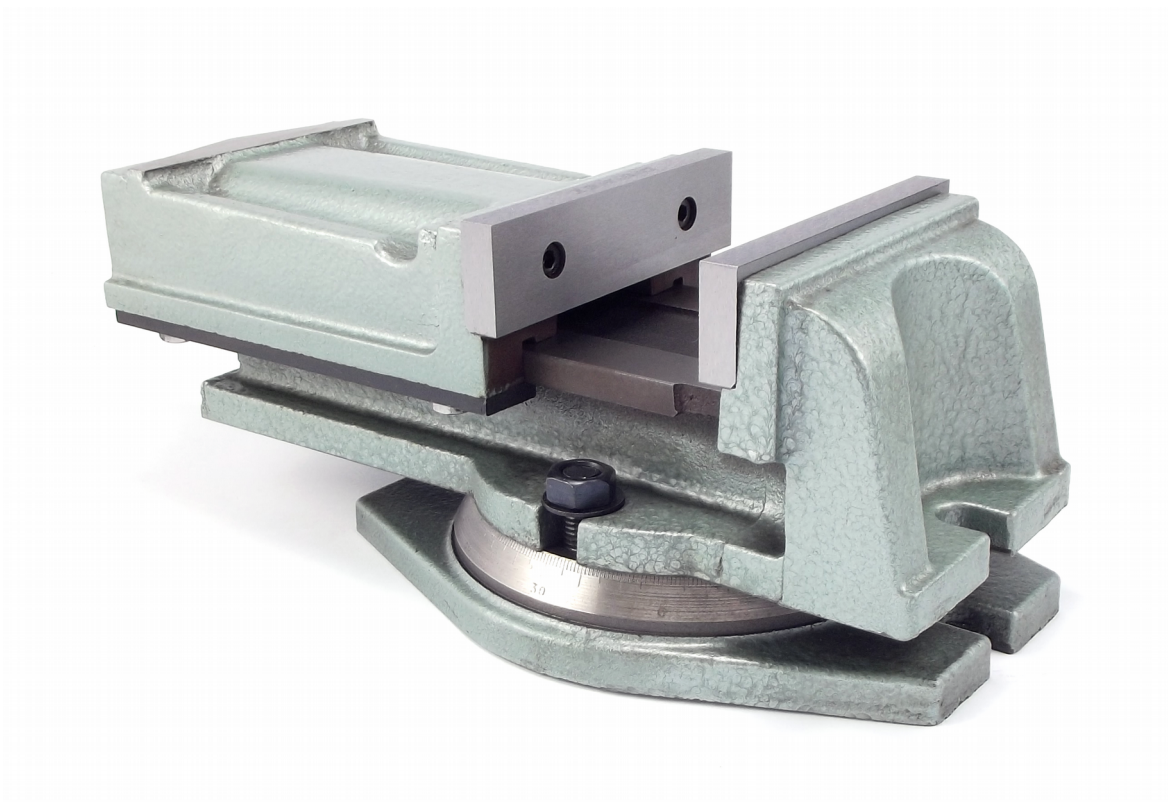


INSTRUKCJA OBSŁUGI

IMADŁA MASZYNOWE TYP FQ



Zakład Obróbki Skrawaniem sp. z o.o.
ul. Komunalna 4C



15-197 Białystok
tel.: 85 653 86 70

handel@darmet.com.pl

www.darmet.com.pl

1. Zakres instrukcji

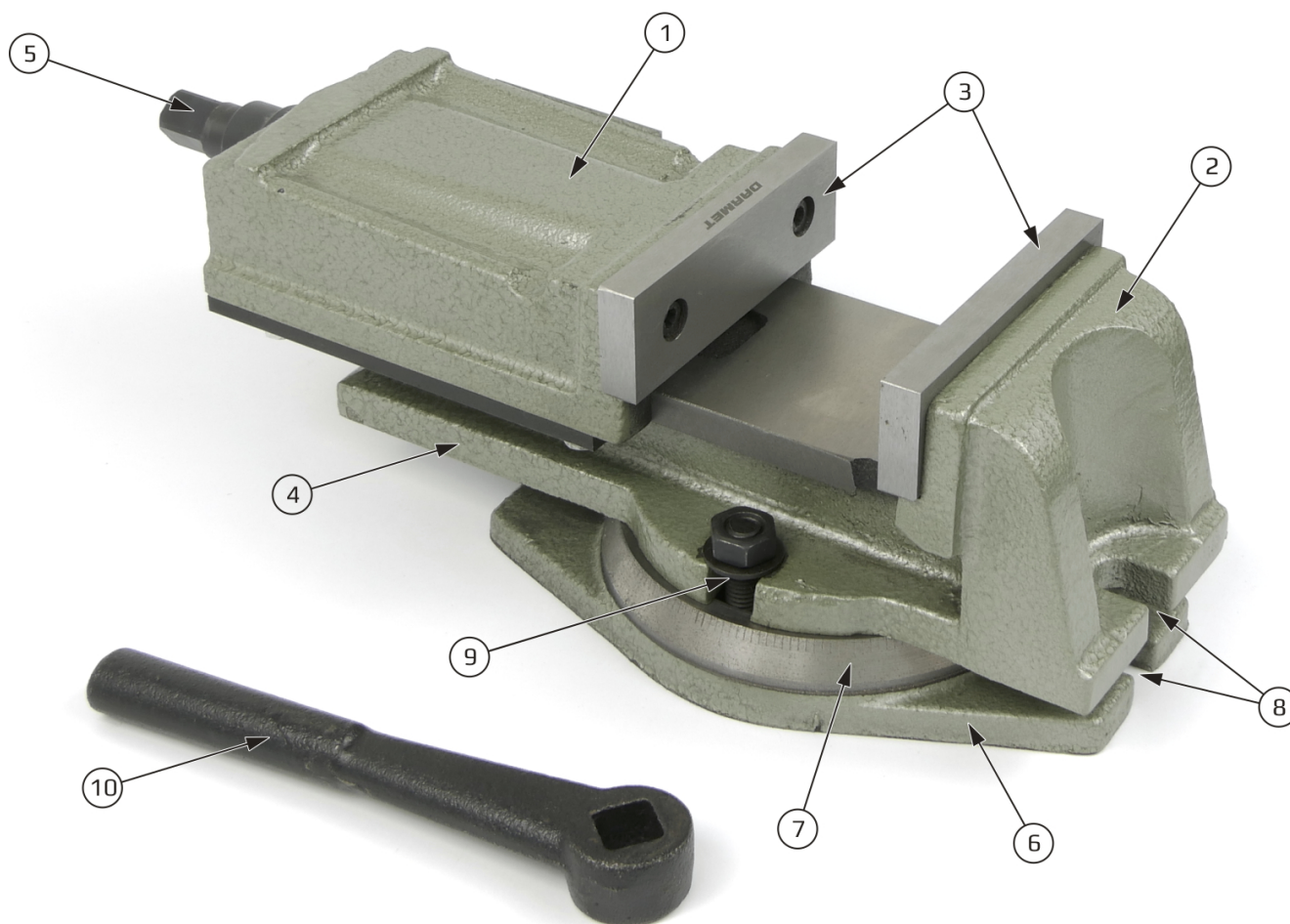
Instrukcja obejmuje charakterystykę, eksploatację i konserwację imadeł maszynowych żeliwnych typu FQ.

2. Przeznaczenie imadeł maszynowych

Imadła maszynowe obrotowe FQ ze śrubą przesuną są podstawowym wyposażeniem obrabiarek. Idealnie się sprawdzają przy prostych i jednostkowych operacjach wiercenia, frezowania, strugania. Szczęki i korpus imadła wykonane są wysokojakościowego żeliwa. Podstawa obrotowa umożliwia obrót imadła wokół osi pionowej o 360°. Działka elementarna podziałki kątovej wynosi 1°. Istnieje możliwość zdemontowania obrotnicy. Śruba pociągowa zabezpieczona przed wiórami i zanieczyszczeniami. Do ustalenia imadła na obrabiarce służą poprzeczne lub wzdłużne kanałki i wpusty ustalające.

3. Budowa i wykonanie imadeł maszynowych

Budowę imadeł maszynowych typu FQ ze śrubą przesuną przedstawiono na rys. 1.

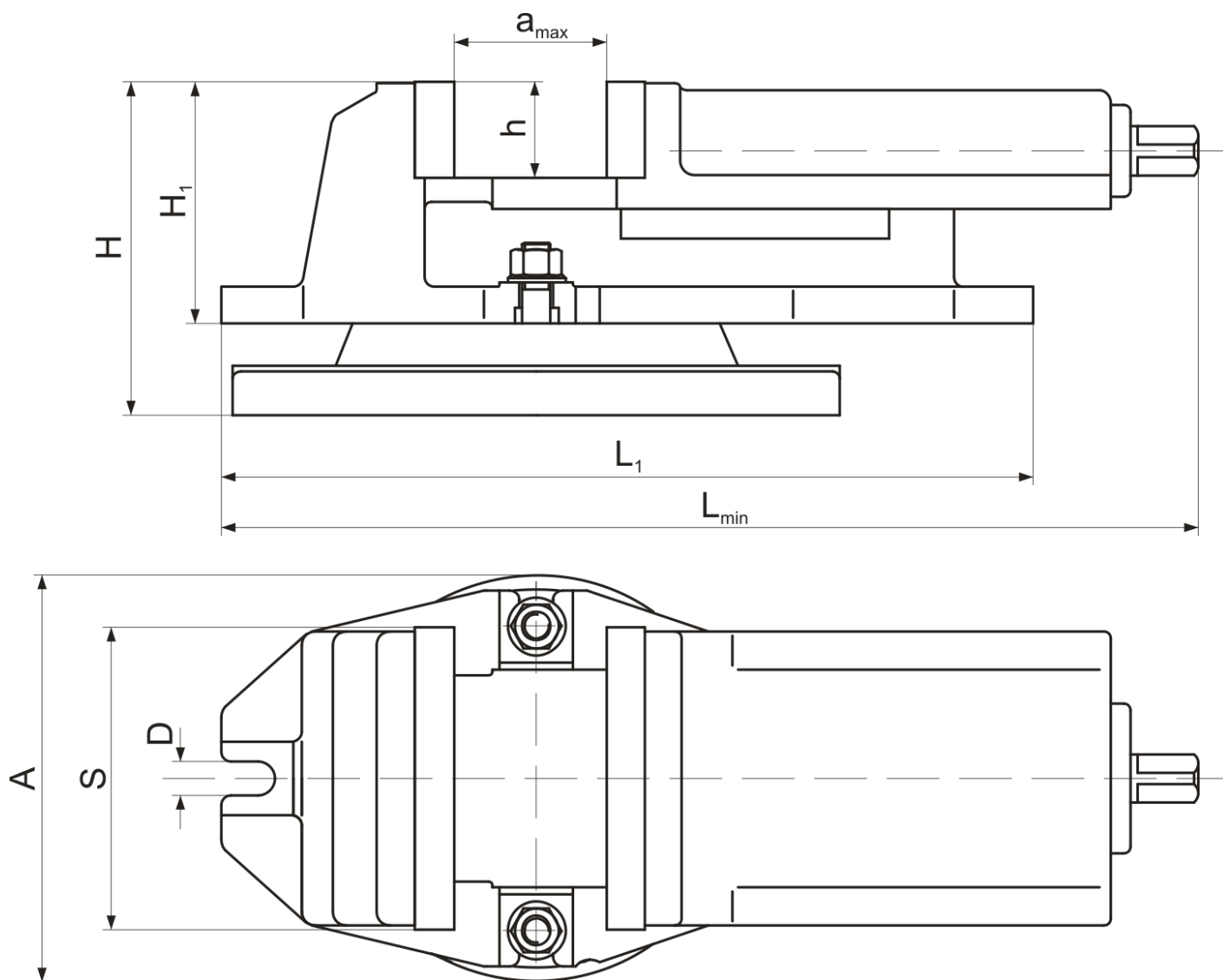


Rys. 1. Budowa imadeł maszynowych FQ

01	szczęka ruchoma	5	śruba pociągowa	9	śruba mocująca
02	szczęka stała	6	podstawa obrotowa	10	rękojeść
03	wkładki szczękowe	7	podziałka kątovej		
04	korpus	8	wybrania pod śruby mocujące		

4. Podstawowe dane techniczno-eksploatacyjne imadeł maszynowych

Podstawowe dane techniczno-eksploatacyjne imadeł maszynowych obrotowych typu FQ przedstawiono na rys. 2 i w tabeli 1.



Rys. 2. Podstawowe wymiary imadeł maszynowych FQ

Model	S [mm]	a_{max} [mm]	h [mm]	H_1 [mm]	H [mm]	A [mm]	L_{min} [mm]	L_1 [mm]	D [mm]	Rowek wpustowy [mm]	Siła mocowania [daN]	Waga [kg]
FQ 80/65	80	65	30	69	92	112	225	193	12	14	1500	7,0
FQ 100/80	100	80	35	82	107	131	265	243	14	14	2000	9,5
FQ 125/100	125	100	40	92	125	165	295	285	14	14	2500	16,0
FQ 160/125	160	125	52	124	159	220	422	391	18	18	3000	36,0
FQ 200/160	200	160	63	140	178	240	480	445	18	18	3500	52,0

Tab. 1. Podstawowe dane techniczno-eksploatacyjne imadeł maszynowych FQ

5. Eksploatacja imadeł maszynowych

5.1. Przygotowanie imadła do eksploatacji

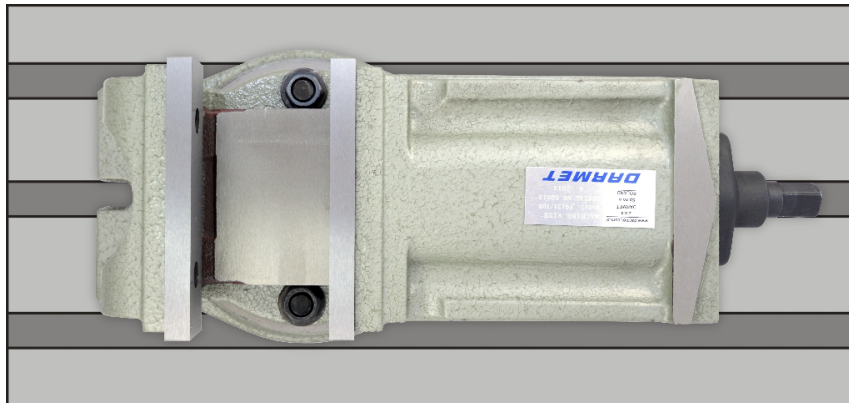
- sprawdzić kompletność dostawy
- usunąć środek konserwujący
- zamocuj imadło w obrabiarce
- przed pierwszym użyciem zaleca się wykonanie obróbki mechanicznej powierzchni roboczych wkładek wymiennych
- odsuń szczękę ruchomą za pomocą śruby pociągowej
- umieść przedmiot między wkładkami szczękowymi imadła
- dokręć śrubę pociągową

5.2. Ustalenie znacznika „zero”

Dla większej dokładności, znak wskazujący zero przy podstawie obrotowej powinien być naniesiony na imadle wówczas, gdy podstawa zostanie prawidłowo zamontowana na stole frezarki za pomocą wpustów ustalających, a szczęki imadła będą ustawione prostopadłe do stołu.



Rys. 3. Miejsca do umieszczenia znacznika „zero”



Rys. 4. Prostopadłe ustawienie szczęk do stołu roboczego



Imadło należy zamocować w sposób trwały do stołu warsztatowego za pomocą śrub lub specjalnego docisku



Po pracy należy oczyścić imadło i przechowywać je w suchym miejscu. Okresowo dokonywać smarowania śruby pociągowej, prowadnic i wkładek szczękowych imadła.



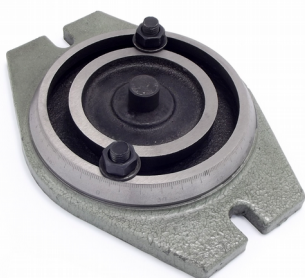
Zabrania się przedłużania ramienia klucza przy pomocy rurki tzw. przedłużki!
Mocowany materiał należy zaciskać pokrętkiem w ten sposób, aby nie przekroczyć dopuszczalnych sił podanych w tablicach.



Niedopuszczalne jest uderzanie młotkiem po wkładkach szczękowych.
Należy unikać wykonywania prac wymagających większych uderzeń i momentów gnących.

6. Wyposażenie imadeł maszynowych

Element wyposażenia	Ilość sztuk
Podstawa obrotowa	1
Rękojeść 4-kątna	1
Wpust ustalający	2
Śruby do wpustów ustalających	2



7. Konserwacja imadeł maszynowych

Po zakończeniu pracy należy:

- oczyścić imadło,
- zdemontować wkładki szczękowe,
- oczyścić wkładki szczękowe oraz szczęki,
- posmarować niewielką ilością smaru powierzchnie wkładek szczękowych współpracujących ze szczękami,
- zabezpieczyć imadło środkiem antykorozyjnym.

8. Warunki bezpieczeństwa pracy

- Każdy obsługujący przyrząd przed przystąpieniem do jego eksploatacji powinien zapoznać się z niniejszą instrukcją i ściśle jej przestrzegać.
- Po zauważeniu nieprawidłowości działania lub uszkodzenia przyrządu, należy natychmiast przerwać pracę i poinformować o tym dozór.
- Naprawy i remonty przyrządu mogą być dokonywane tylko przez osoby mające odpowiednie kwalifikacje.
- obsługujący powinien stosować się do lokalnych przepisów BHP.

9. Uwagi końcowe

- Przestrzeganie zaleceń podanych w niniejszej instrukcji zapewnią długą i niezawodną pracę przyrządu.
- W wyniku nie przestrzegania niniejszej instrukcji, żadne reklamacje wynikające z tego tytułu nie będą uwzględniane przez producenta.