



**Для JMD-
26X2XY**

Машинные тиски

Язык: **RUS**

Паспорт станка



JPW (Tool) AG, Taempelstrasse 7, CH-8117 Fällanden, Switzerland
www.jettools.com

Импортер и эксклюзивный дистрибьютор в РФ:
ООО «ИТА-СПб»

Санкт-Петербург, ул. Софийская д.14, тел.: +7 (812) 334-33-28

Представительство в Москве: ООО «ИТА-СПб»

Москва, Переведеновский переулок, д. 17, тел.: +7 (495) 660-38-83

8-800-555-91-82 бесплатный звонок по России

Официальный вебсайт: www.jettools.ru Эл. Почта: neo@jettools.ru

Сделано в Китае

JMD-26X2XY-MV

Август-2017

Декларация о соответствии ЕС

Изделие: Машинные тиски

**Машинные тиски
для JMD-26X2XY
Артикул: JMD-26X2XY-MV
Торговая марка: JET**

Изготовитель:

Компания JPW (Tool) AG, ул. Темперлиштрассе 5, CH-81 17 Фелланден, Швейцария

Настоящим мы заявляем под свою полную ответственность,
что данный продукт соответствует нормативным требованиям:

- *2006/42/ЕС Директива о механическом оборудовании
- *2004/108/ЕС Директива по электромагнитной совместимости
- *2006/95/ЕС Директива ЕС по низковольтному электрооборудованию
- * 2011/65/ЕС Директива ЕС по ограничению использования опасных веществ

проект выполнен в соответствии со стандартами

** EN 13898, EN 60204-1, EN 50370-1, EN 50370-2

Техническую документацию составил Хансйорг Бруннер, отдел управления продукцией



24 Февраля 2014 Эдуард Шарер, Генеральный директор

Компания JPW (Tool) AG, ул. Темперлиштрассе 5, CH-81 17 Фелланден, Швейцария

Инструкция по эксплуатации машинных тисков для JET JMD-26X2XY

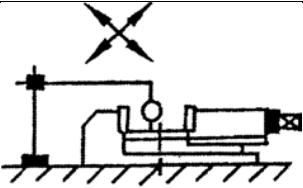
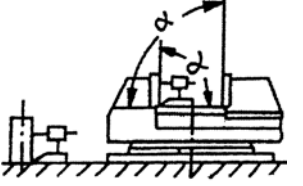
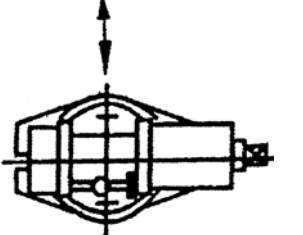
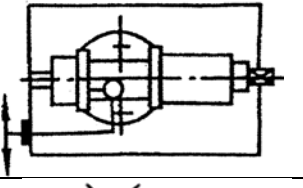
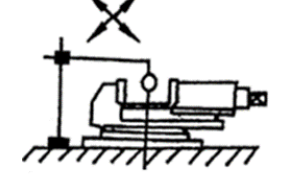
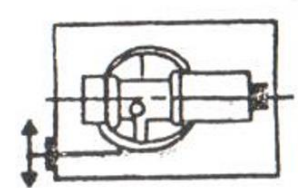
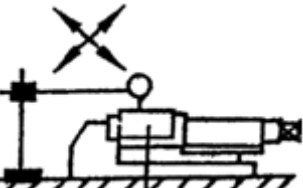
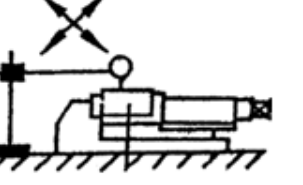
Уважаемый покупатель, большое спасибо за доверие, которое Вы оказали нам, купив наш новый станок серии JET. Эта инструкция разработана для владельцев и обслуживающего персонала машинных тисков для JET JMD-26X2XY с целью обеспечения надежного пуска в работу и эксплуатации станка, а также его технического обслуживания. Обратите, пожалуйста, внимание на информацию этой инструкции по эксплуатации и прилагаемых документов. Полностью прочитайте эту инструкцию прежде чем Вы запустите тиски в эксплуатацию или будете проводить работы по техническому обслуживанию. Для достижения максимального срока службы и производительности Ваших тисков тщательно следуйте, пожалуйста, нашим указаниям.

1. Тиски машинные предназначены для фрезерных и сверлильных станков. Большая сила зажима, высокой жесткостью и надежностью; удобны в эксплуатации. При применении соответствующих режущих инструментов тиски работают в качестве вспомогательного приспособления для обработки различных видов поверхностей, наклонных плоскостей, отверстий.
2. При использовании, тиски должны быть установлены на столе станка с помощью шпонки и закреплены болтами. Поместите заготовку между губками, затем поверните ручку для зажима.
3. Для сохранения изначальной точности, при использовании и транспортировке, не бейте по ним молотком.
4. После определенного времени работы тиски необходимо разбирать и очищать. Для сохранения подвижности, движимые части необходимо достаточно часто смазывать.

Основные Характеристики

Модель	Q1280	Q12100	Q12125	Q12160	Q12200	Q13136	Q13160	Q13200	Q13250	Q13320
Ширина губок, мм	80	100	125	160	200	136	160	200	250	320
Высота губок, мм	30	35	40	52	63	36	51	64	64	81
Макс. расхождение губок \geq мм	65	80	100	125	160	170	180	220	280	360
Ширина установочной шпонки, мм	12	14	14	18	18	14	14	18	18	22
Ширина шестигранника на конце винта, мм	14x14	14x14	14x14	19x19	19x19	19x19	19x19	19x19	19x19	22x22
Диаметр болта, мм	M 10	M 12	M 12	M 16	M 16	M 12	M 12	M 16	M 16	M 16
Деления поворота основания	1°	1°	1°	1°	1°	1°	1°	1°	1°	1°
Общие габариты (ДxШxВ), мм	214x115x91	257x134x106	297x166x126	411x222x166	453x242x183	387x166x144	402x182x143	472x234x173	573x290x189	695x360x206
Вес, кг	7	9,5	16	36	52	17	23	41	67	84

Проверка Точности

№	Схема испытания	Проверяемые параметры	Точность, мм
G1		Параллельность поверхности верхних направляющих тисков и основания.	На длине 100
			0,025
			Годны
G2		Перпендикулярность неподвижных и подвижных губок поверхности верхних направляющих.	0,050/100
			$\alpha < 90^\circ$
G3		Параллельность подвижных и неподвижных губок в направлении ширины губок.	На длине 100
			0,030
			Годны
G4		Перпендикулярность неподвижных губок пазу направляющих тисков.	0,030/100
			Годны
G5		Параллельность поверхности верхних направляющих нижней части основания.	На длине 100
			0,030
			Годны
G6		Параллельность неподвижной губки к направляющей прорези тисков	На длине 100
			0,030
			Годны
G7		Параллельность поверхности меры длины и основания тисков.	На длине 100
			0,050
			Годны
G8		Параллельность поверхности меры длины и основания поворотной опоры.	На длине 100
			0,060
			Годны

УПАКОВОЧНЫЙ ЛИСТ

Наименование	Спецификация										Кол-во
	Q1280	Q12100	Q12125	Q12160	Q12200	Q13136	Q13160	Q13200	Q13250	Q13320	
Тиски											1
Ручка	14x14	14x14	14x14	19x19	19x19	19x19	19x19	19x19	19x19	22x22	1
Т-образные болты	M10x30	M12x35	M12x45	M16x60	M16x60	M10x35	M12x45	M16x55	-----	-----	2
	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	M16x60	M20x65	4
Т-образная шестигранная гайка	M10	M12	M12	M16	M16	M10	M12	M16	-----	-----	2
	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	M16	M20	4
Шайбы	10	12	12	16	16	10	12	16	-----	-----	2
	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	16	20	4
Техническая документация: Инструкция по эксплуатации, Протокол испытаний, Упаковочный лист											1

Инспектор:

Дата: