

ТП 95-Г2



ТИСКИ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ

Kottami

Назначение и описание

Тиски пневматические серии ТП 95-Г2 предназначены для закрепления детали на металлорежущих станках. Работа механизма тисов осуществляется только при подаче подготовленной смеси воздуха с парами индустриального масла. Настройка тисов под размер зажимаемой 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

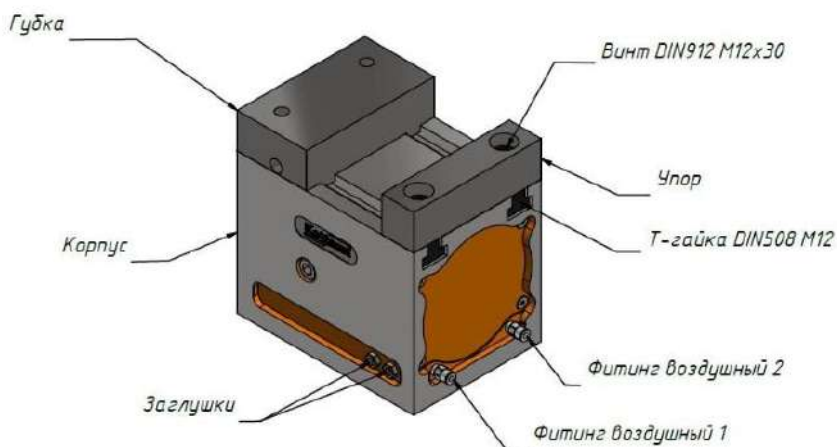
Тиски КОТТАМІ серии ТП упакованы в деревянный ящик. Для открытия крышки ящика, потребуется выкрутить саморезы из крышки



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



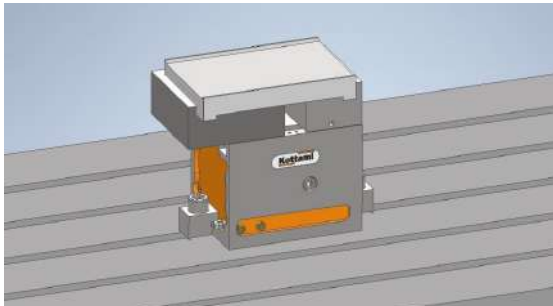
Тиски состоят из корпуса с внутренним клиновым механизмом, рабочей губки и упора детали



Руководство по эксплуатации

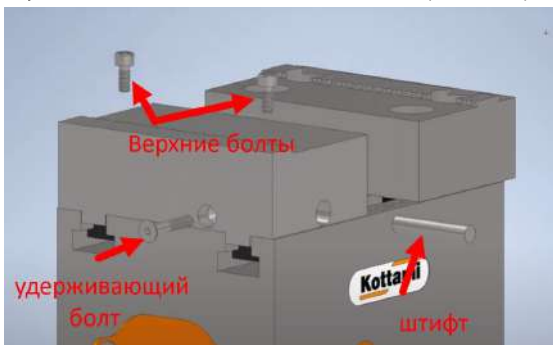
Установить тиски на стол станка, закрепив корпус тисков при помощи прихватов по ГОСТ 13152.

В корпус тисков, с любой из трех боковых сторон, выкрутив 2 заглушечных винта вкрутить 2 фитинга и подсоединить к ним трубки 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 открутить болт находящийся сзади губки, он удерживает штифт. Далее нужно выбить штифт. После этого губка снимется. Для установки, потребуется совершить те же действия в обратном порядке. Оптимальное усилие затяжки болтов губки = 30-40 Нм. 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.

