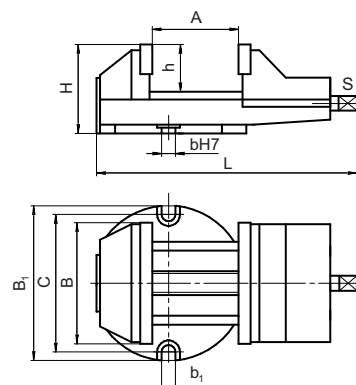



7200-0219-04
7200-0224-04


Тиски станочные с ручным приводом предназначены для закрепления заготовок при механической обработке на металлорежущих станках. Класс точности тисков Н по ГОСТ 16518 (DIN 6370).

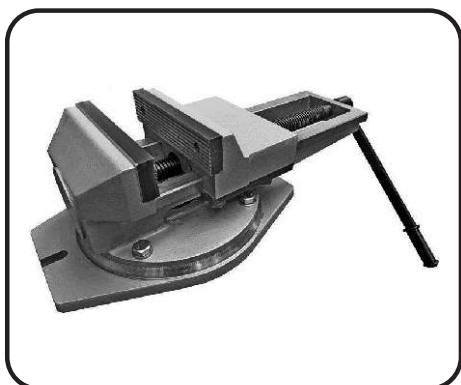
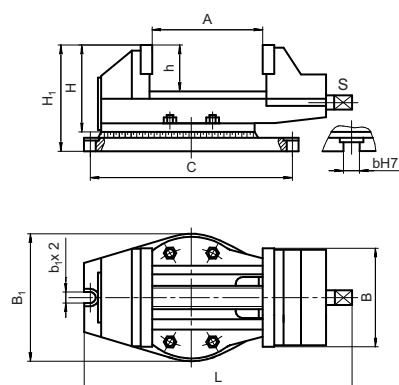
Основные корпусные детали тисков изготавливаются из чугуна.

Оптимизация конструкции тисков позволила уменьшить массу основных деталей с сохранением точностных и эксплуатационных характеристик.

В тисках установлен упорный подшипник, что позволяет уменьшить усилие на рукоятке при зажиме заготовок. Наличие тарельчатых пружин повышает надежность удержания закрепленной заготовки.

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

Модель	Значения, мм										Усилие зажима, кН	Масса, кг
	B	A	B ₁	L	H	h	b	b ₁	C	S		
7200-0219-04	200	250	250	521	141	66	18	18	210	□19	35	32
7200-0224-04	250	320	316	641	172	80	18	18	276	□22	45	54


7200-0220-04
7200-0225-04


Поворотные тиски состоят из аналогичных неповоротных тисков и делительного стола.

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

Модель	Значения, мм											Усилие зажима, кН	Масса, кг
	B	A	B ₁	L	H	H ₁	h	b	b ₁	C	S		
7200-0220-04	200	250	270	548	136	171	66	18	18	310	□19	35	38
7200-0225-04	250	320	336	709	168	204	80	18	18	390	□22	45	65