



**CNCM**  
Tool Technology



**ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ  
ПРЕЦИЗИОННЫЕ  
QM16200U**

## **ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

1. Тиски прецизионных станков серии QM16N с устройством фиксации угла отличаются высокой жесткостью и точностью зажима. Во время работы можно избежать подъема заготовки. Его закаленная и тонко отшлифованная направляющая поверхность обладает высокой точностью и длительным сроком службы. Упорный подшипниковый узел за втулкой вала винта обеспечивает высокую эффективность зажима.

2. Изменение положения пластины тисков может увеличить площадь зажима. Обе стороны тисков могут использоваться в качестве монтажного основания. Пазы для поперечных шпонок, продольные пазы для шпонок и стандартный зазор между фиксированной поверхностью зажима губки и пазами для поперечных шпонок позволяют устанавливать тиски бок о бок на столе станка для обработки набора заготовок или захвата большой заготовки. Это может повысить производительность и снизить затраты на обработку.

3. Тиски не только идеальны и необходимы для оборудования с ЧПУ, но и полезны для прецизионных станков, таких как сверлильный станок, фрезерный станок, шлифовальный станок и т.д.

4. Во время работы тиски устанавливаются с помощью установочного ключа и фиксируются прижимными планками на столе станка или непосредственно на магнитном патроне, после чего заготовка надежно захватывается между губками.

5. Во время эксплуатации и транспортировки не ударяйте тиски молотком, чтобы сохранить их первоначальную точность. Смажьте тиски маслом через смазочный стакан, демонтируйте и очистите вазу после определенного периода использования, чтобы тиски дольше сохраняли свою точность.

Основная спецификация				
Модель	QM16100N	QM16150U	QM16160N	QM16200N
Ширина тисков В	100	152	160	200
Высота тисков В	32	45	45	56
Открывание тисков L1max	100	150	160	190
Открывание тисков L2max	150	210	210	275
Открывание тисков L3max	215	285	305	385
Открывание тисков L4max	265	350	375	470
Поперечный ключ шириной A1	14	18	18	18
Ширина продольного ключа A2	14	18	18	18
Шестигранная головка винтовых валов	14	19	19	19
Габаритные размеры (ДхШхВ)	305×100×86	410×150×115	438×160×122	517×200×135
Вес, кг				

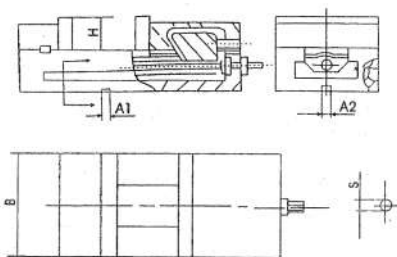


Рисунок 1



Рисунок 2

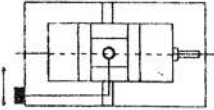
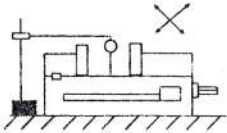
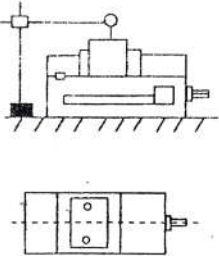
## СЕРТИФИКАТ ИСПЫТАНИЯ

Этот продукт был протестирован и доказал свою квалификацию.  
Одобен к поставке.

## Тест точности

В соответствии с ZBJ52017-90

№	Рисунок	Проверенные элементы	Точность	
			Допустимая погрешность	Фактически
G1		параллельность верхней направляющей к поверхности нижней части тисков	При длине 100  0.010	
G2		перпендикулярность неподжных или подвижных тисков к верхней направляющей поверхности	0.030/100 ( $\alpha \leq 90^\circ$ )	
G3		перпендикулярность неподвижной губки продольному пазу шпонки	0.015/100	

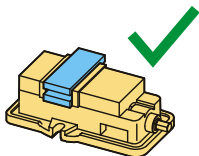
№	Рисунок	Проверенные элементы	Точность	
			Допустимая погрешность	Фактически
G4		Параллельность конечной губки поперечному пазу шпонки корпуса тисков	При длине 100	
			0.015	
G5		параллельность верхней поверхности измерительного блока к нижней поверхности тисков	При длине 100	
			0.020	
G6		Подъем измерительного блока	0.015	

№	Рисунок	Проверенные элементы	Точность	
			Допустимая погрешность	Фактически
G7		перпендикулярность любой стороны к дну тисков	При длине 100	
			0.010	
G8		параллельность между двумя сторонами тисков в продольном направлении	При длине 100	
			0.010	

## УПАКОВОЧНЫЙ ЛИСТ

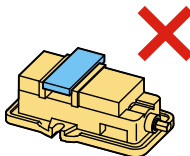
Модель	QM1680N	QM16100N	QM16125N	QM16150U	QM16160N	QM16200N		
Кол-во/Футляр	1/1	1/1	1/1	1/1	1/1	1/1		
Габаритные размеры (ДхШхВ)								
Масса нетто, кг								
Масса брутто, кг								
№	Наименование	Спецификация или модель					Кол-во	
1	Прецизионные тиски для фиксации угла наклона	QM1680N	QM16100N	QM16125N	QM16150U	QM16160N	QM16200N	1
2	Размер шестигранной головки рукоятки	14	14	17	19	19	19	1
3	Расположение ключей	A12h8	A14h8	A14h8	A18h8	A18h8	A18h8	2
4	Винт с цилиндрической головкой	M5×12	M5×12	M5×12	M6×16	M6×16	M6×16	2
							GB65-85	
5	Инструкция по эксплуатации.							

## Принципиальная схема зажима заготовки



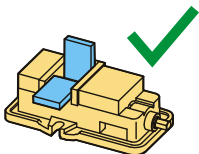
### Правильный зажим:

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



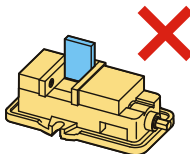
### Неправильный зажим:

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

