

МЕХАНИЗИРОВАННЫЕ ТИСКИ

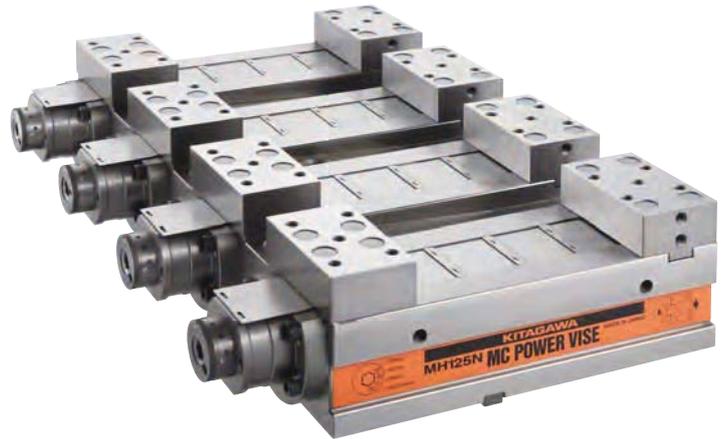
МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ
МЕХАНИЗИРОВАННЫЕ ТИСКИ

MV125N-4

■ Тиски, отличающиеся более высокой точностью и простотой эксплуатации

■ Наилучший выбор для удлиненных заготовок и механобработки при серийном производстве

■ Прочность возросла за счет целостного корпуса.



■ Таблица усилий зажима

(Единица : кН)

Диапазон	3	2	1	0
MH125N-4	40	28	16	8

■ Характеристики

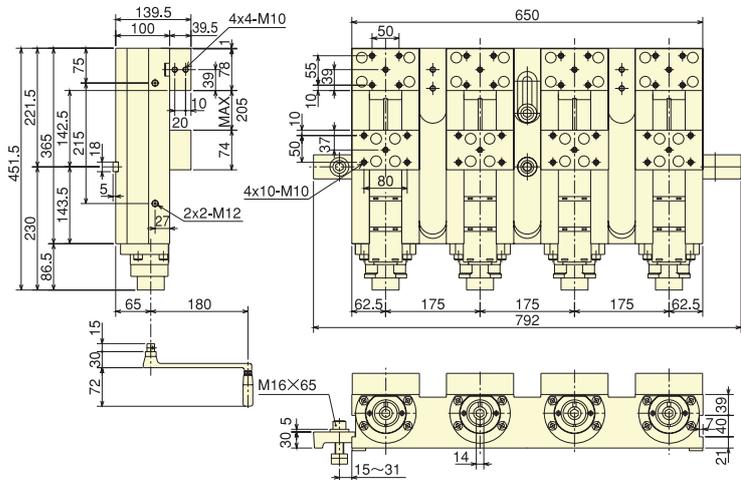
Высота губок (мм)	Ход губок (мм)	Общая высота (мм)	Полная ширина (мм)	Макс. усилие зажима (кН)	Масса (кг)
124.5	205	140	650	40	170

■ Допустимые для зажимного усилия размеры губок

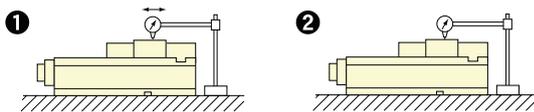
(Единица : мм)

MH125N-4	Диапазон	3	2	1
	Высота губок	40 (стандарт)	60	100

■ Размеры



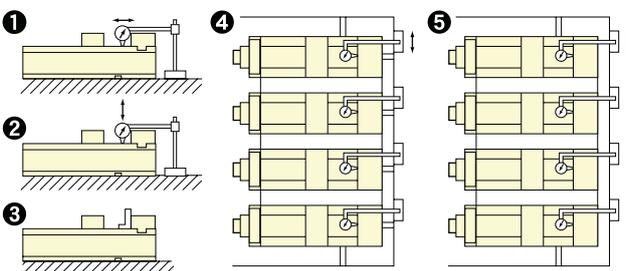
■ Динамическая точность



(Единица : мм)

№.	Вид отклонения	Допуск (мм)
1	Отклонение от параллельности верхней грани зажатой тестовой детали и нижней грани корпуса	0.015 на 100
2	Подъем верхней грани тестовой детали в состоянии закрепления.	0.015

■ Статическая точность



(Единица : мм)

№.	Вид отклонения	Допуск (мм)
1	Отклонение от параллельности нижней грани корпуса и направляющей губки	0.010 по всей ширине раскрытия губок
2	Разность по высоте для каждой направляющей губки	Значение, измеренное по центру ширины раскрытия губок
3	Отклонение от перпендикулярности зажимной грани неподвижной губки и направляющей губки	0.010 по всей высоте губок (не за рамками расхода губок)
4	Разность входящей/выходящей зажимной грани неподвижной губки для боковой грани направляющего блока нижней грани корпуса	Значение 0.010, измеренное в центре ширины губки.
5	Отклонение от параллельности боковой грани направляющего блока нижней грани корпуса и зажимной грани неподвижной губки	0.010 по всей ширине губок