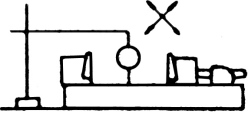
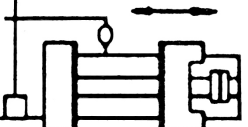
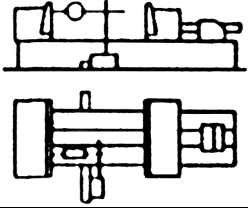
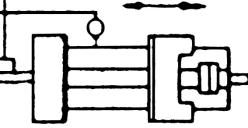
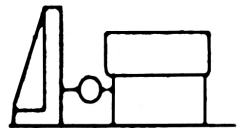
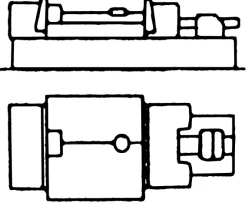
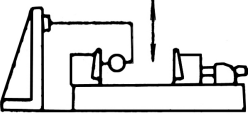
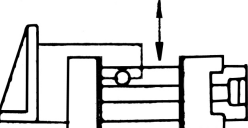
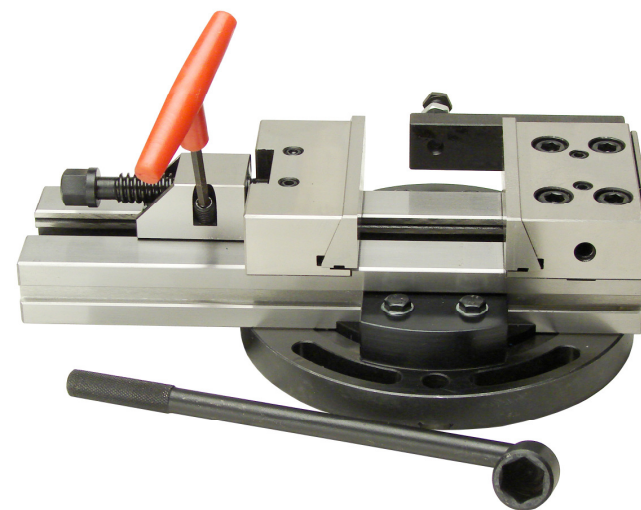


Проверочный лист

№	параметр	рисунок	допуск	соответствие
1		Параллельность верхней поверхности корпуса к поверхности основания	0.005/100	
2		Параллельность двух боковых сторон в продольном направлении	0.005/100	
3		Параллельность неподвижной губки в направлении поперечном основанию	0.125/100	
4		Параллельность тисков по длине относительно центрального установочного паза	0.01/100	
5		Перпендикулярность боковых поверхностей к поверхности основания	0.008	
6		Отклонение параллельности на длине губок	0.005/100	
7		Перпендикулярность обеих губок поверхности основания	0.005	
8		Перпендикулярность неподвижной губки к боковым сторонам	0.02	

ТИП 3360, ТИП 3362
ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ МОДУЛЬНЫЕ
ВЫСОКОТОЧНЫЕ

GT



П А С П О Р Т

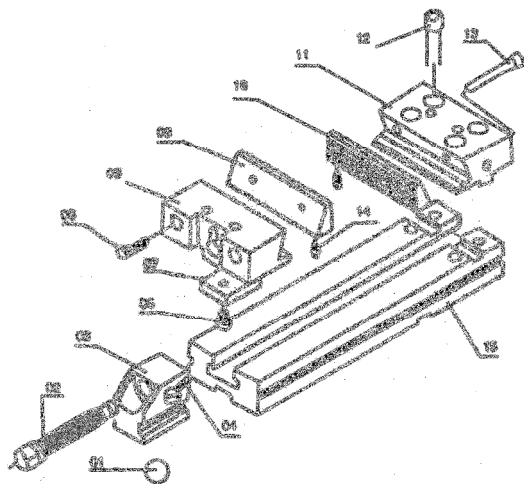
I. Назначение и характеристики:

Эти тиски изготовлены из высококачественной стали. Рабочая поверхность имеет закалку и отшлифована с высокой степенью точности. Заложенные в конструкцию сменное основание, подвижная и неподвижная губки, позволяют легко зажимать заготовки с большой силой, производить высокоточную обработку и широко используются на станках ЧПУ и прочих. **ТИП 3360** неповоротные, **ТИП 3362** имеют поворотный стол.

II. Основные параметры:

Модель		Ширина губок мм	Высота губок мм	Величина открытия мм	Полная длина мм	Усилие зажима кг	Вес кг
Неповоротные	Поворотные						
GT100-I	GT100-II	100	30	100	270	3000	7,0
GT125-I	GT125-II	125	40	150	345	3000	12,7
GT150A-I	GT150A-II	150	50	200	420	5000	25,6
GT150B-I	GT150B-II			300	520	5000	29,5
GT175A-I	GT175A-II	175	60	200	455	6000	33,8
GT175B-I	GT175B-II			300	555	6000	42,5
GT175C-I	GT175C-II			400	655	6000	51,2
GT175D-I	GT175D-II			500	755	6000	59,9
GT175E-I	GT175E-II			600	855	6000	68,6
GT200A-I	GT200A-II	200	65	200	495	10000	57,0
GT200B-I	GT200B-II			300	595	10000	64,0
GT200C-I	GT200C-II			400	695	10000	71,0
GT200D-I	GT200D-II			500	795	10000	78,0
GT200E-I	GT200E-II			600	895	10000	85,0

III. Основные узлы конструкции



01. Стальной шарик 02. Ходовой винт 03. Стойка 04. Винт стопорящий 05. Винт крепления направляющей планки 06. Винт крепления накладки подвижной губки 07. Направляющая планка 08. Подвижная губка 09. Сменная накладка подвижной губки 10. Сменная накладка неподвижной губки 11. Неподвижная губка 12. Винт крепления неподвижной губки 13. Винт крепления накладки неподвижной губки 14. Штифт 15. Основание

IV. Работа

1. Сначала правильно подберите модель тисков соответствующую предстоящей работе.
2. После этого освободите стойку (03), ослабив стопорный винт (04), находящийся в ней.
3. Переместите стойку (03) до положения, когда стальной шарик (01) опустится вниз, в упорное гнездо для размера позволяющего произвести зажим детали.
4. После этого закрепите стойку (03), затянув стопорный винт (04) упирающийся в стальной шарик (01).
5. Установите деталь для обработки в тиски и вращая винт подачи (02) подведите подвижную губку (09) для того чтобы осуществить зажим.

V. Примечание

1. Это изделие - высокоточные тиски. Отклонение рабочей поверхности стола не более 0.005 мм.
2. Рекомендуется жестко фиксировать тиски на столе прихватами во время работы.
3. Если происходит крепление тисков к столу болтами и гайками через отверстия в основании, будьте осторожны, чрезмерное усилие крепления может привести к затруднению перемещения подвижной губки при зажиме детали. Если это произошло, немного ослабьте момент крепления на болтах в соответствии с таблицей:

Модель	GT853118	GT853119	GT853120 GT853165	GT853170	GT853176
				GT853171	GT853177
				GT853172	GT853178
				GT853173	GT853179
				GT853174	GT853180
Вращающий момент	20	45	75	80	100

VI. Обслуживание

Все вращающиеся и скользящие части должны постоянно быть достаточно смазаны. Если предстоит длительное хранение, тиски должны быть очищены, покрыты маслом и упакованы в пластиковых мешках.

УПАКОВОЧНЫЙ ЛИСТ

- | | |
|------------|------|
| 1. Тиски | 1 шт |
| 2. Паспорт | 1 шт |

СЕРТИФИКАТ

Этот продукт был испытан и признан соответствующим качеству для продажи и применения.

Модель _____
 Проверяющий _____
 Дата _____