

5.3 Смазку направляющих, винтовой пары и других трущихся поверхностей производить один раз в смену с предварительной очисткой этих мест от стружки, пыли и грязи.

6 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ  
Тиски слесарные модели Т-160У заводской № 074 приняты,  
законсервированы и упакованы в соответствии с требованиями  
ТУ ВУ 200167257.041-2008 и признаны годными для эксплуатации

Дата выпуска \_\_\_\_\_  
Изделие принято ОТК \_\_\_\_\_  
Дата консервации 28.07.2010  
Наименование консерванта – К-17 ГОСТ 10877-76  
Условия хранения 2 или 3 ГОСТ 15150-69  
Срок защиты без переконсервации - 1 год  
Подписи лиц ответственных за консервацию \_\_\_\_\_  
Подписи лиц ответственных за упаковку \_\_\_\_\_

#### 7 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1 Гарантийный срок эксплуатации устанавливается 24 месяца. Начало гарантийного срока исчисляется со дня ввода тисков в эксплуатацию, но не позднее 6 месяцев с момента получения их потребителем.

7.2 Изготовитель обязуется в течение гарантийного срока безвозмездно заменять или ремонтировать вышедшие из строя тиски, при условии соблюдения правил по их хранению и эксплуатации, а также при отсутствии внешних механических повреждений.

Адрес изготовителя: 225411, Республика Беларусь, Брестская обл.,  
г. Барановичи, ул. Пролетарская, 40,  
тел./факс +375 163 58-37-68

Приложение

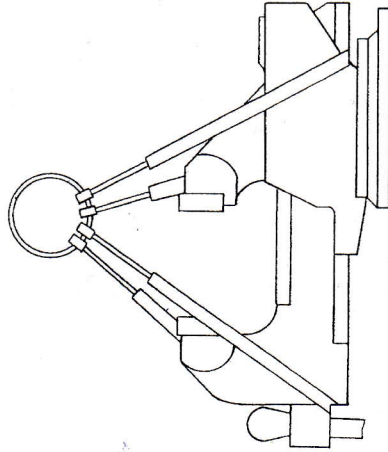


Схема строповки тисков

РЕСПУБЛИКА БЕЛАРУСЬ

Открытое акционерное общество  
«БАРАНОВИЧСКИЙ ЗАВОД СТАНКОПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ»



#### ТИСКИ СЛЕСАРНЫЕ

Модель Т-160У  
Заводской № 074

ПАСПОРТ Т.000У ПС

# 1 НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Тиски слесарные (см. рисунок 1) предназначены для закрепления деталей при выполнении различного вида слесарных работ.

## 2 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

- 2.1 Тиски изготавливаются в соответствии с ТУ ВУ 200167257.041-2008.
- 2.2 Основные параметры и размеры тисков должны соответствовать таблице 1.
- 2.3 Нормы точности тисков по ТУ ВУ 200167257.041-2008 указаны в таблице 2.

Таблица 1. Основные технические данные

Наименование параметра	Значение			
	Т-160У	Т-180У	Т-200У	Т-250
Исполнение	1	1	1	2
1. Ширина губок, В, мм	160	180	200	250
2. Ход подвижной губки, А, мм, не менее	160	160	160	250
3. Высота зажима, h, мм, не менее	90	90	90	125
4. Усилие зажима, кН	35	42	52	35
5. Габаритные размеры, мм, не более:				
- длина, L	458	458	458	610
- ширина, S	235	235	235	260
- высота, H	220	220	220	260
6. Масса, кг, не более	30	32	35	60

Таблица 2. Результаты контроля параметров

Показатели	Допуск, мм	
	по ТУ	Факт.
1. При закрытых тисках зазор между рабочими поверхностями сменных планок на длине 100 мм не должен превышать	0,15	gм
2. У находящихся под нагрузкой тисков отклонение от параллельности рабочих поверхностей сменных плоских планок на длине 100 мм не должно превышать	0,4	0,3
3. При закрытых тисках относительное смещение верхних и боковых граней сменных планок соответственно не должно быть более	0,4 и 0,8 0,5 и 1,0	0,30/0,8

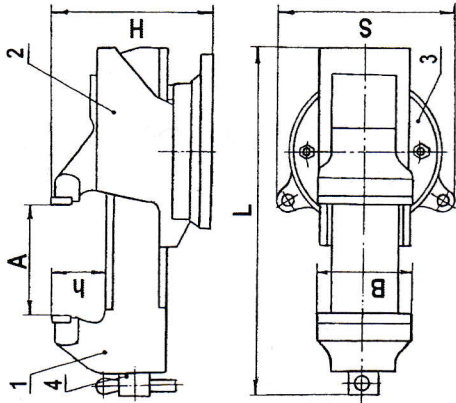


Рисунок 1

- 1 – губка подвижная, 2 – корпус,
- 3 – плита поворотная (для моделей Т-160У, Т-180У, Т-200У), 4 – винт.

## 3 КОМПЛЕКТНОСТЬ

Комплект поставки согласно таблице 3.

Таблица 3. Комплект поставки

Обозначение	Наименование	Количество, шт.	Примечание
Т-160У	Тиски в сборе	1	
Т-180У	То же	1	
Т-200У	То же	1	
Т-250	То же	1	
	Документы		
Т.000 У ПС	Паспорт	1	

## 4 ТРЕБОВАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

- 4.1 Рукоятка тисков и сменные планки не должны иметь заборна и заусенцев.
- 4.2 Запрещается закреплять деталь, если винт не принял строго горизонтальное положение.
- 4.3 Запрещается применять ударную нагрузку на рукоятку тисков при зажиме и удлинители рукоятки.
- 4.4 Крепление тисков должно быть надежным, исключающим самопроизвольное их ослабление в процессе работы.

## 5 УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

- 5.1 Перед установкой тисков на верстак необходимо их расконсервировать.
- 5.2 Схема строповки тисков приведена в приложении.