

INSTRUKCJA OBSŁUGI

IMADŁA MASZYNOWE TYP FQA



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

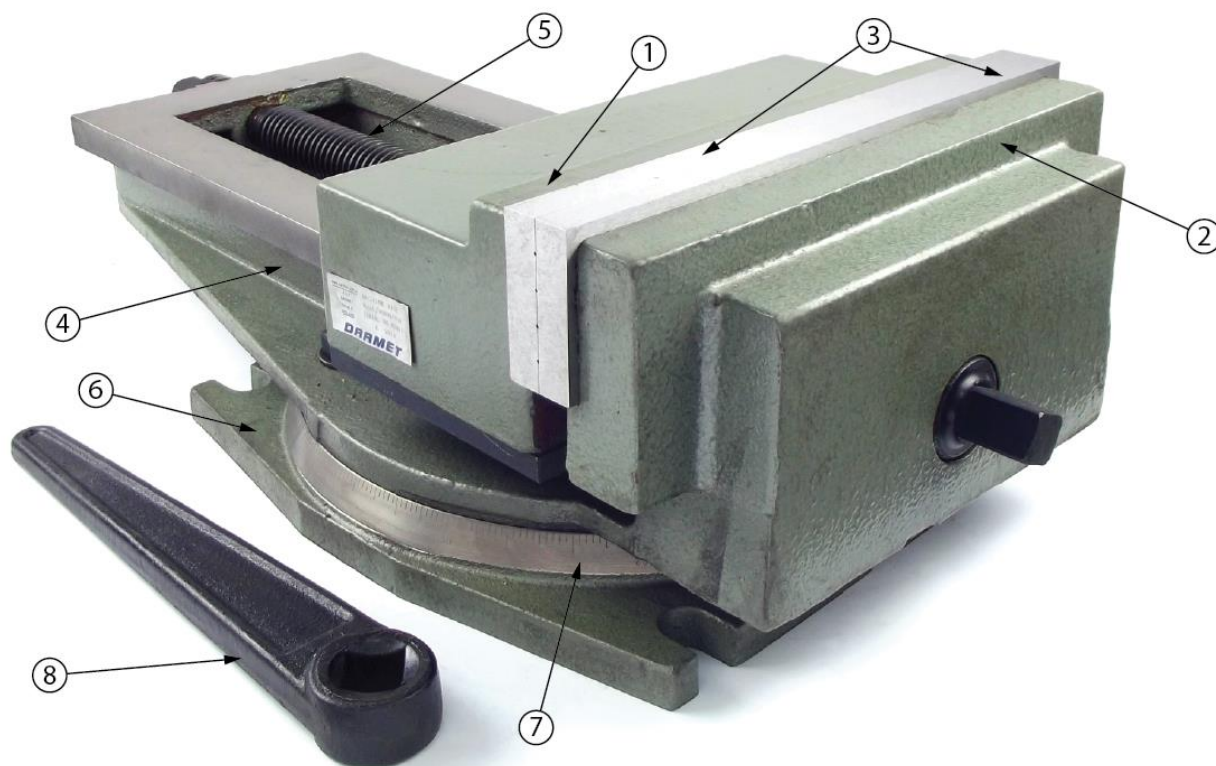
Instrukcja obejmuje charakterystykę, eksploatację i konserwację imadeł maszynowych żeliwnych typu FQA.

2. Przeznaczenie imadeł maszynowych

Imadła maszynowe obrotowe FQA ze śrubą przesuwczą są podstawowym wyposażeniem obrabiarek szczególnie przy większych detalach. Duża waga imadeł zapewnia stabilną obróbkę większych elementów. Idealnie się sprawdzają przy prostych i jednostkowych operacjach frezowania, strugania. Szczęki i korpus imadła wykonane są z wysokojakościowego żeliwa, wkładki szczękowe ze stali ulepszonej. Podstawa obrotowa umożliwia obrót imadła wokół osi pionowej o 360°. Działka elementarna podziałki kątowej wynosi 1°. Istnieje możliwość zdemontowania obrotnicy. Do ustalenia imadła na obrabiarce służą poprzeczne lub wzdłużne kanałki i wpusty ustalające.

3. Budowa i wykonanie imadeł maszynowych

Budowę imadeł maszynowych typu FQA ze śrubą przesuwaną przedstawiono na rys. 1.

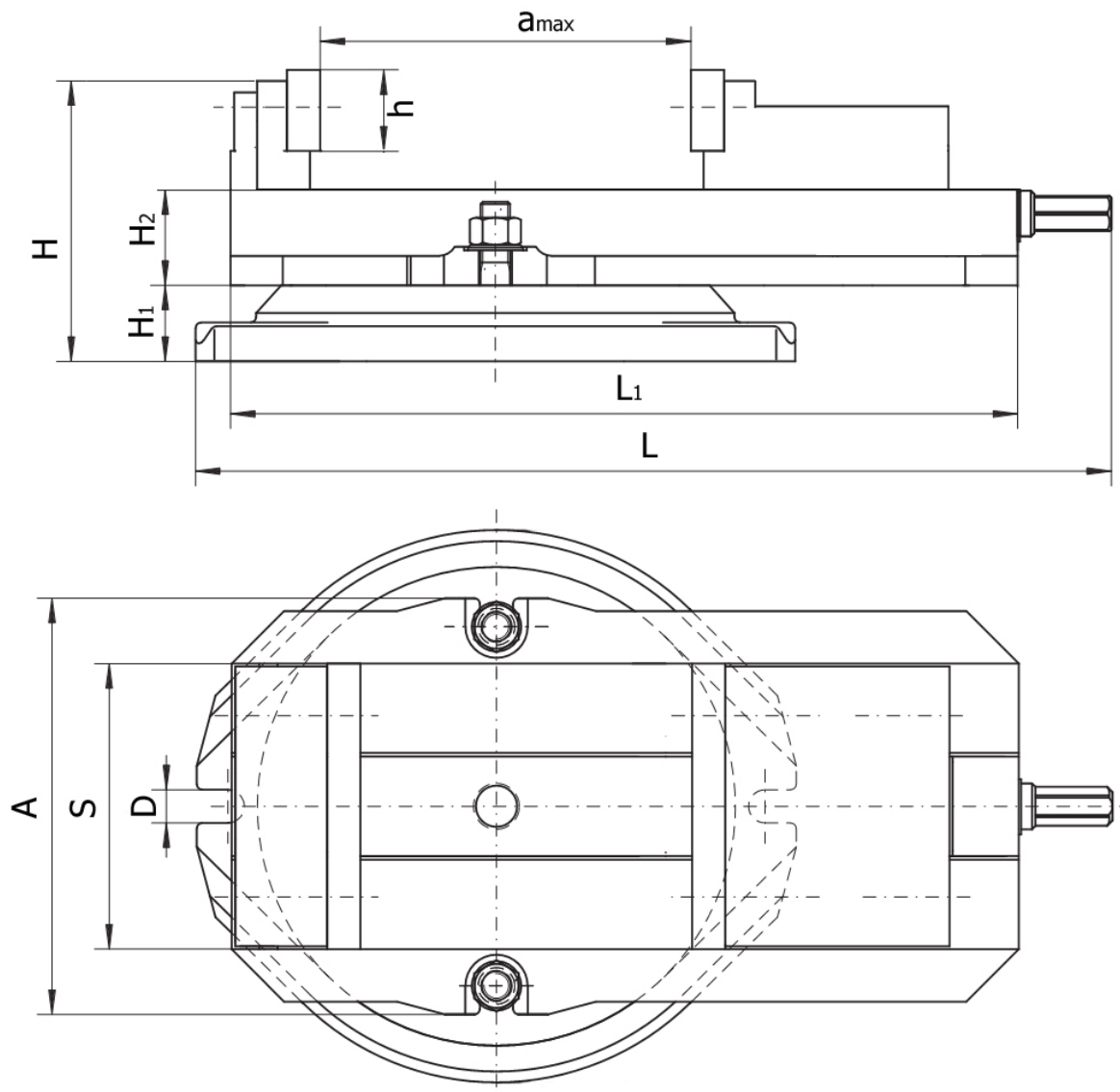


Rys. 1. Budowa imadeł maszynowych FQA

1	szczęka ruchoma	4	korpus	7	podziałka kątowa
2	szczęka stała	5	śruba pociągowa	8	rękojeść
3	wkładki szczękowe	6	podstawa obrotowa		

4. Podstawowe dane techniczno-eksploatacyjne imadeł maszynowych

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



Rys. 2. Podstawowe wymiary imadeł maszynowych FQA

Model	S [mm]	a_{max} [mm]	h [mm]	H_1 [mm]	H_2 [mm]	H [mm]	A [mm]	L_{min} [mm]	L_1 [mm]	D [mm]	Waga [kg]
FQA 136/170	136	170	36	30	49	117	149	390	357	14	17
FQA 160/180	160	180	51	30	60	143	160	397	362	14	23
FQA 200/220	200	220	64	33	69	168	198	462	437	18	41
FQA 250/280	250	280	64	42	84	185	275	580	515	18	67
FQA 320/360	320	360	81	42	84	205	355	680	580	22	84

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

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 prostopadle do stołu.



Rys. 3. Miejsca do umieszczenia znacznika „zero”

6. Wyposażenie imadeł maszynowych

Element wyposażenia	Ilość sztuk
Podstawa obrotowa	1
Rękojeść	1
Wpust ustalający	2
Śruba do wpustu ustalającego	2
Śruba mocująca	4



7. Konserwacja imadeł maszynowych

Po zakończeniu pracy należy:

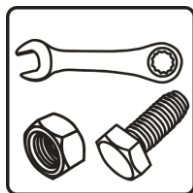
- oczyścić imadło,
- oczyścić wkładki szczękowe oraz szczęki,
- posmarować niewielką ilością smaru powierzchnie wkładek szczękowych współpracujących ze szczękami,
- zabezpieczyć imadło środkiem antykorozyjnym.

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.**



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



Przed każdą obróbką oczyścić z wirów i opiłków powierzchnie robocze oraz śrubę pociągową.



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 pokrętłem w ten sposób, aby nie przekroczyć dopuszczalnych sił podanych w tablicach.



Niedopuszczalne jest uderzenie młotkiem po wkładkach szczękowych.

Należy unikać wykonywania prac wymagających większych uderzeń i momentów gnących.

Sprawdź ofertę imadet
żeliwnych w naszym sklepie
internetowym:
www.e-darmet.pl



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