

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

на

ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ
ПРЕЦИЗИОННЫЕ ПОВОРОТНЫЕ
(тип GT -II)

ISO 9001



1. НАЗНАЧЕНИЕ

Тиски станочные прецизионные поворотные предназначены для использования на фрезерных, шлифовальных, прецизионных расточных станках для крепления обрабатываемых деталей и заготовок на стадии финишной обработки и доводки поверхностей. Применяются в единичном, мелко- и среднесерийном производстве.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Тиски изготавливаются в соответствии с ISO 9001. Корпусные детали изготавливаются из стали. Твердость рабочих поверхностей достигает HRC 58-62 единицы. Отклонение по параллельности и перпендикулярности составляет 0,005мм на 100мм.

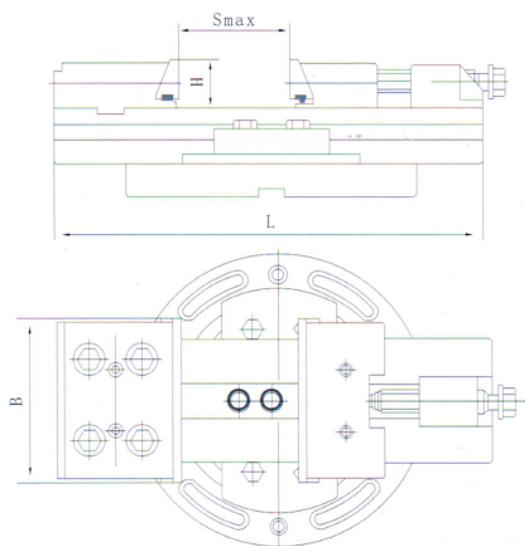


Рис1. Тиски станочные поворотные.

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

Основные технические характеристики

Таблица 1

Ширина губок В, мм	100 (GT100-II)	125 (GT125-II)	150 (GT150A-II)	175 (GT175A-II)	200 (GT200A-II)
Высота губок Н, мм	30	40	50	60	65
Ширина раствора губок S, мм	100	150	200	200	200
Длина станины L, мм	270	345	420	455	495
Усилие зажима, кг	3000	3000	5000	6000	10000
Вес, кг	10.3	18.2	36.4	44,6	78.0

Тиски позволяют проводить обработку деталей, обеспечивая точностные характеристики базирования закрепляемых заготовок, которые представлены в таблице 2.

3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

- 3.1. Перед установкой тисков на стол станка, их необходимо расконсервировать.
 3.2. Установить тиски на стол станка, закрепить болтами и гайками, согласно ГОСТ 13152.
 3.3. Смазку направляющих винтовой пары и других трущихся поверхностей производить раз в смену с предварительной очисткой. Условия эксплуатации тисков – ГОСТ 15150 в закрытом помещении при отсутствии паров агрессивных веществ, вызывающих коррозию тисков.

4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект входят:

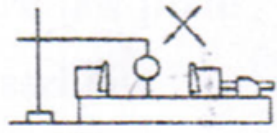

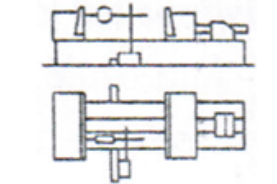
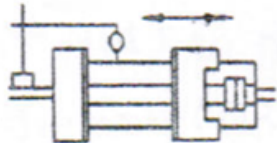
- тиски в сборе;
- паспорт.

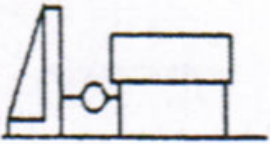
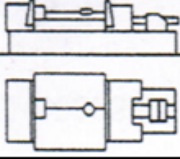
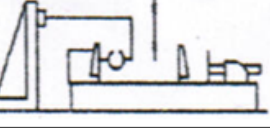
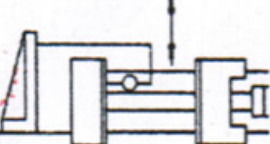
5. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

- 5.1. Тиски должны иметь устройство, предотвращающее полное вывинчивание ходового винта из гайки.
 5.2. Крепление тисков должно быть надежным, исключающим самопроизвольное ослабление в процессе работы.
 5.3. Запрещается применять ударную нагрузку на рукоятку тисков при зажиме. Это приводит к снижению точностных характеристик тисков и поломкам ходового винта.

Таблица 2

Точностные характеристики базирования

Схема, принцип измерения	Точностной параметр	Значения
	Отклонение параллельности верхней поверхности базирования и нижней поверхности тисков	0,005мм на длине 100мм
	Отклонение от параллельности по длине основания	0,005мм на длине 100мм
	Отклонение от параллельности неподвижной губки к основанию	0,01мм на длине 100мм
	Отклонение от параллельности двух сторон тисков в продольном направлении относительно центра	0,01мм на длине 100мм

	Отклонение от перпендикулярности сторон относительно основания	0,008мм
	Отклонение от параллельности губок	0,005мм на длине 100мм
	Отклонение от перпендикулярности губок к поверхности основания	0,005мм на длине 100мм
	Отклонение при схождении губок	0,02мм

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 изделия.

Дата продажи: «__» _____ 20__ г.

Представитель продавца: _____
(подпись)

Представитель покупателя: _____
(подпись)