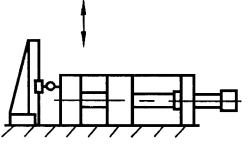
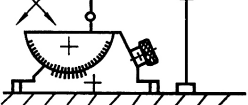


Проверочный лист

4	Перпендикулярность передней поверхности к поверхности основания		0.008/100	
5	Перпендикулярность боковых поверхностей к поверхности основания		0.008/100	
6	Перпендикулярность передней поверхности к боковым сторонам		0.008/100	
7	Параллельность боковых сторон корпуса в направлении длины		0.006/100	
8	Параллельность неподвижной губки к передней поверхности корпуса		0.006/100	
9	Параллельность наклоняемой поверхности к основанию		0.01/100	

СЕРТИФИКАТ

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

Модель **СНМ70**

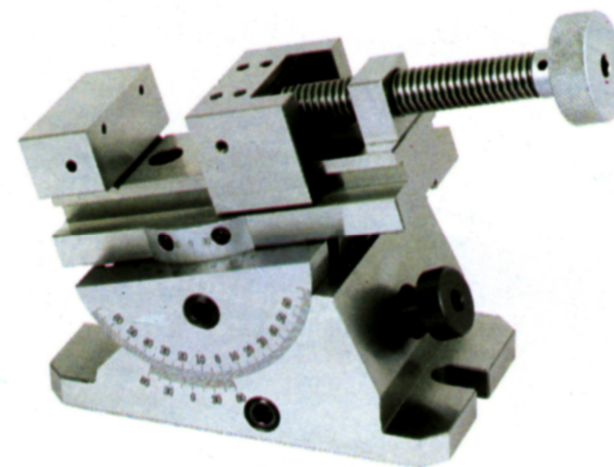
Проверяющий _____

Дата _____

ТИП 3356

ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ высокоточные универсальные

СНМ70



ПАСПОРТ

www.pozos.ru

e-mail: info@pozos.ru

I. Назначение и характеристики:

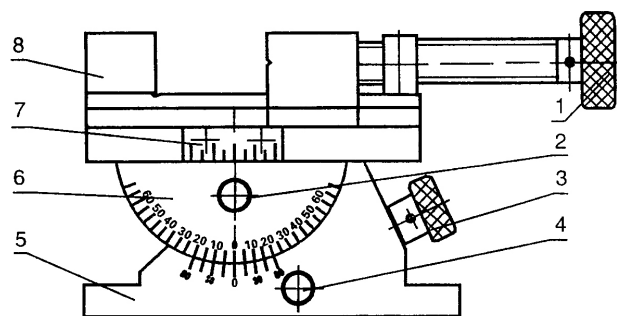
Корпус этих тисков может поворачиваться на 360 градусов по плоскости вокруг оси и наклоняться на 45 градусов с помощью поворотного устройства. Могут использоваться на шлифовальных и фрезерных станках, для машинной обработки скошенных под углом поверхностей и отверстий.

II. Основные параметры:

Модель	Ширина губок <i>мм</i>	Высота губок <i>мм</i>	Величина открытия <i>мм</i>	Габариты ДхШхВ <i>мм</i>
СНМ70	70	30	80	190x110x137

поворот вокруг оси 360°
наклон от вертикальной оси 45°
точность круговой шкалы 3'

III. Основные узлы и их количество



№	наименование узлов	кол-во	№	наименование узлов	кол-во
1	винт подачи	1	5	корпус тисков	1
2	винт стопорный	2	6	наклонное основание	1
3	рукоятка регулировки наклона	1	7	шкальный сектор	1
4	винт крепления положения	2	8	Корпус тисков	1

IV. Работа

1. Настройка параллельности

В начале работы, когда параллельность рабочей поверхности не отстроена, нужно ослабить затяжку винтов крепления положения (4) с обеих

сторон и выставить положение шкалы на ноль градусов.

Если предъявляются высокие требования к параллельности рабочей поверхности, можно использовать микрометр для проверки и довести показатели до должного уровня.

2. Настройка угла наклона

а) *настройка угла в уровне*. Ослабьте винты (2) с обеих сторон, поверните корпус до нужного положения.

б) *настройка угла наклона*. Ослабьте винты (4) с обеих сторон. Покрутите рукоятку (3) пока не достигните нужного угла. После этого затяните винты крепления (4).

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 М8	1 шт
3. Паспорт	1 шт

Проверочный лист

	параметр	рисунок	допуск	соответствие
1	Параллельность верхней поверхности направляющей к нижней поверхности основания		0.006/100	
2	Вертикальное отклонение между губками		0.008/100	
3	Параллельность губок относительно друг друга		0.006/100	

