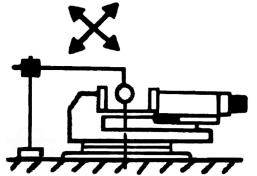
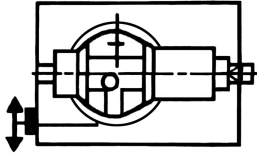
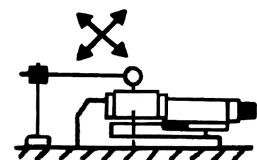
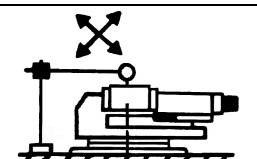


№	тест	эскиз	точность	ИТОГ
5	Параллельность направляющей поверхности тисков к основанию		0.03 мм на длине 100 мм	
6	Параллельность неподвижной губки к фиксирующему пазу поворотного основания		0.03 мм на длине 100 мм	
7	Параллельность поверхности контрольного блока основанию стола		0.05 мм на длине 100 мм	
8	Параллельность поверхности контрольного блока поворотному основанию		0.06 мм на длине 100 мм	

СЕРТИФИКАТ

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

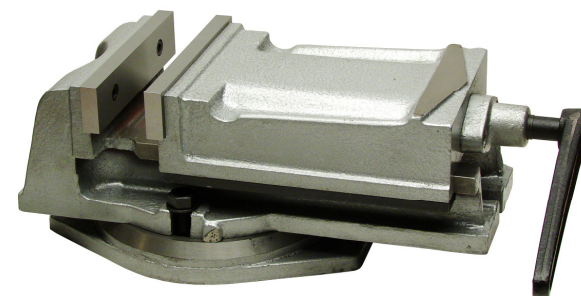
Модель QH.

Проверяющий _____

Дата _____

ТИП 3420 ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ ПОВОРОТНЫЕ прецизионные

QH



ПАСПОРТ

I. Назначение и характеристики:

1. Тиски станочные ТИП 3420 QH идеально предназначены для работы с фрезерными, сверлильными и прочими станками. Они имеют большую силу зажима, высокую стабильность, надежность и легки в обращении при выполнении работ.

2. Во время работы, тиски должны быть установлены на столе станка, закреплены и затянуты болтами при помощи ключа. Расположите деталь между двумя губками и закрепите ее, повернув ручку для зажима.

3. Во время операций зажима и разжима губок запрещается пользоваться молотком, это приведет к потере первоначальной точности.

4. При окончании работы и не использовании тисков, их необходимо убрать со стола станка и очистить. Для поддержания тисков в хорошей форме все подвижные части должны быть часто смазаны.

II. Технические данные

Модель	Ширина губок, мм	Высота губок, мм	Расходные губок, мм	Ширина ключа, мм	Квадрат под ключ, мм	Болт крепления	Шкала лимба	Размеры (LxWxH), мм	Вес, кг
QH80	80	30	65	14	14x14	M10	1°	214x115x91	7
QH100	100	35	80	14	14x14	M12	1°	257x134x106	9.5
QH125	125	40	100	14	14x14	M12	1°	297x166x126	16
QH160	160	52	125	18	19x19	M16	1°	411x222x166	36
QH200	200	63	160	18	19x19	M16	1°	453x242x 183	52
Q13136	136	36	170	14	19x19	M12	1°	387x166x114	17
Q13160	160	51	180	14	19x19	M12	1°	402x182x 143	23
Q13200	200	64	220	18	19x19	M16	1°	472x234x 173	41
Q13250	250	64	280	18	19x19	M16	1°	573x290x 189	67
Q13320	320	81	360	22	22x22	M16	1°	695x360x 206	84

III. Комплектация

	Рукоятка	Т болт крепления	Гайка		шайба		Спецификация	
QH80	14x14	M10x30	-	M10	10	-		
QH100	14x14	M12x35	-	M12	-	12		
QH125	14x14	M12x45	-	M12	-	12		
QH160	19x19	M16x60	-	M16	-	16		
QH200	19x19	M16x60	-	M16	-	16		
Q13136	19x19	M10x35	-	M10	-	10		
Q13160	19x19	M12x45	-	M12	-	12		
Q13200	19x19	M16x55		M16	-	16		
Q13250	19x19	-	M16x60	-	M16	-		16
Q13320	22x22	-	M20x65	-	M20	-	20	
1	1	2	4	2	4	2	4	к-во

Протокол испытаний

№	тест	эскиз	точность	ИТОГ
1	Параллельность направляющей поверхности тисков к основанию		0.025 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 между подвижной и неподвижной губками по ширине		0.03 мм на длине 100 мм	
4	Перпендикулярность неподвижной губки к фиксирующему пазу тисков		0.03 мм на длине 100 мм	