

INSTRUKCJA OBSŁUGI

IMADŁA MASZYNOWE UCHYLNE KOŁYSKOWE 3-OSIOWE TYP FZU



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



15-197 Białystok
tel.: 85 653 86 70
handel@darmet.com.pl

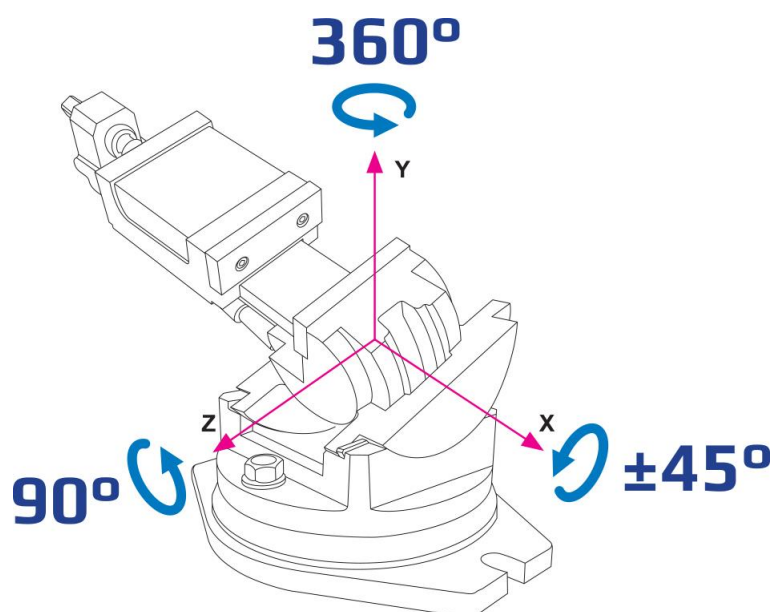
www.darmet.com.pl

1. Zakres instrukcji

Instrukcja obejmuje charakterystykę, eksploatację i konserwację imadeł maszynowych żeliwnych uchylnych kołyskowych FZU.

2. Przeznaczenie imadeł maszynowych

Imadła maszynowe obrotowe kołyskowe FZU ze śrubą przesuwczą są podstawowym wyposażeniem obrabiarek. Idealnie się sprawdzają przy prostych i jednostkowych operacjach wiercenia, frezowania, strugania. Szczęki i korpus imadła wykonane są wysokiej jakości żeliwa, wkładki szczękowe ze stali ulepszonej. Charakteryzuje się sztywną konstrukcją, jest wysoce trwałe i niezawodne. Podstawa obrotowa umożliwia obrót imadła wokół osi pionowej Y o 360° a ruchomy korpus ustawienie kąta obrotu w osi Z o 90° a w osi X $\pm 45^\circ$ (Rys.1). Działka elementarna podziałki kątowej 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. Do zamocowania imadła na stole obróbczym można użyć uniwersalnego zestawu elementów mocujących.



Rys.1. Oznaczenie osi imadła FZU

3. Budowa i wykonanie imadeł maszynowych TYP FZU

Budowę imadeł maszynowych typu FZU przedstawiono na fot. 1.

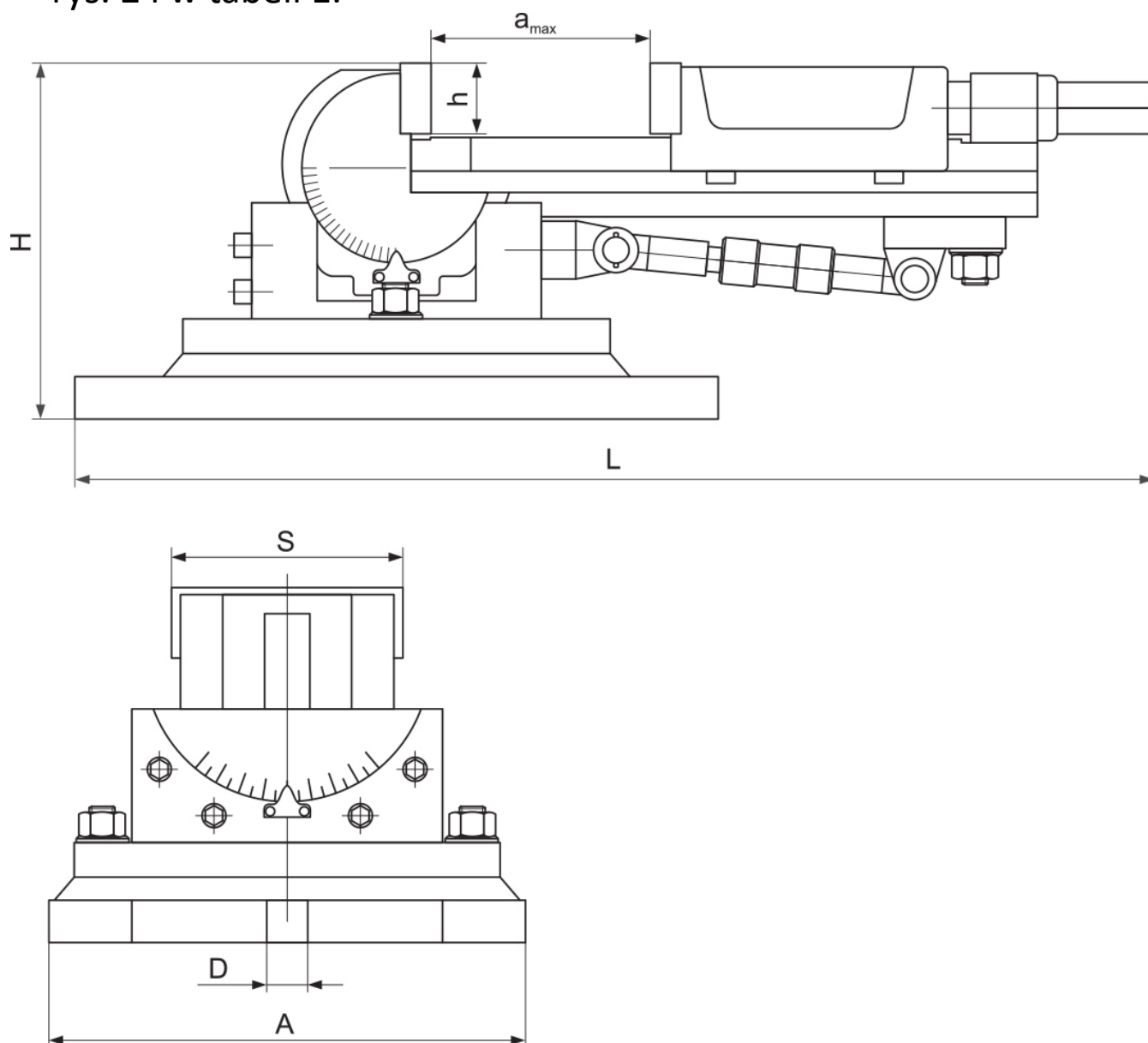


Fot. 1. Budowa imadeł maszynowych FZU

1	szczęką ruchoma	5	śruba pociągowa	9	podziałka kątowa oś X
2	szczęką stała	6	śruba ustawienia osi X	10	podziałka kątowa oś Z
3	wkładki szczękowe	7	podstawa obrotowa	11	śruba blokująca podstawę
4	korpus	8	podziałka kątowa podstawy oś Y	12	śruby blokujące oś Z

4. Podstawowe dane techniczno-eksploatacyjne imadeł maszynowych

Podstawowe dane techniczno-eksploatacyjne imadeł maszynowych kołyskowych 3-osiowych typu FZU przedstawiono na rys. 2 i w tabeli 1.



Rys. 2. Podstawowe wymiary imadeł maszynowych FZU

Model	S [mm]	a_{max} [mm]	h [mm]	H [mm]	A [mm]	L [mm]	D [mm]	Waga [kg]
FZU 105/105	105	105	33	182	218	463	14	26
FZU 125/120	125	120	40	188	218	505	14	28

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

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 ustawiając osie X Y Z w pozycji „0”,
- odsuń szczękę ruchomą za pomocą śruby pociągowej,
- umieść przedmiot między wkładkami szczękowymi imadła,
- dokręć śrubę pociągową.

5.2. Ustawienie OSI Y

W celu ustawienia osi Y należy za pomocą klucza płaskiego poluzować śruby blokujące podstawę (11), przekręcić korpus imadła ustawiając odpowiedni kąt wg podziałki (8) a następnie zablokować śruby.

5.3. Ustawienie OSI X

W celu ustawienia osi X należy za pomocą klucza płaskiego kręcić śrubą ustawienia osi X (6). Ustawiany kąt będzie widoczny na podziałce (9).

5.4. Ustawienie OSI Z

W celu ustawienia osi Z należy za pomocą klucza imbusowego poluzować śruby blokujące (12) następnie ustawić żądany kąt wg podziałki (10) i zablokować śruby.

5.5. Wymiana wkładek szczękowych

Przy wymianie wkładek szczękowych należy wykonać obróbkę mechaniczną ich powierzchni roboczych połączonych z imadłem w celu uzyskania podanych w dokumentacji technicznej parametrów dokładności. W celu zamocowania przedmiotu obrabianego powyżej korpusu imadła zastosuj podkładki równoległe zbliżone długością do szerokości wkładek szczękowych.

5.6. Demontaż podstawy obrotowej

W celu zdemontowania podstawy obrotowej (7) należy za pomocą klucza płaskiego odkręcić śruby blokujące podstawę (11) a następnie unieść korpus imadła(4).

6. Wyposażenie imadeł maszynowych

Element wyposażenia	Ilość sztuk
Podstawa obrotowa	1
Rękojeść	1
Wpust ustalający ze śrubami	2
Śruba mocująca	2



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 uderzanie młotkiem po wkładkach szczękowych.

Należy unikać wykonywania prac wymagających większych uderzeń i momentów gnących.

Sprawdź ofertę imadeł
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