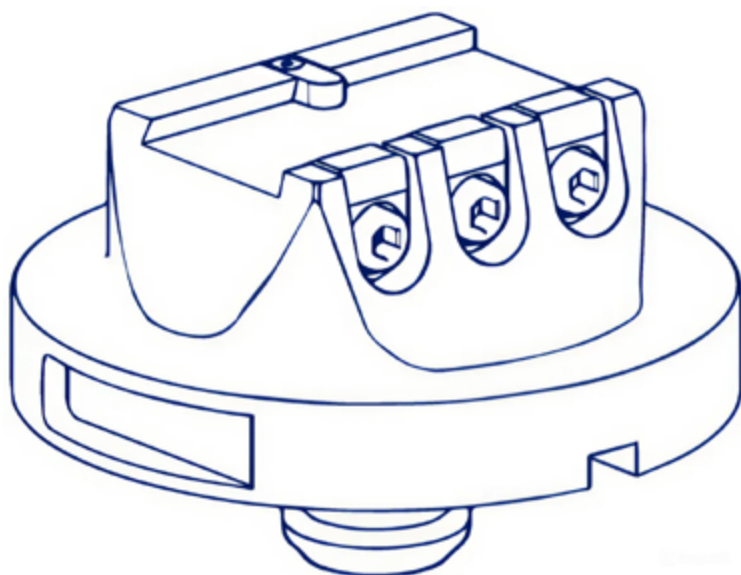


BRIBASE

Раздел TG

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

www.bribase.ru



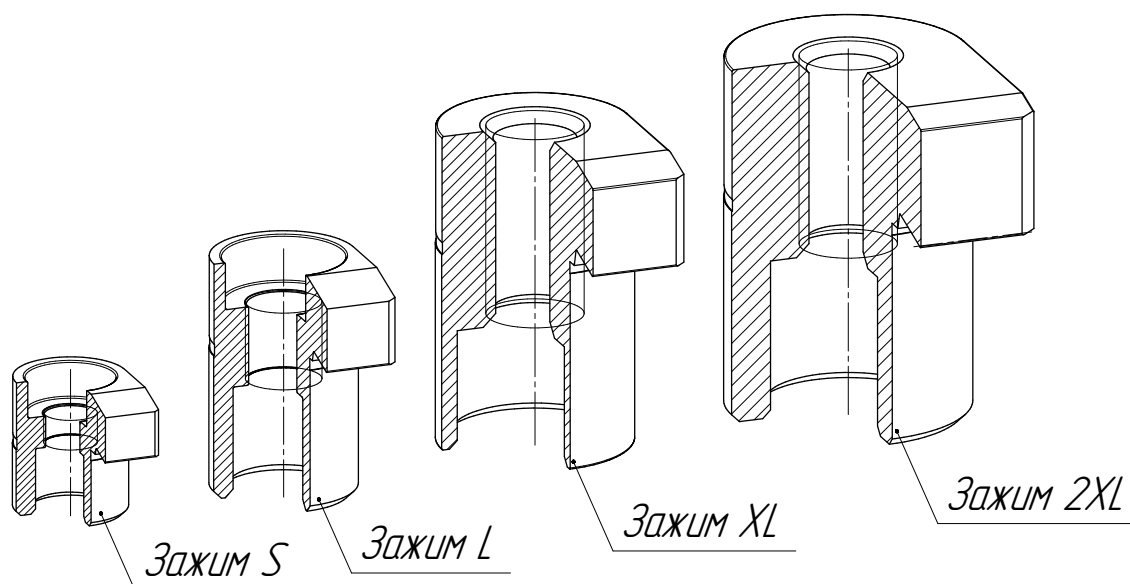
КОМПЛЕКТ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ К ПРИСПОСОБЛЕНИЯМ TAIL GRIP

Приспособления TAIL GRIP предполагают изготовление деталей из цельной заготовки (проката) с предварительно выполненным технологическим припуском «ласточкин хвост».

Закрепление заготовок в приспособлениях TAIL GRIP позволяет производить обработку с пяти сторон, в результате этого приспособления TAIL GRIP в рамках одного установка воспринимают нагрузку, переменную как по значению, так и по направлению.

Наиболее чувствительными к нагрузкам являются зажимы TG (входят в комплект поставки). Зажимы TG являются сменным расходным материалом, который первым выходит из строя, предохраняя корпус TG от повреждений.

ТИПОРАЗМЕРЫ ЗАЖИМОВ TG



В случаях обработки вязких материалов и закаленных сталей, а также отладки новой технологии рекомендуется приобретать дополнительно к приспособлению TAIL GRIP отдельный ремонтный комплект BB.TG.ZI.

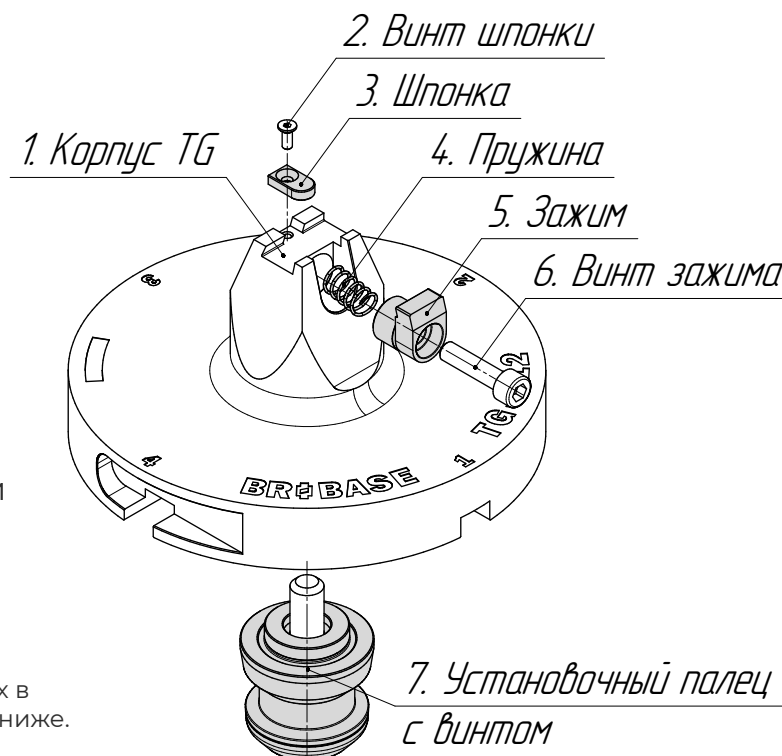
Ремонтный комплект включает полный набор запасных частей на соответствующий типоразмер приспособления TAIL GRIP. В случае поломки одного из зажимов рекомендуется полностью менять все зажимы в приспособлении Tail Grip.

РЕМОНТНЫЙ КОМПЛЕКТ ДЛЯ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ TAIL GRIP

Комплект поставки:

- шпонка 8 мм
- крепежный винт для шпонки
- пружина
- зажим
- крепежный винт для зажима

Примечание: количество составляющих в комплекте поставки указаны в таблице ниже.



Артикул комплекта	1	2,3		4		5,6		7*	
	Корпус TG	Шпонка с винтом	Кол-во, шт	Пружина	Кол-во, шт	Зажим с винтом	Кол-во, шт	Установочный палец	Кол-во, шт
BB.TG.ZI.012	TG-012	Шпонка 8 мм	1	1086-0769	1	Зажим S	1	ZPA-12	1
BB.TG.ZI.112	TG-112	Шпонка 8 мм	1	1086-0769	2	Зажим S	2	ZPA-12	1
BB.TG.ZI.212	TG-212	Шпонка 8 мм	3	1086-0769	3	Зажим S	3	ZPA-12	1
BB.TG.ZI.018	TG-018	Шпонка 8 мм	1	1086-0779	1	Зажим L	1	ZPA-12	1
BB.TG.ZI.118	TG-118	Шпонка 8 мм	1	1086-0779	2	Зажим L	2	ZPA-12	1
BB.TG.ZI.218	TG-218	Шпонка 8 мм	3	1086-0779	3	Зажим L	3	ZPA-12	1
BB.TG.ZI.025	TG-025	Шпонка 8 мм	1	1086-0779	2	Зажим L	2	ZPA-12	1
BB.TG.ZI.040	TG-040	Шпонка 8 мм	1	1086-0779	3	Зажим L	3	ZPA-12	1
BB.TG.ZI.050	TG-050	Шпонка 8 мм	1	1086-0816	2	Зажим XL	2	ZPA-12	1
BB.TG.ZI.100	TG-100	Шпонка 8 мм	1	1086-0816	2	Зажим2XL	2	ZPA-12 ZPB-12	1

* - Установочные пальцы заказываются отдельно.

Во избежание повреждения заготовки, корпуса и комплектующих приспособления Tail Grip необходимо обеспечивать равномерное усилие затяжки винтов на каждом зажиме, а также не превышать максимальный рекомендуемый крутящий момент, прикладываемый к винту зажима при закреплении заготовки - значения указаны в таблице ниже.

Артикул комплекта	Винт зажима	Максимальный рекомендуемый крутящий момент (не более, Нм):
BB.TG.140.70.012	M6	15
BB.TG.140.70.012-04		
BB.TG.140.70.112		
BB.TG.140.70.112-04		
BB.TG.140.70.212		
BB.TG.140.70.212-04		
BB.TG.140.70.018	M8	40
BB.TG.140.70.018-04		
BB.TG.140.70.025		
BB.TG.140.70.025-04		
BB.TG.140.60.040		
BB.TG.140.60.040-04		
BB.TG.140.70.118		
BB.TG.140.70.118-04		
BB.TG.140.70.218		
BB.TG.140.70.218-04		
BB.TG.140.55.050	M12	130
BB.TG.140.55.050-04		
BB.TG.140.95.100		

ПРЕИМУЩЕСТВА ПРИСПОСОБЛЕНИЙ TAIL GRIP

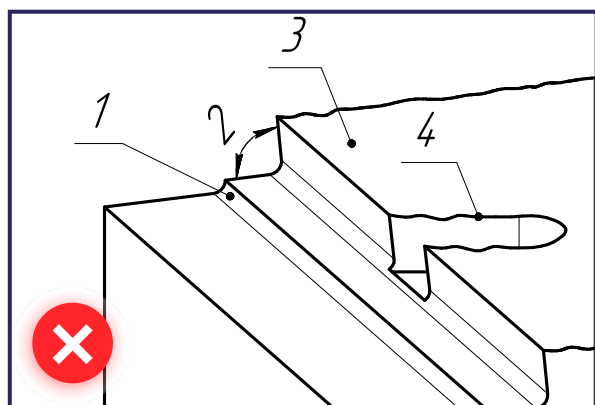
Главным преимуществом приспособлений TAIL GRIP является небольшая область зажима заготовки. Эта ключевая особенность TAIL GRIP дает:

- Возможность обработки заготовки с пяти сторон без помех для подвода инструмента.
- Максимальное полезное использование материала: для формирования технологического припуска достаточно 2 — 5 мм, в то время как при закреплении в машинных тисках необходимо обеспечить технологический припуск величиной 20 — 40 мм.
- Закрепление заготовки подъема под действием зажимных сил: заготовка притягивается к верхней плоскости приспособления (затягивается в корпус Tail Grip).

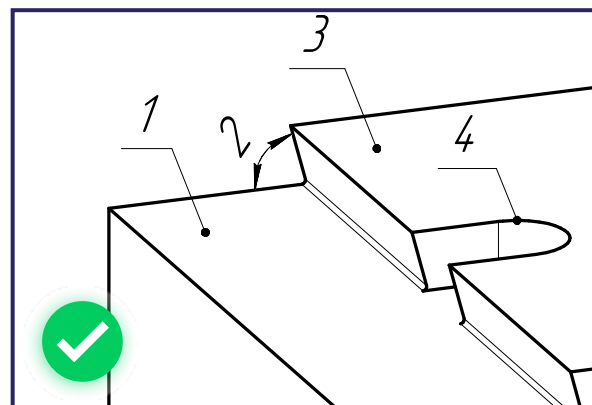
Качество изготовления технологического припуска «ласточкин хвост» оказывает первостепенное влияние на качество обработанной заготовки и срок службы приспособления TAIL GRIP. Для корректного изготовления припуска «ласточкин хвост», пожалуйста, следуйте указанным далее рекомендациям.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫПОЛНЕНИЮ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРИПУСКА «ЛАСТОЧКИН ХВОСТ»

Нарушение указанных ниже рекомендаций (пункты 1,2,3,4) может привести к выходу из строя приспособления TAIL GRIP и его элементов.

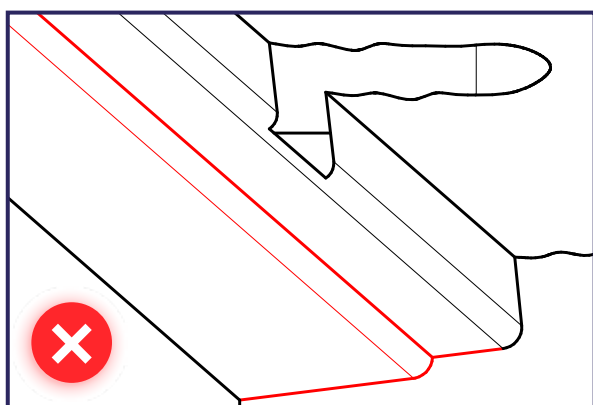


Неправильное изготовление

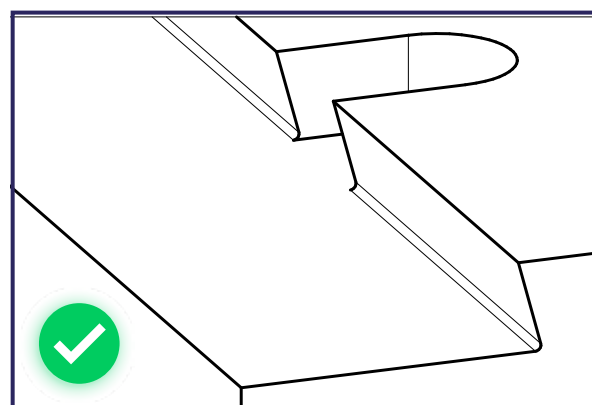


Правильное изготовление

1 РЕКОМЕНДУЕТСЯ СОБЛЮДАТЬ ПЛОСКОСТНОСТЬ ТОЙ ПОВЕРХНОСТИ ЗАГОТОВКИ, КОТОРАЯ ПРИЛЕГАЕТ К ВЕРХНЕМУ ТОРЦУ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ TAIL GRIP



Неправильное изготовление



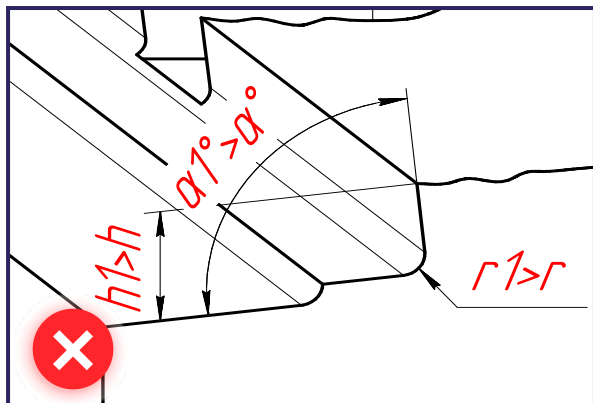
Правильное изготовление

На базовой поверхности заготовки имеются выступы или неровности. Это может привести к потере жесткости крепления, вибрациям, трещинам в элементах приспособления.

На поверхности заготовки не должно быть выступов и неровностей.

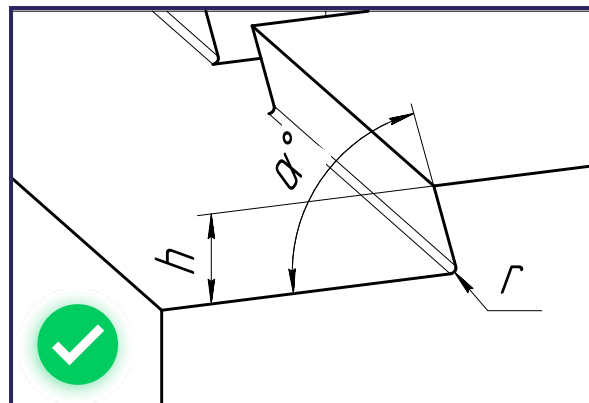
2

РЕКОМЕНДУЕТСЯ СОБЛЮДАТЬ ГЕОМЕТРИЮ ПРИПУСКА «ЛАСТОЧКИН ХВОСТ»



Неправильное изготовление

Несоблюдение геометрии припуска приводит к трещинам/сколам на зажимной части приспособления. В случае несоблюдения геометрии припуска заготовка при обработке может быть вырвана из приспособления.

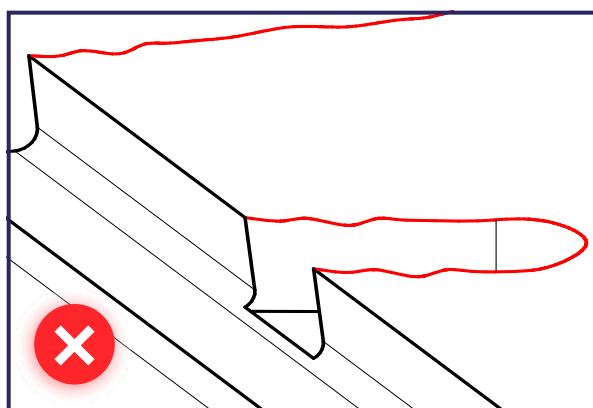


Правильное изготовление

Геометрия припуска для каждого приспособления TAIL GRIP должна соответствовать приведенной в основном каталоге BRIBASE.

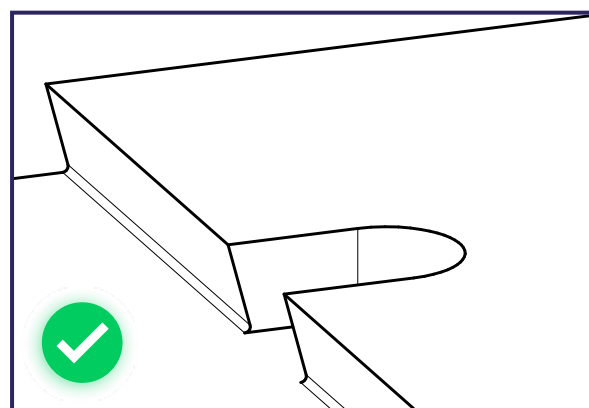
3

РЕКОМЕНДУЕТСЯ ВЫПОЛНЯТЬ ОСНОВАНИЕ ПРИПУСКА «ЛАСТОЧКИН ХВОСТ» РОВНЫМ, БЕЗ ЗАУСЕНЦЕВ И ВЫСТУПОВ



Неправильное изготовление

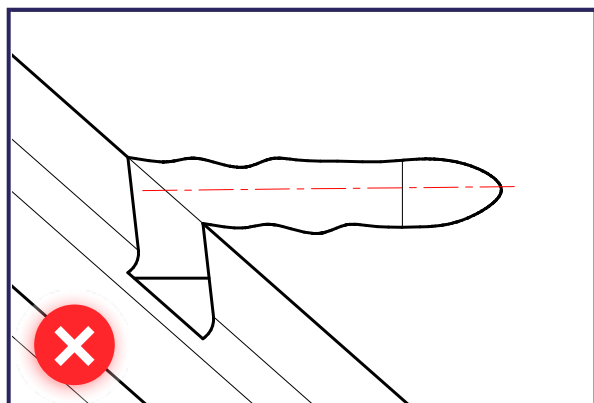
Заусенцы, выступы или неровная поверхность основания припуска могут упираться в нижнюю поверхность элемента «ласточкин хвост» приспособления TAIL GRIP, что нарушит правильное базирование заготовки.



Правильное изготовление

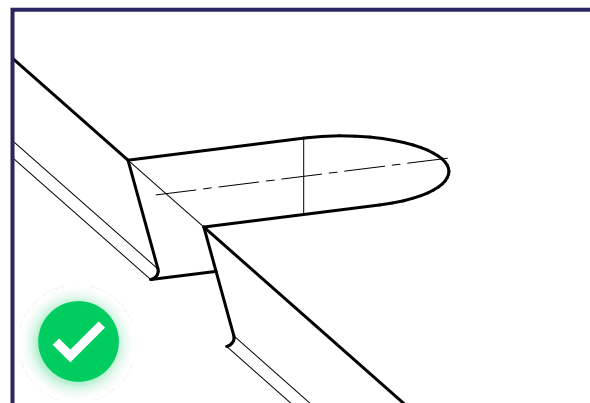
На основании припуска типа «ласточкин хвост» не должно быть неровностей, заусенцев и выступов.

4 РЕКОМЕНДУЕТСЯ ОБРАБАТЫВАТЬ ШПОНОЧНЫЕ ПАЗЫ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ОСНОВНОГО КАТАЛОГА



Неправильное изготовление

Несоблюдение геометрии шпоночного паза приводит к потере жесткости закрепления заготовки или невозможности ее закрепить.



Правильное изготовление

Шпоночный паз должен быть выполнен в соответствии с приведенной в основном каталоге BRIBASE геометрией.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ЗАЖИМУ ЗАГОТОВОК В ПРИСПОСОБЛЕНИЯХ TAIL GRIP

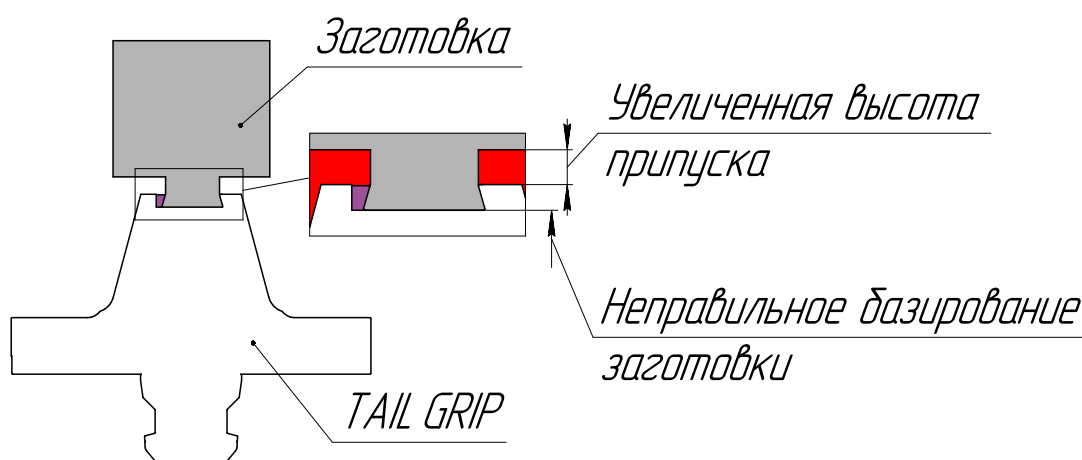
При зажиме заготовок в приспособлении TAIL GRIP важно обеспечить их правильное базирование. Конструкция приспособления выполнена так, чтобы заготовка базовой поверхностью прижималась к верхнему торцу приспособления TAIL GRIP.

Несоблюдение приведенных ниже рекомендаций может привести к поломке приспособления, элементов приспособления, заготовку может вырвать при обработке.

1

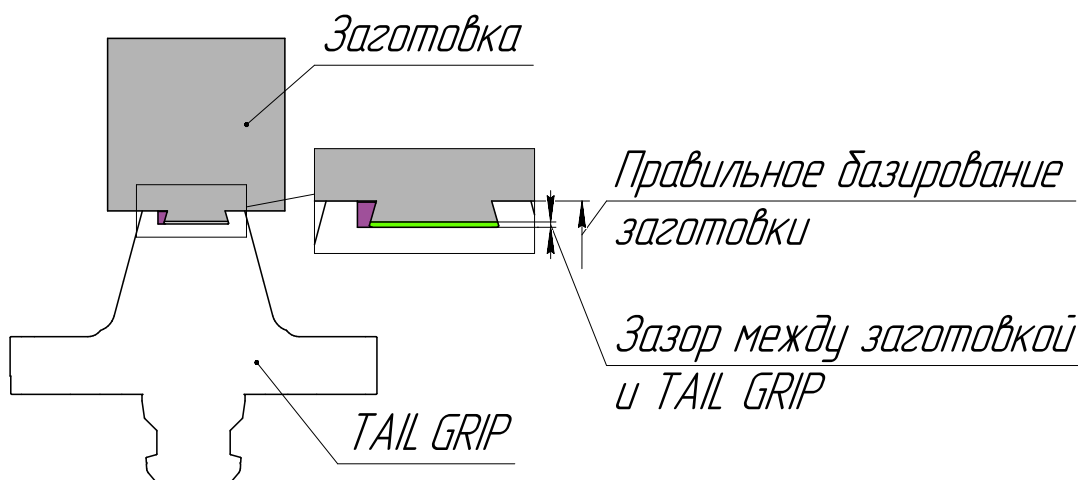
РЕКОМЕНДУЕТСЯ СЛЕДИТЬ ЗА ПРАВИЛЬНОСТЬЮ КОНТАКТА ЗАГОТОВКИ И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ TAIL GRIP

Заготовка после закрепления должна быть надежно прижата к верхней плоскости корпуса Tail Grip. В случае изготовления на заготовке увеличенного по высоте припуска «ласточкин хвост» между заготовкой и корпусом Tail Grip возникает зазор, приводящий к снижению жесткости закрепления и возникновению вибраций с последующей поломкой в процессе обработки.



Неправильный зажим заготовки

При правильном закреплении заготовка прижимается к верхней плоскости корпуса Tail Grip. Усилия зажатия втягивают заготовку внутрь корпуса, увеличивая надежность и жесткость закрепления.

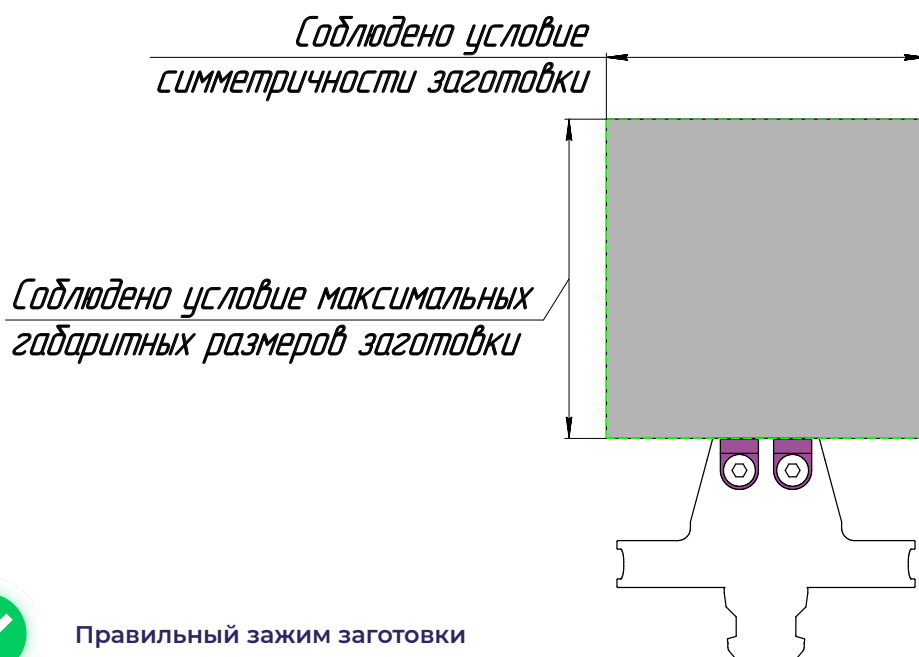
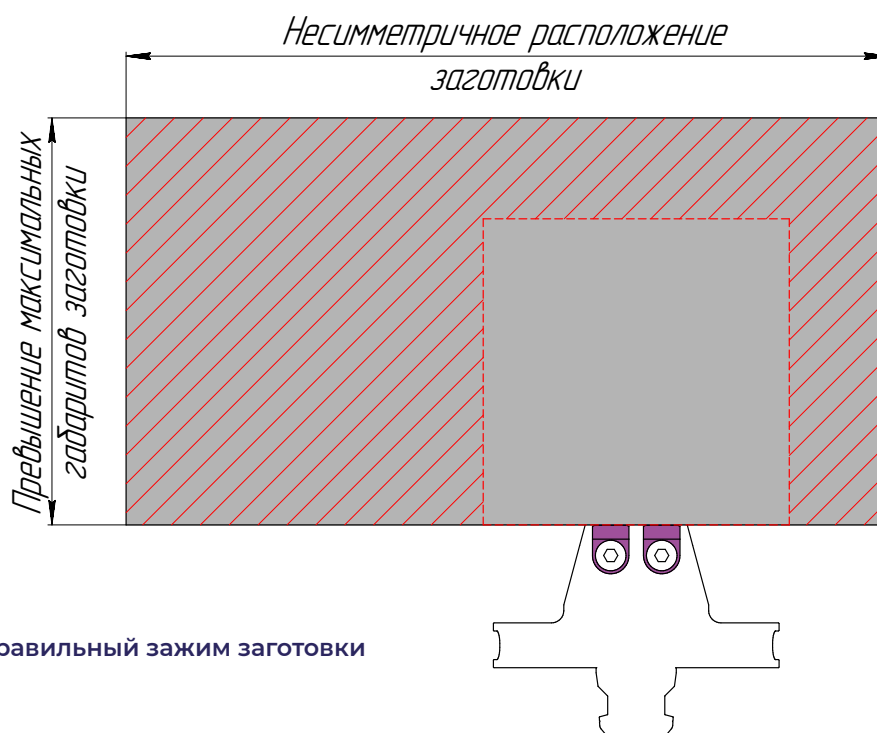


Правильный зажим заготовки

2

РЕКОМЕНДУЕТСЯ ВЫПОЛНЯТЬ ПРИПУСК ТИПА «ЛАСТОЧКИН ХВОСТ» СИММЕТРИЧНО ОТНОСИТЕЛЬНО ГАБАРИТОВ ЗАГОТОВКИ, А ТАКЖЕ СЛЕДИТЬ, ЧТОБЫ РАЗМЕРЫ ЗАГОТОВКИ НЕ ПРЕВЫШАЛИ РЕКОМЕНДУЕМЫЕ

Рекомендуемые максимальные размеры заготовки для каждого приспособления TAIL GRIP приведены в каталоге BRIBASE.



BRiBASE

129085, г. Москва,
ул. Годовикова, д.9, стр.25

www.bribase.ru