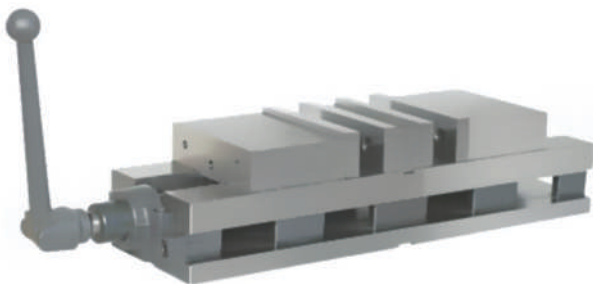




CNCM
Tool Technology



**ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ
ДВУЗАЖИМНЫЕ
С УГЛОВОЙ
БЛОКИРОВКОЙ**

1. ПРИМЕНЕНИЕ

Угловые тиски двойного действия Q93 - это идеальное приспособление для обрабатывающих центров и станков с числовым программным управлением, а также полезный аксессуар для фрезерных, расточных и сверлильных станков. Он имеет два положения зажима. Две заготовки одинакового или разного размера могут быть зажаты в разных положениях и обработаны на разных поверхностях. Процедура обработки может быть завершена в течение одного рабочего цикла. Тиски особенно подходят для цехов по производству заготовок различного вида и спецификации. (см. Рис. 1)

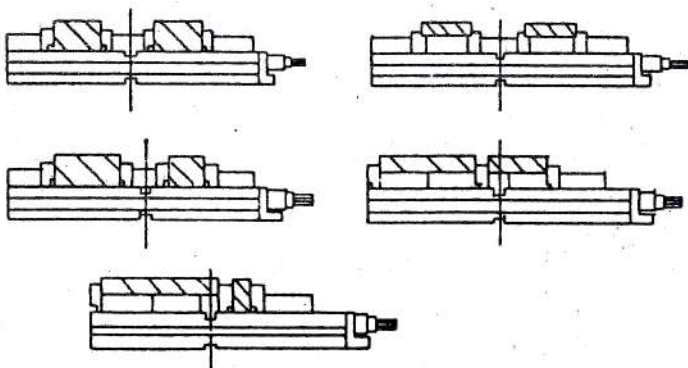


Рисунок 01

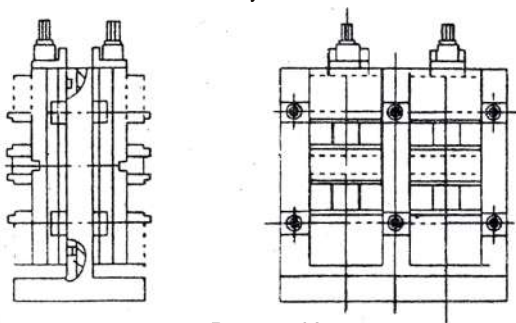


Рисунок 02

В нижней части корпуса тисков имеется горизонтальная замочная скважина и продольная замочная скважина. Несколько тисков могут быть установлены на рабочем столе станка с помощью горизонтальной замочной скважины, а тиски также могут быть установлены вертикально на рабочем столе станка с помощью продольной замочной скважины (см. рис.2). В результате можно зажать большую заготовку или несколько деталей и обработать все детали за один рабочий цикл.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ (См. Рис.3 и таблицу 1).

Таблица 1

мм

Модель		Q93100	Q93160
Ширина тисков		100	160
Высота тисков		35	50
Максимальное открытие тисков	L ₁	76	100
	L ₂	110	144
	L ₃	170	222
	L ₄	202	266
Ширина замочной скважины		14	18
Габаритные размеры (Д*Ш*В)		460 × 100 × 95	612 × 160 × 130
Ширина шестигранника на конце винта		12	19
Вес кг		17	45

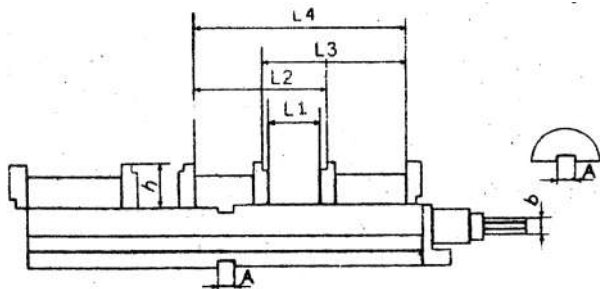


Рисунок 03

3. ОСНОВНАЯ КОНСТРУКЦИЯ (см. рис.4)

Эти тиски оснащены двумя подвижными губками, гайками и винтовыми механизмами двойного действия. При повороте винта две подвижные губки могут перемещаться вперед и назад для зажима заготовки. В задней части корпуса встроен плавающий механизм, состоящий из пружины, опорного основания и втулки. Два отверстия губок могут регулироваться пружиной для завершения зажима размера двух обрабатываемых заготовок меньшего размера, чем размер g (показано на рис.4). Когда размер двух обрабатываемых заготовок больше размера g (показано на рис. Рис.4), ослабьте винты в точке А на рис.4 и отрегулируйте относительное положение опорного основания и втулки, чтобы завершить зажим.

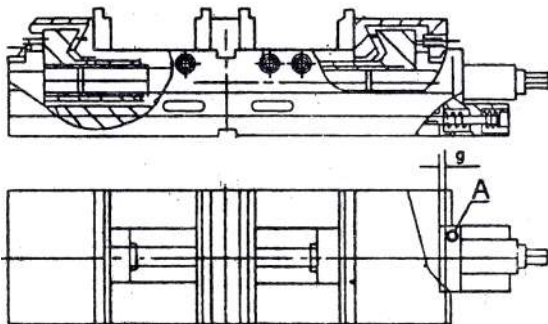


Рисунок 04

4. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Установите тиски на рабочий стол станка. Каждые тиски оснащены парой позиционирующих ключей. Когда тиски расположены продольно (горизонтально) по сравнению с Т-образным пазом на рабочей поверхности станка, вставьте установочный ключ в продольный (горизонтальный) паз для установки, вставьте пластины в паз с обеих сторон корпуса и закрепите винты для фиксации тисков на рабочем столе станка. Теперь можно приступать к механической обработке. При зажиме или отпуске заготовки удары молотком абсолютно недопустимы. Движущиеся части тисков следует часто смазывать и периодически чистить, чтобы поддерживать тиски в хорошем состоянии.

СЕРТИФИКАТ ИСПЫТАНИЯ

Эти машинные тиски прошли проверку и соответствуют техническим требованиям.

КОНТРОЛЬНЫЙ СПИСОК ТОЧНОСТИ

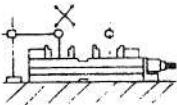
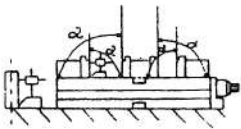
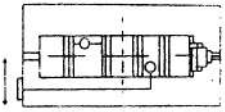
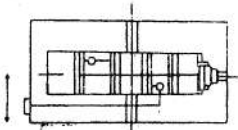
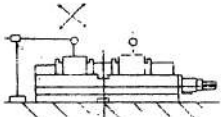
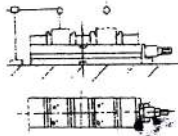
Схема	Проверка деталей	Точность, мм
	Параллельность верхней направляющей поверхности корпуса тисков к нижней	0.010
		Пригодно
	Перпендикулярность неподвижных тисков и подвижных тисков к верхней направляющей поверхности	0.050
		$\alpha \leq 9()$
	Перпендикулярность неподвижной губки к продольному замочному отверстию корпуса тисков	0.020
		Пригодно

Схема	Проверка деталей	Точность, мм
	Проверка деталей Параллельность неподвижной губки к горизонтальному замочному отверстию корпуса тисков	0.020 Пригодно
	Параллельность верхней поверхности контрольного блока к нижней части корпуса тисков	0.030 Пригодно
	Наклон верхней поверхности контрольного блока	0.025 Пригодно

УПАКОВОЧНЫЙ СПИСОК

Описание	Спецификация		Количество
Тиски станочные двузажимные с угловой блокировкой	Q93100	Q93160	1
Гаечный ключ	14	19	1