

### СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И ПРОДАЖЕ

Тиски машинные крестовинные соответствуют требованиям технического регламента «О безопасности машин и оборудования» (Постановление Правительства РФ от 15.09.2009 г. № 753) обеспечивающим безопасность жизни, здоровья потребителей и охрану окружающей среды и признаны годными к эксплуатации.

Тиски машинные крестовинные модели							
<input type="checkbox"/>	Арт. 20080	<input type="checkbox"/>	Арт. 20081	<input type="checkbox"/>	Арт. 20082	<input type="checkbox"/>	Арт. 20083

Дата изготовления \_\_\_\_\_  
(месяц, год)

Заполняет торговое предприятие:

Дата продажи \_\_\_\_\_  
(число, месяц прописью, год)

Продавец \_\_\_\_\_  
(подпись или штамп)

\_\_\_\_\_  
Штамп магазина

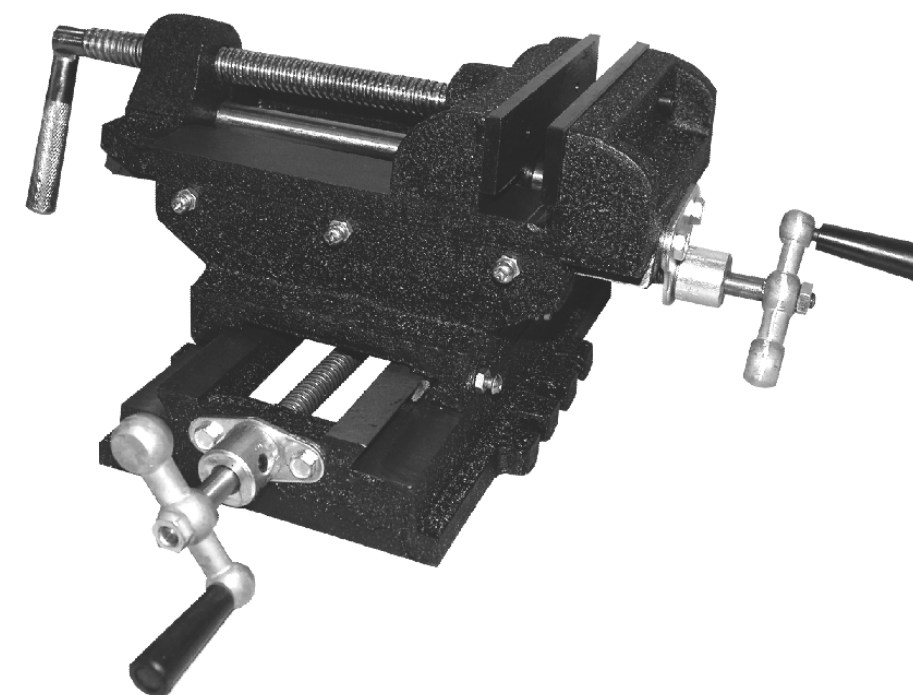
Декларация о соответствии № Д–СН.АВ99.В.00349  
Срок действия декларации о соответствии с 18.10.2011 г. по 17.10.2016 г.  
Декларация о соответствии зарегистрирована ООО «Агентство качества»  
127015, г. Москва, ул. Большая Новодмитровская, д. 23, стр. 6, тел: (495) 6444034  
Аттестат рег. № РОСС RU.0001.10AB99 выдан 12.05.2010 г. Федеральным агентством по  
техническому регулированию и метрологии



ООО "ЭНКОР – Инструмент - Воронеж"

## ТИСКИ МАШИННЫЕ КРЕСТОВИННЫЕ

### ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ



Артикул 20080; 20081; 20082; 20083

РОССИЯ ВОРОНЕЖ

[www.enkor.ru](http://www.enkor.ru)



Уважаемый покупатель!

Вы приобрели тиски машинные крестовинные, изготовленные в КНР под контролем российских специалистов по заказу ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж».

Перед вводом в эксплуатацию тисков внимательно и до конца прочтите настоящую инструкцию по применению и сохраните её на весь срок использования тисков машинных крестовинных.

## 1. НАЗНАЧЕНИЕ

Тиски машинные крестовинные (далее тиски) - приспособление, предназначенное для установки и закрепления заготовки при выполнении фрезерных, расточных, сверлильных, разметочных и других работ, связанных с перемещениями заготовки в продольном и поперечном направлениях.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Основные параметры приведены в таблице 1.

Таблица 1.

Наименование параметра	Арт. 20080	Арт. 20081	Арт. 20082	Арт. 20083
Ширина рабочих губок, мм	75	100	125	150
Ход подвижной губки, мм	70	100	115	140
Максимальный ход продольного перемещения, мм	120	160	165	170
Максимальный ход поперечного перемещения, мм	90	125	160	170
Масса, кг	6	9,5	13,5	16,5

В связи с постоянным совершенствованием технических характеристик изделий, оставляем за собой право вносить изменения в конструкцию и комплектность. При необходимости информация об этом будет прилагаться отдельным листом.

## 3. КОМПЛЕКТНОСТЬ (Рис. 1)

В комплект поставки входит (Рис. 1):

А. Тиски машинные крестовинные	1 шт.
Б. Гайка	2 шт.
В. Рукоятка	2 шт.
Упаковка	1 шт.
Инструкция по применению	1 экз.

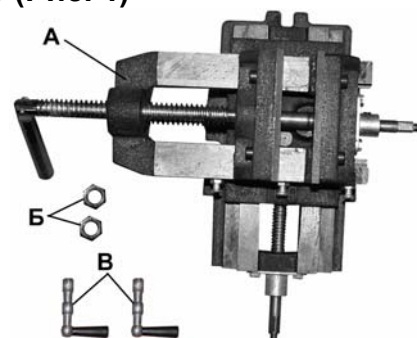


Рис. 1

## 4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

**ВНИМАНИЕ!** Перед началом работы внимательно изучите инструкцию по применению и указания по технике безопасности станка, на котором будут установлены тиски.

4.1. Тиски должны быть исправными, чистыми, сухими и надёжно закреплены на рабочем столе станка или на верстаке.

4.2. Надёжно закрепите обрабатываемую деталь в тисках.

4.3. Не используйте тиски с повреждёнными губками, что не обеспечивает надёжное крепление заготовки.

4.4. Критериями предельного состояния тисков являются: износ резьбы ходового винта (не обеспечивает надёжное крепление заготовки) или трещина в металлоконструкции.

4.5. При закреплении заготовки в тисках запрещается использовать удлинители рукоятки (1) ходового винта (2), Рис. 2.

4.6. Запрещается вносить любые изменения в конструкцию, предусмотренную заводом - изготовителем.

**ВНИМАНИЕ!** Невыполнение правил техники безопасности может стать причиной тяжелой травмы. Назначенный срок службы – 5 лет.

## 5. УСТРОЙСТВО ТИСКОВ (Рис. 2)

1. Рукоятка ходового винта
2. Винт ходовой
3. Губки
4. Рукоятка поперечного перемещения
5. Винт поперечного перемещения
6. Пазы для крепления
7. Основание
8. Винт продольного перемещения
9. Рукоятка продольного перемещения
10. Суппорт продольного перемещения
11. Суппорт поперечного перемещения

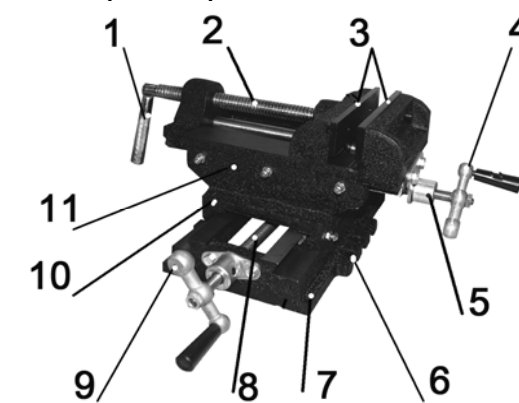


Рис. 2

## 6. СБОРКА И УСТАНОВКА ТИСКОВ (Рис. 1, 2)

### 6.1. Сборка

6.1.1. Установите рукоятки (4), (9) винтов (5), (8) и зафиксируйте их гайками (Б).

### 6.2. Установка

6.2.1. Установите тиски на рабочий стол станка.

6.2.3. Прочно закрепите тиски через пазы (6) основания (7) на рабочем столе станка. (Элементы крепления в состав комплектности не входят).

## 7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1. Оберегайте тиски от механических повреждений.

7.2. После окончания работы очищайте тиски от стружки.

7.3. Периодически смазывайте все сопрягаемые поверхности и резьбу винтов (2), (5) и (8), Рис. 2.

7.4. Не допускайте попадания на резьбовые детали тисков абразивных материалов.

7.5. Храните и транспортируйте тиски чистыми и смазанными машинным маслом, обернутыми в промасленную бумагу или полиэтилен, в оригинальной упаковке. При хранении и транспортировке тисков не допускайте падений, ударов и попадания на них жидкостей. Не храните тиски в помещениях с агрессивными жидкостями, газами.

7.6. Тиски и их детали, вышедшие из строя и не подлежащие ремонту, необходимо сдавать на специальные приёмные пункты по утилизации. Не выбрасывайте вышедшие из строя узлы и детали в бытовые отходы.

## ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

При соблюдении условий транспортировки, хранения и эксплуатации гарантийный срок эксплуатации тисков машинных крестовинных при продаже через розничную сеть – 6 месяцев с даты продажи.

Изготовитель: ШАНХАЙ ДЖОЕ ИМПОРТ ЭНД ЭКСПОРТ КО. ЛТД.

Китай-Рм 339, № 551 ЛАОШАНУЧУН, ПУДОНГ, ШАНХАЙ, П.Р.

Импортер: ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж»:

394018, Воронеж, пл. Ленина, 8. Тел./факс: (473) 239-03-33,

E-mail: [opt@enkor.ru](mailto:opt@enkor.ru)