

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

на

**ТИСКИ СЛЕСАРНЫЕ
ПОВОРОТНЫЕ
(усиленные)**

ISO 9001



1. НАЗНАЧЕНИЕ

Тиски слесарные стальные поворотные предназначены для закрепления деталей при выполнении различного вида слесарных работ. Конструкция тисков позволяет осуществить поворот закрепляемой детали в горизонтальной плоскости.

(Пример обозначения для тисков слесарных стальных поворотных с шириной губок 100мм – Тиски ТСС-100.)

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

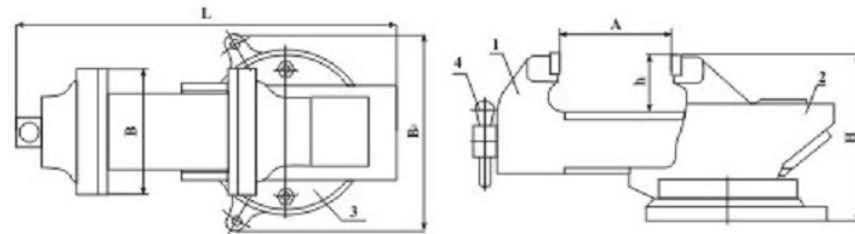
2.1. Тиски изготавливаются в соответствии с ISO9001. Материал корпусных деталей – сталь 45Л.

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

Наименование параметров	Значение				
	ТСС-100	ТСС-125	ТСС-150	ТСС-200	ТСС-250
Ширина губок, (В) мм	100	125	150	200	250
Ход подвижной губки, (А) мм	90	110	150	160	220
Высота зажима, (h) мм не менее	50	70	75	85	110
Усилие зажима, Н,	21000	26000	40000	55000	60000
при крутящем моменте, Н·м, не более	110	150	200	340	380
Габаритные размеры					
Длина, (L) мм	285	305	430	460	560
Ширина, (В 1) мм	160	170	200	230	260
Высота, (Н) мм	150	170	200	230	260
Масса, кг	7	13	22	35	45

2.5. Нормы точности приведены в таблице 2.

Наименование проверки	Допуск, мм				
	ТСС-100	ТСС-125	ТСС-150	ТСС-200	ТСС-250
При закрытых тисках зазор между рабочими поверхностями сменных планок на всей их длине не должен превышать	0,2	0,2	0,3	0,3	0,3
При раскрытых тисках допуск параллельности рабочих поверхностей сменных планок на всей длине не должен превышать	0,4	0,5	0,5	0,6	0,6
При закрытых тисках относительное смещение верхних и боковых граней сменных планок соответ-ственно не должно быть более	0,3 и 0,5	0,4 и 0,8	0,4 и 0,8	0,5 и 1,0	0,5 и 1,0



1 — губка подвижная; 2 — корпус; 3 — плита поворотная; 4 — рукоятка

Рис. 1. Тиски слесарные стальные поворотные

3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

3.1. Перед установкой тисков на верстак необходимо их расконсервировать.

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

4. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

4.1. Рукоятка тисков и накладные губки не должны иметь забоин и заусенцев.

4.2. Отверстие головки винта должно иметь с двух сторон фаски для предохранения рук рабочего от защемления.

4.3. Крепление тисков должно быть надежным, исключающим самопроизвольное ослабление в процессе работы.

4.4. Запрещается применять ударную нагрузку на рукоятку тисков при зажиме и удлинении рукоятки.

4.5. Тиски должны выдерживать проверку на прочность с превышением усилия зажима на 25%.

5. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ

5.1. Тиски подвергнуты консервации в соответствии с требованиями ГОСТ9014-76. Наименование и марка консерванта – масло консервационное К-17.

5.2. Срок хранения тисков без переконсервации – 2 года, при условии хранения в условиях по ГОСТ 15150-69.

6. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации изделия – 1 год, со дня продажи (получения покупателем) тисков, при условии соблюдения потребителем правил хранения и эксплуатации.

Дата продажи: «__» _____ 20__ г.

Представитель продавца: _____
(подпись)

Представитель покупателя: _____
(подпись)