

INSTRUKCJA OBSŁUGI

IMADŁA WIERTARSKIE TYP WQ



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

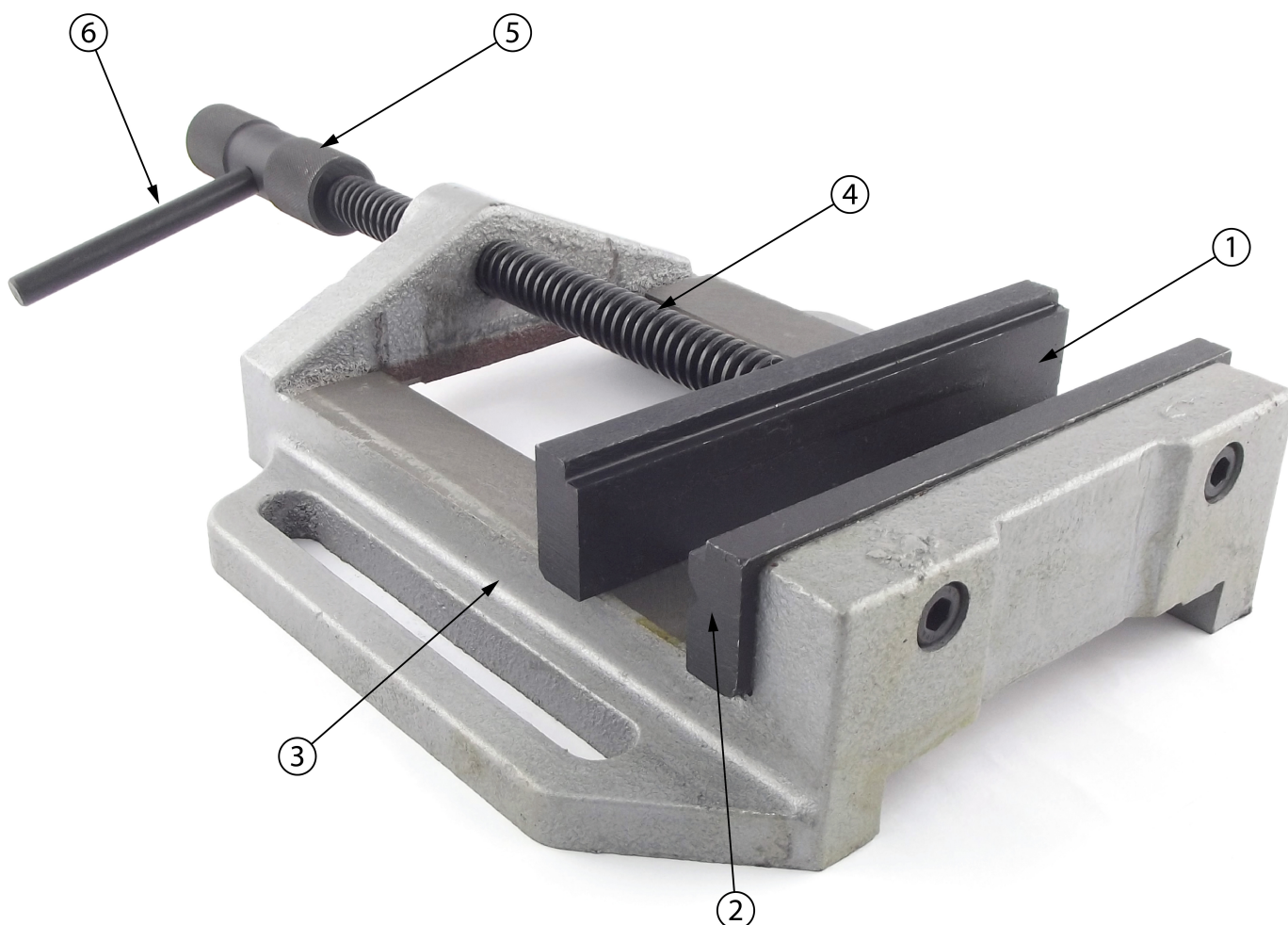
1. Zakres instrukcji

Instrukcja obejmuje charakterystykę, eksploatację i konserwację imadeł wiertarskich żeliwnych typu WQ.

2. Przeznaczenie imadeł wiertarskich

Imadła wiertarskie WQ stosowane do wszelkiego rodzaju prac wiertarskich i lekkich frezarskich są podstawowym wyposażeniem głównie wiertarek kolumnowych jak i niewielkich frezarek. Idealnie sprawdzają się przy operacjach wiercenia. Korpus imadła wykonany jest z odlewów żeliwnych wysokiej jakości, a szczęki ze stali ulepszonej. Pozioma i pionowa **pryzma** na stałej szczęce umożliwia mocowanie detali o profilu okrągłym a stopień - detali wykonanych z cienkiego materiału. Wolna przestrzeń pod mocowanym detalem umożliwia wykonywanie otworów przelotowych bez uszkodzenia imadła i zabrudzenia śruby pociągowej. Do zamocowania na stole obróbczym można użyć uniwersalnego zestawu elementów mocujących. Zalecane do warsztatu każdego majsterkowicza.

3. Budowa imadeł wiertarskich

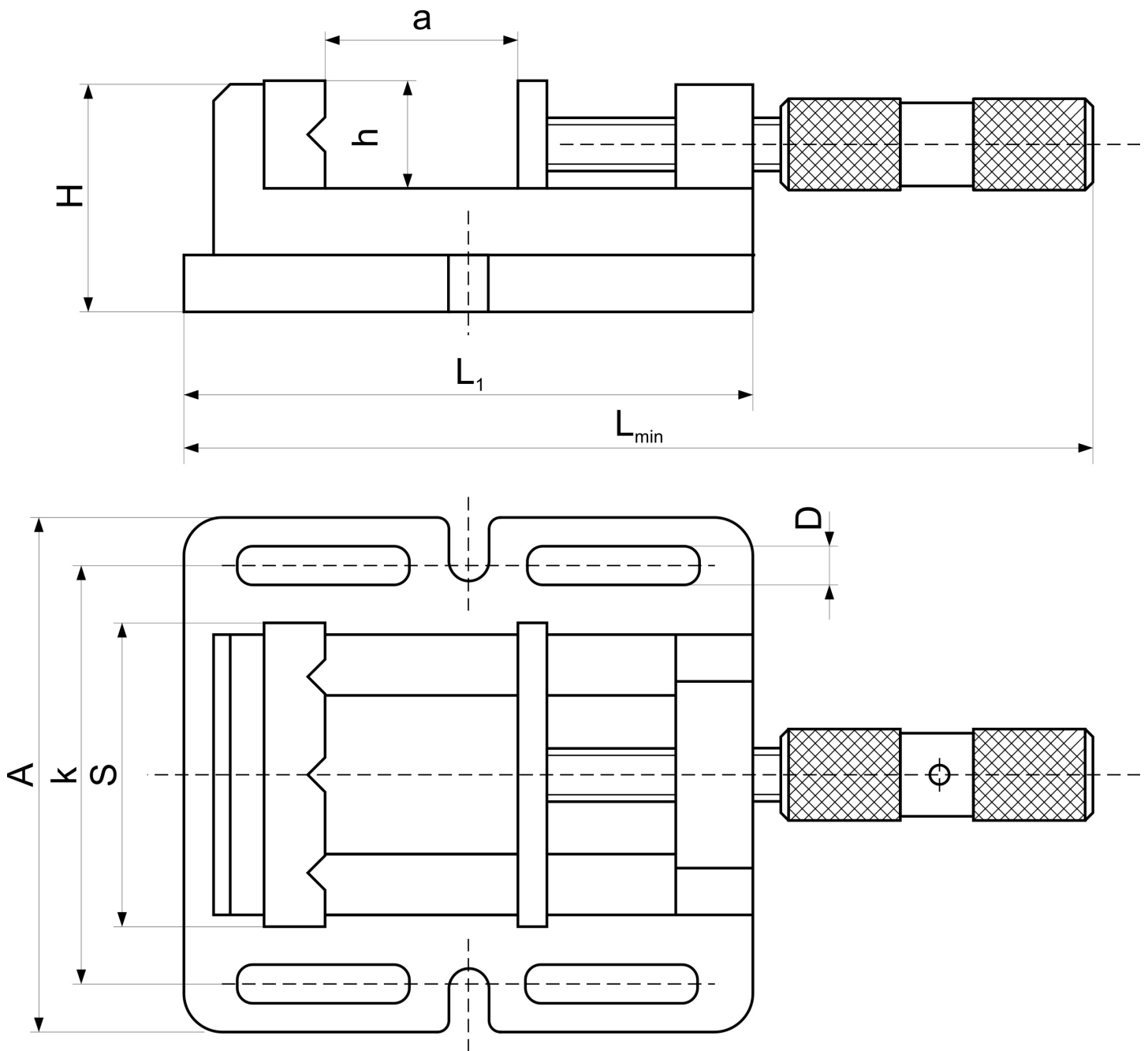


Rys. 1. Budowa imadeł wiertarskich WQ

01	szczeka ruchoma	3	korpus	5	rękojeść
02	szczeka stała z pryzmą	4	śruba pociągowa	6	sworzeń do rękojeści

4. Podstawowe dane techniczno-eksploatacyjne imadeł wiertarskich

Podstawowe dane techniczno-eksploatacyjne imadeł wiertarskich typu WQ przedstawiono na rys. 2 i w tabeli 1.



Rys. 2. Podstawowe wymiary imadeł maszynowych FQ

Model	S [mm]	a [mm]	h [mm]	H [mm]	A [mm]	k [mm]	L_1 [mm]	L_{min} [mm]	D [mm]	Waga [kg]
WQ 75/65	75	65	22	41	122	92	115	200	10	2
WQ 100/75	100	75	30	55	163	130	160	260	14	3,1
WQ 125/100	125	100	30	57	185	149	184	300	12	4,6
WQ 150/125	150	125	30	60	214	174	217	346	14	7
WQ 200/150	200	150	45	87	264	219	264	373	18	11,5

Tab. 1. Podstawowe dane techniczno-eksploatacyjne imadeł wiertarskich WQ

5. Eksploatacja

5.1. Przygotowanie imadła do eksploatacji

- sprawdzić kompletność dostawy
- usunąć środek konserwujący
- zamocuj imadło w obrabiarce
- odsuń szczękę ruchomą za pomocą śruby pociągowej
- umieść przedmiot między wkładkami szczękowymi imadła
- dokręć śrubę pociągową

6. Wyposażenie

Element wyposażenia	Ilość sztuk
Sworzeń do rękojeści	1



7. Konserwacja

Po zakończeniu pracy należy:

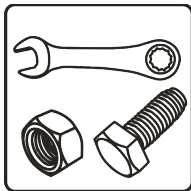
- oczyścić imadło
- zabezpieczyć imadło środkiem antykorozyjnym.

8. Warunki bezpieczeństwa pracy

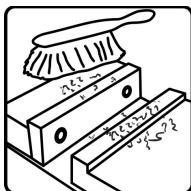
- Każdy obsługujący przyrząd przed przystąpieniem do jego eksploatacji powinien zapoznać się z niniejszą instrukcją i ściśle jej przestrzegać.
- Po zauważeniu nieprawidłowości działania lub uszkodzenia przyrządu, należy natychmiast przerwać pracę i poinformować o tym dozór.
- Naprawy i remonty przyrządu 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.**



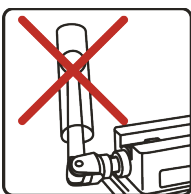
Imadło należy zamocować w sposób trwały do stołu warsztatowego za pomocą śrub lub specjalnego docisku



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

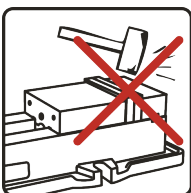


Po pracy należy oczyścić imadło i przechowywać je w suchym miejscu. Okresowo dokonywać smarowania śruby pociągowej, prowadnic i wkładek szczękowych imadła.



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 wiertarskich w naszym sklepie internetowym:
www.e-darmet.pl

