

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Nr 691 102

Imadła maszynowe z pryzmowym prowadzeniem szczęki i podstawy do imadeł

Typ 6910 ;6583



Przed przystąpieniem do pracy każdy operator obsługujący imadło musi zapoznać się szczegółowo z warunkami bezpieczeństwa i prawidłowej obsługi zawartymi w niniejszej instrukcji

Fabryka Przyrządów i Uchwytów
BISON-BIAL S.A.
POLSKA

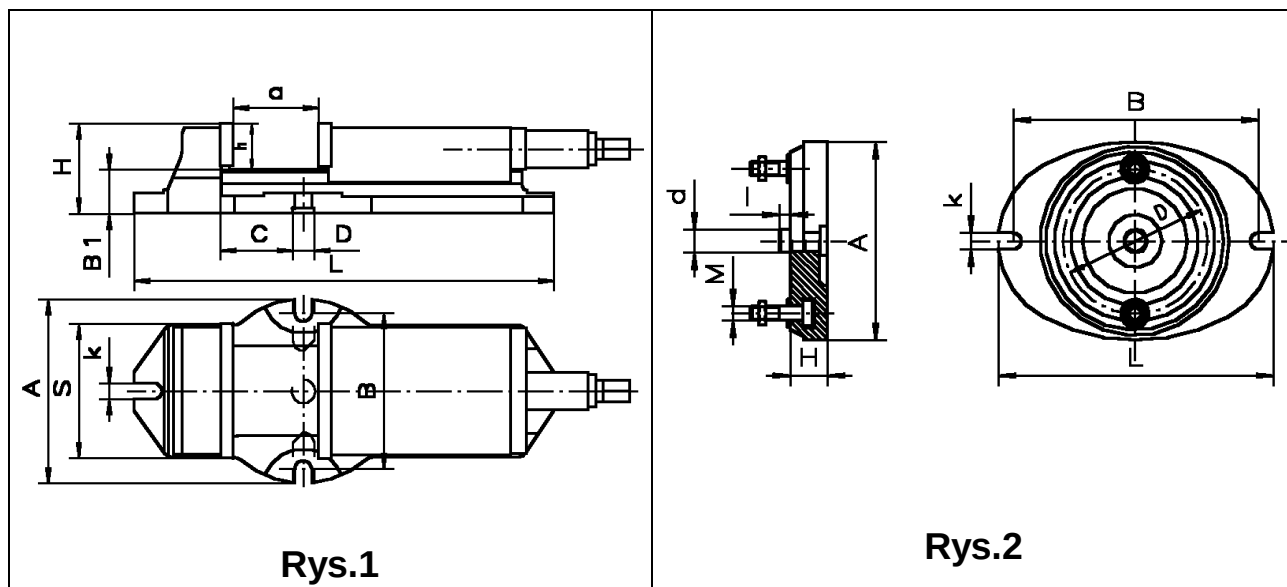
<http://www.bison-bial.pl>

1. Przeznaczenie

Imadła maszynowe z pryzmowym prowadzeniem szczęki przeznaczone są do wszelkiego rodzaju prac frezarskich, strugarskich, wiertarskich itp. Konstrukcja imadła umożliwia wykasowanie luzów powstających na prowadnicach w trakcie eksploatacji.

2. Rodzaje imadeł maszynowych omówionych w niniejszej instrukcji:

- a) z pryzmowym prowadzeniem szczęki stałe 6910 (rys. 1, tabl. I)
- b) podstawa do imadeł obrotowych 6583 (rys. 2, tabl. II)



3. Wykonanie

Imadła maszynowe z pryzmowym prowadzeniem szczęki stałe typ 6910; rys.1, tabl. I przeznaczone do wszelkiego rodzaju prac frezarskich, strugarskich itp.

- korpus i szczeka ruchoma wykonane są z odlewów żeliwnych
- długie prowadzenie szczęki ruchomej
- sztywna budowa
- śruba pociągowa całkowicie osłonięta przed działaniem wiórów i zanieczyszczeń
- wkładki szczękowe hartowane indukcyjnie i szlifowane
- zastosowanie obsady z brązu zwiększa sprawność mechanizmu mocującego

Tabl. I

Wielkość S	A	B	B1	C	D (H7)	H	L	a	h	k	Max siła mocowania daN
105	146	124	46	28,5	25	84	300	75	38	16	2500
155	212	180	52	85,5	25	105	495	165	53	20	3800
155*	212	180	52	66,5	25	105	425	125	53	20	3800
210	268	236	67	103,5	25	126	593	205	59	20	5300

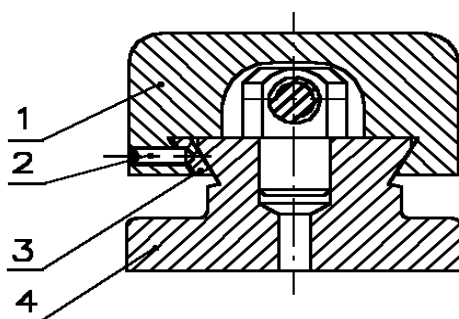
Podstawy do imadeł obrotowych typ 6583; rys.2, tabl. II wykonane są z wysokiej jakości odlewów żeliwnych. Kołek ustalający wykonany jest ze stali, hartowany i szlifowany. Posiadają sztywną konstrukcję.

Tabl. II

Wielkość S	A	B	D	H	I	L	M	d	k
1	170	211	124	32	9	237	M12	20	14
3	245	294	184	38	16	328	M16	28	20
4	300	357	235	47	35	405	M16	38	20

4. Zasada kasowania luzu w imadłach 6910 (rys.3)

Kasowanie luzu między prowadnicami korpusu a szczęką ruchomą w imadłach polega na dokręceniu wkrętów (poz.2) w szczęce ruchomej (poz.1) i dosunięcie listwy (poz.3) do prowadnic korpusu (poz.4), sprawdzając jednocześnie płynność przesuwania się szczęki ruchomej.



Rys.3.

5. Eksploatacja

W celu zapewnienia właściwej i bezpiecznej eksploatacji imadeł należy przestrzegać następujących zaleceń:

- nowe imadło oczyścić ze smaru konserwującego i przesmarować powierzchnie ślizgowe olejem maszynowym;
- imadło należy zamocować w sposób trwały do stołu obrabiarki przy pomocy śrub mocujących lub łap dociskowych;
- mocowany materiał należy zaciskać korbą w ten sposób, aby nie przekroczyć dopuszczalnych sił podanych w tablicy I;

Zabrania się przedłużania ramienia korby i uderzania po korbie młotkiem

- czyścić imadło po pracy i przechowywać je w miejscu suchym;
- okresowo należy smarować prowadnice i śrubę pociągową;
- po zauważeniu nieprawidłowości w działaniu lub uszkodzeniu imadła należy przerwać natychmiast pracę na nim i poinformować o powyższym dozór;

W przypadku stwierdzenia poluzowania się szczęki ruchomej należy wykasować luz przez dokręcenie wkrętów regulacyjnych.

- naprawy i remonty imadła mogą być dokonywane tylko przez osoby posiadające odpowiednie do tego kwalifikacje;
- poza wymienionymi warunkami obsługujący powinien stosować się do lokalnych przepisów BHP obowiązujących w danym zakładzie.

6. Uwagi końcowe

Przestrzeganie zaleceń podanych w niniejszej instrukcji gwarantuje dobrą i długą żywotność imadeł oraz niezawodną pracę.

W przypadku nieprzestrzegania postanowień niniejszej instrukcji żadne reklamacje wynikające z tego tytułu nie będą uwzględniane przez Zakład.

Obowiązujące Ogólne Warunki Gwarancji i Reklamacji na Wyroby Firmy

BISON-BIAL SA znajdują się na stronie www.bison-bial.pl

OPERATION MANUAL
No 691 202

***Machine vices with prism jaw guideway
and vice supports***

Type 6910; 6583



Prior to work every operator operating the vice must make himself acquainted in detail with conditions of safety and correct operation contained in the manual

Instrument & Chuck Works
BISON-BIAL S.A.
POLSKA

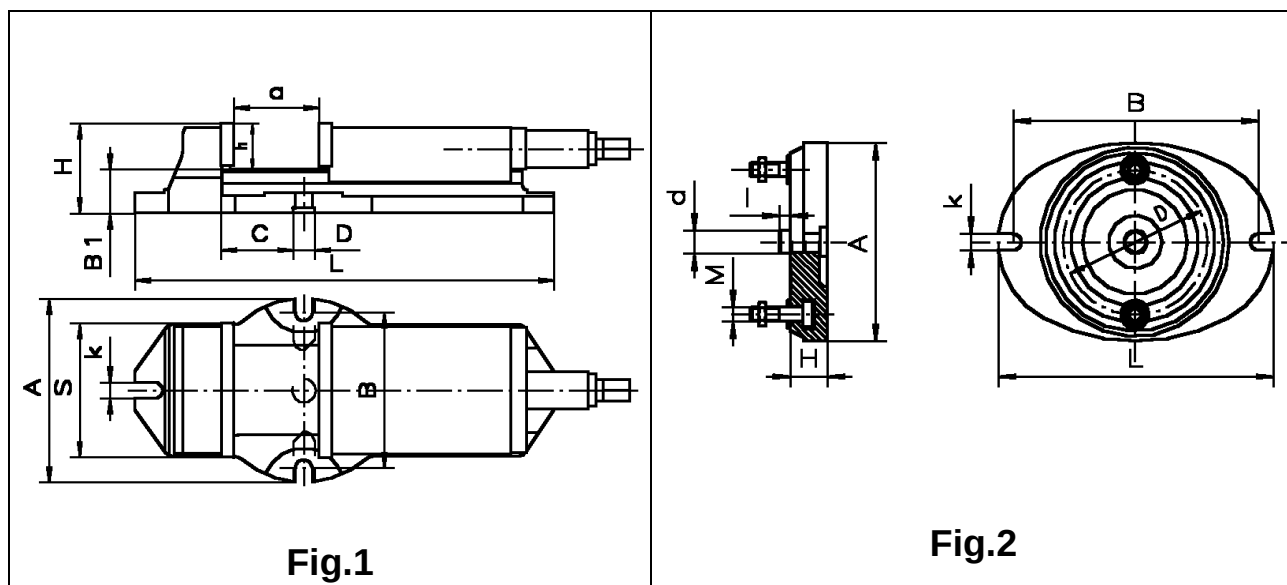
<http://www.bison-bial.com>

1. Application

Machine vices with prism jaw guideway have wide application at works of all kinds as: milling, chipping, drilling, etc. The design of the vice enables elimination of play appearing on guides in the course of operation.

2. Types of machine vices described in the manual:

- a) fixed vice with prism jaw guideway 6910 (fig. 1, table I)
b) support for machine vices 6583 (fig. 2, table II)



3. Versions

Fixed machine vices with prism jaw guideway type 6910; fig. 1, table I are designed for all types of milling, chipping etc. works.

- body and movable jaw made of cast-iron moulds
- long guideway of moveable jaw
- rigid structure
- feed screw protected carefully against chips and impurities
- jaw inserts induction-quenched and ground
- reliability of clamping mechanism increased through installation of bronze holder

Table I

Size S	A	B	B1	C	D (H7)	H	L	a	h	k	Max clamping force daN
105	146	124	46	28,5	25	84	300	75	38	16	2500
155	212	180	52	85,5	25	105	495	165	53	20	3800
155*	212	180	52	66,5	25	105	425	125	53	20	3800
210	268	236	67	103, 5	25	126	593	205	59	20	5300

Supports for rotary vice type 6583; fig.3, table III are made of high-quality cast-iron moulds. The dowel is made of steel, quenched and ground. The vice have rigid structure.

Table II

Size S	A	B	D	H	I	L	M	d	k
1	170	211	124	32	9	237	M12	20	14
3	245	294	184	38	16	328	M16	28	20
4	300	357	235	47	35	405	M16	38	20

4. The principle of play elimination in vices 6910 (fig.3)

Elimination of play between body guides and moveable jaw of a vice consists in tightening of screws (pos. 2) in moveable jaw (pos.1) and shifting of the bar (pos. 3) in direction of body guides (pos. 4) simultaneously checking smoothness of sliding of moveable jaw.

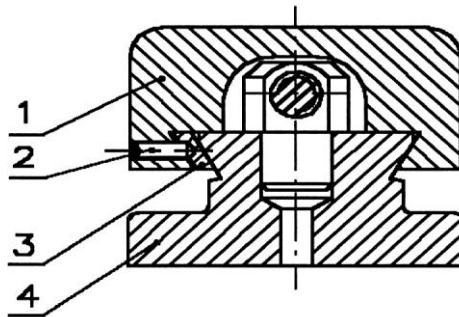


Fig. 3.

5. Operation

For correct and safe operation observe following recommendations:

- remove protective grease from the new vice and grease guiding surfaces with oil;
- the vice should be fastened firmly to the table with screws or special clamping lugs;
- clamp the workpiece with crank in such way so as not to exceed admissible forces given in tables I-II;

Do not lengthen and hammer the crank arm!

- after work clean the vice and keep it in dry place;
- periodically grease the guides and feed screw;
- having noticed erroneous operation or damage to the vice stop working immediately and inform the supervisor about this fact
- repairs and overhauls can be carried out by authorised personnel only;

If the moveable jaw becomes loosened eliminate the play through tightening of adjustment screws.

- besides of mentioned conditions the operator should obey local industrial safety regulations in force in given factory

5. Final remarks

Observation of recommendations described in the manual guarantees good and long life of vices and reliable operation.

In the case of non-observance of recommendations contained in the manual no customer complaints resulting by this virtue will be considered by the Manufacturer.

Actual General Terms and Conditions of a Guarantee and Complaint of the BISON-BIAL Company Ltd. Products – are given in the www.bison-bial.com

BETRIEBSANLEITUNG

No 691 302

Maschinenschraubstöcke mit prismatischer Backenführung und Sockel für Maschinenschraubstöcke

Type 6910; 6583



Vor der Arbeit muß jeder Maschinenbediener, der den Schraubstock bedient, sich bekannt machen im Detail mit im Handbuch enthaltenen Bedingungen der Sicherheit und der richtigen Bedienung

Geräte- und Drehbankfutter Werke
BISON-BIAL S.A.
POLSKA

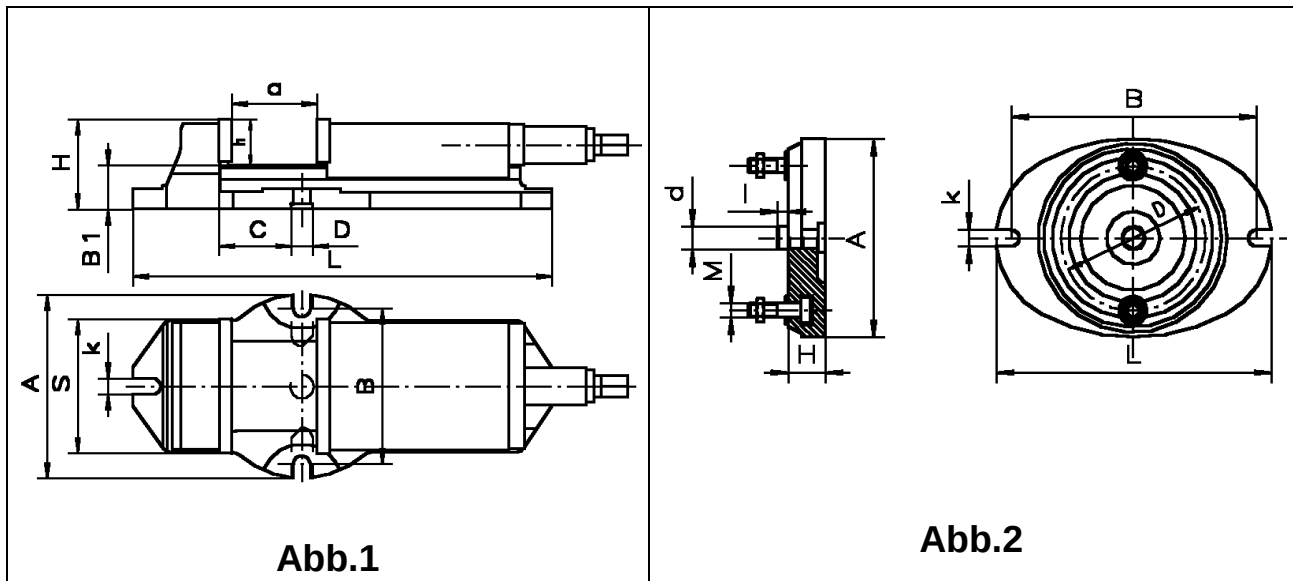
<http://www.bison-bial.com>

1. Anwendung

Maschinenschraubstöcke mit prismatischer Backenführung haben breite Anwendung bei Arbeiten aller Arten als: Fräsen, Zerspanen, Bohren, usw. Der Anbau des Schraubstocks ermöglicht Beseitigung des Spieles, das auf Führungen im Laufe des Betriebes erscheint.

2. Typen von im Handbuch beschriebenen Maschinenschraubstöcken:

- fester Schraubstock mit prismatischer Backenführung 6910 (Abb. 1, Tabelle I)
- Sockel für Maschinenschraubstöcke 6583 (Abb. 2, Tabelle II)



3. Versionen

Feste Maschinenschraubstöcke mit prismatischer Backenführung Typ 6910; Abb. 1, Tabelle I dienen für alle Fräs-, Hobelarbeiten usw.

- Körper und bewegliche Backe aus Gußeisengüssen gemacht
- lange Führung der beweglichen Backe
- steifer Anbau
- Zugschraube voll geschützt gegen Späne und Verunreinigungen
- Backen-Einsätze induktionsgehärtet und geschleift
- Zuverlässigkeit des Klemmmechanismus verbessert durch Installierung des Bronzehalters

Tabelle I

Größe S	A	B	B1	C	D (H7)	H	L	a	h	k	Max Klemmkraft daN
105	146	124	46	28,5	25	84	300	75	38	16	2500
155	212	180	52	85,5	25	105	495	165	53	20	3800
155*	212	180	52	66,5	25	105	425	125	53	20	3800
210	268	236	67	103,5	25	126	593	205	59	20	5300

Sockel für Maschinenschraubstöcke Typ 6583; Abb.2, Tabelle II werden aus Qualitätsgußeisengüssen ausgefertigt. Dübel ist ausgefertigt aus dem Qualitätsstahl, gehärtet und geschleift. Der Schraubstock hat ein steifer Anbau.

Tabelle II

Größe S	A	B	D	H	I	L	M	d	k
1	170	211	124	32	9	237	M12	20	14
3	245	294	184	38	16	328	M16	28	20
4	300	357	235	47	35	405	M16	38	20

4. Das Prinzip der Spielbeseitigung in Schraubstöcken 6910 (Abb.3)

Die Beseitigung des Spieles zwischen Körperführungen und beweglicher Backe eines Schraubstocks besteht im Festziehen von Schrauben (Pos. 2) in beweglicher Backe (Pos.1) und der Verschiebung der Bar (Pos. 3) in der Richtung von Körperführungen (Pos. 4) gleichzeitig Gleichmäßigkeit des Schiebens der beweglichen Backe überprüfend.

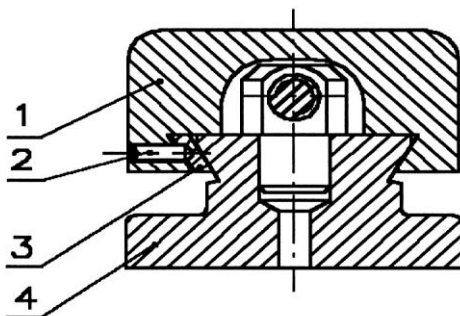


Abb. 3.

5. Betrieb

Für richtiger und sicherer Betrieb folgende Empfehlungen beobachten:

- Schutzfett vom neuen Schraubstock entfernen und führende Oberflächen mit Öl schmieren;
- der Schraubstock sollte fest am Tisch mit Schrauben oder Klemmfahnen befestigt werden;
- das Werkstück mit dem Kurbel auf solche Weise festklemmen, um zulässige Kräfte gegeben in Tabellen I-II nicht zu überschreiten;

Das Verlängern Kurbelarmes und das Hämmern des Kurbelarmes ist untersagt!

- nach der Arbeit den Schraubstock reinigen und im trockenen Platz lagern;
- fetten Sie regelmäßig die Zugschraube und Führungen des Schraubstocks ein.
- nachdem Bemerken des Falschbetriebes oder des Schadens am Schraubstock die Arbeit sofort unterbrechen und den Oberaufseher über diese Tatsache informieren

Wenn die bewegliche Backe gelöst wird, beseitigen das Spiel durch das Festziehen von Einstellschrauben.

- Reparaturen und Überholungen können nur vom autorisierten Personal ausgeführt werden;
- neben erwähnter Bedingungen sollte der Maschinenbediener lokalen Arbeitsschutz-Regulierungen in der Kraft in der gegebenen Fabrik folgen

5. Endbemerkungen

Die Beobachtung von im Handbuch beschriebenen Empfehlungen versichert gutes und langes Leben und zuverlässigen Betrieb von Schraubstöcken.

Im Fall von der Nichtbeachtung von im Handbuch enthaltenen Empfehlungen werden keine Kundenbeschwerden, die davon resultieren, vom Hersteller betrachtet.

Die Allgemeine Bedingungen der Garantie und Beanstandung für die Waren der Firma BISON-BIAL befinden sich auf einer seite www.bison-bial.com

ИНСТРУКЦИЯ ОБСЛУЖИВАНИЯ № 691 602

*Машинные тиски с призматической направляющей губки и
основания к тискам*

Тип 6910; 6583



Перед началом работы каждый оператор, обслуживающий тиски, должен внимательно ознакомиться с условиями безопасности и правильного обслуживания составленными в инструкции

Завод Приборов и Зажимов
BISON-BIAL S.A.
POLSKA

<http://www.bison-bial.com>

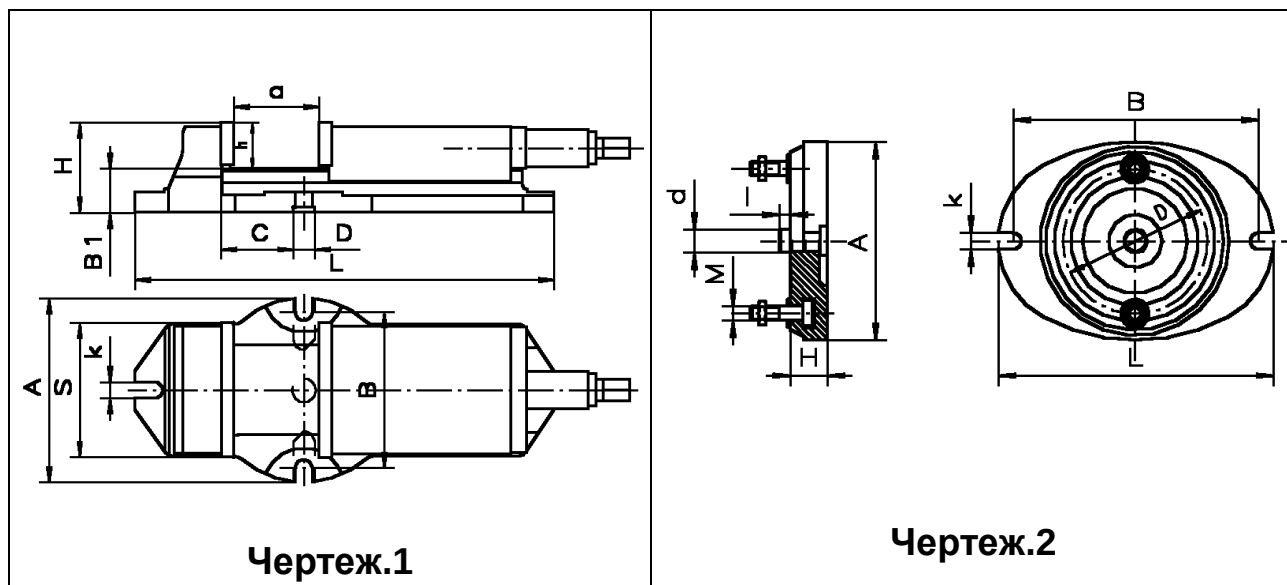
1. Предназначение

Машинные тиски с призматической направляющей губки предназначены для всех видов фрезерных, строгальных, сверлильных работ и т.п. Конструкция тисков дает возможность устранения люфта, образовавшегося в процессе эксплуатации.

2. Виды машинных тисков описанных в инструкции:

а) с призматической направляющей губки стационарные 6910 (чертеж 1, таблица I)

б) основание к тискам поворотным 6583 (чертеж 2, таблица II)



3. Конструкция

Тиски с призматической направляющей губки тип 6910, чертеж 1, таблица I, предназначены для всех видов фрезерных, строгальных работ и т.п.

- корпус и подвижная губка изготовлены из чугуновых отливок
- удлиненные направляющие подвижной губки
- жесткий корпус
- зажимной винт полностью предохранен от загрязнения и попадания стружки
- сменные накладки на губки, закалены индуктивным методом и шлифованные
- применение бронзовой втулки увеличивает эффективность работы зажимного механизма

Таблица I

S Размер	A	B	B1	C	D (H7)	H	L	a	h	k	Макс. сила крепления daN
105	146	124	46	28,5	25	84	300	75	38	16	2500
155	212	180	52	85,5	25	105	495	165	53	20	3800
155*	212	180	52	66,5	25	105	425	125	53	20	3800
210	268	236	67	103, 5	25	126	593	205	59	20	5300

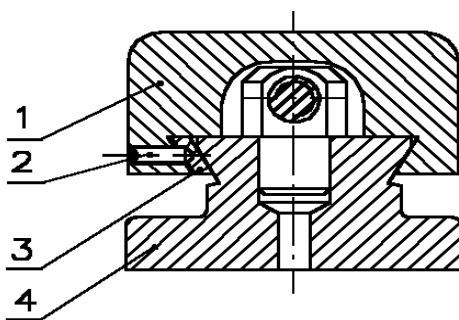
Основание к машинным тискам тип 6583, чертеж 2, таблица II, изготовлены из высокого качества чугуновых отливо. Примененный устанавливающий колок выполнен из высокого качества стали, закаляемый и шлифуемый - жесткая конструкция.

Таблица II

S Размер	A	B	D	H	I	L	M	d	k
1	170	211	124	32	9	237	M12	20	14
3	245	294	184	38	16	328	M16	28	20
4	300	357	235	47	35	405	M16	38	20

4. Регулировка люфта тисков 6910 (Чертеж III)

Конструкция тисков дает возможность устранения люфта между направляющими и подвижной губкой. Это надо делать при помощи винтов (2) которые находятся в подвижной губке (1) передвигая клин (3) по направляющим корпуса (4) одновременно проверяя плавность движения губки.



Чертеж III

5. Эксплуатация

С целью правильной и безопасной эксплуатации тисков нужно предостерегать следующих рекомендаций:

- новые тиски почистить из консервирующего масла и смазать поверхности подвижные машинным маслом;
- установка тисков на столе станка осуществляется с помощью шпонок, крепление - с помощью болтов.
- элемент нужно зажимать таким образом чтобы не превышать сил поданных в таблицах I-II;

Запрещается удлинения рукоятки и ударов молотком!

- после работы тиски нужно вычистить и хранить в сухом месте;
- периодически нужно мазать тягловый болт и направляюще;
- заметив неполадки тисков надо немедленно остановить работу и сообщить об этом надзор;

При помощи винтов надо устранять люфт подвижной губки образовавшегося в процессе эксплуатации

- тиски могут исправлять и ремонтировать только квалифицированы лица ;
- кроме выше упомянутых условия надо соблюдать местные правила безопасности

6. Конечные итоги

Соблюдение рекомендаций, поданных в этой инструкции, заверяет длительную и хорошую работу тисков

Рекламации не будут учитываться предприятием в случае несоблюдения этой инструкции

Общие условия гарантии и рекламации на изделия фирмы BISON-BIAL S.A. находятся на сайте www.bison-bial.com