

Адрес завода : 427627, , Россия Удмуртская Республика,
АО "Глазовский завод Металлист"
г. Глазов, ул. Юкаменская,10
сбыт т/ф (34141) 3-80-72, 3-81-41



АО " Глазовский завод Металлист"

ОКП 39 6131

ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ
с ручным приводом

Модель 7200-32____

Заводской № _____

Паспорт
7200-32 ПС

г. Глазов

1. Назначение изделия.

Тиски станочные с ручным приводом модели 7200-32_____ предназначены для закрепления деталей при их механической обработке на фрезерных, сверлильных, шлифовальных и других станках.

Пример условного обозначения тисков при заказе: шириной губок 250мм мм, ходом губки 320 мм, класса точности Н:

Тиски 7200-3223 А= 320 ТУ 396131- 03- 02962743- 94

2. Основные технические данные

2.1 Тиски должны быть изготовлены в соответствии с требованиями ТУ 396131-03-02962743-94.

2.2 Основные параметры и технические характеристики тисков представлены в таблице 1 и рисунке 1.

Таблица 1

Параметры	Модель тисков					
	7200-3208	7200-3210	7200-3213	7200-3218	7200-3223	7200-3228
1. Ширина губок В, мм	100	125	160	200	250	320
2. Ход губки В1 ±10, мм, не менее	80	125	200	250	320	400
3. Высота зажима h, мм	40	40	50	65	80	100
4. Усилие зажима, даН, не менее	2000	2000	2500	3500	4500	5500
5. Глубина шпоночного паза h1, мм	4,5	4,5	5,5	5,5	7	7
6. Ширина шпоночного паза b, по Н7,мм	14	14	14	18	18	18
7.Высота выступа шпонки h2, мм	13,5	13,5	12,5	12,5	11	11
8. Сторона квадрата ходового винта S, мм	14	14	19	19	19	19
9 Длина квадрата ходового винта L1 , мм	40	40	45	45	45	45
10.Длина шпонки l, мм	30	30	30	24	24	24
11.Расстояние между шпонками L2, мм	157	157	200	206	261	336
12.Межцентровой размер В3, мм	240	240	290	290	360	408
13.Расстояние от центра до неподвижной губки В4,мм	42	42	82	82	132	145
14. Габаритные размеры, мм, не более						
Длина L	325	370	475	555	655	765
Ширина В2	270	270	320	320	402	460
Высота Н1	135	135	148	163	190	210
15. Масса, кг, не более	16	17	29	35	60	83

Срок защиты без переконсервации 1 год.

Дата выпуска _____

Изделие принято ОТК _____

Мастер смены _____

9. Гарантийные обязательства

9.1 Гарантийный срок устанавливается 18 месяцев со дня ввода тисков в эксплуатацию, но не позднее 24 месяцев со дня получения их потребителем.

9.2 Завод обязуется в течение 18 месяцев гарантийного срока безвозмездно заменять или ремонтировать вышедшие из строя тиски при условии соблюдения потребителем правил по их транспортированию, хранению и эксплуатации.

2.3 Нормы точности по ГОСТ 16518.

2.4 Фактическая точность приведена в таблице 2 для комплектации станков класса Н.

Таблица 2

№ п/п	Проверки	Допуск, мкм по ГОСТ 16518-96	Фактически
1	Допуск плоскостности поверхности основания тисков на всей длине.	30	
2	Допуск параллельности верхней плоскости направляющих к плоскости основания тисков на длине 100 мм.	60	
3	Допуск перпендикулярности рабочей поверхности неподвижной губки к плоскости основания тисков на длине 100 мм.	120	
4	Допуск перпендикулярности рабочей поверхности подвижной губки к плоскости основания тисков на длине 100 мм.	120	
5	Допуск параллельности рабочих поверхностей зажимных губок на длине 100 мм.	до 85	
6	Допуск параллельности рабочих поверхностей зажимных губок под нагрузкой на длине 100 мм.	до 1500	

2.5 Материал корпусных деталей –

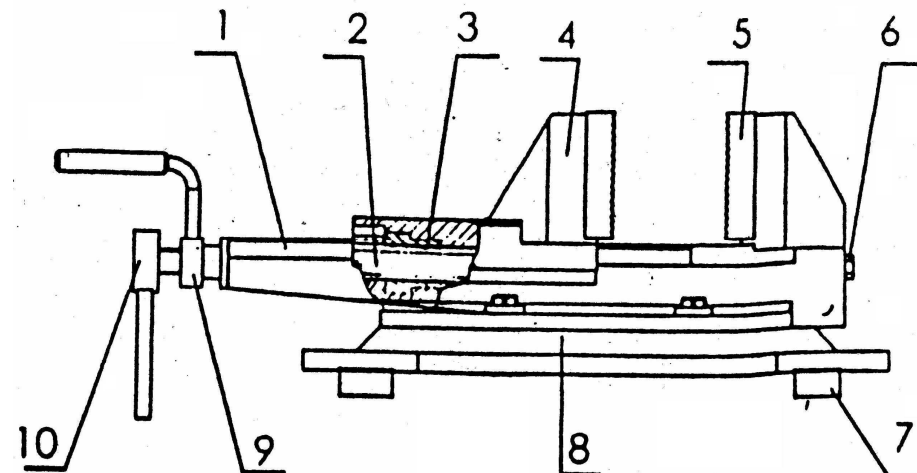
сталь 35Л ГОСТ 977-88 ; высокопрочный чугун ГОСТ 7293-85

ненужное зачеркнуть

3 Состав изделия и комплектность поставки

3.1 В состав изделия входят основные детали, показанные на рисунке 2

3.2 Комплектность поставки: тиски в сборе, ключ – 2 штуки, шпонка специ-альная - 2 штуки, винт для крепления шпонки по ГОСТ 1491 - 2штуки, паспорт



1. Корпус; 2. Винт ходовой; 3. Гайка; 4. Губка подвижная; 5. Планка сменная; 6. Винт регулировочный; 7. Шпонка направляющая; 8. Основание; 9. Ключ; 10. Ключ.

Рисунок 2

4. Инструкция по эксплуатации

4.1 Тиски перед установкой на стол станка расконсервировать бензином или уайт-спиритом.

4.2 Установить тиски на стол станка при помощи шпонок, поз.7, закрепить тиски болтами по ГОСТ 13152.

4.3 Закрепить деталь в тисках, перемещая подвижную губку поз.4 ключом поз.9 или 10.

4.4 Ежедневно в конце рабочей смены производить очистку и смазку направляющих тисков и винтовой пары. Смазку производить индустриальным маслом И –20А ГОСТ 20799. Допускается применение консистентных смазок . Регулярно проверять наличие смазки в подшипнике.

4.5 Осевой люфт ходового винта устранить регулировочным винтом, поз.6.

4.6 Условия эксплуатации тисков – 3 ГОСТ 15150 - в закрытом помещении при отсутствии паров агрессивных веществ, вызывающих коррозию тисков.

5. Указание мер безопасности

5.1 ВНИМАНИЕ Для безопасности работ на тисках необходимо не менее 1 раза в 6 месяцев проверять силу зажима динамометром.

5.2 К эксплуатации тисков должны допускаться лица, ознакомленные с настоящим паспортом.

5.3 Схема строповки показана на рисунке 3.

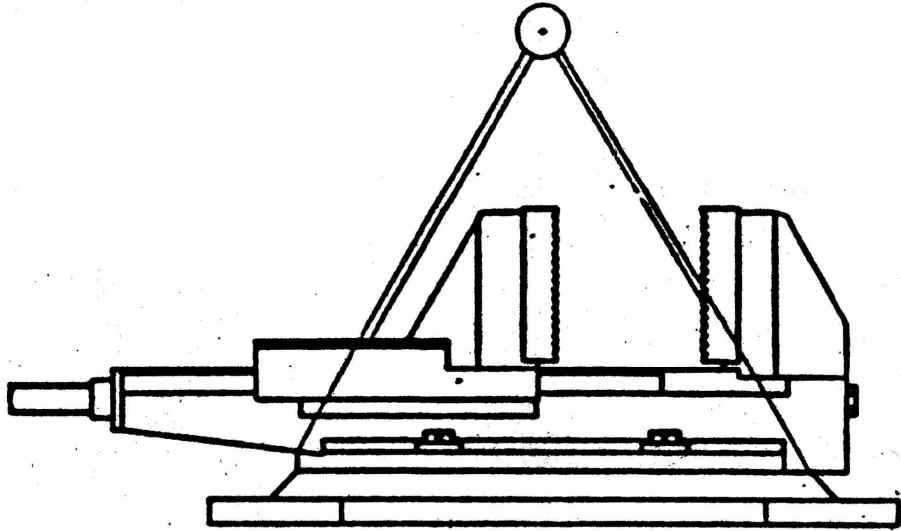


Рисунок 3

6. Свидетельство о приемке, консервации и упаковке.

Тиски модели 7200 – 32 заводской номер _____, соответствует требованиям ТУ 396131-03-02962743-94 и признаны годными для эксплуатации.

Изделие законсервировано и упаковано согласно требованиям, предусмотренным в действующей технической документации.

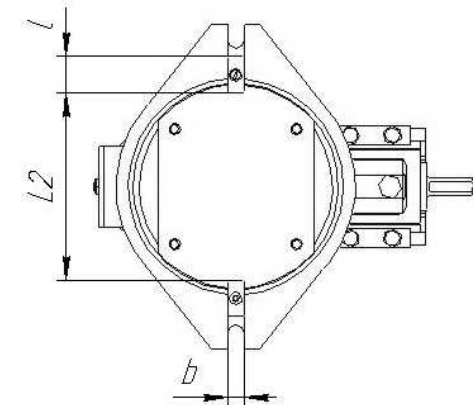
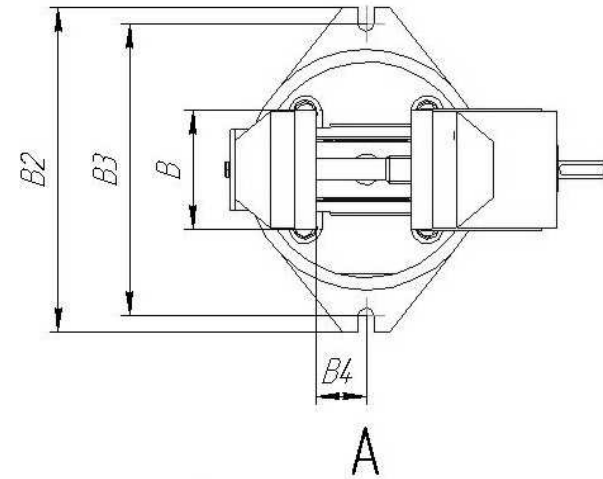
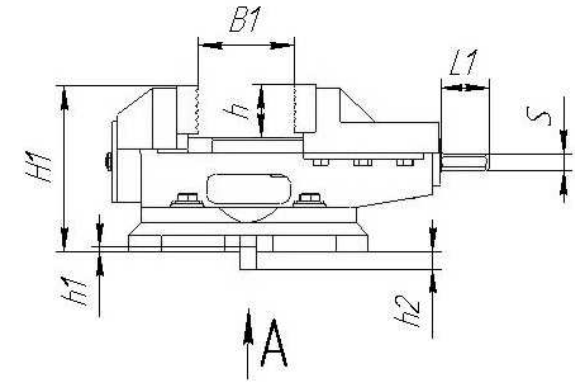


Рисунок 1