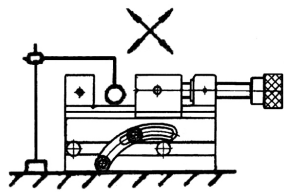
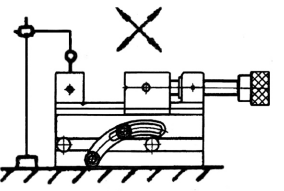
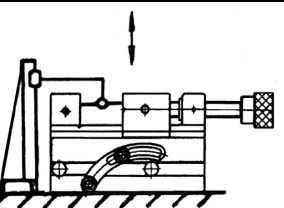
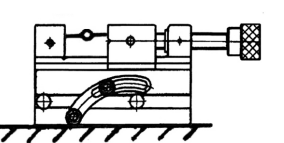


Проверочный лист

	параметр	рисунок	допуск	соответствие
1	Параллельность верхней поверхности направляющей к нижней поверхности основания		0.005/100	
2	Параллельность верхней поверхности тисков к нижней поверхности основания		0.005	
3	Перпендикулярность неподвижной и подвижной губок к нижней поверхности основания		0.005	
4	Параллельность губок относительно друг друга		0.005	

СЕРТИФИКАТ

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

Модель ZXQGG

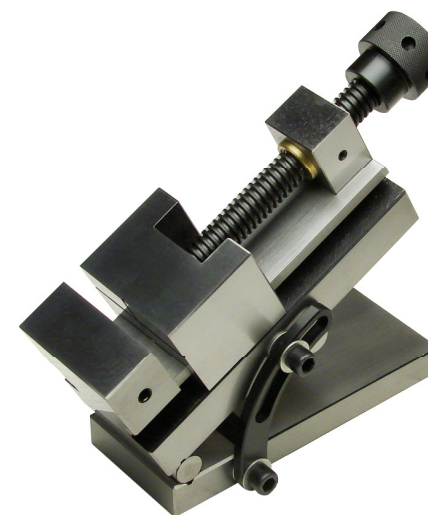
Проверяющий _____

Дата _____

ТИП 3350

ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ СИНУСНЫЕ ВЫСОКОТОЧНЫЕ

ZXQGG



ПАСПОРТ

www.pozos.ru

e-mail: info@pozos.ru

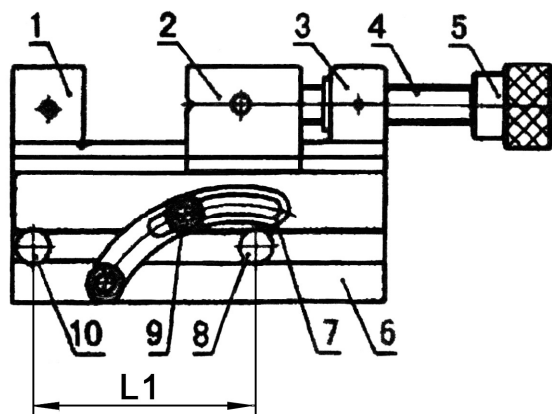
I. Назначение и характеристики:

Тиски этого типа главным образом применяются на станках шлифовальных, фрезерных, или для резки пруткового материала для получения скошенных поверхностей, шлицов, проточек и отверстий под углом, а также для измерения изделий. Простота конструкции, удобство в работе, большое усилие зажима, высокая точность и широкий ассортимент регулировок делают это вспомогательное оборудование незаменимым и полезным в работе.

II. Основные параметры:

Модель	Ширина губок <i>мм</i>	Высота губок <i>мм</i>	Величина открытия <i>мм</i>	Полная Длина <i>мм</i>	L1 <i>мм</i>	Угол подъема <i>град</i>
ZXQGG50	50	25	60	140	100	0-45°
ZXQGG63	63	32	85	175		
ZXQGG73	73	35	90	190		
ZXQGG80	80	40	95	200		
ZXQGG88	88	40	120	235		
ZXQGG100	100	45	125	245	200	
ZXQGG125	125	50	160	285		

III. Основные узлы и их количество



№	наименование узлов	количество, шт
1	корпус тисков	1
2	подвижная губка	1
3	упор	1
4	винт подачи	1
5	рукоятка	1
6	основание	1
7	скоба поддерживающая	1
8	Валик	1
9	винт крепления положения	4
10	валик	1

IV. Работа

Для начала определите необходимый угол и выберите соответствующий мерный блок. Ослабьте винт (9), поднимите корпус тисков (1) и положите мерный блок под валик (8). После этого затяните винт (9). Вращением рукоятки (5), подведите подвижную губку (2) к заготовке и осуществите зажим с необходимым усилием.

V. Обслуживание

Все вращающиеся и скользящие подвижные части, подлежат периодической смазке. Перед долгосрочным хранением, пожалуйста, протрите начисто, затем смажьте все части и упакуйте тиски в полиэтиленовые мешки.

УПАКОВОЧНЫЙ ЛИСТ

1. Тиски	1 шт
2. Ключ шестигранный	1 шт
3. Паспорт	1 шт