

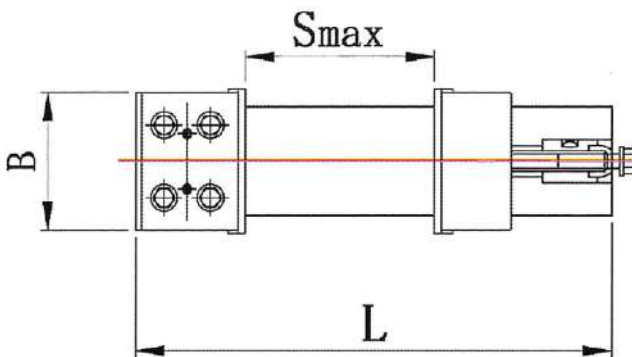
# ПРЕЦИЗИОННЫЕ МОДУЛЬНЫЕ ТИСКИ

## Назначение и преимущества

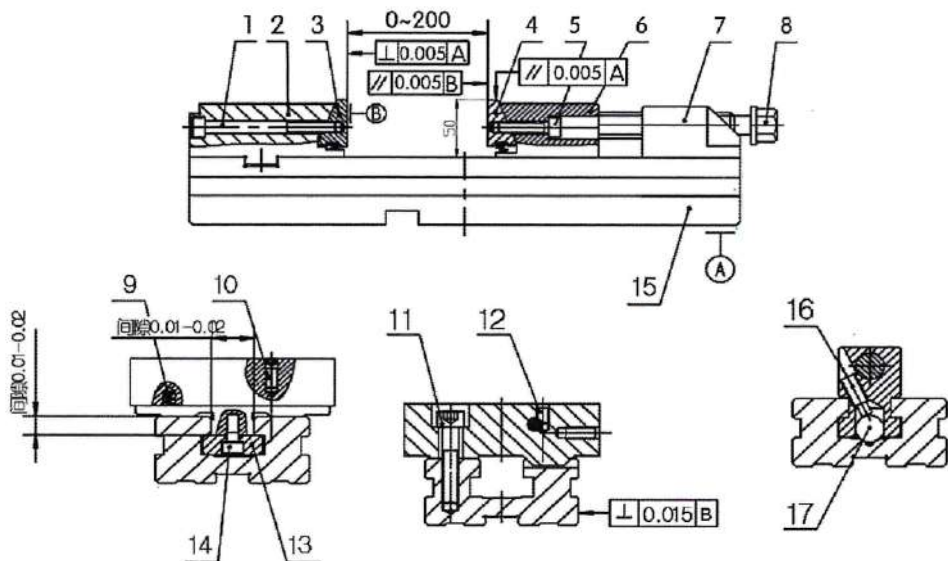
Точные тиски изготовлены из высококачественного сплава конструкционной стали. Его достоинствами являются высокая твердость поверхности, хорошая отделка поверхности, простота в эксплуатации, большое усилие зажима и высокая параллельная/вертикальная точность. Его основные детали (подвижная губка/неподвижная губка/опорное гнездо/ходовой винт и т. д.) можно быстро заменить. Точность после замены не меняется и конструкция остается унифицированной. Подходит для различных обрабатывающих центров и прецизионных токарных станков.

## Технические характеристики и параметры модели

Модель №	В мм	Н мм	Smax мм	L мм	Усилие зажима (кг)
125/150/345	125	40	150	345	3500
150/200/420	150	50	200	420	5500
150/300/520	150	50	300	520	5500
175/200/455	175	60	200	455	6500
175/300/555	175	60	300	555	6500
175/400/655	175	60	400	655	6500
200/300/595	200	65	300	595	10500
300/200/535	300	80	200	535	12500



Простой сборочный чертёж, расположение деталей и их количество.



№	Наименование	Количество	Материал	Примечание
1	Название винтов с шестигранной головкой	2	12 9	GB70-85
2	Фиксированная губка	1	20CrMnTi	
3	Блок перемещения неподвижных губок	1	GCr15	
4	Блок подвижных губок	1	GCr15	
5	Винты с шестигранной головкой	2	12. 9	GB70-85
6	Подвижная губка	1	20CrMnTi	
7	Опорное гнездо	1	20CrMnTi	
8	Ходовой винт	1	20CrMnTi	
9	Пружина	4	65Mn	
10	Установочные винты с шестигранной головкой и плоской головкой	2		GB77-85
11	Винты с шестигранной головкой и колпачком	4	12.9	GB70-85
12	Установочные винты с шестигранной головкой и плоской головкой	2		GB77-85
13	Зажимная деталь	1	40Cr	
14	Винты с шестигранной головкой и кнопкой	2		GB70-85
15	Основной корпус тисков	1	20CrMnTi	
16	Установочные винты с шестигранной головкой	1	12.9	GB79-85
17	Стальной шарик	1		GB308-77

## Используемые методы и процедуры

1. Выберите подходящие тиски и закрепите их на верстаке.
2. Отвинтите внутреннюю проволоку с шестигранной резьбовой головкой (16), чтобы опорное гнездо (7) свободно перемещалось.
3. Переместите опорное гнездо (16) в соответствии с заданным размером. Закрепите стальной шарик (17) в подходящем отверстии основного корпуса тисков (15)
4. Затяните внутренний винт с шестигранной головкой опорного гнезда, чтобы зафиксировать его.
5. С помощью торцевого ключа поверните ходовой винт (8), чтобы переместить подвижный зажимной блок (6) для затягивания и ослабления.
6. Вышеупомянутые инструкции применимы ко всем видам конструкций изделий.

## Объявления и техническое обслуживание

1. Это прецизионные модульные тиски. Их следует использовать на рабочей поверхности станка с высоким уровнем плоскости <math><0,005\text{ мм}</math>.
2. Пожалуйста, используйте трапециевидную прижимную пластину для фиксации тисков. Запрещается использовать отверстие для винта в тисках для его фиксации.
3. Техническое обслуживание: Обязательно часто заливайте смазочное масло в легко изнашиваемые детали. Пожалуйста, извлеките железо и примите меры по защите от ржавчины после использования. Запрещается перемещать тиски и ходовой винт с помощью железа. Остерегайтесь повредить тиски, чтобы избежать сокращения срока службы. Пожалуйста, примите меры по защите от ржавчины и упакуйте в пластиковую коробку, если используете нечасто.

## Сертификат соответствия. Упаковочный лист.

### Сертификат качества на прецизионные модульные тиски

Продукция была проверена и одобрена к поставке

Инспектор 05

Дата изготовления

### Товарная накладная

1. Тиски
2. Гаечный ключ L-образного типа
3. Гаечные ключи с T-образной ручкой
4. Блокировочный блок
5. Компоненты перегородки
6. Плоский ключ (с винтом)
7. Технические документы

Инструкции по применению

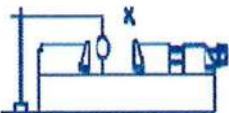
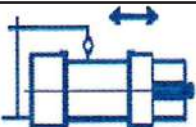
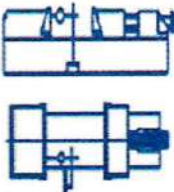


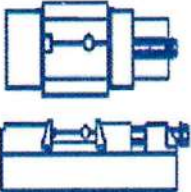

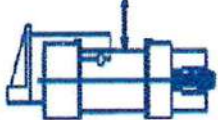
Контрольный лист

Квалификационный сертификат

Товарная накладная

Инспектор по упаковке 05

## Проверка точности

№	Предмет	Описание	Допуск	Значение
1		Параллельность верхней поверхности корпуса поверхности основания	0.005/100	OK
2		Параллельность двух сторон в направлении распространения	0.01/100	OK
3		Параллельность неподвижной зажимной пластины поперечному пазу дна	0.01/100	OK
4		Параллельность длины пазов зажимов от центральной поверхности к боковым сторонам	0.01/100	OK
5		Перпендикулярность двух сторон к базовой поверхности	0.01	OK
6		Точность параллельности пластин губок	0.01/100	OK
7		Перпендикулярность двух зажимных пластин к основной поверхности	0.01	OK
8		Прямоугольность сторон фиксированных кулачковых пластин	0.02/100	OK