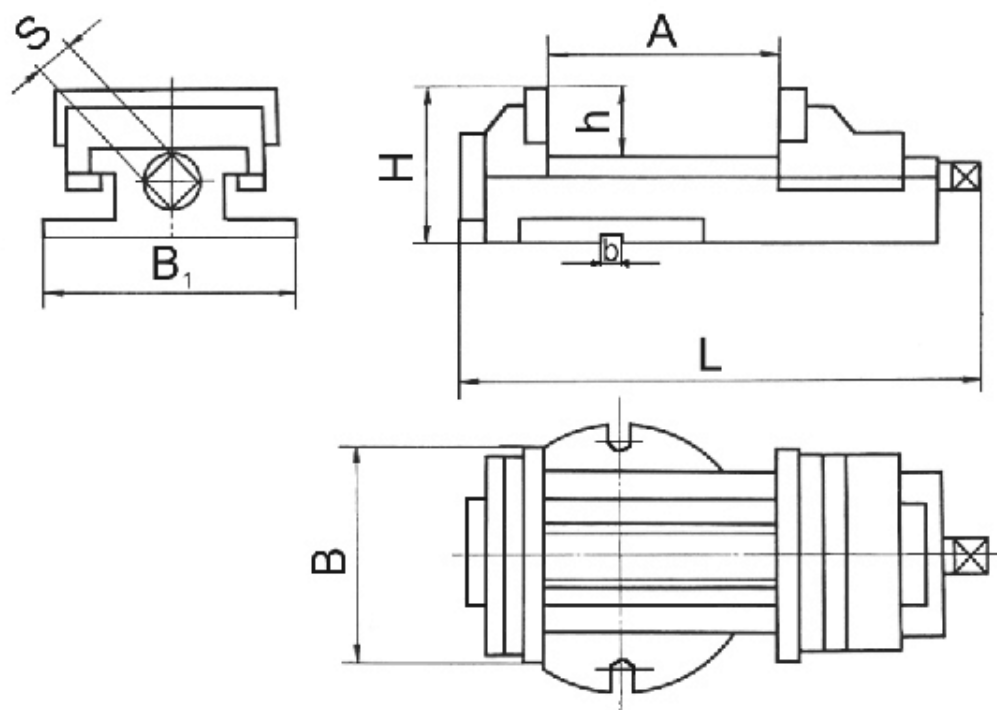


Тиски станочные неповоротные с ручным приводом. 7200-0209-02



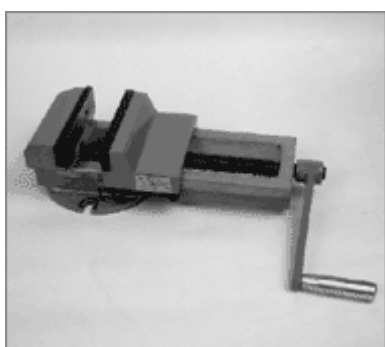
7200-0209-02

7200-0214-02

7200-0219-02

7200-0224-03

7200-0227-02



Тиски станочные с ручным приводом предназначены для закрепления заготовок при механической обработке на металлорежущих станках.

Класс точности тисков Н по ГОСТ 16518.

Основные корпусные детали тисков изготавливаются из чугуна.

Установка тисков на столе станка осуществляется с помощью шпонок, крепление – с помощью болтов.

Наличие в конструкции упорного подшипника уменьшает усилие на рукоятке при зажиме заготовок.

Наличие тарельчатых пружин повышает надежность удержания закрепленной заготовки.

РАЗМЕРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

В, мм - 125

А, мм - 130

В1, мм - 176

L, мм - 349

Н, мм - 105

h , мм - 47

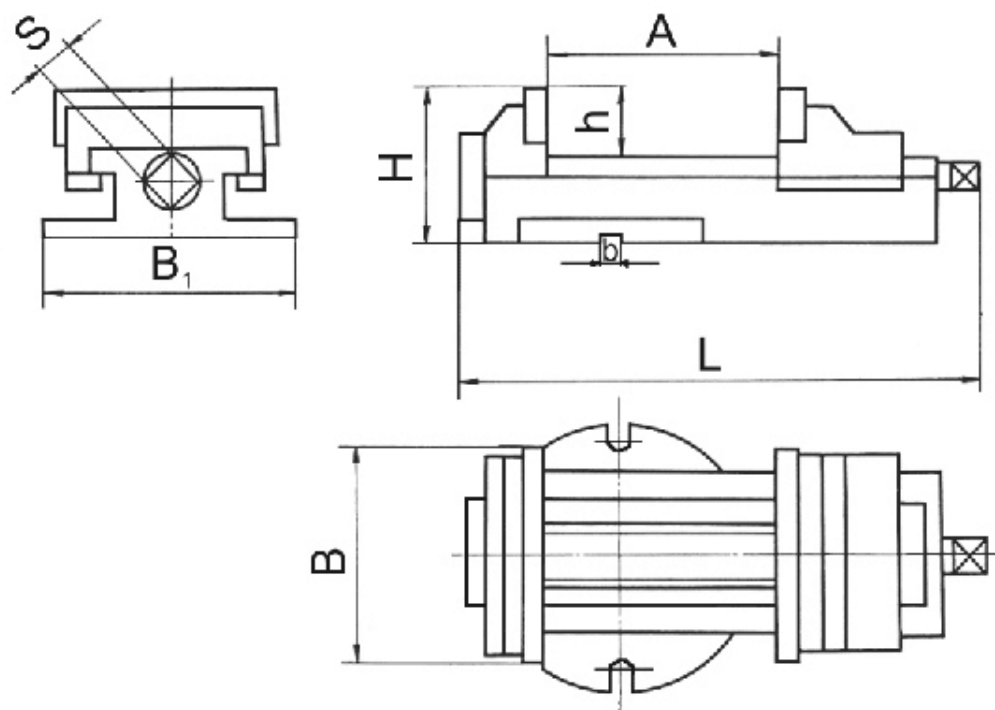
в, - 14Н7

S, мм - 17

Усилие зажима, Н - 20000

Масса, кг - 12,9

Тиски станочные неповоротные с ручным приводом. 7200-0214-02.



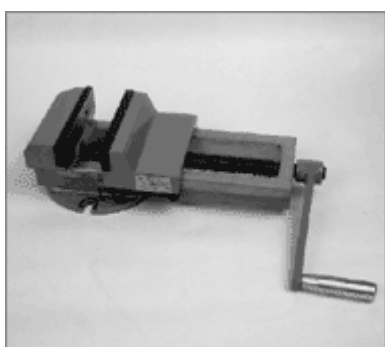
7200-0209-02

7200-0214-02

7200-0219-02

7200-0224-03

7200-0227-02



Тиски станочные неповоротные с ручным приводом предназначены для закрепления заготовок при механической обработке на металлорежущих станках.

Класс точности тисков Н по ГОСТ 16518.

Основные корпусные детали тисков изготавливаются из чугуна.

Установка тисков на столе станка осуществляется с помощью шпонок, крепление – с помощью болтов.

Наличие в конструкции упорного подшипника уменьшает усилие на рукоятке при зажиме заготовок.

Наличие тарельчатых пружин повышает надежность удержания закрепленной заготовки.

РАЗМЕРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

В, мм – 160

А, мм – 200

В1, мм – 176

L, мм – 424

Н, мм – 114

h, мм – 50

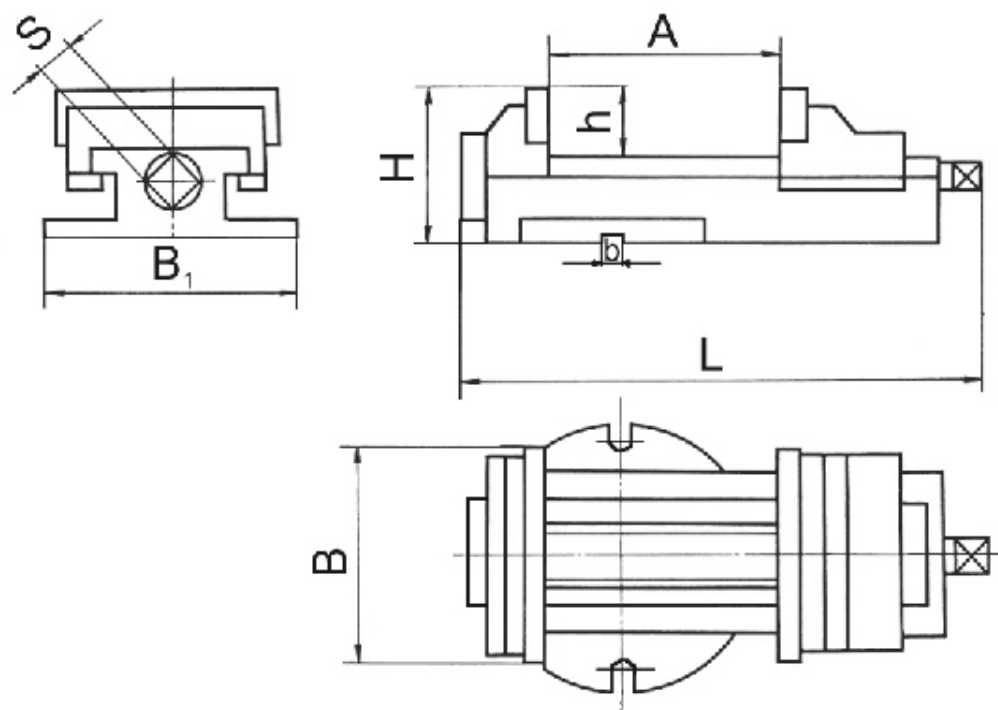
b, мм – 14H7

S, мм – 19

Усилие зажима, Н – 25000

Масса, кг – 18,9

Тиски станочные неповоротные с ручным приводом. 7200-0219-02



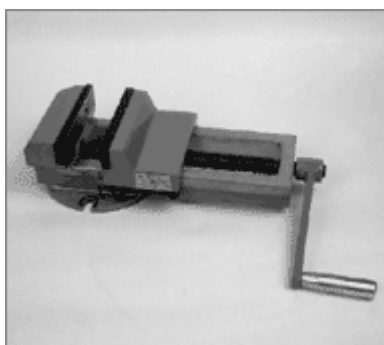
7200-0209-02

7200-0214-02

7200-0219-02

7200-0224-03

7200-0227-02



Тиски станочные с ручным приводом предназначены для закрепления заготовок при механической обработке на металлорежущих станках.

Класс точности тисков Н по ГОСТ 16518.

Основные корпусные детали тисков изготавливаются из чугуна.

Установка тисков на столе станка осуществляется с помощью шпонок, крепление – с помощью болтов.

Наличие в конструкции упорного подшипника уменьшает усилие на рукоятке при зажиме заготовок.

Наличие тарельчатых пружин повышает надежность удержания закрепленной заготовки.

РАЗМЕРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

B, мм - 200

A, мм - 250

B1, мм - 251

L, мм - 546

H, мм - 146

h, мм - 65

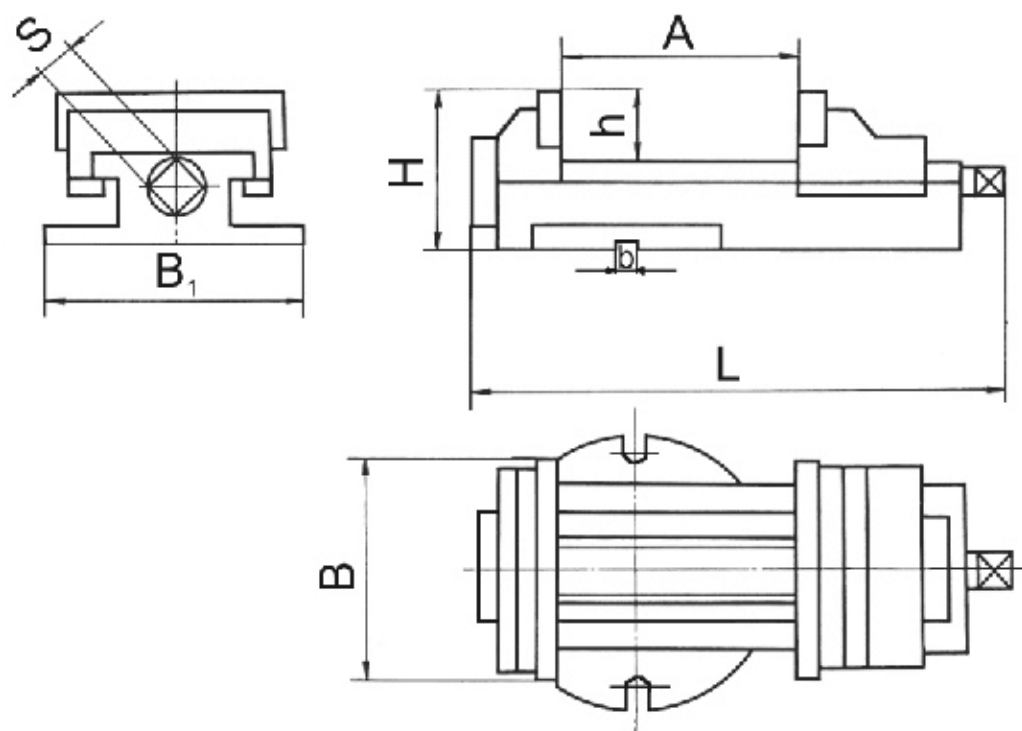
в, - 18Н7

S, мм - 19

Усилие зажима, Н - 35000

Масса, кг - 41

Тиски станочные неповоротные с ручным приводом. 7200-0224-03.



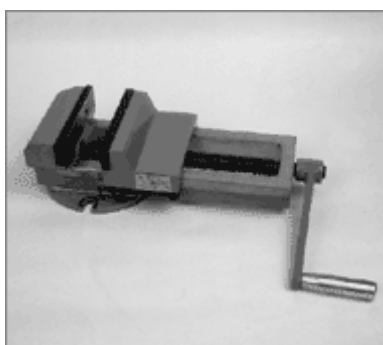
7200-0209-02

7200-0214-02

7200-0219-02

7200-0224-03

7200-0227-02



Тиски станочные неповоротные с ручным приводом предназначены для закрепления заготовок при механической обработке на металлорежущих станках.

Класс точности тисков Н по ГОСТ 16518.

Основные корпусные детали тисков изготавливаются из чугуна.

Установка тисков на столе станка осуществляется с помощью шпонок, крепление – с помощью болтов.

Наличие в конструкции упорного подшипника уменьшает усилие на рукоятке при зажиме заготовок.

Наличие тарельчатых пружин повышает надежность удержания закрепленной заготовки.

РАЗМЕРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

B, мм – 250

A, мм – 320

B1, мм – 326

L, мм – 644

H, мм – 183

h, мм – 80

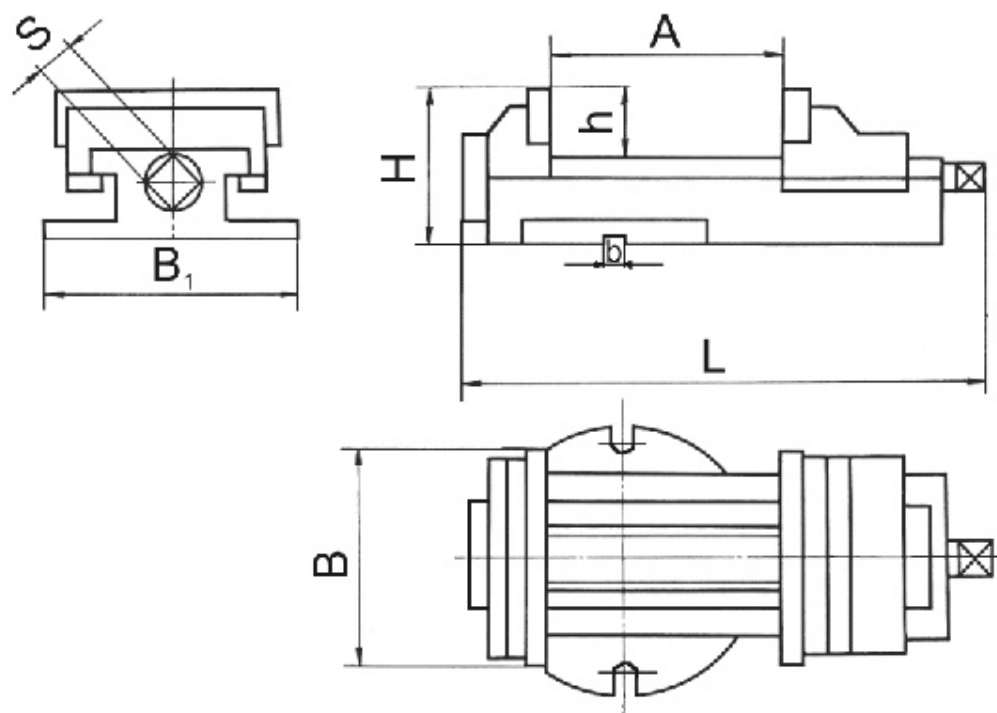
b, мм – 18H7

S, мм – 22

Усилие зажима, Н – 45000

Масса, кг – 72

Тиски станочные неповоротные с ручным приводом. 7200-0227-02



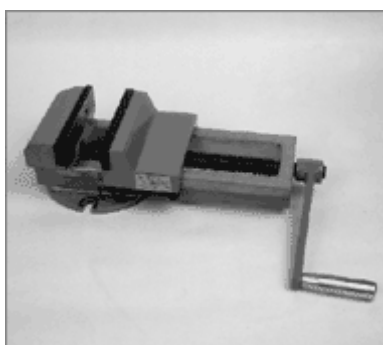
7200-0209-02

7200-0214-02

7200-0219-02

7200-0224-03

7200-0227-02



Тиски станочные неповоротные с ручным приводом предназначены для закрепления заготовок при механической обработке на металлорежущих станках.

Класс точности тисков Н по ГОСТ 16518.

Основные корпусные детали тисков изготавливаются из чугуна.

Установка тисков на столе станка осуществляется с помощью шпонок, крепление – с помощью болтов.

Наличие в конструкции упорного подшипника уменьшает усилие на рукоятке при зажиме заготовок.

Наличие тарельчатых пружин повышает надежность удержания закрепленной заготовки.

РАЗМЕРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

B, мм – 320

A, мм – 400

B1, мм – 382

L, мм – 780

H, мм – 197

h, мм – 100

b, мм – 22H7

S, мм – 22

Усилие зажима, Н – 55000

Масса, кг – 96
