
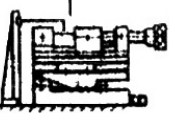

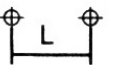


## Проверочный лист

	параметр	рисунок	Допуск <i>мм</i>	соответствие			
1	Параллельность верхней поверхности направляющей к нижней поверхности основания		0.005				
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				
5	Угол наклона промежуточного основания		$\leq 46^\circ$				
6	Угол наклона корпуса		$\leq 46^\circ$				
7	Допустимое отклонение между валиками		<table border="1"> <tr> <td>100</td> <td rowspan="2"><math>\pm 0.001</math></td> </tr> <tr> <td>50</td> </tr> </table>	100	$\pm 0.001$	50	
100	$\pm 0.001$						
50							

## СЕРТИФИКАТ

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

Модель **SZXQGG 75**

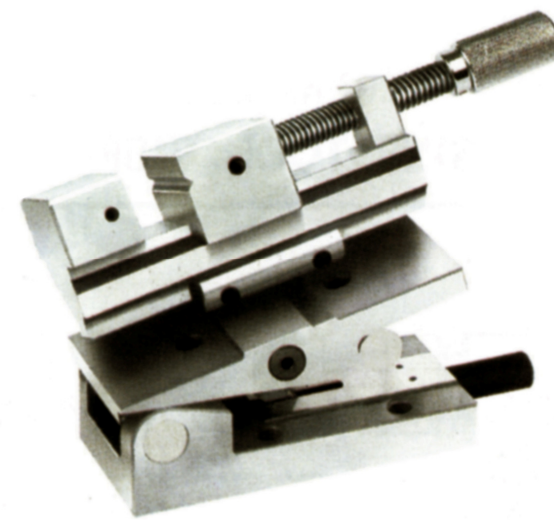
Проверяющий \_\_\_\_\_

Дата \_\_\_\_\_

## ТИП 3354

### ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ СИНУСНЫЕ ВЫСОКОТОЧНЫЕ КОМБИНИРОВАННЫЕ

### SZXQGG 75



## ПАСПОРТ

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

[e-mail:info@pozos.ru](mailto:info@pozos.ru)

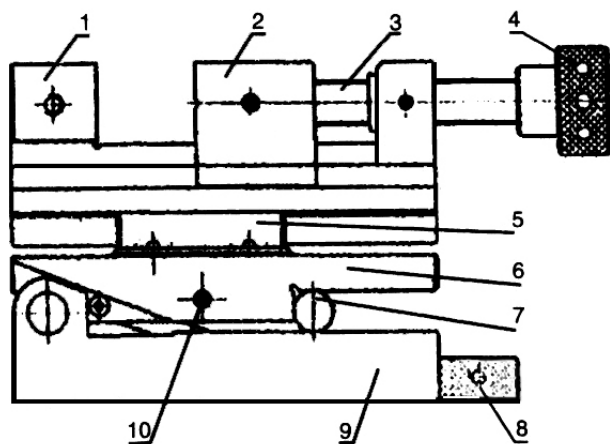
## I. Назначение и характеристики:

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 мм	Высота губок мм	Величина открытия мм	Высота тисков мм	Длина тисков мм	Угол подъема град
SZXQGG75	75	30	76	124	240	0-45

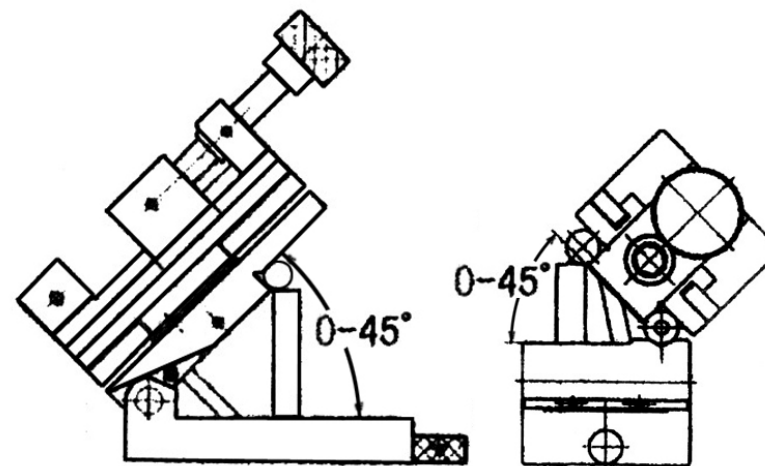
## III. Основные узлы и их количество



№	наименование узлов	№	наименование узлов
1	корпус тисков	6	промежуточное основание
2	подвижная губка	7	валик
3	винт подачи	8	нижнее основание
4	рукоятка	9	винт подачи I
5	валик	10	винт подачи II

## IV. Работа

Если вы впервые выполняете работу с данными параметрами, для начала определите необходимый угол и выберите соответствующий мерный блок. Поднимите корпус тисков и положите мерный блок под валик как показано на рисунках.



Проворачивая винт подачи I и (или) винт подачи II добейтесь требуемого угла наклона, подложив мерный блок под валик. После этого зафиксируйте положение тисков винтом подачи I и (или) винтом подачи II

## 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 6 мм	1 шт
3. Паспорт	1 шт