

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

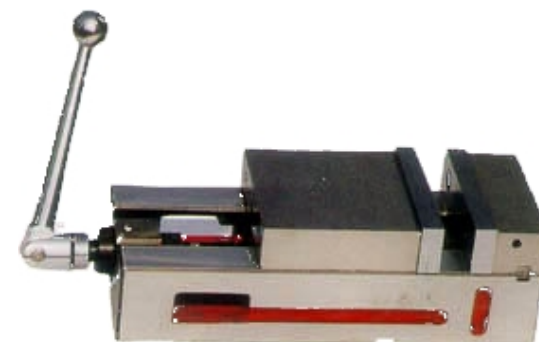
на

ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ
ПРЕЦИЗИОННЫЕ СТАЛЬНЫЕ
НЕПОВОРОТНЫЕ

тип QM16

ISO 9001

№ _____



1. НАЗНАЧЕНИЕ

Тиски станочные прецизионные поворотные предназначены для использования на фрезерных, шлифовальных, прецизионных расточных станках для крепления обрабатываемых деталей и заготовок на стадии финишной обработки и доводке поверхностей. Применяются в единичном, мелко- и среднесерийном производстве.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Тиски изготавливаются в соответствии с ISO 9001. Корпусные детали изготавливаются из высококачественного чугуна. Губки тисков закалены и отшлифованы. Вал зажимного винта опирается на игольчатый подшипник, что обеспечивает большую плавность хода винта, а также позволяет повысить усилие зажима детали или заготовки.

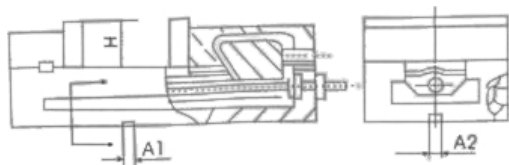


Рис1. Тиски станочные неповоротные (вид сбоку)

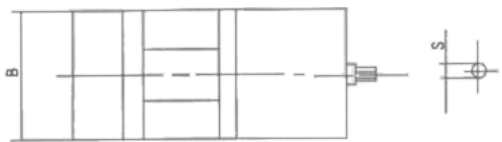


Рис2. Тиски станочные неповоротные (вид сверху)



Рис3. Ширина раствора губок тисков при различных положениях губок

Изменение положения губок позволяет расширить диапазон размеров зажимаемых заготовок. Все стороны тисков могут быть использованы в качестве установочной базы. Тиски устанавливаются на столе станка либо с использованием крепежных болтов, либо с использованием магнитного стола.

2.2. Основные параметры и размеры станочных тисков для зажима цилиндрических заготовок приведены в таблице 1:

Основные технические характеристики

прецизионных неповоротных станочных тисков

Ширина губок, мм	80	100	125	160	200	250
Высота губок, мм	26	32	38	45	56	75
Ширина раствора губок L ₁ , мм	75	100	112	140	190	245
Ширина раствора губок L ₂ , мм	121	150	16	210	275	360
Ширина раствора губок L ₃ , мм	174	215	250	305	385	500
Ширина раствора губок L ₄ , мм	220	265	305	375	470	615
Ширина поперечного паза А1, мм	12	14	14	18	18	22
Ширина продольного паза А2, мм	12	14	14	18	18	22
Крепежный болт, мм	14	14	17	19	19	22
Габаритные размеры:						
Длина L, мм	256	305	345	438	517	656
Ширина А, мм	80	100	125	160	200	250
Высота Н, мм	76	86	98	122	135	168

Тиски позволяют проводить обработку деталей, обеспечивая точностные характеристики базирования закрепляемых заготовок, которые представлены в таблице 3.

3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

3.1. Перед установкой тисков на стол станка, их необходимо расконсервировать.

3.2. Установить тиски на стол станка, закрепить болтами, шпонками, прихватами по ГОСТ 13152.

3.3. Смазку направляющих винтовой пары и других трущихся поверхностей производить раз в смену с предварительной очисткой. Условия эксплуатации тисков – ГОСТ 15150 в закрытом помещении при отсутствии паров агрессивных веществ, вызывающих коррозию тисков.

3.4. Отрегулировать тиски с помощью установочного винта в середине подвижной губки регулировкой зазора между гайкой и корпусом.

4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект входят:

- тиски в сборе;
- крепеж;
- паспорт.

5. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

5.1. Рукоятка тисков и накладные губки не должны иметь забоин и заусенцев.

5.2. Тиски должны иметь устройство, предотвращающее полное вывинчивание ходового винта из гайки.

5.3. Отверстие головки винта должно иметь с двух сторон фаски для предохранения рук рабочего от защемления.

5.4. Крепление тисков должно быть надежным, исключающим самопроизвольное ослабление в процессе работы.

5.5. Запрещается применять ударную нагрузку на рукоятку тисков при зажиме и удлинении рукоятки. Это приводит к снижению точностных

Таблица 3

Точностные характеристики базирования
закрепляемых в тисках заготовок

Схема, принцип измерения	Точностной параметр	Значения
	Параллельность верхней поверхности базирования и нижней поверхности тисков	На длине 100мм 0,010
	Перпендикулярность неподвижной губки, а также подвижной губки к поверхности базирования заготовки	0,030/100
	Перпендикулярности неподвижной губки к поверхности продольного паза	0,050/100
	Параллельность неподвижной губки к поверхности поперечного паза на корпусе тисков	На длине 100мм 0,015
	Параллельность контролируемой верхней поверхности и нижней поверхности тисков	На длине 100мм 0,020
	Подъем измеряемой заготовки	0,015
	Перпендикулярность сторон корпуса тисков к основанию тисков.	На длине 100мм 0,010
	Параллельность двух сторон тисков в продольном направлении.	На длине 100мм 0,010

характеристик тисков и поломкам ходового винта.

5.6. Тиски должны выдерживать проверку на прочность с превышением усилия зажима на 25%.

6. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ

6.1. Тиски подвергнуты консервации в соответствии с требованиями ГОСТ9014-76. Наименование и марка консерванта – масло консервационное К-17.

6.2. Срок хранения тисков без переконсервации – 2 года, при условии хранения в условиях по ГОСТ 15150-69.

Дата консервации: «__» _____ 200_ г.

Консервацию произвел: _____
(подпись)

7. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации изделия – 1 год, со дня продажи (получения покупателем) тисков, при условии соблюдения потребителем правил хранения и эксплуатации изделия.

Дата продажи: «__» _____ 200_ г.

Представитель продавца: _____
(подпись)

Представитель покупателя: _____
(подпись)