

Проверочный лист

№	параметр	рисунок	допуск	соответствие
1		Параллельность верхней поверхности корпуса к поверхности основания	0.010	
2		Перпендикулярность неподвижных и подвижных губок к верхней поверхности основания	0.050	
3		Перпендикулярность неподвижной губки к продольному установочному пазу	0.020	
4		Параллельность неподвижной губки к поперечному установочному пазу	0.020	
5		Параллельность верхней поверхности поворачиваемого блока к поверхности основания	0.030	
6		Наклон верхней поверхности поворачиваемого блока	0.025	

СЕРТИФИКАТ

Этот продукт был испытан и признан соответствующим качеству для продажи и применения.

Модель Q93 _____

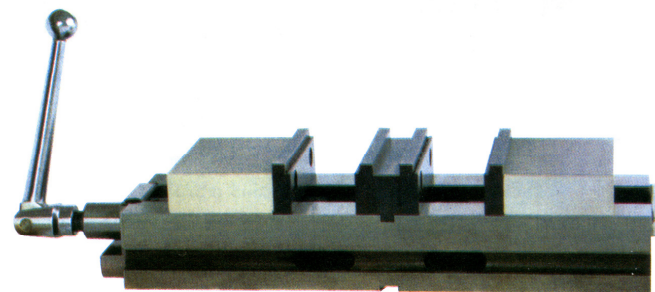
Проверяющий _____

Дата _____

ТИП 3426

ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ ДВУХЗАЖИМНЫЕ ВЫСОКОТОЧНЫЕ

Q93



П А С П О Р Т

I. Назначение и характеристики:

Двухзажимные высокоточные тиски Q93 – идеально подходят к применению на обрабатывающих центрах, станках с ЧПУ, а также и на фрезерных, расточных, сверлильных и прочих станках. Они имеют два зажимных узла. Конструкция позволяет одновременно закрепить две детали одинакового или разного размера в разных положениях и одновременно обработать с нескольких сторон. Таким образом, процесс обработки может быть завершен за один цикл. Эти тиски особенно подходят для производств с обработкой деталей разнообразных размеров (см. Рис. 1),

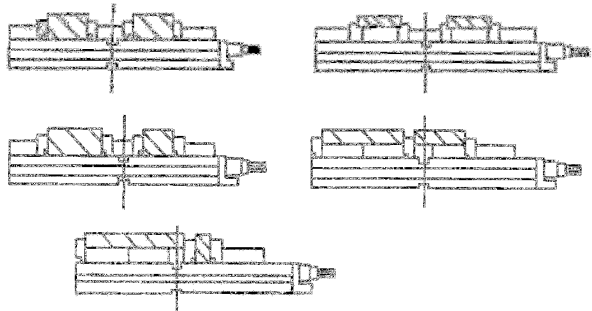


Рис. 1

Тиски имеют поперечный и продольный шпоночные пазы на основании. Несколько тисков могут быть установлены одновременно на рабочем столе станка, ориентируясь по поперечному пазу, их можно также установить вертикально на рабочем столе станка, соединив по продольному пазу (см. Рис. 2). Как результат, большая поверхность для зажима и обработки большого количества деталей за один рабочий цикл.

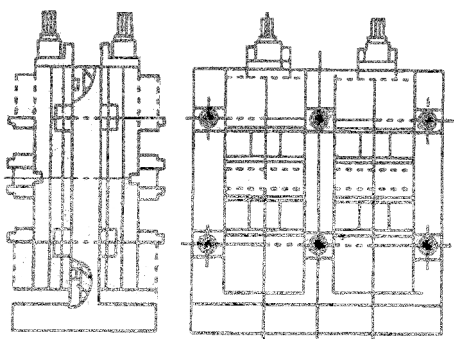


Рис. 2

II. Основные параметры:

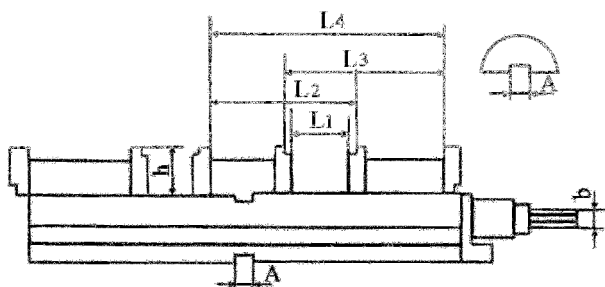


Рис. 3

Параметр\ Модель		Q93100	Q93160
Ширина кулачков, мм		100	160
Высота кулачков h, мм		35	50
Иаксимальное расхождение кулачков, мм	L1	76	100
	L2	110	144
	L3	170	222
	L4	202	266
Ширина шпоночного паза, мм		14	18
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм		460x100x95	612x160x130
Головка шестигранная для ключа, мм		14	19
Масса, кг		22	47

III. Основные узлы конструкции

Эти тиски оборудованы двумя подвижными губками, установочными сухарями и винтовым механизмом двойного действия. Если поворачивать винт, две подвижные губки могут передвигаться вперед и назад, чтобы зажимать детали для обработки. (см Рис. 4) Плавающий механизм, который состоит из пружины, поддерживающего основания и втулки, расположен с задней стороны корпуса. Две расходящиеся губки могут быть отрегулированы пружиной, для выполнения зажима деталей разного размера двух частей работы, которые будут обработаны меньших, чем г размера (показанный в Фиге 4).when размер двух частей работы, которые будут обработаны, больше чем г размера (показанный в Фиге 4), пожалуйста, освободите винты в в Фиге 4 и приспособьте относительное положение основы поддержки и рукава, чтобы закончить зажим.

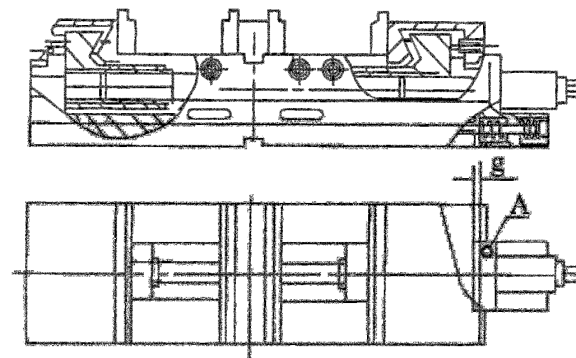


Рис. 4

IV. Работа и обслуживание

Поместите тиски на рабочий стол станка. Каждые тиски имеют пару сухарей для установки и позиционирования. Когда тиски размещены в длину (горизонтально) по Т образному пазу, пожалуйста, вставьте сухари в продольный паз тисков по обеим сторонам корпуса и закрепите винты. После закрепить тиски на рабочем столе станка. Теперь можно выполнять работу по механической обработке.

НЕДОПУСТИМЫ при зажиме или ослаблении зажима, удары чем либо или применение усиливающих рычагов. Тиски необходимо постоянно содержать в хорошем состоянии, периодически очищать от грязи и стружки, все движущиеся части должны постоянно быть достаточно смазаны.