

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

на

ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ  
ПОВОРОТНЫЕ  
с открытым винтом  
тип Q13 (QB)

ISO 9001



## 1. НАЗНАЧЕНИЕ

Тиски станочные поворотные предназначены для использования на фрезерных, шлифовальных, прецизионных расточных станках для крепления обрабатываемых деталей и заготовок на стадии финишной обработки и доводки поверхностей. Применяются в единичном, мелко- и среднесерийном производстве.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Тиски изготавливаются в соответствии с ISO 9001. Корпусные детали изготавливаются из высококачественного чугуна. Губки тисков закалены и отшлифованы. Вал зажимного винта опирается на игольчатый подшипник, что обеспечивает большую плавность хода винта, а также позволяет повысить усилие зажима детали или заготовки.

2.2. Основные параметры и размеры станочных тисков для зажима цилиндрических заготовок приведены в таблице 1:

Таблица 1

Основные технические характеристики поворотных станочных тисков

Модель	Q1280	Q12100	Q12125	Q12160	Q12200	Q12250	Q13136	Q13160	Q13200	Q13250	Q13320
Ширина губок, мм	80	100	125	160	200	250	136	160	200	250	320
Высота губок, мм	30	35	40	52	63	63	36	51	64	64	81
Ширина раствора губок, мм (максимальная)	65	80	100	125	160	210	170	180	220	280	360
Ширина шпоночного паза, мм	14	14	14	18	18	18	14	14	18	18	22
Цена деления поворотной шкалы, град	1										
Расстояние между крепежными отверстиями, мм	135	165	195	250	280	290	192	220	250	240 x 240	240 x 240
Габаритные размеры:											
Длина L, мм	214	257	297	411	453	540	387	402	472	573	695
Ширина А, мм	115	134	166	222	242	265	166	182	234	290	360
Высота Н, мм	91	106	126	166	183	185	114	143	173	189	206
Масса, кг	7	11	17	33	46		16	26	37	55	79
Винты для крепления	M10x30	M10x30	M12x45	M16x60	M16x60	M16x60	M12x45	M12x45	M16x55	M16x60	M16x70

Тиски позволяют проводить обработку деталей, обеспечивая точностные характеристики базирования закрепляемых заготовок, которые представлены в таблице 2.

### **3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ**

3.1. Перед установкой тисков на стол станка, их необходимо расконсервировать.

3.2. Установить тиски на стол станка, закрепить болтами, шпонками, прихватами по ГОСТ 13152.

3.3. Смазку направляющих винтовой пары и других трущихся поверхностей производить раз в смену с предварительной очисткой. Условия эксплуатации тисков – ГОСТ 15150 в закрытом помещении при отсутствии паров агрессивных веществ, вызывающих коррозию тисков.

3.4. Отрегулировать тиски с помощью установочного винта в середине подвижной губки регулировкой зазора между гайкой и корпусом.

### **4. КОМПЛЕКТНОСТЬ**

В комплект входят:

- тиски в сборе;
- паспорт.

### **5. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ**

5.1. Рукоятка тисков и накладные губки не должны иметь забоин и заусенцев.

5.2. Тиски должны иметь устройство, предотвращающее полное вывинчивание ходового винта из гайки.

5.3. Отверстие головки винта должно иметь с двух сторон фаски для предохранения рук рабочего от защемления.

5.4. Крепление тисков должно быть надежным, исключающим самопроизвольное ослабление в процессе работы.

5.5. Запрещается применять ударную нагрузку на рукоятку тисков при зажиме и удлинении рукоятки. Это приводит к снижению точностных характеристик тисков и поломкам ходового винта.

5.6. Тиски должны выдерживать проверку на прочность с превышением усилия зажима на 25%.

### **6. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ**

6.1. Тиски подвергнуты консервации в соответствии с требованиями ГОСТ9014-76. Наименование и марка консерванта – масло консервационное К-17.

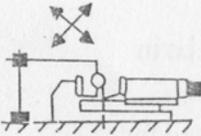
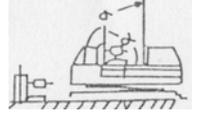
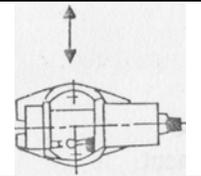
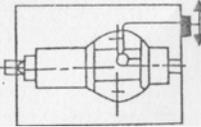
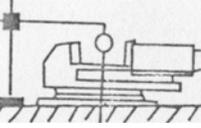
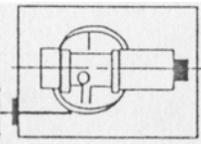
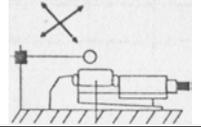
6.2. Срок хранения тисков без переконсервации – 2 года, при условии хранения в условиях по ГОСТ 15150-69.

### **7. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА**

Гарантийный срок эксплуатации изделия – 1 год, со дня продажи (получения покупателем) тисков, при условии соблюдения потребителем правил хранения и эксплуатации изделия.

Таблица 2

Точностные характеристики базирования  
закрепляемых в тисках заготовок

Схема, принцип измерения	Точностной параметр	Значения
	Параллельность верхней поверхности базирования и нижней поверхности тисков	На длине 100мм 0,025
	Перпендикулярность неподвижной губки, а также подвижной губки к поверхности базирования заготовки	0,050/100
	Перпендикулярности неподвижной губки к поверхности продольного паза	На длине 100мм 0,03
	Параллельность неподвижной губки к поверхности поперечного паза на корпусе тисков	На длине 100мм 0,03
	Параллельность контролируемой верхней поверхности и нижней поверхности тисков	На длине 100мм 0,030
	Подъем измеряемой заготовки	На длине 100мм 0,030
	Перпендикулярность сторон корпуса тисков к основанию тисков.	На длине 100мм 0,050
	Параллельность двух сторон тисков в продольном направлении.	На длине 100мм 0,060

Дата продажи: «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Представитель продавца: \_\_\_\_\_  
(подпись)Представитель покупателя: \_\_\_\_\_  
(подпись)