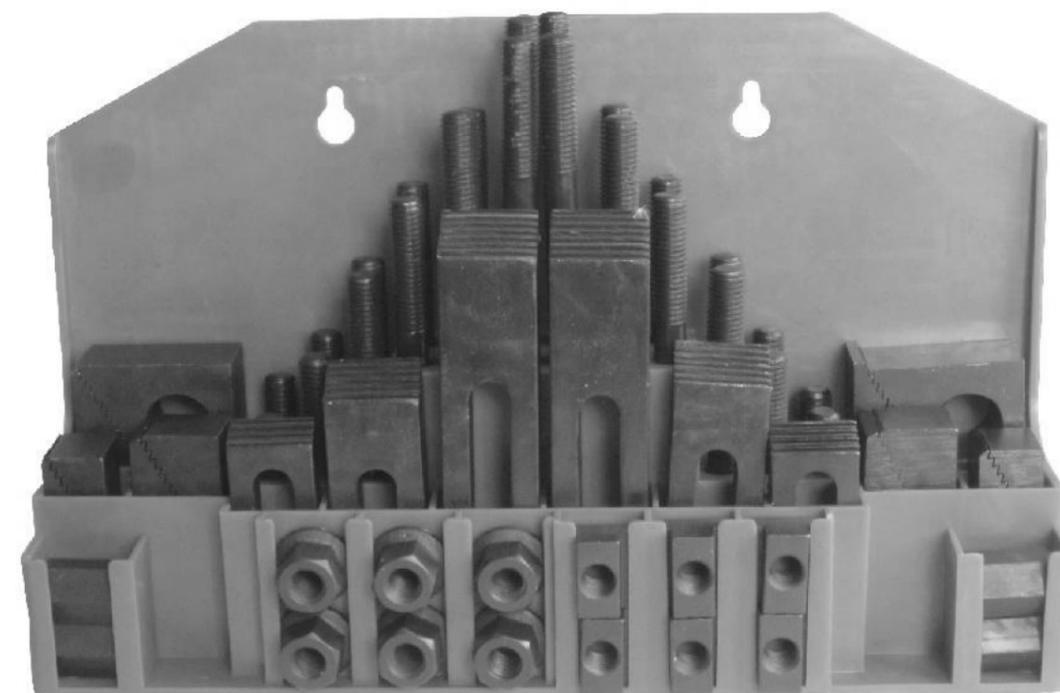




ООО "ЭНКОР – Инструмент - Воронеж"

**КОМПЛЕКТ ПРИХВАТОВ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ
К МЕТАЛЛОРЕЖУЩИМ СТАНКАМ**

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Артикул 23322

РОССИЯ ВОРОНЕЖ

www.enkor.ru

4.10. Надежно закрепив обрабатываемую заготовку, установите предусмотренные защитные устройства, установите режимы обработки в соответствии с технологической операцией и инструкцией по эксплуатации вашего станка.

4.11. Подавайте фрезу к заготовке плавно; снимайте небольшое количество материала за один проход. Излишне большая подача может привести к поломке инструмента или повреждению заготовки.

4.12. Для транспортировки инструмента на дальние расстояния используйте заводскую или иную упаковку, исключая повреждение инструмента во время транспортировки.

5. ПРЕДЕЛЬНОЕ СОСТОЯНИЕ И УТИЛИЗАЦИЯ

5.1. Критерием предельного состояния прихватов является состояние, при котором их дальнейшая эксплуатация недопустима: чрезмерный износ рабочей части, трещины и глубокая коррозия инструмента.

5.2. Поломанные и не подлежащие ремонту прихваты необходимо сдать на специальные приемные пункты по утилизации. Не выбрасывайте поломанный инструмент в бытовые отходы!

6. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И ПРОДАЖЕ

Дата изготовления _____
(месяц, год)

Заполняет торговое предприятие:

Дата продажи _____ Продавец _____
(число, месяц прописью, год) (подпись или штамп) (Штамп магазина)

7. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев с даты продажи через розничную торговую сеть.
Срок службы – 5 лет.

Изготовитель: ШАНХАЙ ДЖОЕ ИМПОРТ ЭНД ЭКСПОРТ КО., ЛТД.
Китай-Рм 339, № 551 ЛАОШАНУЧУН, ПУДОНГ, ШАНХАЙ, П.Р.

Импортер: ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж»:394018,
Воронеж, пл. Ленина, 8. Тел./факс: (473) 239-03-33
E-mail: opt@enkor.ru

Уважаемый покупатель! Вы приобрели универсальный комплект прихватов для крепления заготовки к рабочему столу при обработке ее на фрезерном станке, изготовленный в КНР под контролем российских специалистов по заказу ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж».

1. НАЗНАЧЕНИЕ

1.1. Комплект прихватов универсальный (далее прихваты, инструмент), применяется как дополнительное оборудование к фрезерным станкам моделей «Корвет 610», «Корвет 611».

1.2. Инструмент предназначен для эксплуатации и хранения в следующих условиях:

-температура окружающей среды от 1 °С до 35 °С;

-относительная влажность воздуха до 80 % при температуре 25 °С.

1.3. Приобретая комплект прихватов, проверьте комплектность и отсутствие внешних дефектов.

2. КОМПЛЕКТНОСТЬ

2.1. В комплект поставки входит (см. Рис. 1):

А. Настенный держатель 1 шт.
Б. Зажимные приспособления 58 шт.
Руководство по эксплуатации 1 экз.

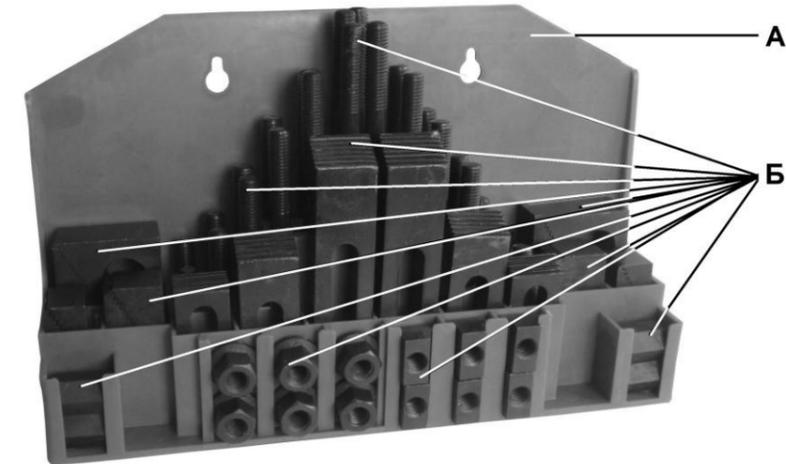


Рис. 1

В набор комплекта прихватов входят шпильки М12, таблица 1, Рис. 2, 3. Набор шпилек по длине зависит от типа обрабатываемых заготовок.

Таблица 1

№	L, мм	Количество, шт.
1	75	4
2	100	4
3	125	4
4	150	4
5	175	4
6	200	4



Рис. 2

В набор комплекта прихватов входят зажимные приспособления, таблица 2, Рис. 3:

Таблица 2

№	Наименование	Резьба	Размеры, мм	Количество, шт.
7	Зажимной сухарь для Т-образных пазов	М12	22x28	6
8	Зажимная гайка	М12	-	6
9	Удлиняющая гайка	М12	30	4
10	Зажимная подкладка	-	18x36	4
11	Зажимная подкладка	-	25x45	4
12	Зажимная подкладка	-	55x90	4
13	Зажимная плита	-	65x27x12	2
14	Зажимная плита	-	100x30x18	2
15	Зажимная плита	-	150x30x20	2



Рис. 3

В связи с постоянным совершенствованием конструкции и технических характеристик инструмента, ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж» оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию и комплектацию данного изделия.

3. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ! Перед началом работы внимательно и до конца изучите инструкцию по применению и указания по технике безопасности при фрезерной обработке деталей из металла.

3.1. Все крепящие прихваты должны быть надежно прижаты к столу станка. Обрабатываемая деталь должна крепиться не менее чем двумя прихватами с шпильками. Непрочное крепление прихватов приведет к тем же последствиям, что и ненадежное крепление обрабатываемой детали.

3.2. Для работы на станке с применением прихватов:

- перед установкой на станок обрабатываемой детали и прихватов очистите их от стружки и масла;
- тщательно очистите соприкасающиеся базовые и крепежные поверхности, чтобы обеспечить правильную установку и прочность крепления прихватов;
- позаботьтесь о хорошем освещении рабочего места;
- при возникновении вибрации остановите станок, проверьте крепление металлорежущего инструмента и применяемых прихватов, примите меры к устранению вибрации;
- обрабатываемую деталь прочно и жестко закрепляйте в прихватах, при этом усилия резания должны быть направлены на неподвижные опоры, а не на зажимы;
- при закреплении на станке прихватов пользуйтесь только исправными стандартными ключами, соответствующими размерам гаек;
- не допускайте скопления стружки на обрабатываемой детали и на прихватах. Удаляйте стружку **только** после полной остановки шпинделя станка и **только** специальными крючками с защитными чашками и специальными щетками-сметками. **Руками это делать категорически запрещается;**

- запрещается оставлять ключи, приспособления и другие инструменты на работающем станке;
- **пользуйтесь только теми инструментами, в исправности которых вы полностью уверены;**

3.3. По окончании работы необходимо сделать следующее:

- выключите станок;
- приведите в порядок рабочее место:
- уберите со станка стружку и металлическую пыль;
- очистите станок от грязи, хорошо протрите прихваты и инструмент ветошью;
- аккуратно сложите прихваты в отведенное место (настенный держатель).

4. РАБОТА ИНСТРУМЕНТОМ

4.1. Ознакомьтесь с назначением, устройством и правильными приемами работы с применением универсальных прихватов при выполнении фрезерных работ по металлу.

4.2. Проведите внешний осмотр вашего инструмента. Убедитесь в том, что инструменты не имеют повреждений.

4.3. Зажимные сухари для Т-образных пазов с ввернутыми в них шпильками введите в Т-образный паз стола фрезерного станка. На шпильку установите зажимную плиту через продолговатое отверстие. Завертывая ключом гайку, прижмите зажимную плиту к зажимной подкладке и закрепите деталь.

4.4. В качестве подкладки под прихваты используйте ступенчатые зажимные подкладки требуемой высоты для плиточных прихватов. Используйте прихваты для закрепления заготовок сложной формы или больших габаритов непосредственно на столе фрезерного станка.

4.5. Пример закрепления обрабатываемой заготовки (21) на столе (16) станка зажимной плитой (18), которая одним концом опирается на заготовку (21), а другим ступенчатым концом - на ступенчатую часть зажимной подкладки (17) показан на Рис. 4.

4.6. Паз для шпильки (19) в зажимной плите (18) сделан продолговатым, что дает возможность при ослабленной гайке передвигать зажимную плиту (18) вправо или влево относительно закрепленной детали (21). Такие отверстия у зажимных плит дают возможность освобождать заготовку, не отворачивая полностью гайку (20) - достаточно слегка ослабить ее и сдвинуть зажимную плиту (18) в сторону.

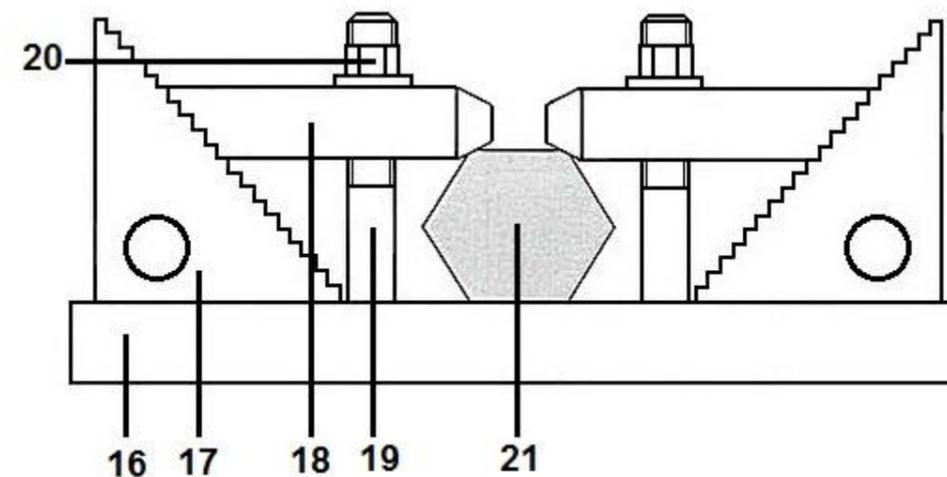


Рис. 4

4.7. Прежде чем устанавливать деталь со стола станка необходимо снять все посторонние предметы. Во всех случаях деталь надо устанавливать в продольном направлении, по возможности, на середине стола и возможно ближе к станине. Сначала деталь нужно предварительно закрепить и только после выверки зажать окончательно.

4.8. При креплении к столу круглых деталей необходимо воспрепятствовать их проворачиванию. Достичь этого можно, например, расположив деталь вдоль Т-образной канавки и прижав ее по концам, а если деталь длинная, то и посередине прихватами. Можно положить обрабатываемую деталь на призмы, прижав ее прихватами, а зажимные шпильки с зажимными сухарями ввести в пазы.

4.9. Крепление деталей на столе фрезерного станка требует опыта. При закреплении деталей на столе с помощью прихватов необходимо запомнить ряд основных правил:

- укрепляющую прихват шпильку устанавливайте ближе к детали;
- зажимная плита должна опираться на зажимную подкладку одинаковой высоты с деталью;
- конец прихвата, опирающийся на деталь, не должен находиться над той ее частью, которая не лежит плотно на столе.