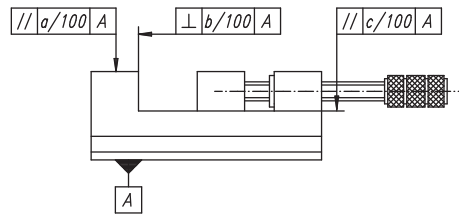


IMADŁA PRECYZYJNE SZLIFERSKIE
ПРЕЦИЗИОННЫЕ ЛЕКАЛЬНЫЕ ТИСКИ

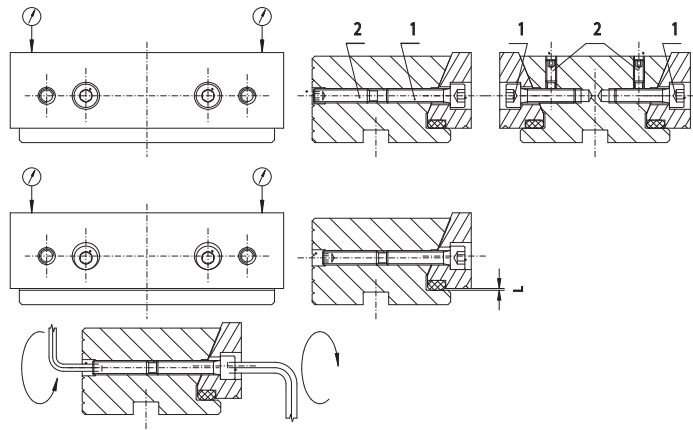
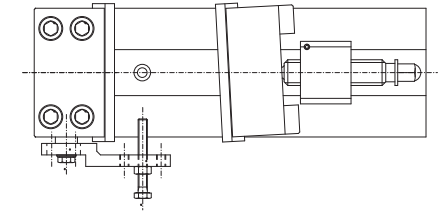
Typ Тип	a	b	c
6552-63	0,005	0,003	0,005
6552-80	0,005	0,003	0,005
6552-100	0,007	0,005	0,005
6553-63	0,005	0,003	0,005
6553-80	0,005	0,003	0,005
6553-100	0,007	0,005	0,005
6554-63	0,005	0,003	0,005
6554-80	0,005	0,003	0,005
6554-100	0,007	0,005	0,005
6555-80	0,005	0,003	0,005



- Do mocowania detali o kształtach nieregularnych, można stosować płytkę prowadzącą wahlwią, która umożliwia skręcanie szczęki ruchomej o kąt około $\pm 3^\circ$.
- Zderzak (typ 6597) przykręcony do boku szczęki stałej pozwala pozycjonować przedmioty obrabiane w kierunku równoległym do powierzchni wkładek szczękowych

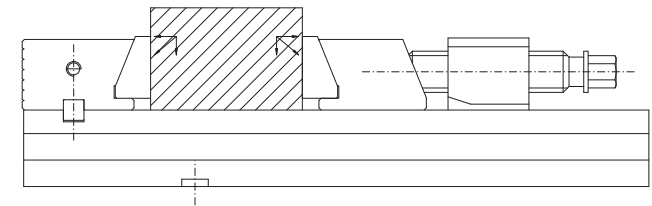
WYKORZYSTANIE ZDERZAKA 6597
ИСПОЛЬЗОВАНИЕ УПОРА 6597

- Для крепления деталей неправильной формы может быть использована подвижная губка, которая позволяет повернуть подвижную губку на угол около $\pm 3^\circ$.
- Упор (тип 6597), закрепленный на неподвижной губке, позволяет позиционировать заготовки параллельно поверхности губки.



REGULACJA POŁOŻENIA WKŁADEK SZCZĘKOWYCH
РЕГУЛИРОВКА ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ ВСТАВОК НА ГУБКАХ

- Właściwe zamocowanie przedmiotu obrabianego nastąpi wtedy gdy wkładki szczękowe osiadą na prowadnicach szczęk. Wyłącznie w takim przypadku zapewniona jest odpowiednia dokładność ustalenia przedmiotu obrabianego
- Собственно зажим заготовки будет получен, когда на губках установлены вставки. Только в этом случае надлежащая точность фиксации заготовки будут обеспечена.



- Wkładki szczękowe są osadzone w szczękach imadła z luzem gwarantującym prawidłowe mocowanie przedmiotu obrabianego
- Wielkość luzu powinna wynosić $L=0,2 \text{ mm}$ ($\pm 0,01 \text{ mm}$)
- Różnica między wymiarami "L" szczęki stałej i szczęki ruchomej nie może być większa niż 0,01 mm.
- Ustawienie wkładek szczękowych przeprowadzić następująco:
 - 1 - poluzować wkręty dociskowe (2)
 - 2 - dokręcając śruby (1) doprowadzić do oparcia wkładki szczękowej na powierzchni oporowej szczęki
 - 3 - za pomocą czujnika pomiarowego sprawdzić równoległość po wierzchni wkładki szczękowej w stosunku do podstawy korpusu
 - 4 - luzując śruby (1) ustawić wielkość luzu $L=0,2$ ($\pm 0,01$) mm
 - 5 - za pomocą czujnika pomiarowego sprawdzić równoległość powierzchni wkładki szczękowej w stosunku do podstawy korpusu, która powinna być taka sama jak zmierzona w pkt. 3
 - 6 - dokręcając wkręty dociskowe (2) zablokować śruby (1) zgodnie z rysunkiem
- Czynności ustawcze wkładek szczękowych przeprowadzić dla szczęki stałej i szczęki ruchomej

- Зажимные вставки в губках тисков имеют заданную подвижность, гарантируя, что заготовки правильно перекрываются.
- Сумма этой подвижности должна быть $L = 0,2 \text{ мм}$ с точностью позиционирования $+ / - 0,01 \text{ мм}$
- Разница между размером „L” в подвижной и неподвижной губке должна не превышать 0,01 мм
- Для получения необходимого расположения губок выполнить действия следующим образом:
 - 1 - ослабить винты (2)
 - 2 - затянуть винты (1), чтобы вставка села в губке
 - 3 - с помощью калибровочного набора проверить параллельность вставок базе тисков
 - 4 - установить требуемое значение $L = 0,2$ ($+ / - 0,01 \text{ мм}$), ослабив болты (1)
 - 5 - с помощью калибровочного набора проверить параллельность зажима вставок базе тисков, параллельность вставок базе тисков должна быть такой же, как и в точке 3
 - 6 - подтянуть винты (1), затянув винты (2)
- Выполните эти шаги для настройки вставок, как в неподвижной так и в подвижной губке

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7

PRZYKŁADY ZESTAWÓW
ПРИМЕРЫ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ МОДУЛЕЙ

