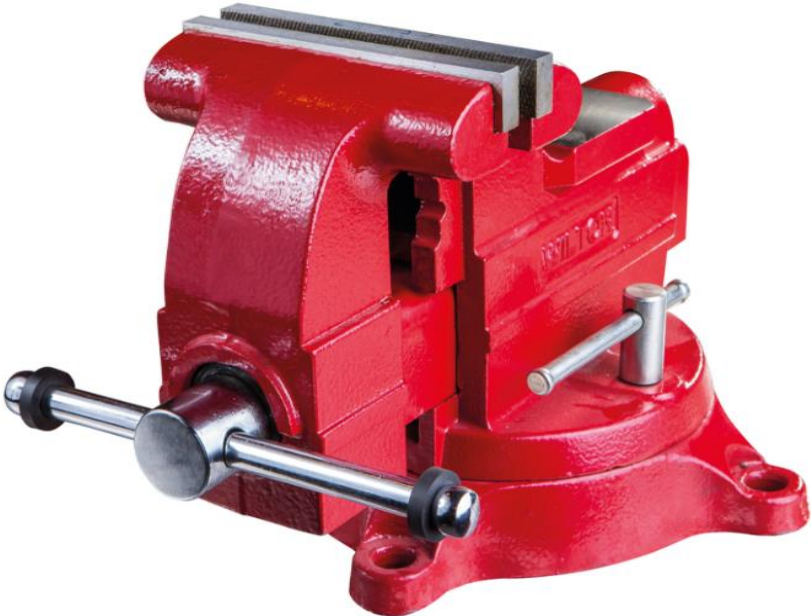




Практик	Тиски слесарные
Язык: RUS Паспорт станка  	

JPW Tools AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland



Made in China /Сделано в Китае
11126, 11127, 00191, 11800
Август-2018

Декларация о соответствии ЕС

Изделие: Тиски слесарные

**Артикул: 11126,
11127,
00191,
11800**

Торговая марка: Wilton

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 тисков слесарных

Уважаемый покупатель, большое спасибо за доверие, которое Вы оказали нам, купив наше устройство для станков Wilton. Эта инструкция разработана для владельцев и обслуживающего персонала тисков слесарных с целью обеспечения качественной и безопасной эксплуатации. Обратите, пожалуйста, внимание на информацию этой инструкции по эксплуатации и прилагаемые документы. Полностью прочитайте эту инструкцию прежде чем Вы установите и запустите их в эксплуатацию.

1. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Мы стремимся к тому, чтобы наши продукты отвечали высоким требованиям клиентов по качеству.

Мы предоставляем

2 ГОДА ГАРАНТИИ В СООТВЕТСТВИИ С НИЖЕПЕРЕЧИСЛЕННЫМИ ГАРАНТИЙНЫМИ ОБЯЗАТЕЛЬСТВАМИ:

1. Гарантийный срок 2 (два) года со дня продажи. Днем продажи является дата оформления товарно-транспортных документов и/или дата заполнения Гарантийного талона.
2. Гарантийный, а так же негарантийный и послегарантийный ремонт производится только в сервисных центрах, или авторизованных сервисных центрах.
3. После полной выработки ресурса оборудования рекомендуется сдать его в сервис-центр для последующей утилизации.
4. Гарантия распространяется только на производственные дефекты, выявленные в процессе эксплуатации оборудования в период гарантийного срока.
5. В гарантийный ремонт принимается оборудование при обязательном наличии правильно оформленных документов: гарантийного талона, согласованного с сервис-центром образца с указанием заводского номера, даты продажи, штампом торговой организации и подписью покупателя, а так же при наличии кассового чека, свидетельствующего о покупке.
6. Гарантийный ремонт не осуществляется в следующих случаях:
 - при использовании оборудования не по назначению, указанному в инструкции по эксплуатации;
 - при механических повреждениях оборудования;
 - при возникновении недостатков из-за действий третьих лиц, обстоятельств непреодолимой силы, а также неблагоприятных атмосферных или иных внешних воздействий на оборудование,

таких как дождь, снег повышенная влажность, нагрев, агрессивные среды и др.;

- при естественном износе оборудования (полная выработка ресурса, сильное внутреннее или внешнее загрязнение, ржавчина);
- при возникновении повреждений из-за несоблюдения предусмотренных инструкцией условий эксплуатации;
- при повреждении оборудования вследствие несоблюдения правил хранения, указанных в инструкции;
- после попыток самостоятельного ремонта, внесения конструктивных изменений, несоблюдения правил смазки оборудования;
- при повреждении оборудования из-за небрежной транспортировки.

Оборудование должно перевозиться в собранном виде в упаковке, предотвращающей механические или иные повреждения и защищающей от неблагоприятного воздействия окружающей среды.

7. Гарантийный ремонт частично или полностью разобранного изделия исключен.

8. Профилактическое обслуживание оборудования, например: чистка, промывка, смазка, в период гарантийного срока является платной услугой.

9. Настройка, регулировка, наладка и техническое обслуживание изделия осуществляются покупателем.

Гарантия начинается с даты продажи первому покупателю.

Мы возвращаем отремонтированный продукт или производим его замену бесплатно. Если будет установлено, что дефект отсутствует или его причины не входят в объем гарантии Wilton, то клиент сам несет расходы за хранение и обратную пересылку продукта.

1.2. Назначение.

Тиски слесарные типа «Практик» представляют собой универсальное слесарное приспособление,

используемое для выполнения различных слесарных работ в быту и на производстве. Приспособление выполнено в традиционном для этой модели стиле с чугунным корпусом красного цвета, соответствующего функции «heavy duty». Тиски типа «Практик» имеют механизм поворота в горизонтальной плоскости на 180°, обеспечивающие удобное позиционирование деталей. Тиски имеют призмы для крепления длинных заготовок многоугольной и цилиндрической формы. Тиски слесарные типа «Практик» находят широкое применение в автомастерских, мастерских сервисных центров, ремонтных предприятиях, а также в средних и малых производствах.

2. Комплект поставки.

Тиски поставляется в картонной коробке
Содержание упаковки:
Тиски.
Инструкция по эксплуатации
(загружается с сайта).

3. Описание оборудования.

3.1. Технические характеристики.

674	
Ширина губок, мм	115
Расход губок, мм	75
Глубина, мм	115
Размер зажима труб, мм	13,5 - 60
Масса в упаковке, кг	10

675	
Ширина губок, мм	140
Расход губок, мм	100
Глубина, мм	115
Размер зажима труб, мм	13,5 - 63
Масса в упаковке, кг	14

656HD	
Ширина губок, мм	150
Расход губок, мм	150
Глубина, мм	115
Размер зажима труб, мм	3 - 76
Масса в упаковке, кг	30

648HD	
Ширина губок, мм	200
Расход губок, мм	191
Глубина, мм	115
Размер зажима труб, мм	3 - 76
Масса в упаковке, кг	39

3.2. Узлы и детали оборудования.

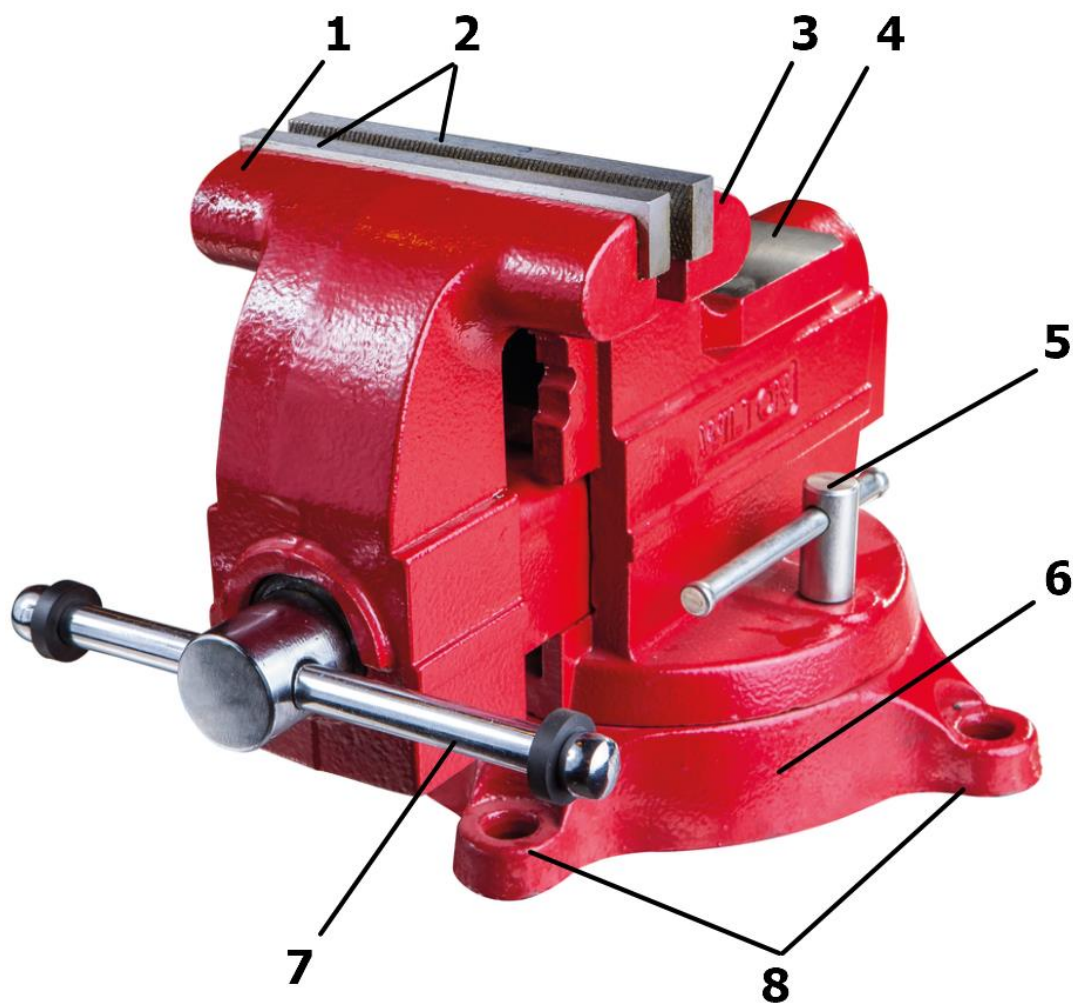


Рис. 1

1. Губка подвижная
2. Сменные пластины
3. Губка неподвижная
4. Наковальня
5. Ручка зажима поворотного устройства
6. Основание
7. Ручка зажима заготовок
8. Отливы с отверстиями для крепления тисков



Рис. 2

4. Транспортировка и установка тисков.

Внимание! Во время транспортировки и установки тисков необходимо соблюдать максимальную осторожность.

4.1. Подготовка оборудования к установке.

Все металлические поверхности тисков покрыты специальным защитным составом, который необходимо удалить перед началом работы оборудования. При удалении защитного состава **не используйте растворители**, они негативно влияют на краску Вашего изделия. После очистки корпуса от защитного состава все трущиеся по-

верхности необходимо смазать машинным маслом.

4.2. Установка.

Внимание! В целях обеспечения безопасности и надежной работы тисков прочно закрепите их на столе станка (столом может служить ровная горизонтальная поверхность, которая отвечает основным характеристикам тисков и их рабочей нагрузке). Несоблюдение этих условий может привести к непредвиденному смещению оборудования или частей его конструкции, и в дальнейшем к его повреждению. При оборудовании рабочего места, следите за тем, чтобы у обслуживающего персонала было достаточно места для работы.

5. Работа на оборудовании.

Зажатие заготовки в губках тисков производится при помощи ручки **7**, для этого отодвиньте подвижную губку на необходимое расстояние, вращая винт (рис. **2**) против часовой стрелки. Установите заготовку в тиски. Сближение губок и зажим заготовки в тисках осуществляйте вращением зажимного винта по часовой стрелке. Зажим заготовки производите, не используя дополнительное усилие с помощью дополнительных подручных приспособлений (трубка, молоток и т.п.). Для поворота тисков ослабьте ручку зажима поворотного устройства **5**.

6. Техническое обслуживание.

- Периодически смазывайте винт с гайкой тисков.
 - Поверхности устройства поворота тисков поддерживайте в смазанном состоянии.
 - Поверхность тисков должна быть защищена от коррозии.
 - В случае обнаружения повреждения тисков, немедленно прекратите работу и проконсультируйтесь в сервисном центре о том, как устранить возникшую неполадку.
 - Следите за надежным закреплением тисков на столе.
 - Содержите тиски и его рабочее место в чистоте и в порядке.
- В связи с постоянной модернизацией оборудования производитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию тисков.

7. Демонтаж и утилизация.

- Демонтируйте тиски;
- Все части распределите согласно классам отходов (сталь, чугун, цветные металлы, резина, пластмасса) и отдайте их для промышленной утилизации.