



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ МНОГОЗАДАЧНЫЕ ТИСКИ САМОЦЕНТРИРУЮЩИЕСЯ И/ИЛИ ЭКСЦЕНТРИЧНЫЕ

www.cncmagazine.ru | sales@cncmagazine.ru | 8 (800) 555-41-16

ВСТУПЛЕНИЕ

ТИСКИ ДЛЯ РАСШИРЕННОГО ПРИМЕНЕНИЯ НА 5-ОСЕВЫХ ОБРАБАТЫВАЮЩИХ ЦЕНТРАХ, САМОЦЕНТРИРУЮЩИЕСЯ/ИЛИ ЭКСЦЕНТРИЧНЫЙ

Представляющие особый интерес для пользователей 5-осевых центров, МНОГОЗАДАЧНЫЕ тиски обладают теми же конструктивными характеристиками, что и тиски FMS и MULTIFLEX (термообработка и шлифовка стальной конструкции по всей длине).

Разработанные для 5-осевых станков, МНОГОЗАДАЧНЫЕ серии тисков позволяют выполнять операции обработки на 5 сторонах заготовок с идеальным выравниванием при компактной конструкции, чрезвычайно высокой износостойкости и уменьшенном прогибе.

Возможность применения механических, гидравлических или пневматических устройств. Ширина губок от 75 до 140 мм.

Прямая установка тисков или через зажимы для тисков / Позиционирование через отверстия в земле или шпоночные пазы / Самоцентрирование с возможностью зажима снаружи внутрь и наоборот / Регулировка эксцентриковой челюсти с шагом 1 мм (многоосевое самоцентрирование) / Минимальный прогиб и габаритные размеры / Прочная конструкция и максимальное отношение зажима к общей длине / Доступна серия сменных губок / сплошные губки (заодно с направляющими) для максимальной жесткости.



ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ЭКСПЛУАТАЦИИ 12 МЕСЯЦЕВ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ и ПРЕИМУЩЕСТВА

- ОТСУТСТВИЕ ИЗНОСА
- БЫСТРЫЙ ЗАЖИМ
- МОДУЛЬНОСТЬ и УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ
- ВЫСОЧАЙШАЯ ТОЧНОСТЬ $\pm 0,02\text{мм}$
- ЖЕСТКОСТЬ и БЕЗОПАСНОСТЬ
- КОМПАКТНЫЙ ДИЗАЙН и УДОБСТВО
- САМОЦЕНТРИРУЮЩИЙСЯ
- НУЛЕВАЯ ТОЧКА ГОТОВА
- СОВМЕСТИМЫЕ СТОЯКИ



**МНОГОРЯДНЫЙ (шаг 2 мм)
Система позиционирования челюстей**

Инструкции по правильному ПОЗИЦИОНИРОВАНИЮ

Тиски многозадачной серии могут располагаться горизонтально или вертикально на столе станка или на распорке. Позиционирование и центровка осуществляются с помощью центрирующего штифта ART. 640P и шпоночных гаек Art.297 для тисков Т.1 - 2 или 1 установочного штифта ART.79 Т.3.

Тип 1 и 2



Тип 3



Инструкции по правильному закреплению на столе станка

Закрепление тисков на столе станка возможно через отверстия в корпусе основания, где они перекрываются с отверстиями, уже имеющимися на столе станка, или с помощью зажимов для удержания тисков ст.298 (рекомендуется)

При необходимости используйте сопряженные головные пластины или фланцы.

ART.298	1	2	3
Тип (размер)			
Винты	M8	M10	M12
Крутящий момент, Нм	25	57	87

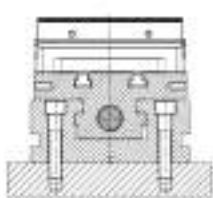


Рис. 1

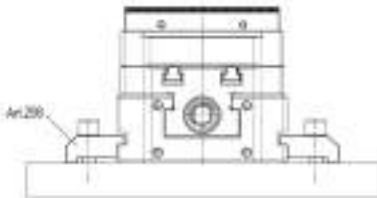


Рис. 2

Инструкции по правильному использованию с захватной челюстью (рекомендуемые)

С помощью захватной губки (артикул 645Т) вы можете грубо фрезеровать и отделять заготовку с пяти сторон (рис.3).

Затем с помощью шага сглаживания губки вы можете удалить оставшийся припуск с заготовки и закончить заготовку (рис.4).

Art. 645T

Захват челюсти

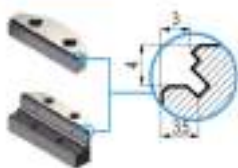


Рис. 3



Рис. 4

Инструкции по правильному ЗАЖИМУ

Для многократного зажима и большей точности на этапе закрытия рекомендуется использовать динамометрический ключ (артикул 357) с параметрами, показанными на графиках.

Убедитесь, что на поверхностях тисков нет сколов от предыдущей обработки.

Убедитесь, что заготовка не имеет дефектов или заусенцев и не имеет неправильной формы, чтобы предотвратить ее боковое скольжение вовремя обработки. Затягивание определенных заготовок за осевую линию тисков может снизить точность работы тисков.

Высота зажимаемой детали должна быть должным образом соотносена с размером губки.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ЧИСТКА

Проверьте, нет ли внутри основного корпуса препятствий, которые могли бы вызвать трение и, следовательно, снизить усилие зажима.

Для надлежащего обслуживания и увеличения срока службы тисков действуйте следующим образом:

- Снимите челюсти А
- Перед извлечением слайдов отметьте положение, чтобы не переворачивать их.
- Снимите направляющие В, повернув основной винт С с помощью длинного шестигранного ключа.
- Очистите и смажьте все компоненты
- Установите два ползуна на место относительно основного винта с помощью длинного шестигранного ключа, затем вращайте против часовой стрелки, пока не услышите соединение двух резьб; наконец, закрутите ползуны одновременно по часовой стрелке.
- Установите губки так, чтобы гребенчатая система была идеально чистой
- Убедитесь, что тиски соответствуют допускам в соответствии с исходной ситуацией



Диаграммы с УСИЛИЕМ ЗАЖИМА Артикул 640

На следующих диаграммах показано усилие зажима, которое может быть получено с каждым типом тисков (типоразмеры от 1 до 6) в зависимости от крутящего момента.

ТИП МНОГОЗАДАЧНЫХ ТИСКОВ **1**
Винт TPF18 - шаг 2 мм

ТИП МНОГОЗАДАЧНЫХ ТИСКОВ **2**
Винт TPF24 - шаг 2 мм



ТИП МНОГОЗАДАЧНЫХ ТИСКОВ **3**
Винт TPF24 - шаг 2 мм

Art. 640
Тип 1 и 2



Art. 640
Тип 3

Некоторые факторы, такие как смазка, зажим на столе станка, трение и другие, могут изменять вышеуказанные значения в пределах $\pm 10\%$. Для оптимальной работы не превышайте значения, указанные в таблице.

Запчасти

Art. 640

Тип 1 и 2



Тип	1	2
Art. 641	Базовый корпус код 641 0100	641 0200
Art. 642	Твердое скольжение правой рукой код 642 0100	642 0200
Art. 643	Твердое скольжение левой рукой код 643 0100	643 0200
Art. 645	Главный винт код 645 0100	645 0200
Art. 646	Ступенчатая челюсть код 646 0100	646 0200
Art. 648	Хомут код 648 0100	648 0200
Art. 647	T-образная гайка (каждая) код 647 0100	647 0200
Art. 640	Винт с шестигранной головкой для челюсти код 640 0100	640 0200
Art. 640	Винт с шестигранной головкой для хомута код 640 0100	640 0200

Art. 640

Тип 3



Тип	3x100	3x200
Art. 641	Базовый корпус код 706 0100	706 0200
Art. 642	Твердое скольжение правой рукой код 706 0100	706 0200
Art. 643	Твердое скольжение левой рукой код 706 0100	706 0200
Art. 645	Главный винт код 706 0100	706 0200
Art. 646	Ступенчатая челюсть код 706 0100	706 0200
Art. 648	Хомут код 706 0100	706 0200
Art. 647	T-образная гайка (каждая) код 706 0100	706 0200
Art. 640	Винт с шестигранной головкой для челюсти код 706 0100	706 0200
Art. 640	Винт с шестигранной головкой для хомута код 706 0100	706 0200

Список челюстей

Тип	1	2
Art. 640B	Мягкая код 640 0100	640 0200
Art. 640C	Гладкая код 640 0100	640 0200
Art. 640D	Зазубренная код 640 0100	640 0200
Art. 640E	Ступенчатая код 640 0100	640 0200
Art. 640F	Призматическая код 640 0100	640 0200
Art. 640G	ЗАХВАТ код 640 0100	640 0200

Тип	3x100 - 3x200
Art. 640B	Мягкая код 706 0100
Art. 640C	Гладкая код 706 0100
Art. 640D	Зазубренная код 706 0100
Art. 640E	Ступенчатая код 706 0100
Art. 640F	Призматическая код 706 0100
Art. 640G	ЗАХВАТ код 706 0100