указания по технике безопасности выполнения намеченных работ.

4.1. Тиски должны быть исправными, чистыми, сухими и надёжно закреплены на верстаке или рабочем столе.

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 перекошены).

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

4.5. При закреплении заготовки в тисках **запрещается** использовать удлинители ручки ходового винта.

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

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

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

5. УСТРОЙСТВО ТИСКОВ (Рис.2)

1. Ручка ходового винта
2. Винт ходовой
3. Подвижный блок
4. Губка тисков подвижная, фасонная
5. Губка тисков неподвижная, фасонная
6. Наковальня
7. Поворотный блок
8. Винт фиксации переворота
9. Винт фиксации поворота
10. Струбцина
11. Ходовой винт струбцины
12. Ручка ходового винта струбцины
13. Площадка опорная
14. Отверстие для крепления (2 шт.)
15. Губка тисков неподвижная, прямая
16. Губка тисков подвижная, прямая

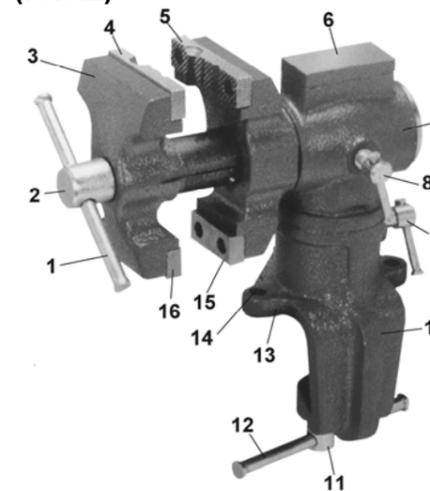


Рис. 2

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

6.1. Установите тиски на краю ровной и прочной поверхности верстака (рабочего стола). Ручкой ходового винта струбцины (12) закрепите тиски.

6.2. Для большей устойчивости произведите разметку и просверлите отверстия для крепления тисков к верстаку. Через отверстия крепления (14) прочно закрепите тиски болтами на поверхности верстака.

6.3. Закрепление заготовки производится ручным усилием оператора - вращением ручки (1) ходового винта (2).

6.4. Для поворота тисков необходимо ослабить винт фиксации (9), установить поворотный блок (7) в необходимом положении и надёжно закрепить винтом фиксации (9).

6.5. Для переворота губок тисков на 180° предварительно необходимо ослабить винт фиксации (8), выбранное положение надёжно закрепить винтом фиксации (8).

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 резьбовые детали 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.

7.6. Тиски и их детали, вышедшие из строя и не подлежащие ремонту, необходимо сдавать на специальные приёмные пункты по утилизации. Не выбрасывайте вышедшие из строя узлы и детали в бытовые отходы.

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж» гарантирует соответствие тисков требованиям технической документации.

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

Изготовитель: ШАНХАЙ ДЖОЕ ИМПОРТ ЭНД ЭКСПОРТ КО. ЛТД.

КИТАЙ, офис 339, д. 551 ЛАОШАНУЧУН, ПУДОНГ, ШАНХАЙ

Импортер: ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж»:394026, Воронеж, ул. Текстильщиков, дом 2д, каб.17. Тел./факс: (473) 239-03-33 E-mail: opt@enkor.ru

ОТМЕТКА О ПРОДАЖЕ

Заполняет торговое предприятие:

Дата продажи _____
(число, месяц прописью, год)

Штамп магазина

Продавец _____
(подпись или штамп)