



CNCM
Tool Technology



**ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ
ПОВОРОТНЫЕ ЖЕСТКО
ФИКСИРУЮЩИЕ QM**

I. ОСНОВНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ И ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

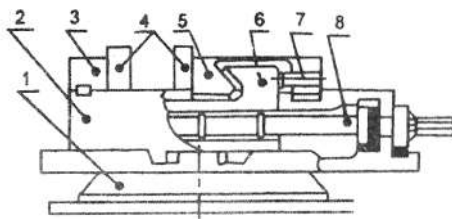
1. Данный продукт является основным навесным оборудованием к прецизионным фрезерным станкам без ЧПУ.
2. Специальный сферический сегмент в подвижных губках оказывает вертикальное силовое воздействие, направленное вниз, когда тиски зажимают заготовку.
3. Тиски позволяют закрепить заготовки различных габаритов в соответствии с 4-мя положениями накладок губок тисков.

II. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ И ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. объявление: В середине имеется регулировочный болт в активной части, щипцы сзади, используются для устранения зазора между гайкой и корпусом плоскогубцев, позволяют обеспечить правильное соединение между ними, если соединяется слишком плотно, на активной части щипцов полусфера может сместиться, слишком свободно, направляющий винт и гайка не концентричны, направляющий винт проходит с трудом.
2. При транспортировке и эксплуатации строго запрещайте удары и столкновения, в противном случае точность не может быть гарантирована.
3. Для обеспечения бесперебойной работы необходимо часто смазывать все активные части.

III. ОСНОВНАЯ СТРУКТУРА И ОБЪЯСНЕНИЕ

1. Основная структура



- | | |
|-----------------------|-------------------------|
| 1 - Основание | 5 - Подвижная губка |
| 2 - Корпус | 6 - Гайка |
| 3 - Неподвижная губка | 7 - Регулировочный винт |
| 4 - Сменные губки | 8 - Винт |

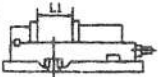
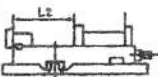
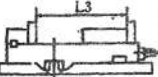
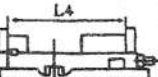
ОСНОВНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

MM

	QM 60	QM 80	QM 100	QM 125	QM 160	QM 160L	QM 200	QM 200L	QM 250	LV- 6X
Ширина губок	60	80	100	125	160	160	200	200	260	224
Высота губок	21	23	32	40	45	45	50	50	70	45
Наибольшее Усилие зажима	12 KN	14 KN	19 KN	24 KN	29 KN	29 KN	34 KN	34 KN	39 KN	34 KN
Ширина паза	14	14	14	14	18	18	18	18	18	18
Шпонка	12	12	14	14	19	19	19	19	25	19
Диаметр болта	M12	M12	M12	M12	M16	M16	M16	M16	M22	M16
Интервал масштабирования основания (°)	1°	1°	1°	1°	1°	1°	1°	1°	1°	1°
Диаметр поворотного основания	140	160	200	230	275	275	310	400	325	375
Внешние размеры (ДхШхВ)	230х 140 х80	245х 162 х97	337х 191 х118	402х 275 х136	450х 298 х157	489х2 98 х159	540х3 40 х179	620х3 40 х179	725х 365 х170	480х 320 х121
вес (КГ)	6	9	17	22	35	36	52	60	88	34

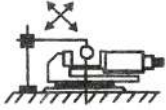
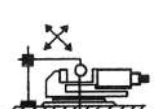
ВАРИАНТЫ РАСКРЫТИЯ ГУБОК

MM

	QM60	QM80	QM100	QM125	QM160	QM160L	QM200	QM200L	QM250
	60	75	100	125	170	200	220	220	290
	100	118	145	180	230	260	300	380	355
	140	160	200	255	296	326	376	456	500
	180	203	245	310	359	389	447	527	615

КОНТРОЛЬНЫЙ СПИСОК ТОЧНОСТИ (ЧЕК-ЛИСТ)

MM

Стандарт проверки отклонения	Тестовый эскиз	Точность
Параллельность поверхности тисков со скользящей поверхностью		В 100 исследованиях длины 0.02
Вертикальность конца губок с основанием		В 100 исследованиях длины $0,05a < 90^\circ$
Параллельность поверхности тисков со скользящей поверхностью		В 100 исследованиях длины 0.02
Отклонение зажатой заготовки относительно горизонтальной линии		В 100 исследованиях длины 0.03
Отклонение зажатой заготовки относительно вертикальной линии		В 100 исследованиях длины 0.04
Проверка уклона плоскости		В 100 исследованиях длины 0.04

УПАКОВОЧНЫЙ ЛИСТ

№	Имя	Пункт									Количество
1	Тиски станочные поворотные жестко фиксирующие	QM60	QM80	QM100	QM125	QM160	QM60L	QM200	QM200L	QM250	1
2	Ручка	12	12	14	14	19	19	19	19	25	1
3	Установочный ключ	14	14	14	14	18	18	18	18	18	2
4	Винт	M5×12	M5×12	M5×12	M5×12	M5×12	M5×12	M5×12	M5×12	M5×12	2
		Технический документ: Руководство по эксплуатации Сертификат испытания товарная накладная									1

СЕРТИФИКАТ ИСПЫТАНИЯ

Название: Машинные тиски

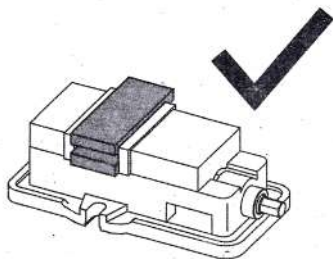
Модель:

Изделие соответствует стандарту, утвержденному после экспертизы, допускает к эксплуатации.

Инспектор:

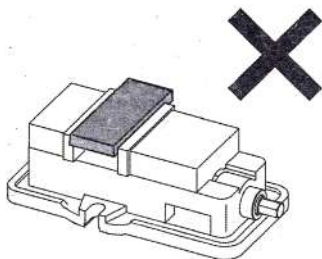
Дата

Принципиальная схема зажимной заготовки



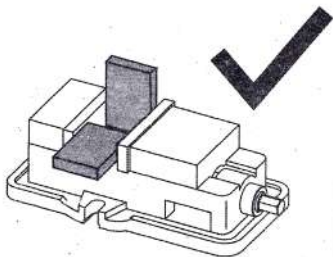
Правильный зажим:

Этот зажим может придать губкам равномерное усилие, не повредит тискам и структуре корпуса.



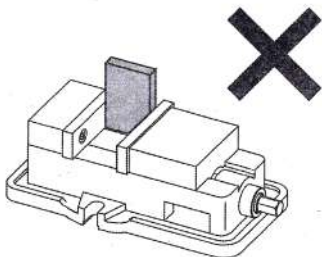
Неправильный зажим:

Зажим в воздухе, нет одновременной точки силы ниже, что приводит к силе наклона тисков, легко повреждающей конструкцию корпуса.



Правильный зажим:

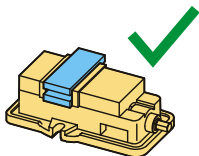
Этот зажим может придать губкам равномерное усилие, не повредит тискам и структуре корпуса.



Неправильный зажим:

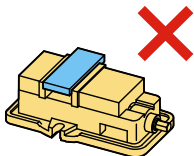
Зажим с одной стороны и отсутствие одновременного зажима прокладки с другой стороны приведет к неравномерному усилию на губки, что приведет к изменению формы губок и их повреждению.

Принципиальная схема зажима заготовки



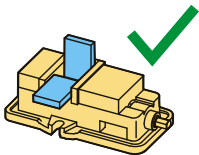
Правильный зажим:

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



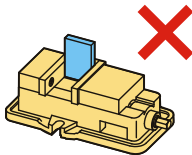
Неправильный зажим:

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

