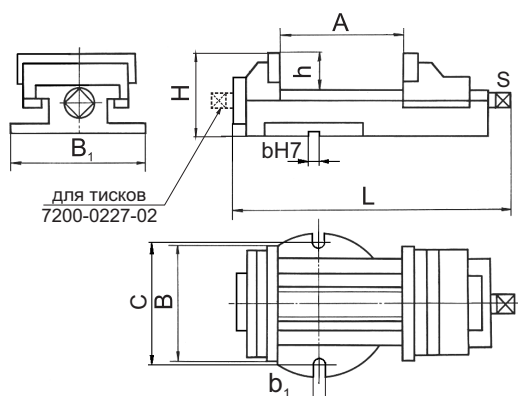


## ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ НЕПОВОРОТНЫЕ С РУЧНЫМ ПРИВОДОМ

 BZSP



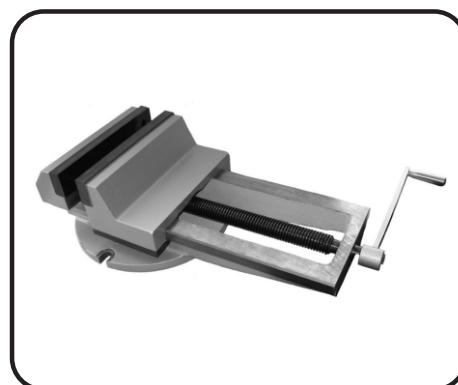
7200-0209-02

7200-0214-02

7200-0219-02

7200-0224-03

7200-0227-02



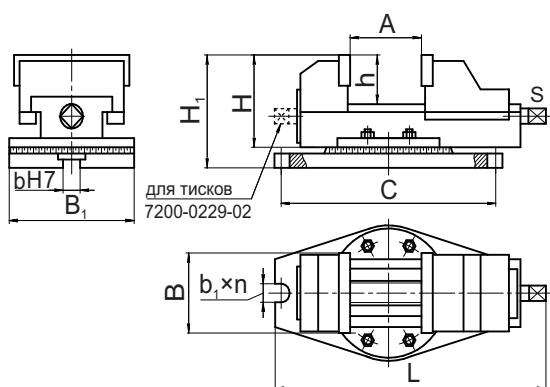
Тиски станочные с ручным приводом предназначены для закрепления заготовок при механической обработке на металлорежущих станках. Класс точности тисков Н по ГОСТ 16518 (DIN 6370).

Основные корпусные детали тисков изготавливаются из чугуна. Установка тисков на столе станка осуществляется с помощью шпонок, крепление с помощью двух болтов. Наличие в конструкции упорного подшипника уменьшает усилие на рукоятке при зажиме заготовок. Наличие тарельчатых пружин повышает надежность удержания закрепленной заготовки.

Модель	Значения, мм										Усилие зажима, кН	Масса, кг
	B	A	B <sub>1</sub>	L	H	h	b	b <sub>1</sub>	C	S		
7200-0209-02	125	130	176	349	105	47	14	14	150	□14	20	13
7200-0214-02	160	200	176	424	114	50	14	14	150	□19	25	19
7200-0219-02	200	250	251	546	146	65	18	18	210	□19	35	41
7200-0224-03	250	320	326	644	183	80	18	18	280	□22	45	72
7200-0227-02	320	400	382	780	197	100	22	22	340	□22	55	96

## ТИСКИ СТАНОЧНЫЕ ПОВОРОТНЫЕ С РУЧНЫМ ПРИВОДОМ

 BZSP



7200-0210-02

7200-0215-02

7200-0220-02

7200-0225-03

7200-0229-02



Поворотные тиски состоят из аналогичных неповоротных тисков и делительного стола.

Тиски 7200-0229-02 выполнены с усиленным креплением делительного стола.

Модель	Значения, мм											Усилие зажима, кН	Масса, кг	
	B	A	B <sub>1</sub>	L	H	H <sub>1</sub>	h	b	b <sub>1</sub>	n	C			S
7200-0210-02	125	130	198	396	105	132	47	14	14	2	240	□14	20	17
7200-0215-02	160	200	198	472	114	141	50	14	14	2	240	□19	25	23
7200-0220-02	200	250	275	598	146	180	66	18	18	2	320	□19	35	51
7200-0225-03	250	320	340	709	183	223	80	18	18	2	390	□22	45	92
7200-0229-02	320	400	400	780	197	233	100	22	22	4	360x230	□22	55	116