

STALEX

СТАНОЧНЫЕ ТИСКИ Серия QM

**ТЕХНИЧЕСКИЙ ДОКУМЕНТ
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
СЕРТИФИКАТ ОБ ИСПЫТАНИЯХ
УПАКОВОЧНАЯ ВЕДОМОСТЬ**



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

I. ОСНОВНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ И РАБОЧИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

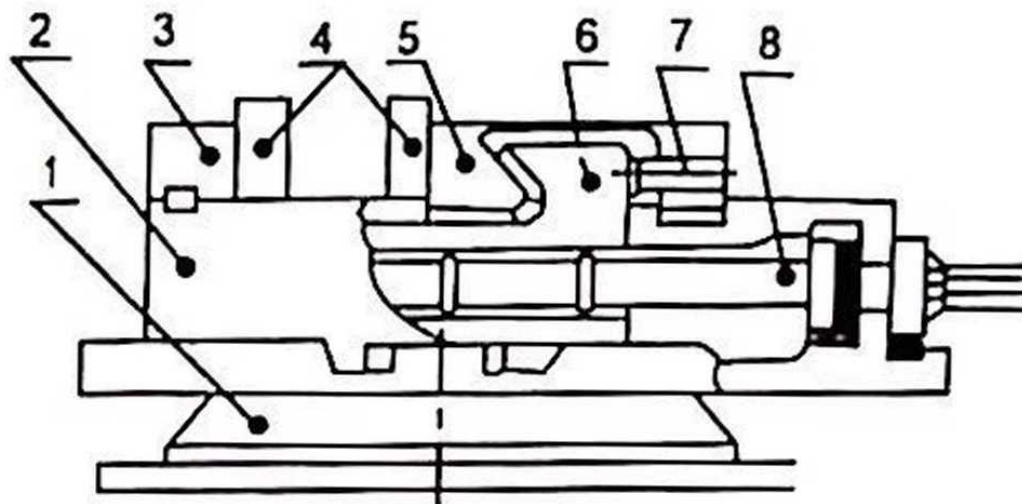
1. Этот продукт является основным дополнительным оборудованием для прецизионных фрезерных станков с ЧПУ.
2. При перемещении активной губки тисков расположенная над ней полусфера может оказывать вертикальное нисходящее давление, поэтому зажатая заготовка не может подняться на поверхность.
3. Тиски раскрываются таким образом, чтобы обеспечить действие в соответствии с изменениями в четырех направлениях.

II. Использование и техническое обслуживание

1. Обратите внимание: В центре активной губки тисков находится регулировочный болт, который используется для удаления гайки с корпуса тисков между зазорами и позволяет между обоими иметь правильное соединение. Если соединение слишком тугое, полусфера на активной губке тисков может сместиться. Если соединение слишком ослаблено, направляющий винт и гайка не совпадают, направляющий винт проходит с затруднением.
2. При транспортировке и эксплуатации избегайте ударов и столкновений, иначе точность не может быть гарантирована.
3. Для обеспечения оперативности работы все активные детали необходимо регулярно смазывать.

III. Основная конструкция и пояснение

Основная конструкция (см. рисунок ниже)



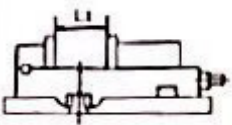
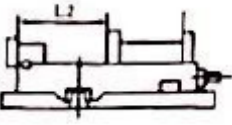
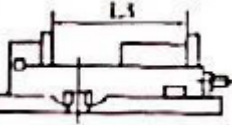
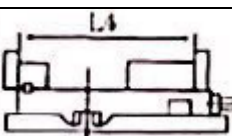
- | | |
|-------------------------------|-----------------|
| 1. Основание | 2. Корпус |
| 3. Фиксированная губка тисков | 4. Губки тисков |
| 5. Активная губка тисков | 6. Гайка |
| 7. Регулировочный винт | 8. Винт |

Основные технические характеристики

	CM 16100	QM 16125	QM 16160	QM 16200	QM 161601	QM 1 J6160H
Ширина губок тисков	100	125	160	200	160	160
Высота губок тисков	1 *2	40	45	50	45	45
Максимальное усилие сжатия	19 kN	24 kN	29 kN	34 kN	29 kN	29 kN
Ширина установочной шпонки	14	14	18	18	18	18
Винтовая штанга шириной шесть квадратных головок	14	14	19	19	19	19
Диаметр болта	M12	M12	M16	M16	M16	M16
Цена деления шкалы основания (°)	1°	1°	1°	1°	1°	1°
Расстояния между центрами двух заданных пазов шасси	200	230	275	310	275	275
Внешние размеры (Д x Ш x В)	337 x 191 x 118	402 x 275 x 136	450 x 298 x 157	540 x 340 x 179	489x 298 x 159	450x 298 x 163
Масса (кг)	13	20	32	45	32	34

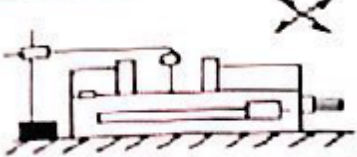

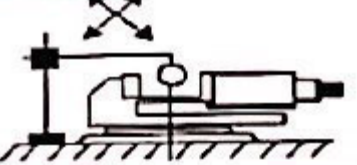
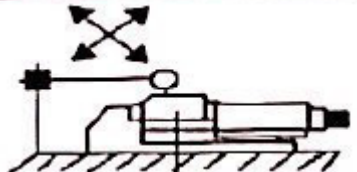
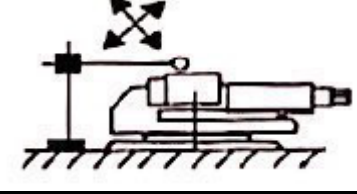
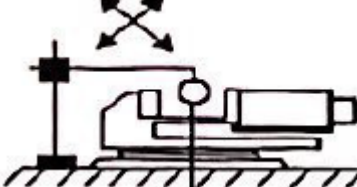
Раскрыв губок тисков

MM

	QU16100	QM16125	QM16160	QM16200	QM161601	QM 16160H
	100	125	170	230	200	160
	145	180	230	300	260	220
	200	250	296	376	326	300
	245	310	359	447	389	360

Контрольная ведомость по точности

мм

Пункт, подлежащий проверке	Набросок испытуемого элемента	Точность
Параллельность направляющей рейки корпуса тисков и нижней плоскости		При проведении 100 исследований 0,02
Перпендикулярность фиксированной и активной губок тисков в отношении направляющей рейки на плоскости		При проведении 100 исследований $0,05 \mu < 90^\circ$
Параллельность направляющей рейки нижней плоскости		При проведении 100 исследований 0,02
Параллельность испытуемого блока нижней поверхности корпуса тисков		При проведении 100 исследований 0,03
Параллельность испытуемого блока нижней плоскости основания		При проведении 100 исследований 0,04
Наклон плоскости испытуемого блока		0,04

УПАКОВОЧНАЯ ВЕДОМОСТЬ

№	Название	Модель						Количество
1.	СТАНОЧНЫЕ ТИСКИ	QM 16100	QM 16125	QM 16160	QM 16200	QM 16160L	QM 16160H	1
2.	Рукоятка	14	14	19	19	19	19	1
3.	Установочная шпонка	14	14	18	18	18	18	2
4.	Болт	M5X12	M5X12	W6X12	U6X12	W6X12	1/6X12	2
5.	Технический документ:	РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ Сертификат об испытаниях Упаковочная ведомость						1

Проверяющий:

Дата

СЕРТИФИКАТ ОБ ИСПЫТАНИЯХ

Продукт соответствует стандарту, квалифицирован после экспертизы, разрешает выполнение работы

Проверяющий:

Дата: 12.2019 г.