ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

PROMA®



Тиски поворотные
SO – 100, SO – 125, SO-160

1. Введение.

1.1. Общие сведения.

Уважаемый покупатель, благодарим Вас за покупку прямоугольных тисков **SO – 100; SO – 125, SO-160** компании **«PROMA».** Прежде чем приступить к работе на оборудовании фирмы «PROMA» внимательно ознакомитесь с инструкцией по эксплуатации. Тем самым Вы исключите ошибки, как при наладке, так и при эксплуатации тисков.

Данное оборудование прошло предпродажную подготовку в техническом департаменте компании и полностью отвечает заявленным параметрам по качеству и технике безопасности.

Оборудование полностью готово к работе после проведения пуско-наладочных мероприятий описанных в данной инструкции.

Данная инструкция является важной частью вашего оборудования. Инструкция не должна быть утеряна в процессе работы. При продаже тисков инструкцию необходимо передать новому владельцу.

1.2. Назначение.

Тиски **SO – 100; SO – 125, SO-160** предназначены для установки на сверлильные и фрезерные металлообрабатывающие станки. Данные тиски характеризуются прочной конструкцией и высокой точностью.

1.3. Применение.

Тиски **SO – 100; SO – 125, SO-160** широко используется в условиях мелкосерийного производства, в ремонтных цехах, в слесарных мастерских, на складах и т.д.

2. Комплект поставки.

2.1. Вид упаковки.

Тиски поворотные поставляются в собранном виде и в картонной упаковке с пенопластовой прокладкой.

2.2. Содержание упаковки.

1. Тиски. 1 шт.
2. Зажимная ручка. 1 шт.
3. Крепеж. 1 комплект

Инструкция по эксплуатации.

3. Описание оборудования.

3.1. Технические характеристики.

Тип		SO – 100	SO - 125	SO-160
Ширина губок	мм.	100	125	160
Высота губок	мм.	31	53	53
Угол наклона	мм.	360°	360°	360°
Макс. раскрытие	мм.	80	100	160
Вес	кг.	15	22	30

3.2. Узлы и детали оборудования.

1. Накладка неподвижной губки
2. Накладка подвижной губки
3. Ручка
4. Основание с пазами для крепления тисков.
5. Лимб.
6. Гайка зажима поворотного механизма тисков.

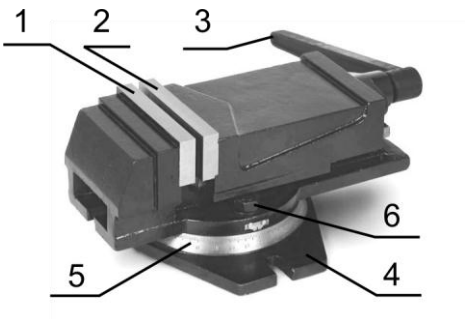


Рисунок 2.

3.3. Краткое описание конструкции оборудования.

Основание и корпус тисков изготовлен из чугуна. Губки **1** и **2** тисков изготовлены из закалённой стали. Корпус тисков может поворачиваться относительно основания на 360º. На основании **4** тисков размещён лимб **5**, с помощью которого можно контролировать угол поворота корпуса тисков относительно основания. Зажатие и разжим заготовок в тисках осуществляется с помощью ручки (**3** рис. 2.).

4. Транспортировка и установка.

4.1. Транспортировка.

Внимание! Во время транспортировки тисков необходимо соблюдать максимальную осторожность.

4.2. Подготовка оборудования к установке.

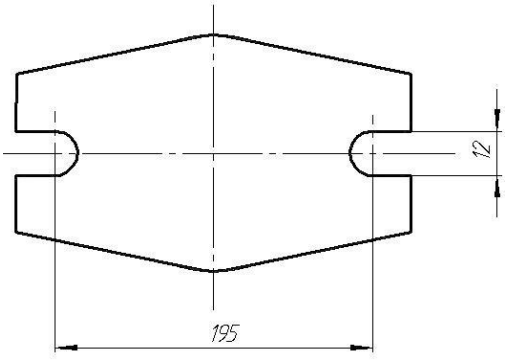
Все металлические поверхности тисков покрыты специальным защитным составом, который необходимо удалить перед началом работы оборудования. Для удаления этого защитного состава чаще всего используется керосин или другие обезжиривающие растворы. При удалении защитного состава **не используйте нитро растворители**, они негативно влияют на краску станка. После очистки корпуса от защитного материала все шлифованные поверхности необходимо смазать машинным маслом.

4.3. Установка.

Внимание – В целях обеспечения безопасности и надежной работы тисков установите и прочно закрепите тиски на столе станка (стол должен отвечать основным характеристикам тисков и их рабочей нагрузке).

Несоблюдение этого условия может привести к непредвиденному смещению тисков и в дальнейшем к их повреждению.

При оборудовании рабочего места, следите за тем, чтобы у обслуживающего персонала было достаточно места для работы.



Установочные размеры тисков.

5. Работа на оборудовании

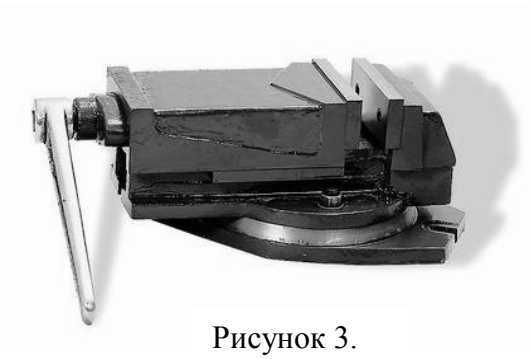


Рисунок 3.

Для зажатия заготовок в губках тисков при помощи ручки, отодвиньте подвижные губки на необходимое расстояние, вращая ручку тисков против часовой стрелки. Установите заготовку в тиски. Сближение губок и зажим заготовок в тисках осуществляйте вращением винта по часовой стрелке. Зажим

заготовок производите, не используя дополнительные приспособления (трубка, молоток и т.п.).

Для поворота тисков открутите зажимные гайки. Поверните корпус тисков относительно основания на требуемый угол. Закрутите зажимные гайки.

6. Техническое обслуживание.

- Периодически смазывайте винт с гайкой тисков с помощью масленки.
- Направляющие поверхности тисков поддерживайте в смазанном состоянии.
- Поверхность тисков должна быть защищена от коррозии.
- В случае обнаружения повреждения тисков, немедленно прекратите работу и проконсультируйтесь в сервисном центре о том, как устранить возникшую неполадку.
- Перед началом работы на оборудовании не забудьте смазать направляющие и винт тисков.
- Следите за надежным закреплением тисков.
- Содержите тиски и его рабочее место в чистоте и в порядке.

7. Специальное оснащение.

Специальным оснащением являются дополнительные детали и приборы (представленные в приложении данной инструкции), которые можно приобрести дополнительно.

Исчерпывающий перечень специальных принадлежностей приведен в каталоге продукции. При необходимости Вы можете получить этот каталог бесплатно в наших филиалах. Возможна также консультация по вопросам эксплуатации нашего оборудования и использования специальных принадлежностей и приборов, с нашим сервисным специалистом.

8. Демонтаж и утилизация.

- Демонтируйте тиски;
- Все части распределите согласно классам отходов (сталь, чугун, цветные металлы, резина) и отдайте их для промышленной утилизации.

9. Заказ запасных частей.

Перечень составных частей Вы найдете в приложенной документации.

При заказе запасных частей на тиски, в случае повреждения деталей во время транспортировки или в результате износа при эксплуатации, для более быстрого и точного выполнения заказа в рекламации или в заявке следует указывать следующие данные:

А) марку оборудования;

Б) заводской номер оборудования;

В) год производства и дату продажи тисков;