

INSTRUKCJA OBSŁUGI

IMADŁO SZLIFIERSKIE BEZWRZECIONOWE TYP SPZB



Zakład Obróbki Skrawaniem sp. z o.o.

ul. Komunalna 4C

15-197 Białystok

tel.: 85 653 86 70

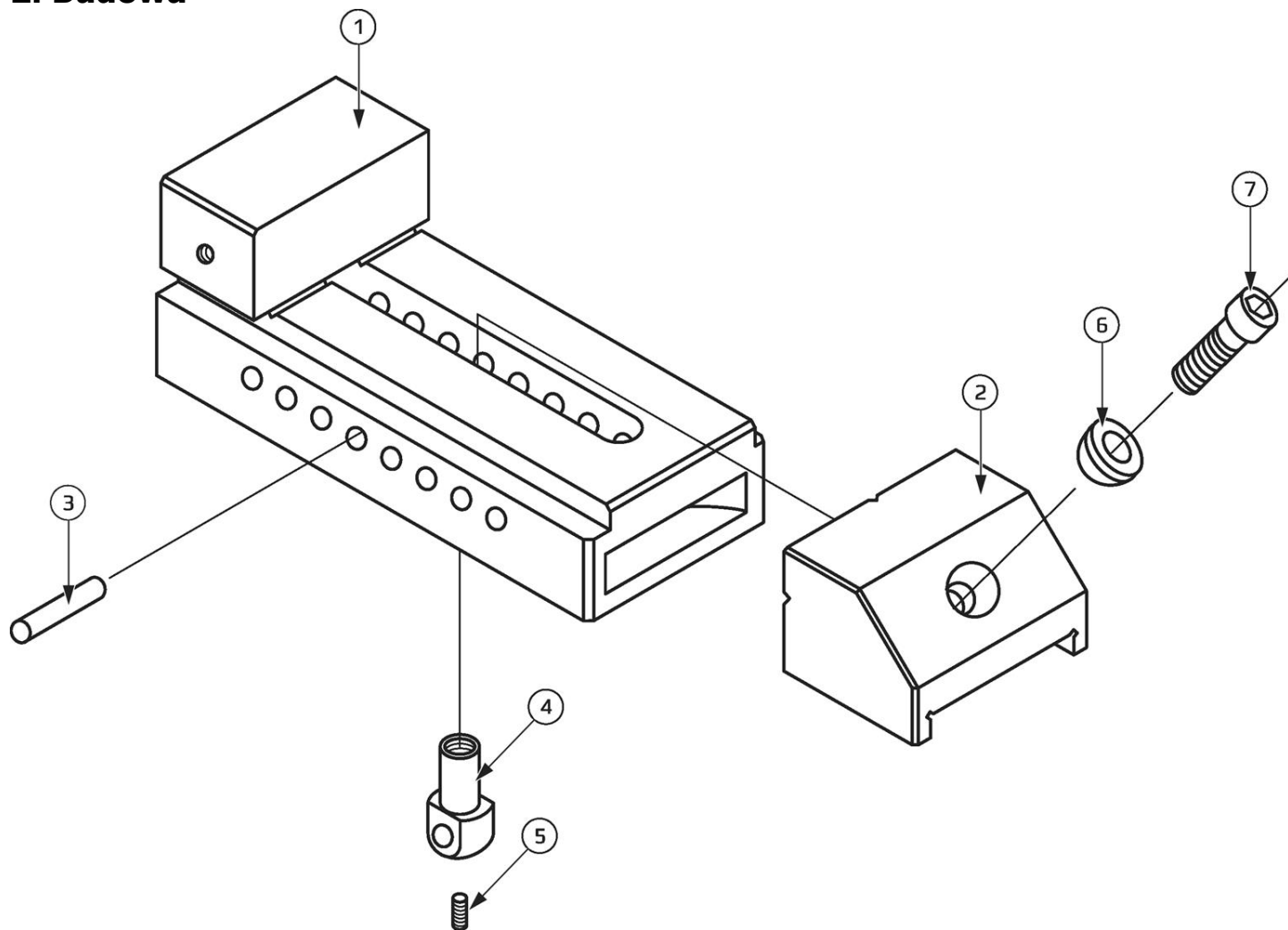
handel@darmet.com.pl

www.darmet.com.pl

1. Właściwości i zastosowanie

Imadło precyzyjne bezwrzecionowe SPZB przeznaczone jest do precyzyjnych prac pomiarowych oraz inspekcyjnych, szlifowania, prac na maszynach elektroerozyjnych, itp. Imadło cechuje prosta konstrukcja, wygodna i łatwa obsługa, duża siła zacisku, wysoka dokładność oraz szeroki zakres regulacji.

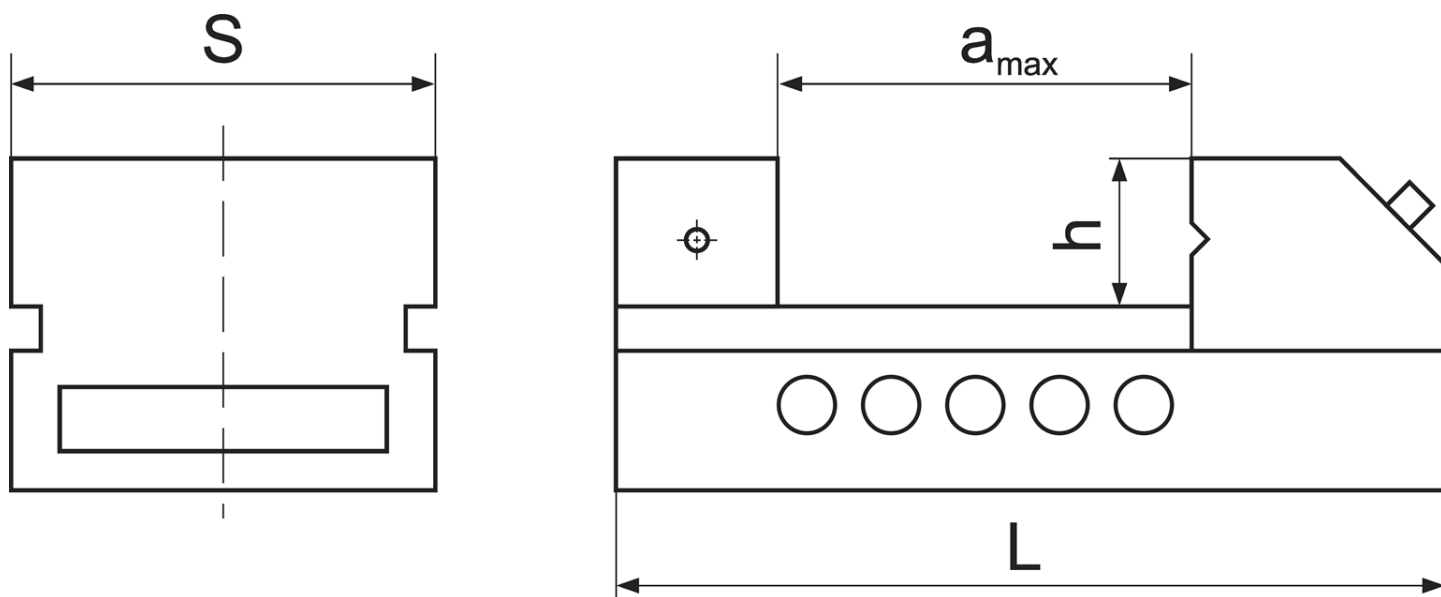
2. Budowa



Rys. 1 Budowa imadła szlifierskiego SPZB

Nr	Nazwa
1	Korpus ze szczęką stałą
2	Szczęka ruchoma
3	Sworzeń przestawny
4	Sworzeń przegubu
5	Śruba blokująca
6	Podkładka sferyczna
7	Śruba dociskowa

3. Dane techniczne



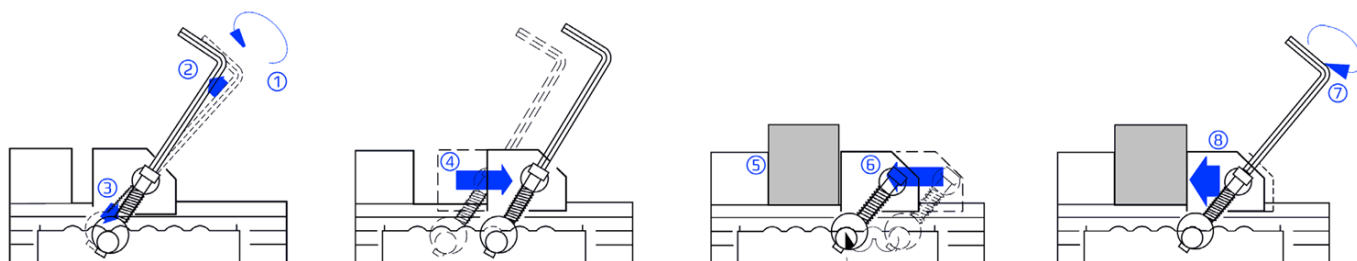
Rys. 2 Podstawowe wymiary imadła szlifierskiego SPZB

Model	S [mm]	h [mm]	a _{max} [mm]	L [mm]
SPZB25/25	25	10	25	65
SPZB36/40	36	20	40	400
SPZB38/44	38	20	44	105
SPZB38/85	38	20	85	148
SPZB50/65	50	25	65	140
SPZB63/85	63	32	85	175
SPZB73/100	73	35	100	190
SPZB80/100	80	40	100	200
SPZB88/125	88	40	125	235
SPZB100/125	100	45	125	245
SPZB125/160	125	50	160	285
SPZB150/200	150	50	200	330
SPZB150/250	150	50	250	380
SPZB150/300	150	50	300	430

4. Obsługa

Prosta konstrukcja imadła ułatwia szybkie mocowanie i wysoką dokładność zacisku. W celu pracy z półwyrobami różnej wielkości zmienia się pozycję sworznia przestawnego (3), który wstawia się do różnych otworów podstawy 1. Po wstawieniu sworznia przestawnego (3) realizuje się zaciskanie i zwolnienie półwyrobu za pośrednictwem obrotu śruby 7. Mniejsza szerokość szczęki ruchomej od korpusu pozwala na pracę imadła w zamocowaniu bocznym.

1. Poluzowanie szczęki
2. Zwiększenie kąta przyłożenia klucza imbusowego
3. Wyłączenie blokady wskutek zeskoku kołka blokującego z zębatki
4. Odsunięcie szczęki
5. Umieszczenie detalu
6. Wstępne dosunięcie szczęki (sworznie przestawny samoczynnie wpada w zębatkę)
7. Dokręcanie śruby
8. Precyzyjne dociśnięcie szczęki



Rys. 3 Przesuwanie szczęki ruchomej w imadle SPZB

5. Konserwacja

Części ruchome imadła należy regularnie smarować. Jeżeli imadło ma być składowane przez dłuższy czas, należy je wcześniej oczyścić, pokryć specjalnym olejem i zapakować do worka polietylenowego.

6. Parametry dokładności

Nr	Właściwość	Tolerancja [mm]
1.	Równoległość górnej części prowadnicy do powierzchni podstawy	0,005/100
2.	Równoległość górnej części korpusu do powierzchni podstawy	0,005
3.	Równoległość szczęk względem siebie	0,005/100
4.	Prostopadłość powierzchni czołowej do podstawy	0,012
5.	Prostopadłość boków korpusu do powierzchni podstawy	0,008
6.	Prostopadłość powierzchni czołowej do powierzchni bocznej	0,008
7.	Równoległość powierzchni bocznych imadła	0,005/100