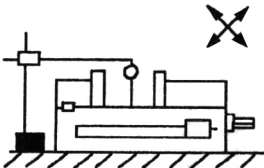
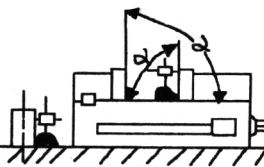
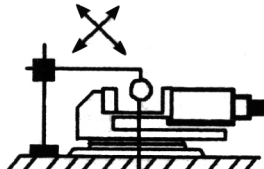
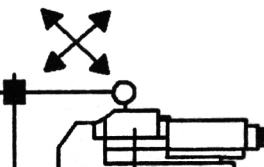
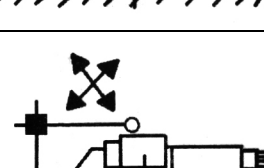


### Протокол испытаний

№	тест	эскиз	точность	ИТОГ
1	Параллельность направляющей поверхности тисков к основанию		0.02 мм на длине 100 мм	
2	Перпендикулярность подвижной и неподвижной губок к корпусу тисков		0,05 мм $\alpha \leq 90^\circ$ на длине 100 мм	
3	Параллельность направляющей поверхности тисков к основанию		0.02 мм на длине 100 мм	
4	Параллельность поверхности контрольного блока основанию стола		0.03 мм на длине 100 мм	
5	Параллельность поверхности контрольного блока поворотному основанию		0.04 мм на длине 100 мм	

### СЕРТИФИКАТ

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

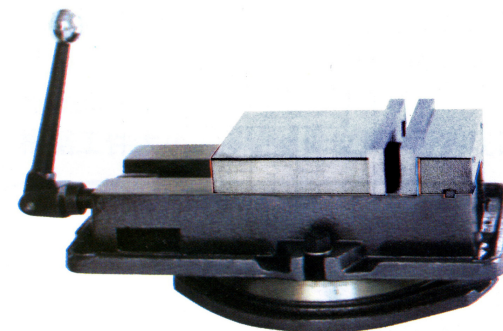
Модель QM16

Проверяющий \_\_\_\_\_  
Дата \_\_\_\_\_

## ТИП 3418

### ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ ПОВОРОТНЫЕ жестко фиксирующие

### QM



### ПАСПОРТ

[www.pozos.ru](http://www.pozos.ru)

e-mail: [info@pozos.ru](mailto:info@pozos.ru)

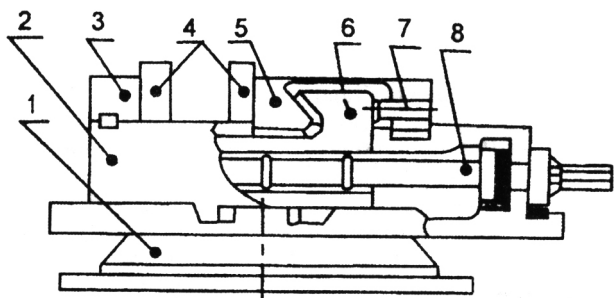
## I. Назначение и характеристики

1. Тиски станочные ТИП 3418 QM идеально предназначены для проведения высокоточных работ с фрезерными, шлифовальными, сверлильными и прочими станками.
2. Во время работы, когда деталь устанавливается в пространство между губками, в части верхней половины губок, появляется дополнительно сила вертикального прижима. Таким образом, сила зажима не позволяет выдавливать деталь и не может деформировать форму поверхности.
3. Зажим детали может выполняться четырьмя различными способами расположения губок

## II. Эксплуатация и обслуживание

1. В задней части подвижной губки, посередине, имеется регулировочный винт. Он используется для устранения и регулировки зазора в промежутке между подвижной губкой и ходовой рычажной гайкой и позволяет получить правильное сочленение этих узлов. Если соединение очень плотное, то из-за неконцентричности гайки и винта временами возможны затруднения в перемещении. Если слишком свободно, то в зоне контакта возможно смещение.
2. При транспортировке и работе, строго запрещается постукивать и ударять по ним, иначе тиски могут потерять точность.
3. Для обеспечения гарантированной легкости работы, все подвижные части должны часто смазываться.

## III. Устройство и узлы



- |                        |                    |
|------------------------|--------------------|
| 1 поворотное основание | 5 подвижная губка  |
| 2 корпус               | 6 рычажная гайка   |
| 3 неподвижная губка    | 7 винт настроечный |
| 4 накладки сменные     | 8 винт ходовой     |

## IV. Технические данные

Модель	Ширина губок, мм	Высота губок, мм	Усилие зажима, кН	Размер под рукоятку	Болты основания	Ширина сухаря, мм	Шкала лимба	Размеры (LxWxH), мм	Вес, кг
QM16100	100	32	19	14	M12	14	1°	337x191x118	13
QM16125	125	40	24	14	M12	14	1°	402x275x136	21
QM16160	160	45	29	19	M16	18	1°	450x298x157	31
QM16200	200	50	34	19	M16	18	1°	540x340x179	47

Величины зажима деталей при различных положениях губок

	QM16100	QM16125	QM16160	QM16200
	100	125	170	230
	145	180	230	300
	200	250	296	376
	245	310	359	447

## V. Комплектация

№	наименование	тиски				кол-во
		QM16100	QM16125	QM16160	QM16200	
1	тиски	QM16100	QM16125	QM16160	QM16200	1
2	рукоятка съемная	14	14	19	19	1
3	сухари	14	14	18	18	2
4	винт	M5x12	M5x12	M6x12	M6x12	2