

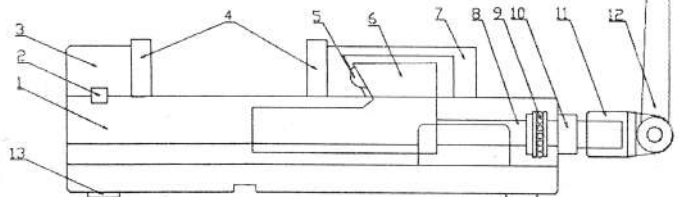


**CNCM**  
Tool Technology



**ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ  
ПРЕЦИЗИОННЫЕ  
QMN**

1. Корпус
2. Направляющий блок неподвижных тисков
3. Фиксированные тиски
4. Тиски
5. Сегмент полусферы
6. Гайка
7. Подвижный корпус
8. Главный винт
9. Упорная втулка подшипника
10. Втулка
11. Гнездо для ручки
12. Ручка-перекладина
13. Направляющий блок



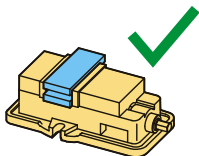
### Основная спецификация

Модель	Ширина тисков	Высота тисков	Открытие тисков	Ширина стопорного ключа
QM1680N	80	24	75	14
QM16100N	100	32	105	14
QM16125N	125	40	125	14
QM16160N	160	45	180	18
QM16200N	200	50	200	18
QM16250N	250	70	300	18

### Сертификат проверки

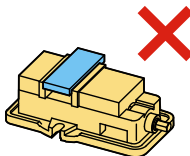
№	Пункт	Допуск (мм)	Фактически
1	Параллельность: движение лицевой стороной к нижней части корпуса тисков	0,03	ок
2	Прямоугольность: между рабочей поверхностью и пластиной тисков	0,03/100	ок
3	Параллельность: рабочая поверхность зажимаемой заготовки прижата к нижней части корпуса тисков	0,03/100	ок
4	Параллельность: шпоночные пазы на нижней части корпуса к челюстной пластине	0,015/100	ок

## Принципиальная схема зажима заготовки



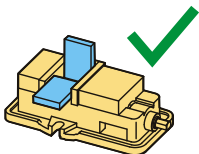
### Правильный зажим:

Такой зажим придаёт губкам равномерное усилие, при этом не будут повреждены губки и структура корпуса.



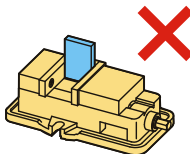
### Неправильный зажим:

Зажимается непосредственно в воздухе, при этом отсутствует точка одновременного приложения усилия снизу, что приводит к усилию наклона челюсти, легко повреждающему конструкцию корпуса.



### Правильный зажим:

Такой зажим придаёт губкам равномерное усилие, при этом не будут повреждены губки и структура корпуса.



### Неправильный зажим:

Зажим с одной стороны и отсутствие одновременного зажима прокладки с другой стороны приведет к неравномерному усилию на зажимные губки, что приведет к изменению формы зажимных губок и их повреждению.

## Варианты размещения заготовки

