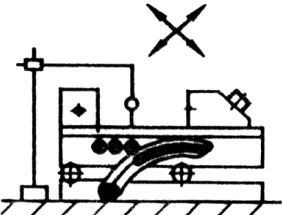
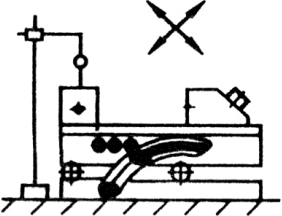
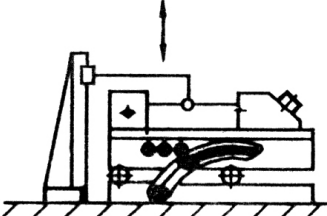


Проверочный лист

	параметр	рисунок	допуск	соответствие
1	Параллельность верхней поверхности направляющей к нижней поверхности основания		0.005/100	
2	Параллельность верхней поверхности тисков к нижней поверхности основания		0.005	
3	Перпендикулярность неподвижной и подвижной губок к нижней поверхности основания		0.005	
4	Параллельность губок относительно друг друга		0.005	

СЕРТИФИКАТ

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

Модель ZXQKG

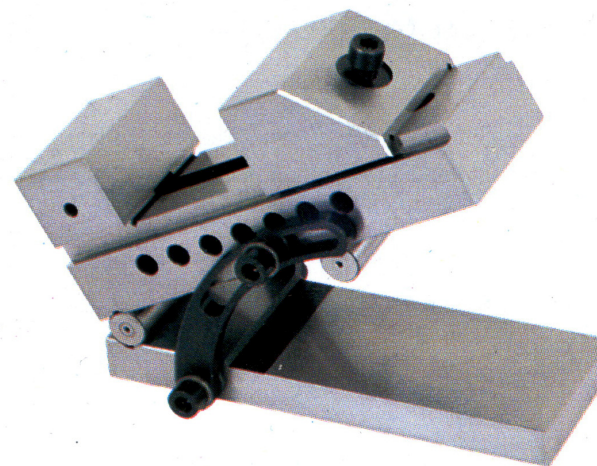
Проверяющий _____

Дата _____

ТИП 3352

**ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ СИНУСНЫЕ
высокоточные, быстроперенастраиваемые**

ZXQKG



ПАСПОРТ

www.pozos.ru

e-mail:info@pozos.ru

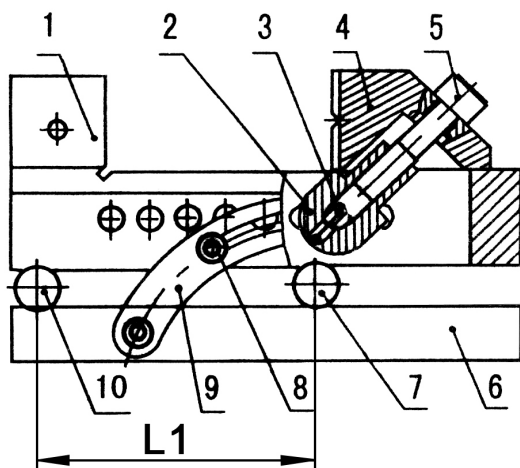
I. Назначение и характеристики:

Тиски этого типа главным образом применяются на станках шлифовальных, фрезерных, или для резки пруткового материала для получения скошенных поверхностей, шлицов, проточек и отверстий под углом, а также для измерения изделий. Простота конструкции, удобство в работе, большое усилие зажима, высокая точность и широкий ассортимент регулировок делают это вспомогательное оборудование незаменимым и полезным в работе.

II. Основные параметры:

Модель	Ширина губок <i>мм</i>	Высота губок <i>мм</i>	Величина открытия <i>мм</i>	Полная Длина <i>мм</i>	L1 <i>мм</i>	Угол подъема <i>град</i>
ZXQKG50	50	25	65	140	100	0-45°
ZXQKG63	63	32	85	175		
ZXQKG73	73	35	100	190		
ZXQKG80	80	40	100	200		
ZXQKG88	88	40	125	235		
ZXQKG100	100	45	125	245	200	
ZXQKG125	125	50	160	285		

III. Конструкция и элементы



№	наименование узлов	количество, шт
1	корпус тисков	1
2	штырь упорный	1
3	стопорный палец	1
4	подвижная губка	1
5	винт зажимной	1
6	платформа основания	1
7	валик	1
8	винт фиксирующий	1
9	планка	2
10	валик	1

IV. Работа

Для начала определите необходимый угол и выберите соответствующий мерный блок. Ослабьте винт (8), поднимите корпус тисков (1) и положите мерный блок под валик (7). После этого затяните винт (8). В зависимости от размера заготовки вставьте стопорный палец (3) в соответствующее отверстие в корпусе (1), это позволит получить незначительное перемещение для зажима. Вращайте зажимной винт (5), подведите подвижную губку (4) к заготовке и осуществите зажим с необходимым усилием.

V. Обслуживание

Все вращающиеся и скользящие подвижные части, подлежат периодической смазке. Перед долгосрочным хранением, пожалуйста, протрите тиски на чисто, затем смажьте все части и упакуйте тиски в полиэтиленовые мешки.

УПАКОВОЧНЫЙ ЛИСТ

1. Тиски	1 шт
2. Паспорт	1 шт