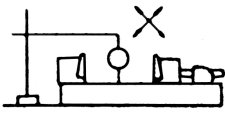
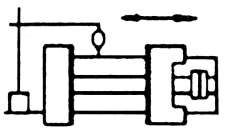
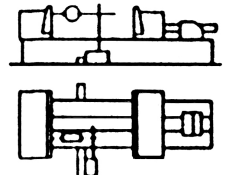
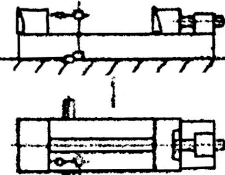
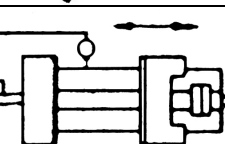
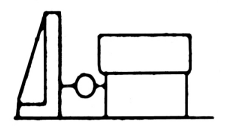
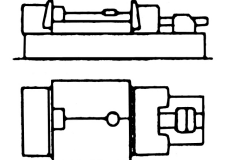
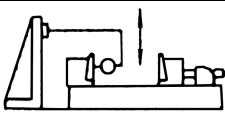


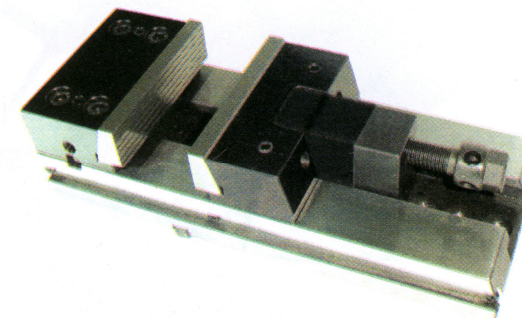
### Проверочный лист

№	параметр	рисунок	допуск	соответствие
1		Параллельность верхней поверхности корпуса к поверхности основания	0.015	
2		Параллельность двух боковых сторон в продольном направлении	0.015	
3		Параллельность неподвижной губки в направлении поперечном основанию	0.015	
4		Параллельность неподвижной губки к фиксирующему пазу	0.015	
5		Параллельность тисков по длине относительно центрального установочного паза	0.02	
6		Перпендикулярность боковых поверхностей к поверхности основания	0.03	
7		Отклонение параллельности на длине губок	0.01	
8		Перпендикулярность обеих губок поверхности основания	0.03	

## ТИП 3408

### ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ ВЫСОКОТОЧНЫЕ

### MVN



## ПАСПОРТ

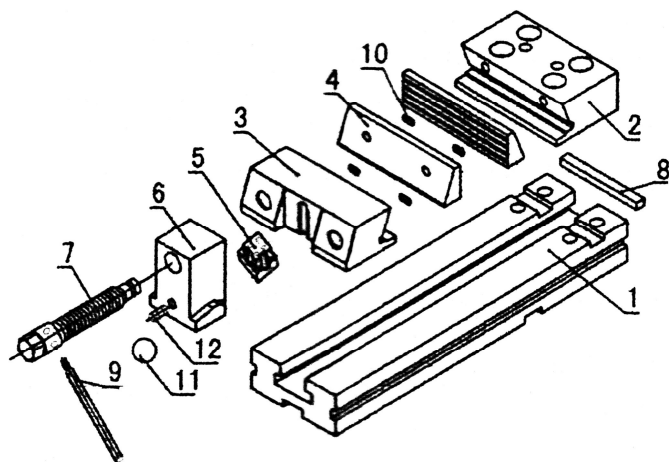
## I. Назначение и характеристики:

Тиски этого типа изготовлены из высококачественной стали и сочетают в себе высокую твердость, вышлифованную рабочую поверхность, большое усилие зажима с высокой точностью, легкость в работе и многое другое что делает их очень популярными к применению. Они широко используются на станках ЧПУ, обрабатывающих центрах и прочем оборудовании.

## II. Основные параметры:

Модель	Ширина губок <i>мм</i>	Высота губок <i>мм</i>	Длина тисков <i>мм</i>
MVN125	124	40	523
MVN150	149	52	423
MVN175	174	58	470
MVN200	199	66	520
MVN250	249	74	600

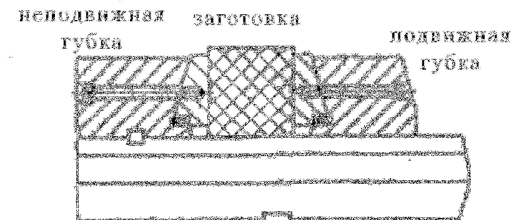
## III. Основные узлы



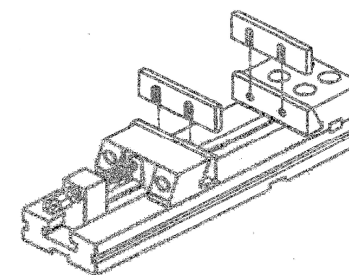
№	наименование узлов	№	наименование узлов
1	корпус тисков	7	винт подачи
2	неподвижная губка	8	стопор
3	подвижная губка	9	рукоятка
4	накладка губки	10	резиновая заглушка
5	T-образная гайка	11	стальной шарик
6	подвижный упор	12	винт

## IV. Работа

1. Сначала подберите тиски необходимого размера для выполнения работы и закрепите их на столе станка.
2. Освободите из зацепления подвижный упор **6** выкручивая винт подачи **7**.
3. Передвиньте подвижный упор **6** по поверхности, так чтобы шарик **11** постоянно находился в желобе корпуса **1**.
4. Закрутите винт подачи **7** и зажмите деталь подвижной губкой **3**.
5. Во время зажима произойдет дополнительный эффект прижима заготовки к основанию.



6. Возможно также использовать накладные модульные пластины



## V. Обслуживание

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

## УПАКОВОЧНЫЙ ЛИСТ

1. Тиски	1 шт
2. Ключ	1 шт
3. Паспорт	1 шт

## СЕРТИФИКАТ

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

Модель MVN  
 Проверяющий \_\_\_\_\_  
 Дата \_\_\_\_\_