

4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект входят:

- тиски в сборе;
- 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.

)

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

На
3-х осевые станочные тиски
тип **SWT**



1. НАЗНАЧЕНИЕ

Тиски станочные глобусные предназначены для работы на фрезерных, строгальных, шлифовальных, сверлильных станках, обрабатывающих центрах и для слесарных работ, требующих крепления обрабатываемых деталей под углом к горизонтальной и вертикальной плоскости.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

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

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

Таблица 1

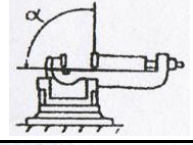
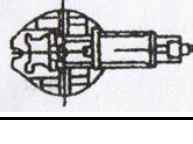
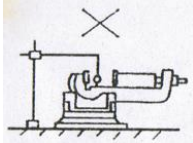
Основные технические характеристики станочных глобусных тисков типа SWT

Параметры	SWT-100	SWT-125
Ширина губок, (мм)	100	125
Максимальный ход губок, (мм)	105	125
Высота губок, (мм)	40	40
Ширина крепежного паза, (мм)	14	14
Цена деления шкалы углов поворота и наклона тисков относительно крепежной базы	1°	1°
Максимальный угол наклона тисков по горизонтали	45°	45°
Максимальный угол наклона тисков по вертикали	90°	90°
Габаритные размеры:		
Длина, (мм)	469	474
Ширина, (мм)	220	220
Высота, (мм)	178	181
Максимальное усилие зажима, (кгс)	2500	3500
Масса, кг	25	27

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

Таблица 2

Точностные характеристики базирования

	Точностной параметр	Допустимая погрешность, (мм)
	Отклонение от перпендикулярности неподвижной губки относительно базы (на базовой длине 100 мм)	не более 0,06 мм
	Отклонение от перпендикулярности подвижной губки относительно базы (на базовой длине 100 мм)	не более 0,1 мм
	Отклонение от параллельности подвижной и неподвижной губок в направлении ширины (на базовой длине 100 мм)	не более 0,1 мм
	Отклонение от параллельности базы тисков относительно поверхности основания (на базовой длине закрепленной заготовки 100 мм),	не более 0,15 мм

3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

3.1. Перед установкой тисков, 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. 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.

Условия гарантийного сопровождения станков PROMA

Для того чтобы приобретенное оборудование позволило достичь максимальных результатов, советуем Вам внимательно ознакомиться с изложенными ниже условиями гарантийного сопровождения и документацией на оборудование.

Дополнительная гарантия действует в случае, если пуско-наладка оборудования была проведена специалистами сервисного центра PROMA, либо Вы заключили с представителями PROMA договор на проведение планово-предупредительного ремонта (ППР) приобретенного оборудования.

Действие срока гарантийного сопровождения начинается с даты, указанной в гарантийном талоне. В случае если этой даты нет, датой начала гарантии будет считаться дата передачи оборудования по накладной.

- данные оборудования (заводской номер и дата продажи оборудования);
- данные о его приобретении (место, дата, реквизиты документов (накладной, счета, счета-фактуры и т.п.);
- описание выявленного дефекта;
- Ваши реквизиты для связи.

В рамках гарантийного сопровождения не осуществляются:

- Сборка оборудования после его приобретения, пуско-наладочные работы;
- Периодическое профилактическое обслуживание, подстройка узлов и агрегатов, смазка и чистка оборудования, замена материалов. Эти работы не требуют специальной подготовки и могут быть выполнены самим пользователем оборудования в соответствии с порядком изложенным в инструкции по эксплуатации.

- когда поломка стала следствием нарушений условий эксплуатации оборудования, непрофессионального обращения, применения непригодных (не рекомендованных производителем) рабочих инструментов, приспособлений и сопряженного к.а. неисправности или неправильного подключения электрических сетей;
- когда оборудование было повреждено в результате его хранения в неудовлетворительных условиях, при транспортировке, к-за невыполнения (ненадлежащего выполнения) периодических профилактических работ; перечень обязательных технических мероприятий указывается в документации на оборудование.

По истечении срока гарантийного сопровождения, а также в случае, если гарантийное сопровождение не может быть предоставлено, мы можем предоставить Вам соответствующие услуги по действующим на дату обращения в сертифицированный сервисный центр PROMA тарифам.

В отдельных случаях, по своему усмотрению, мы можем предложить Вам выкуп неисправного станка по остаточной стоимости с зачетом выкупной суммы при приобретении другого необходимого оборудования. Все условия выкупа согласовываются после осмотра оборудования.

Мы будем признательны Вам за замечания и предложения, связанные с приобретением нашего оборудования, его сопровождением и использованием.

С уважением,

(Направляется в адрес ближайшего сертифицированного сервисного центра PROMA в случае возникновения гарантийного случая).

Телефон _____

Описание неисправностей, обнаруженных в ходе эксплуатации оборудования:

Ф.И.О. и должность ответственного лица

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Наименование оборудования	
Модель	
Дата приобретения	Заводской номер
Печать и подпись (продавца)	№ рем.: Дата:
	№ рем.: Дата:

Подпись покупателя _____ Ф.И.О. _____ « » _____ 201_ г.

