

## INSTRUKCJA OBSŁUGI

# IMADŁO SZLIFIERSKIE UCHYLNE TYP SPZSU



Zakład Obróbki Skrawaniem sp. z o.o.

ul. Komunalna 4C

15-197 Białystok

tel.: 85 653 86 70

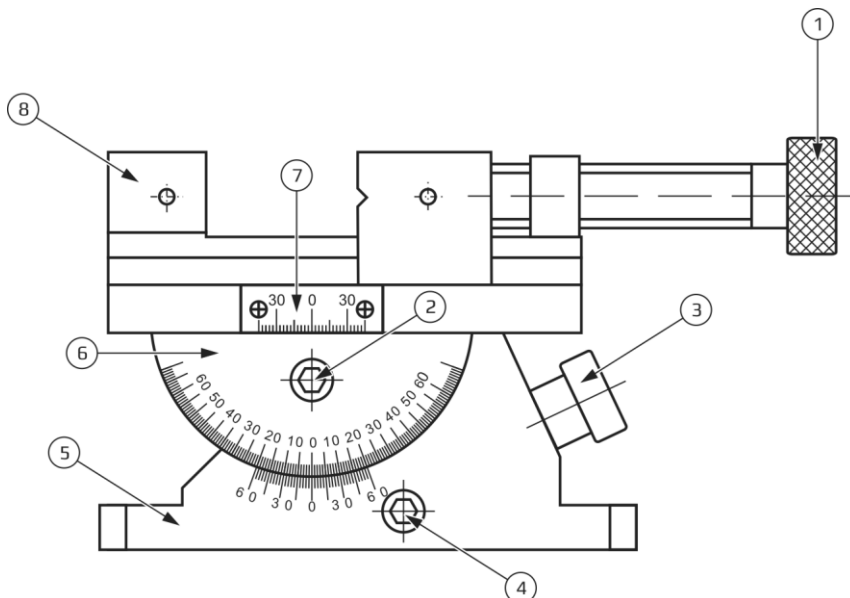
[handel@darmet.com.pl](mailto:handel@darmet.com.pl)

[www.darmet.com.pl](http://www.darmet.com.pl)

## 1. Właściwości i zastosowanie

Imadło precyzyjne, uchylne SPZSU wyposażone jest w podstawę obrotową. Kąt obrotu imadła w poziomie wynosi  $360^\circ$  a uchył w pionie  $45^\circ$ . Imadło stosowane jest w szlifierkach oraz frezarkach w celu obróbki wymagającej pracy pod kątem.

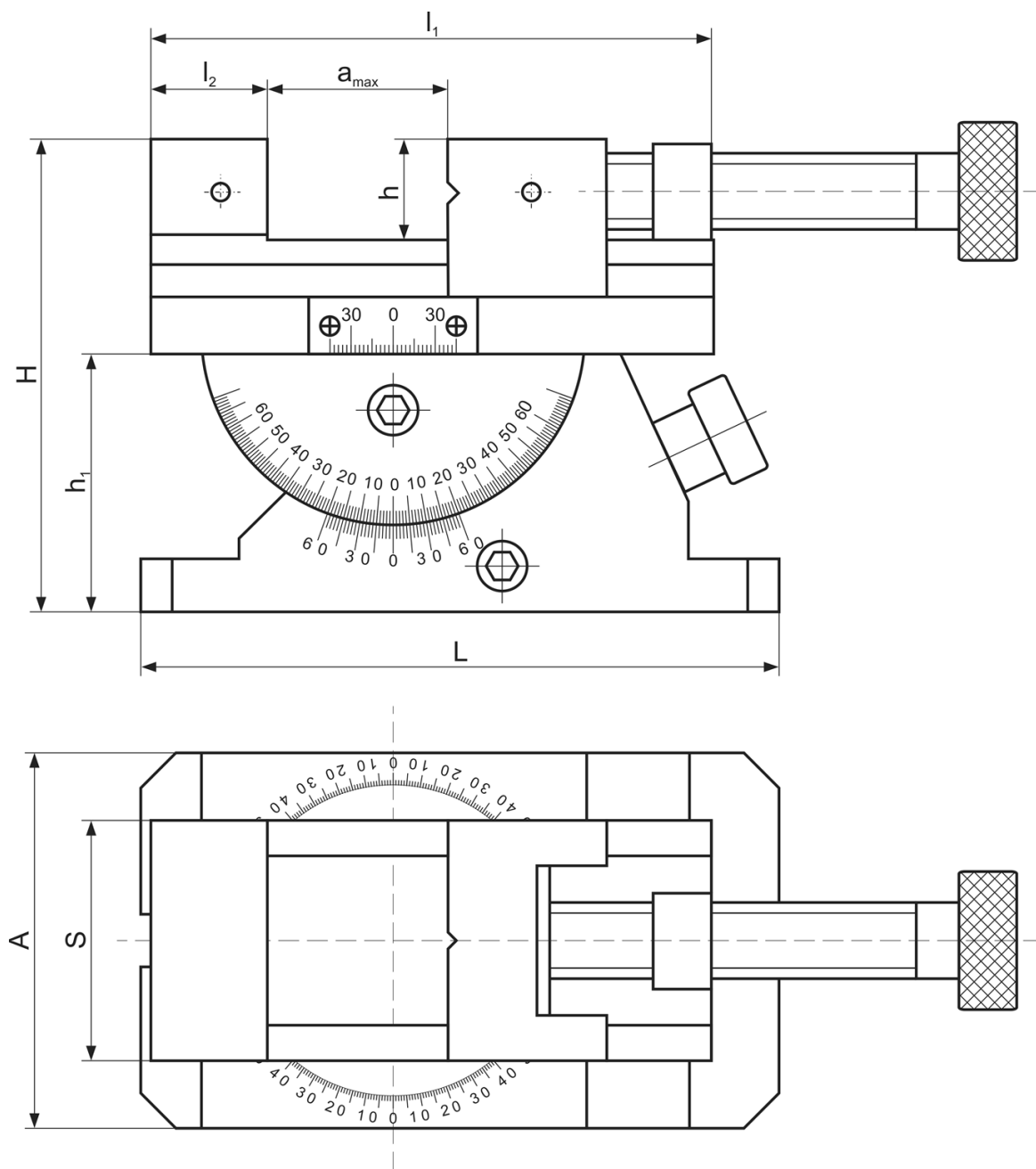
## 2. Budowa



Rys. 1 Budowa imadła szlifierskiego SPZSU

Nr	Nazwa
1	Rękkość śruby pociągowej
2	Śruba
3	Pokrętło kąta nachylenia
4	Wewnętrzna śruba imbusowa ustalająca
5	Podstawa stała
6	Podstawa obrotowa
7	Tarcza z podziałką
8	Korpus imadła

### 3. Dane techniczne



Rys. 2 Podstawowe wymiary imadła szlifierskiego SPZSU

Model	S [mm]	$a_{max}$ [mm]	A [mm]	H [mm]	h [mm]	$h_1$ [mm]	L [mm]	$l_1$ [mm]	$l_2$ [mm]	Waga [kg]
SPZSU 70/80	70	80	110	137	30	75	180	160	33	8,5
SPZSU 120/155	120	155	180	210	40	120	270	282	55	55

Kąt obrotu wokół osi Y: 360°

Kąt obrotu wokół osi Z: 45°

Podziałka: 3'

## 4. Obsługa

Ustawianie równoległości:

W celu ustawienia równoległości należy poluzować śrubę (4) z obu stron imadła, a następnie obracać pokrętkiem (3) do momentu ustawienia podziałki tarczy na wartość 0°.

Ustalanie kąta

a) w płaszczyźnie poziomej

Poluzuj śrubę (2) z obu stron i obróć imadło. Ustaw wymagany kąt osi i zaciśnij ponownie śrubę (2)

b) w płaszczyźnie pionowej

Poluzuj śrubę (4) z obu stron i obróć pokrętło (3). Ustaw wymagany kąt osi i ponownie zaciśnij śrubę (4).

## 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 korpusu do powierzchni podstawy	0,006/100
2.	Równoległość szczęki stałej względem szczęki ruchomej	0,006/100
3.	Prostopadłość szczęki stałej i ruchomej względem podstawy	0,008
4.	Prostopadłość powierzchni czołowej do podstawy	0,008
5.	Prostopadłość boków korpusu do powierzchni podstawy	0,008
6.	Prostopadłość powierzchni bocznej do czołowej	0,008
7.	Równoległość boków korpusu	0,006/100
8.	Prostopadłość szczęki stałej do powierzchni czołowej	0,006/100
9.	Prostopadłość górnej części podstawy obrotowej względem podłoża	0,01/100