

ТП 95-Г2



# ТИСКИ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ

**Kottami**

## **Назначение и описание**

Тиски пневматические серии ТП 95-Г2 предназначены для закрепления детали на металлорежущих станках. Работа механизма тисков осуществляется только при подаче подготовленной смеси воздуха с парами индустриального масла. Настройка тисков под размер захватываемой детали производится перемещением упора детали. Зажим детали производится за счет клинового механизма.

Тиски состоят из корпуса с внутренним клиновым механизмом, рабочей губки и упора детали

## **Руководство по эксплуатации**

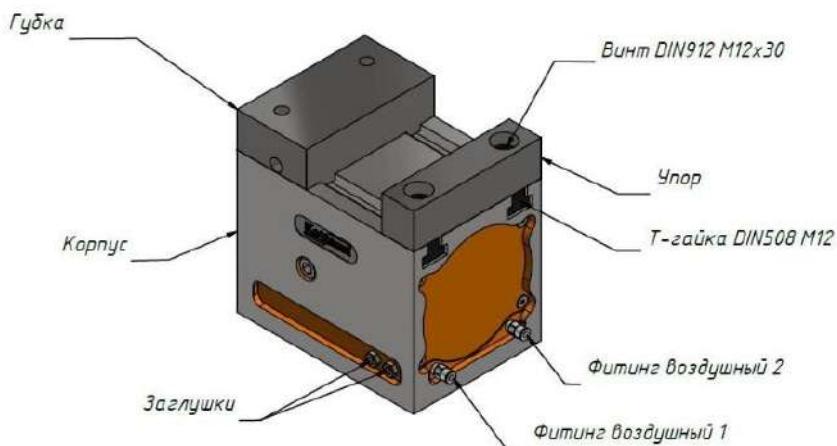
Тиски KOTTAMI серии ТП упакованы в деревянный ящик. Для открытия крышки ящика, потребуется выкрутить саморезы из крышки



После открытия ящика, нужно снять консервационную упаковку и обтереть тиски от смазки



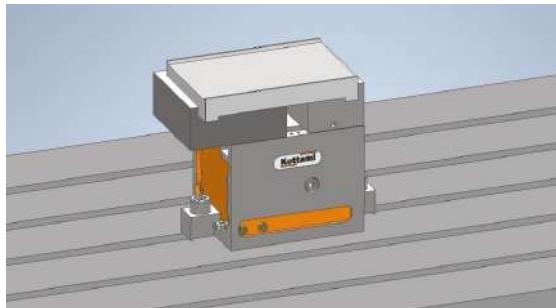
Тиски состоят из корпуса с внутренним клиновым механизмом, рабочей губки и упора детали



## Руководство по эксплуатации

Установить тиски на стол станка, закрепив корпус тисков при помощи прихватов по ГОСТ 13152.

В корпус тисков, с любой из трех боковых сторон, выкрутив 2 заглущенных винта вкрутить 2 фитинга и подсоединить к ним трубы для подачи подготовленной смеси воздуха с парами индустриального масла.

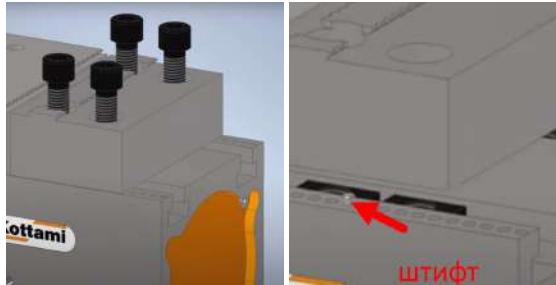


Чтобы настроить ширину зажима тисков, переместите губку в крайнее положение разжима, подняв вверх кнопку пневмораспределителя. Прижать деталь к губке, далее, при помощи штифтов настроить положение упора детали таким образом, чтобы зазор между деталью и упором составлял 1-2 мм. **Ход губки 3 мм.**

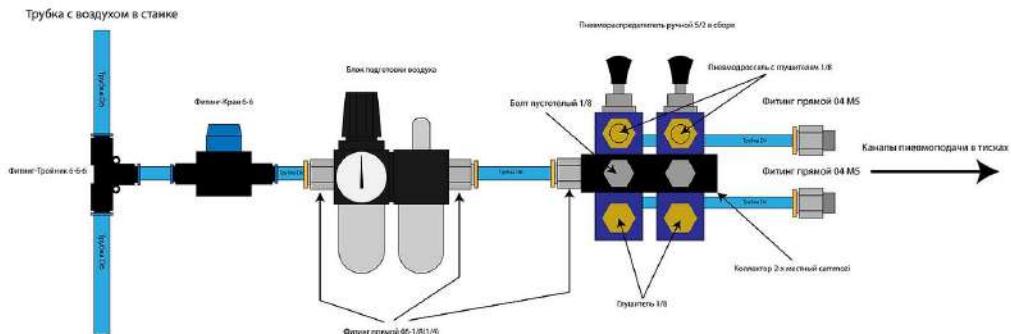
Для снятия губки потребуется открутить два верхних болта. После этого окрутить болт находящийся сзади губки, он удерживает штифт. Далее нужно выбрать штифт. После этого губка снимается. Для установки, потребуется совершить те же действия в обратном порядке. Оптимальное усилие затяжки болтов губки =30-40Нм. При установке губки овальный шток должен находиться в крайнем верхнем положении



Для замены упора требуется открутить 4 верхних болта и снять упор со штифтов. Для установки, потребуется совершить те же действия в обратном порядке. Оптимальное усилие затяжки болтов упора = 120-140 Нм.



Для подключения пневмосистемы к станку, воспользуйтесь схемой:



### Требования к безопасности

Верхняя поверхность тисков, поверхности губки и упора детали не должны иметь трещин, сколов и смятия металла.

Крепление тисков должно быть надежным, исключающим самопроизвольное ослабление в процессе работы.

Подвижные части тисков должны перемещаться свободно – без перекоса и подклинивания.

Допускается эксплуатация тисков при наличии утечки воздуха через шток.

При разжатии детали допускается характерный стук - расклинивание механизма тисков.

Запрещается применять ударную нагрузку на части тисков.

### Основные технические характеристики:

Модель тисков	ТП 95-Г2
Усилие зажима при Р = 1–8 Бар, кг	700,0 – 5780,0
Рабочее давление, бар	1,0 – 8,0
Длина губок, мм	120,0
Ширина зажима, мм	70,0 / 190,0
Габариты, мм	166x120x165 196x120x170
Вес, кг	17,0

### Комплектность

В комплект поставки входят:

- тиски серии ТП 95-Г2 – 1 шт.
- губка рабочая – 1 шт.
- упор детали – 1 шт.
- паспорт изделия

### Условия хранения

При перерыве 2-3 дня в работе необходимо покрытие всех поверхностей тисков маслом.

Длительное, более 7 дней, хранение тисков ТП 95-Г2 производить в сухом помещении в законсервированном виде. Консервацию производить путем наружного покрытия всех поверхностей и заправки консервационного масла внутрь тисков.

### Гарантия на изделие

Изготовитель гарантирует соответствие тисков техническим характеристикам при соблюдении условий транспортировки, хранения и эксплуатации.

Гарантийный срок при условии соблюдения правил эксплуатации составляет 12 месяцев со дня приобретения.