

INSTRUKCJA OBSŁUGI
Nr 123 102

**IMADŁA ŚLUSARSKIE
Z ZACISKIEM RĘCZNYM**

Typ 1240; 1250; 1256; 1271; 1710; 1253



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

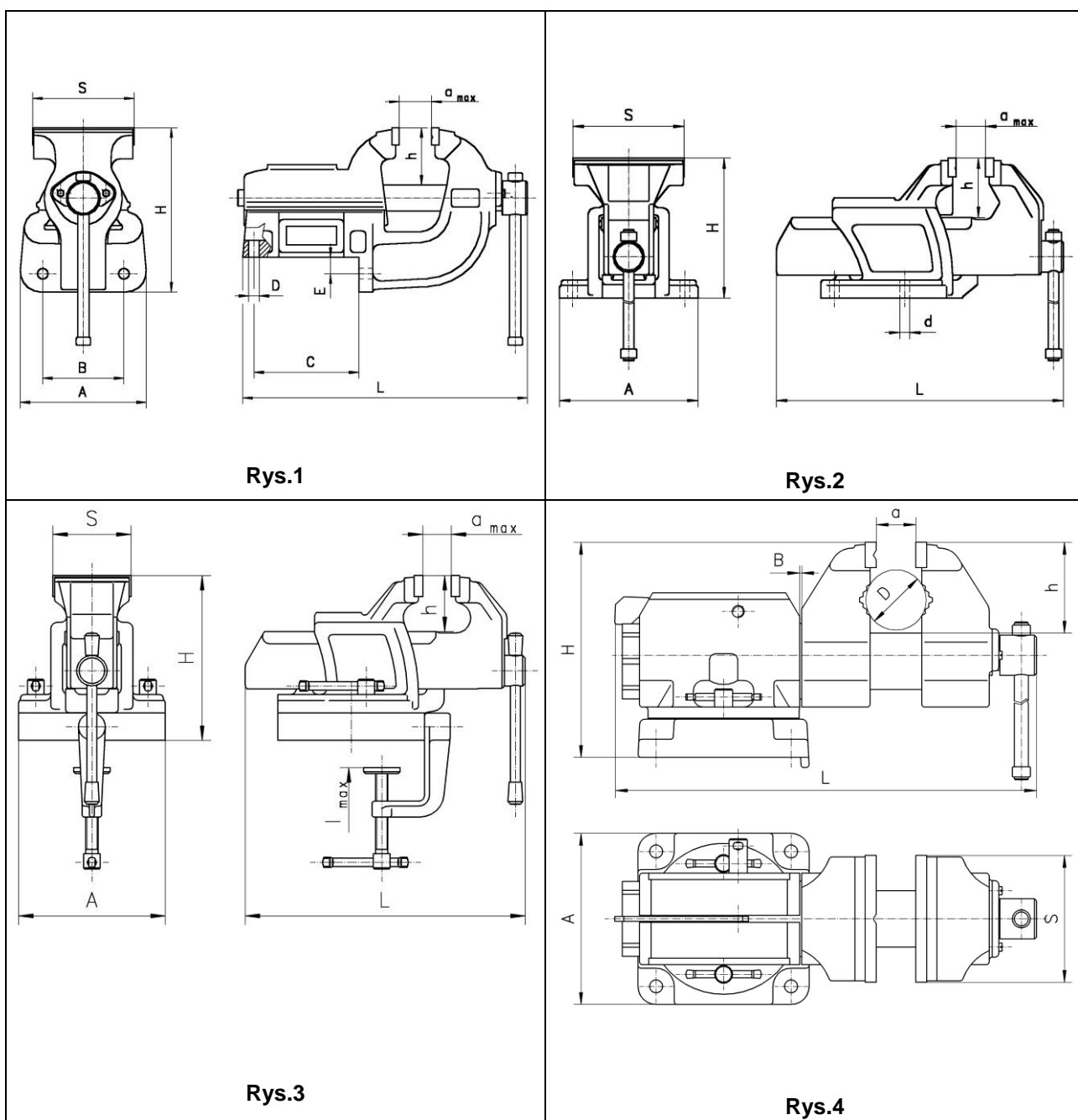
Fabryka Przyrządów i Uchwytów
BISON-BIAL S.A.
POLSKA
www.bison-bial.com

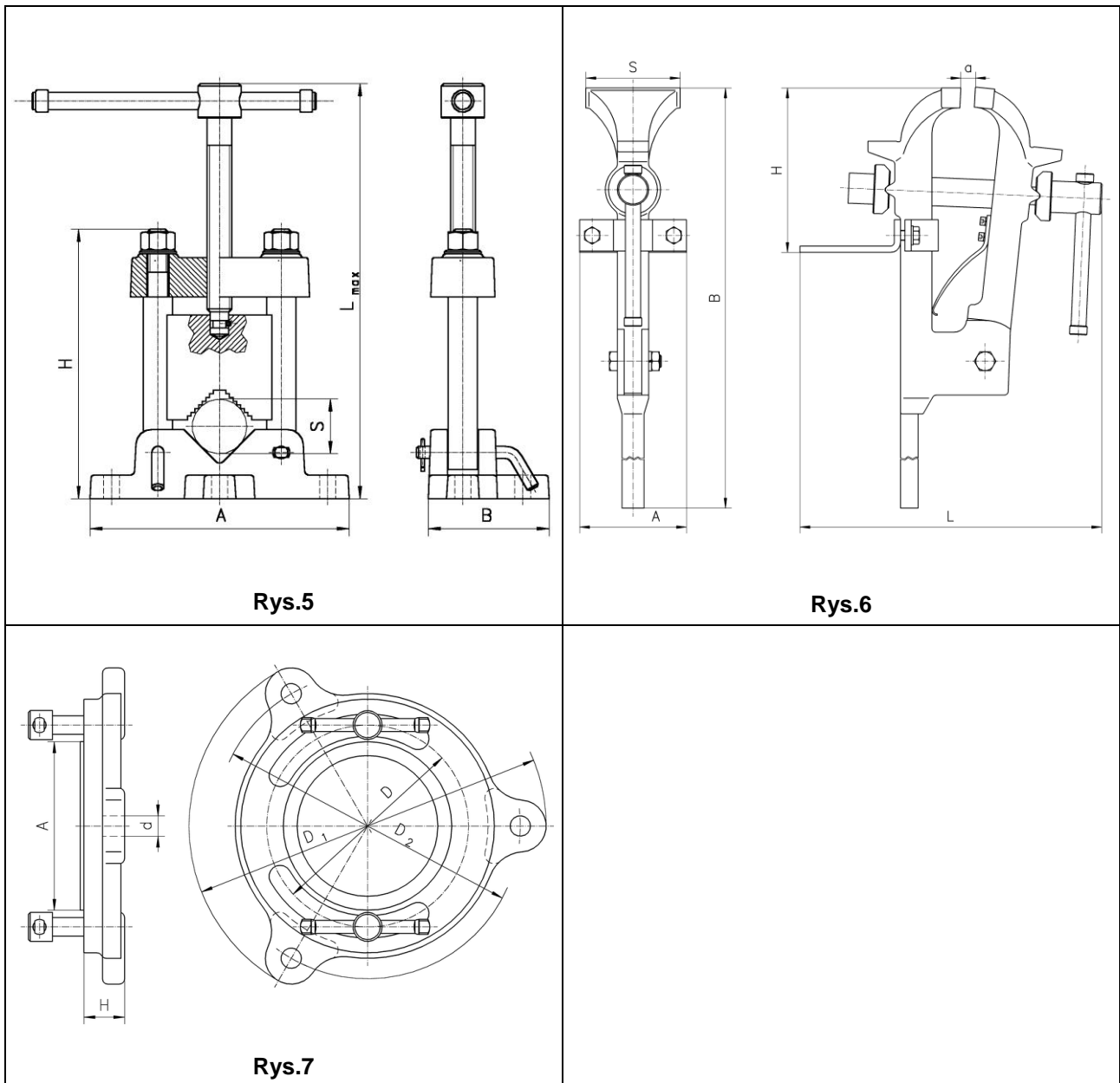
1. PRZEZNACZENIE

Imadła ślusarskie mają szerokie zastosowanie przy wszelkiego rodzaju pracach, takich jak: piłowanie, gratowanie, przecinanie, grawerowanie i wielu innych wykonywanych w warsztacie ślusarskim.

2. RODZAJE IMADEŁ ŚLUSARSKICH omówionych w niniejszej instrukcji:

- a) stałe typ 1240 (rys. 1, tabl. I) z prowadzeniem pryzmowym,
- b) stałe typ 1250 (rys. 2, tabl. II) z prowadzeniem prostokątnym,
- c) przenośne obrotowe typ 1256 (rys. 3, tabl. III) z prowadzeniem prostokątnym,
- d) skrętne typ 1271 (rys. 4, tabl. IV) z prowadzeniem rurowym,
- e) ramowe typ 1710 (rys. 5, tabl. V) do rur,
- f) kowalskie typ 1253 (rys. 6, tabl. VI),
- g) podstawa obrotowa typu 1282 (rys. 7, tab. VII).





3. WYKONANIE

a) **Imadła ślusarskie stałe z prowadzeniem pryzmowym typ 1240** (rys.1, tabl.I) są wysokiej jakości imadłami o sztywnej konstrukcji żeliwnej, wysokiej wytrzymałości uderowej przeznaczonymi do bardzo ciężkich prac ślusarskich.

- prowadnice pryzmowe korpusu umożliwiające precyzyjne prowadzenie szczęki ruchomej
- wymienne wkładki szczękowe, hartowane indukcyjnie i szlifowane, w których nacięty molet gwarantuje pewne i bezpieczne mocowanie
- wkładki szczękowe posiadają poziomą i pionową pryzmę

Tabl. I.

Wielkość S	A	B	C	D	E	H	L	a	h	Max siła mocowania daN
80	115	85	87	9	16	140	250	100	51	2000
100	115	85	87	9	16	140	250	100	51	2400
125	155	100	129	13	20	200	354	140	71	2800
150	180	125	187	13	20	222	437	175	79	3600
175	180	125	187	13	20	222	437	175	79	4000
200	214	150	232	15	26	268	585	250	90	4300
250	214	150	232	15	26	268	585	250	90	4500

b) Imadła ślusarskie stałe z prowadzeniem prostokątnym typ 1250 (rys.2, tabl. II) wykonane są z wysokiej jakości odlewów żeliwnych.

- wymienne wkładki szczękowe, hartowane indukcyjnie i szlifowane, nacięty molet gwarantuje pewne i bezpieczne mocowanie
- wkładki szczękowe posiadają poziomą i pionową pryzmę
- możliwość mocowania rur i prętów dzięki odpowiedniemu kształtowi szczęki ruchomej
- dokładnie osłonięta przed wiórami i zanieczyszczeniami śruba pociągowa

Tabl. II.

Wielkość S	A	H	L	a	d	h	Max siła mocowania daN
63	120	112	229	63	9	45	1200
80	137	137	280	80	11	58	1800
100	137	137	282	80	11	58	2200
125	156	156	323	100	11	65	2600
150	170	182	380	125	13	75	3400
175	190	202	434	150	13	90	3800

c) Imadła ślusarskie przenośne obrotowe typ 1256 (rys. 3, tabl. III) wykonane są z wysokiej jakości odlewów żeliwnych.

- wymienne wkładki szczękowe, hartowane indukcyjnie i szlifowane, nacięty molet gwarantuje pewne i bezpieczne mocowanie
- dokładnie osłonięta przed wiórami i zanieczyszczeniami śruba pociągowa
- obrotowa podstawa umożliwia ustawienie imadła pod dowolnym kątem w płaszczyźnie poziomej
- możliwość mocowania do stołu o grubości nie większej niż 52 mm

Tabl. III.

Wielkość S	A	H	L	a	l	h	Max siła mocowania daN
63	120	131	229	63	52	45	1200

d) **Imadło ślusarskie skrętne typ 1271** (rys. 4, tabl. IV) Korpus, szczęka i podstawa wykonane są z wysokiej jakości odlewów żeliwnych. Pozostałe części wykonane są ze stali.

- wymienne wkładki szczękowe, hartowane indukcyjnie i szlifowane, nacięty molet gwarantuje pewne i bezpieczne mocowanie
- wkładki szczękowe posiadają poziomą i pionową pryzmę
- dokładnie osłonięta przed wiórami i zanieczyszczeniami śruba pociągowa
- brotowa podstawa umożliwia ustawienie imadła pod dowolnym kątem w płaszczyźnie poziomej
- możliwość obrócenia zamocowanego przedmiotu w zakresie 0÷360° (skokowo co 45°)
- możliwość mocowania rur i prętów w pryzmowych wybraniach szczęki

Tabl. IV.

Wielkość S	A	B	H	L	a	h	D	Max siła mocowania daN
125	170	0÷50	215	373	150	80	32÷60	3000

e) **Imadła ślusarskie ramowe do rur typ 1710** (rys. 5, tabl. V) przeznaczone są do mocowania rur i prętów dowolnej długości. Cechuje się zwartą budową, łatwym przenoszeniem i mocowaniem do stołu warsztatowego lub trójnogu. Korpus i belka łącząca wykonane są z wysokiej jakości odlewów żeliwnych, pozostałe części i szczęka ruchoma wykonane są ze stali konstrukcyjnej wyższej jakości.

Tabl. V.

Wielkość S	A	B	H	L max	Max siła mocowania daN
50	210	98	218	360	2800
80	270	108	250	400	2800

f) **Imadła kowalskie typ 1253** (rys. 6, tabl. VI) przeznaczone jest do bardzo ciężkich prac ślusarskich i kowalskich. Do zamocowania imadła w miejscu pracy służy wydłużona końcówka szczęki stałej oraz otwory wykonane w płycie mocującej.

- szczęka stała i ruchoma wykonane są ze stalowych odlewów, pozostałe

detale wykonane są ze stali

- nacięty molet na powierzchniach chwytowych szczęk gwarantuje pewne i bezpieczne mocowanie.

Tabl. VI.

Wielkość S	A	B	H	L	a max	Max siła mocowania daN
150	170	820	255	465	135	3700

- g) **Imadła stałe typ 1250 na podstawie obrotowej typu 1282.** Podstawy do imadeł ślusarskich (tabl. VII) wykonane z wysokiej jakości odlewów żeliwnych przeznaczone są do imadeł ślusarskich typu 1250.

Tabl. VII.

Nr	A	D	D1	D2	H	d	Do imadeł typu 1250
1	78	95	168	144	19	9	63
2	91	109	183	165	21	11	80;100
3	105	126	212	184	21	11	125
4	110	134	230	200	26	13	150
5	125	150	250	220	26	13	175

4. EKSPLOATACJA

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

- imadło należy zamocować w sposób trwały do stołu warsztatowego za pomocą śrub lub specjalnego docisku;
- mocowany materiał należy zaciskać pokrętłem w ten sposób, aby nie przekroczyć dopuszczalnych sił podanych w tablicach I-VII;

Zabrania się przedłużania pokrętła przy pomocy rurki!

- należy unikać wykonywania prac wymagających większych uderzeń i momentów gnących;
- po pracy należy czyścić imadło i przechowywać je w suchym miejscu;
- okresowo należy smarować śrubę pociągową i prowadnice imadła.

5. UWAGI KOŃCOWE

Poza wymienionymi wymaganiami obsługujący powinien zastosować się do lokalnych przepisów BHP obowiązujących w jego zakładzie.

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 123 202

**BENCH VICES WITH MANUAL CLAMPING
AND VICE SUPPORTS**

Type 1240; 1250; 1256; 1271; 1710; 1253



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

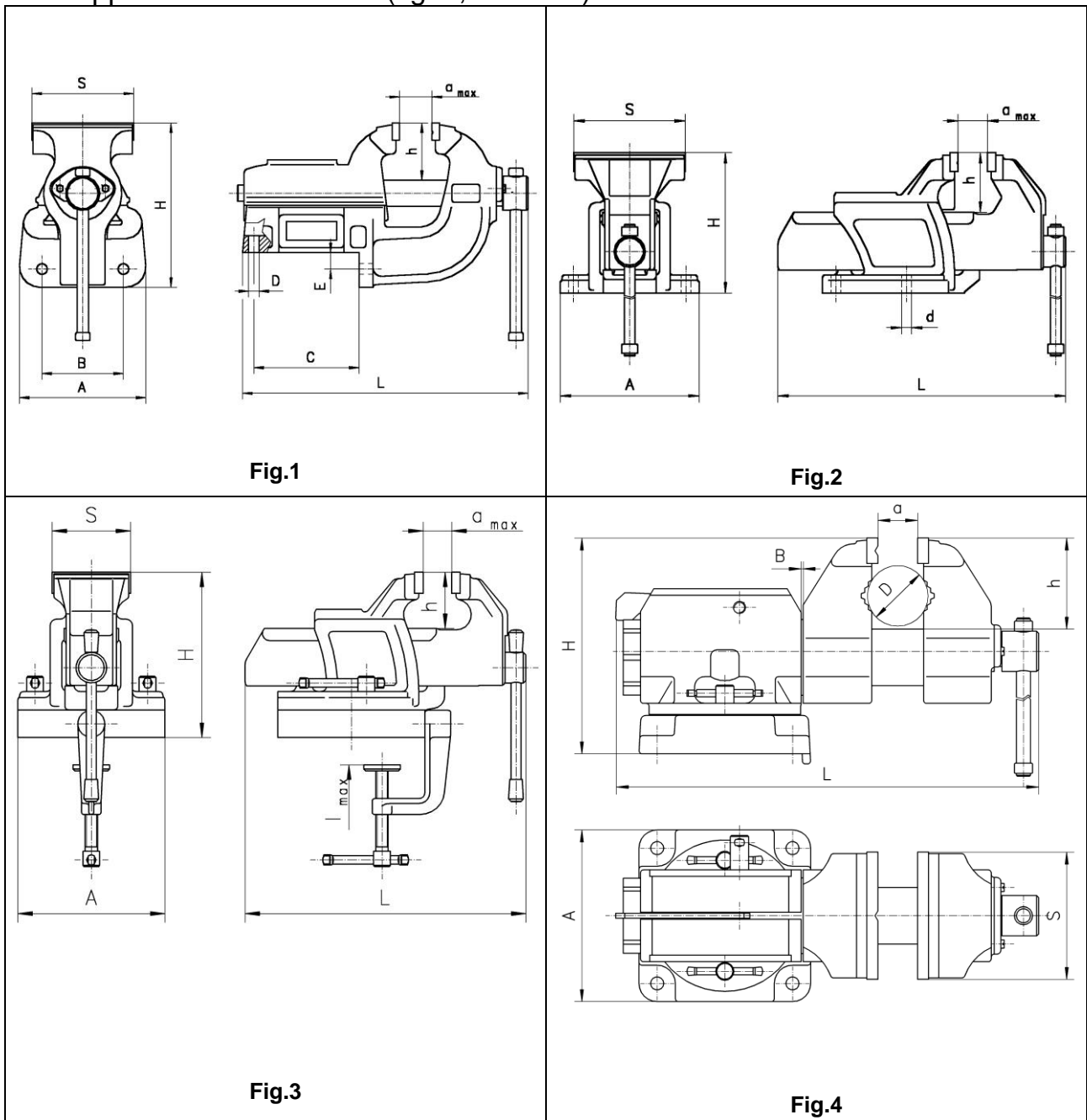
Instrument & Chuck Works
BISON-BIAL S.A.
POLSKA
<http://www.bison-bial.com>

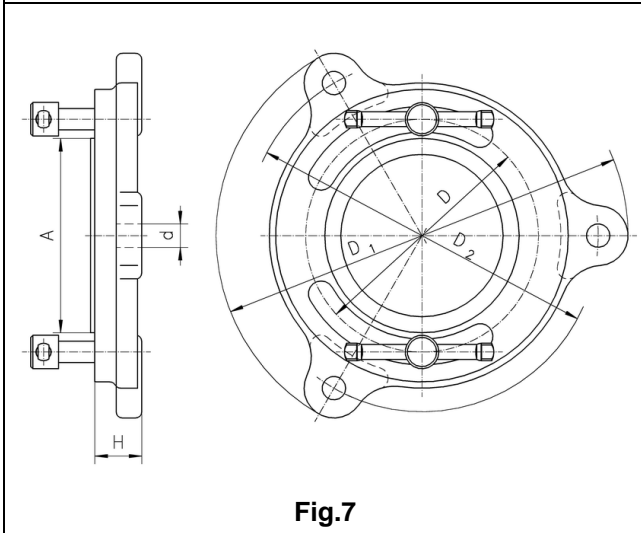
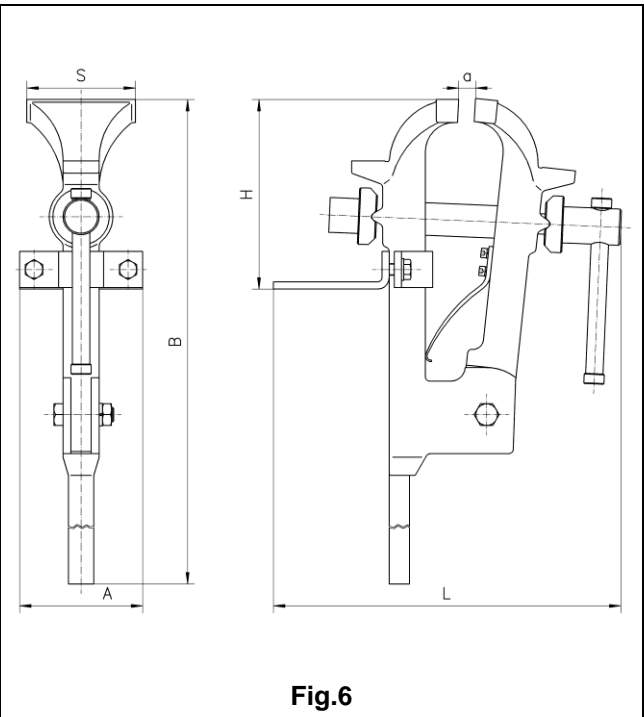
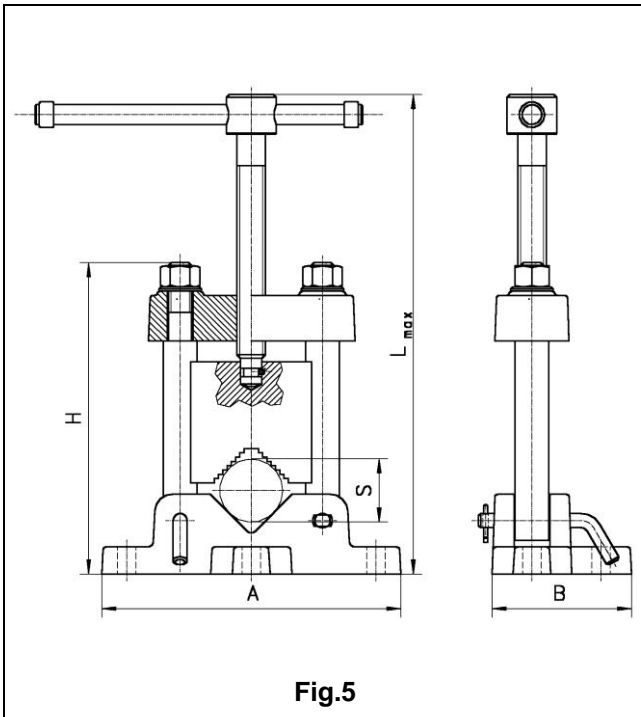
1. APPLICATION

Bench vices have wide application at works of all kinds as: sawing, deburring, cutting, engraving and many others made in a machine shop.

2. TYPES OF BENCH VICES described in the manual:

- a / fixed vice type 1240 (fig. 1, table I) with prism guideway,
- b / fixed vice type 1250 (fig. 2, table II) with rectangle guideway,
- c / portable rotary vice type 1256 (fig. 3, table III) with rectangle guideway,
- d / tilting vice type 1271 (fig. 4, table IV) with cylindrical guideway,
- e / frame vice type 1710 (fig. 5, table V) for pipes,
- f / forge vice type 1253 (fig. 6, table VI),
- h / supports for bench vices (fig. 7, table VII).





3. VERSIONS

Fixed bench vices with prism guideway type 1240 fig. 1, table I are high quality vices of rigid cast-iron structure and high impact resistance designed for very hard locksmith works.

- prism guideways enabling precise guidance of movable jaw
- exchangeable jaw inserts, induction-quenched and ground, with knurling guaranteeing firm and safe clamping
- jaw inserts have horizontal and vertical prism

Table I.

Size S	A	B	C	D	E	H	L	a	h	Max clamping force daN
80	115	85	87	9	16	140	250	100	51	2000
100	115	85	87	9	16	140	250	100	51	2400
125	155	100	129	13	20	200	354	140	71	2800
150	180	125	187	13	20	222	437	175	79	3600
175	180	125	187	13	20	222	437	175	79	4000
200	214	150	232	15	26	268	585	250	90	4300
250	214	150	232	15	26	268	585	250	90	4500

Fixed bench vices with rectangle guideway type 1250 fig. 2, table II are made of high quality cast-iron moulds.

- exchangeable jaw inserts, induction-quenched and ground, with knurling guaranteeing firm and safe clamping
- jaw inserts have horizontal and vertical prism
- possibility of clamping of pipes and rods thanks to special shape of movable jaw
- feed screw protected carefully against chips and impurities

Table II.

Size S	A	H	L	a	d	h	Max clamping force daN
63	120	112	229	63	9	45	1200
80	137	137	280	80	11	58	1800
100	137	137	282	80	11	58	2200
125	156	156	323	100	11	65	2600
150	170	182	380	125	13	75	3400
175	190	202	434	150	13	90	3800

Portable rotary bench vices type 1256 fig. 3, table III are made of high quality cast-iron moulds.

- exchangeable jaw inserts, induction-quenched and ground, with knurling guaranteeing firm and safe clamping
- feed screw protected carefully against chips and impurities
- possibility of rotation of the vice in the horizontal plane for any angle
- can be fastened to tables of thickness not greater than 52 mm

Table III.

Size S	A	H	L	a	l	h	Max clamping force daN
63	120	131	229	63	52	45	1200

Tilting bench vice type 1271 fig. 4, table IV. Body, jaw and support are made of high quality cast-iron moulds. Other parts are made of steel.

- exchangeable jaw inserts, induction-quenched and ground, with knurling guaranteeing firm and safe clamping
- jaw inserts have horizontal and vertical prism
- feed screw protected carefully against chips and impurities
- possibility of rotation of the vice in the horizontal plane for any angle
- possibility of tilting of clamped object within the range of 0-360° (with step every 45°)
- possibility of clamping of pipes and rods in prismatic recesses of the jaw

Table IV.

Size S	A	B	H	L	a	h	D	Max clamping force daN
125	170	0-50	215	373	150	80	32-60	3000

Frame bench vices for pipes type 1710 fig. 5, table V are designed for clamping of pipes and rods of any length. They are characterised with compact structure, easy handling and fastening to the workshop table or tripod. Body and connection bar are made of high quality cast-iron moulds, other parts and movable jaw are made of quality structural steel.

Table V.

Size S	A	B	H	L max	Max clamping force daN
50	210	98	218	360	2800
80	270	108	250	400	2800

Forge vices type 1253 fig. 6, table VI are designed for very hard locksmith and blacksmith works. The vice is fastened at the workplace with elongated end of fixed jaw and openings in the fastening plate.

- fixed and movable jaws are made of cast-steel moulds, other details are made of steel
- knurling on clamping surfaces of jaws guarantees firm and safe clamping

Table VI.

Size S	A	B	H	L	a max	Max clamping force daN
150	170	820	255	465	135	3700

Supports for bench vices fig.78, table VII made of high quality cast-iron moulds are designed for bench vices type 1255.

Table VII.

Nr	A	D	D1	D2	H	d	For vices type 1250
1	78	95	168	144	19	9	63
2	91	109	183	165	21	11	80; 100
3	105	126	212	184	21	11	125
4	110	134	230	200	26	13	150
5	125	150	250	220	26	13	175

4. OPERATION

For correct and safe operation observe following recommendations:

- the vice should be fastened firmly to the table with screws or special clamp;
- clamped workpiece should be clamped with handwheel in such way so as not to exceed admissible forces given in tables I-VI;

Do not lengthen the handwheel with a tube!

- avoid works requiring stronger impacts and higher bending moments;
- after work clean the vice and keep it in dry place;
- periodically grease the feed screw and guides of the vice.

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 123 302**

**Werkbankschraubstöcke mit manuellem Festklemmen
und Sockel für Werkbankschraubstöcke**

Typ 1240; 1250; 1256; 1271; 1710; 1253



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

Werkbankschraubstöcke haben breite Anwendung bei Arbeiten aller Arten als: Sägen, Entgraten, Schneiden, Gravieren und bei vielen anderen Arbeiten in einer Werkstatt.

2. TYPEN VON IM HANDBUCH BESCHRIEBENEN WERKBANKSCHRAUBSTÖCKEN:

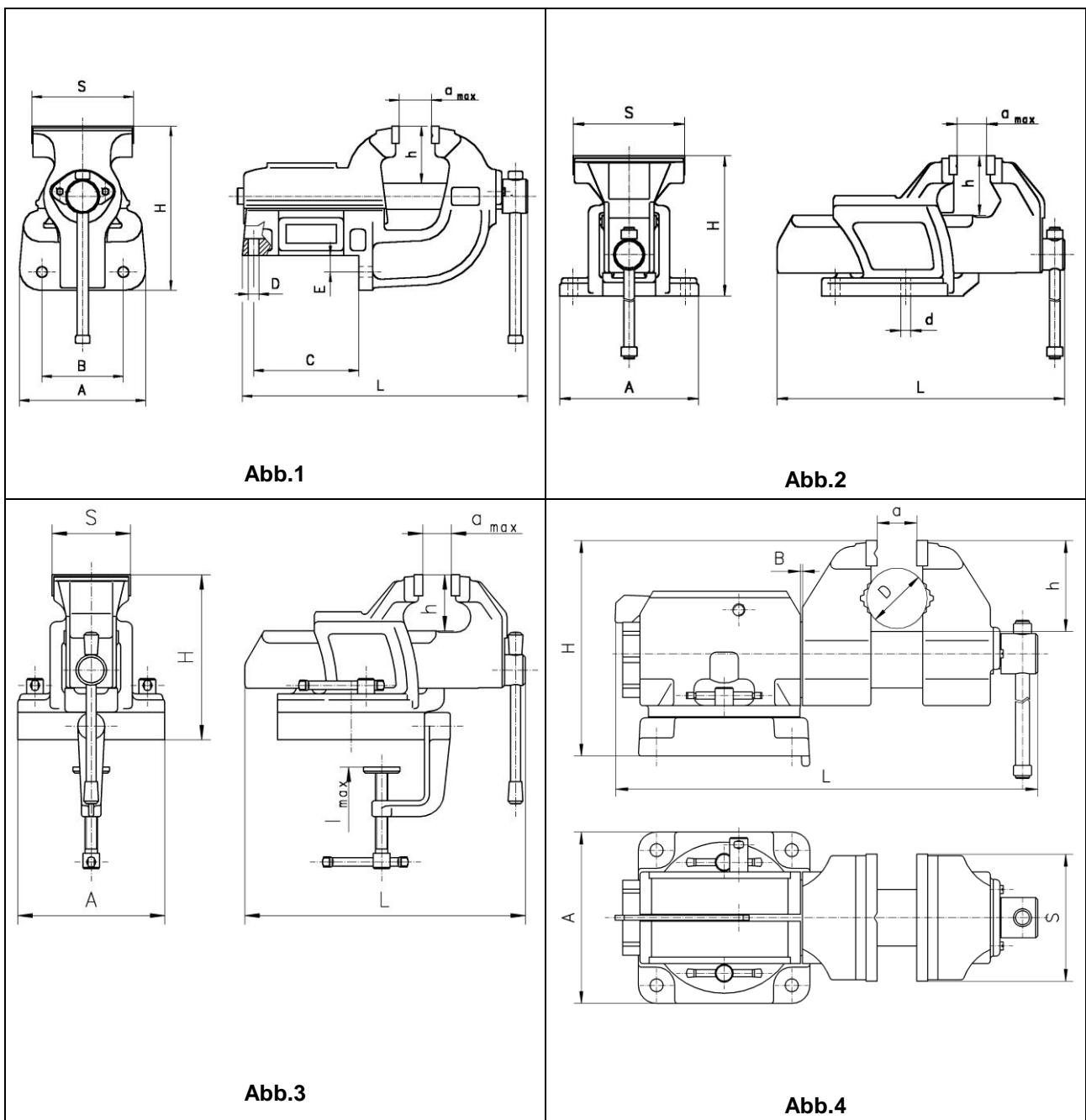
a / fester Schraubstock, Typ 1240 (Abb. 1, Tabelle I) mit prismatischer Führung,
b / fester Schraubstock, Typ 1250 (Abb. 2, Tabelle II) mit rechteckiger Führung,
c / tragbarer Drehschraubstock, Typ 1256 (Abb. 3, Tabelle III) mit rechteckiger Führung,

d / Kippschraubstock, Typ 1271 (Abb. 4, Tabelle IV) mit zylindrischer Führung,

e / Rahmen-Schraubstock, Typ 1710 (Abb. 5, Tabelle V) für Rohre,

f / Schmiedeschraubstock, Typ 1253 (Abb. 6, Tabelle VI),

g / Sockel für Werkbankschraubstöcke (Abb. 7, Tabelle VII)



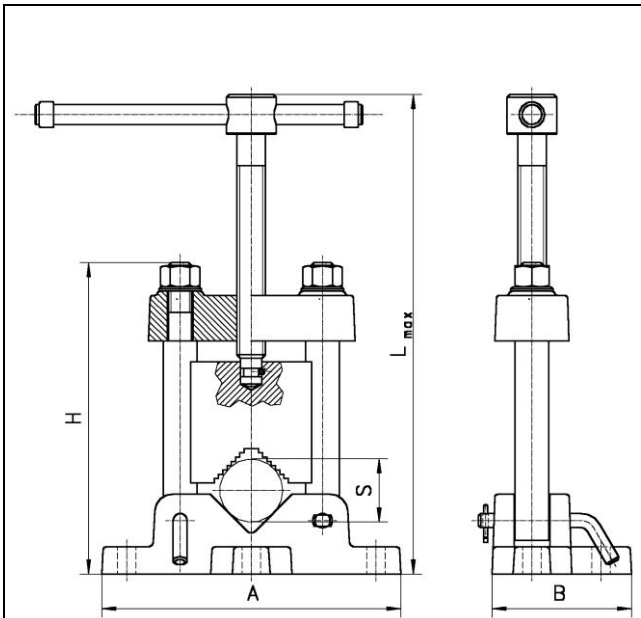


Abb.5

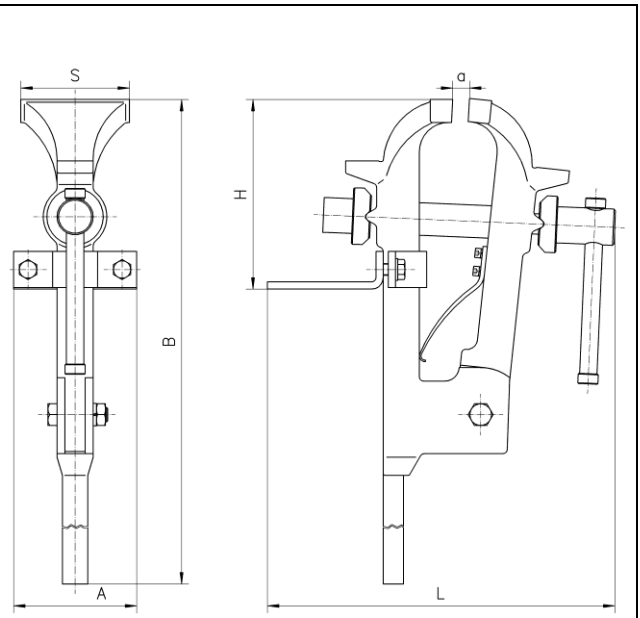


Abb.6

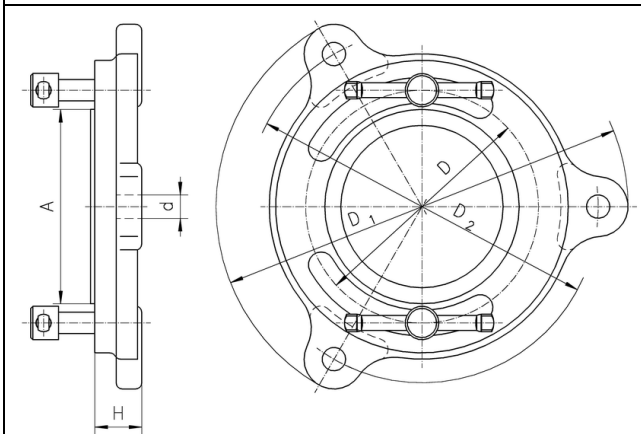


Abb.7

3. VERSIONEN

Feste Werkbankschraubstöcke mit prismatischer Führung Typ 1240 Abb. 1, Tabelle I sind Gußeisen-Qualitätsschraubstöcke mit steifem Aufbau und hoher Stoßfestigkeit, die für sehr schwere Schlosser-Arbeiten entworfen werden.

- prismatische Führungen ermöglichen genaue Führung der beweglichen Backe
- austauschbare Backen-Einsätze, induktionsgehärtet und geschleift, mit Rändeln, das festes und sicheres Festklemmen garantiert
- Backen-Einsätze haben horizontale und vertikale Prismen

Tabelle I.

Größe S	A	B	C	D	E	H	L	a	h	Max Klemmkraft daN
80	115	85	87	9	16	140	250	100	51	2000
100	115	85	87	9	16	140	250	100	51	2400
125	155	100	129	13	20	200	354	140	71	2800
150	180	125	187	13	20	222	437	175	79	3600
175	180	125	187	13	20	222	437	175	79	4000
200	214	150	232	15	26	268	585	250	90	4300
250	214	150	232	15	26	268	585	250	90	4500

Feste Werkbankschraubstöcke mit rechteckiger Führung Typ 1250 Abb. 2, Tabelle II werden aus Qualitätsgußeisengüssen ausgefertigt.

- austauschbare Backen-Einsätze, induktionsgehärtet und geschleift, mit Rändeln, das festes und sicheres Festklemmen garantiert
- Backen-Einsätze haben horizontale und vertikale Prismen
- Möglichkeit des Festklemmens von Rohren und Stäben dank der speziellen Gestalt der beweglichen Backe
- Zugschraube voll geschützt gegen Späne und Verunreinigungen

Tabelle II.

Größe S	A	H	L	a	d	h	Max Klemmkraft daN
63	120	112	229	63	9	45	1200
80	137	137	280	80	11	58	1800
100	137	137	282	80	11	58	2200
125	156	156	323	100	11	65	2600
150	170	182	380	125	13	75	3400
175	190	202	434	150	13	90	3800

Tragbare Drehwerkbankschraubstöcke Typ 1256 Abb. 3, Tabelle III werden aus Qualitätsgußeisengüssen ausgefertigt.

- austauschbare Backen-Einsätze, induktionsgehärtet und geschleift, mit Rändeln, das festes und sicheres Festklemmen garantiert
- Zugschraube voll geschützt gegen Späne und Verunreinigungen
- Möglichkeit der Umdrehung des Schraubstocks in der Horizontalebene um jeden Winkel
- können nur an Tischen der Dicke nicht größer als 52 mm befestigt werden

Tabelle III.

Größe S	A	H	L	a	l	h	Max Klemmkraft daN
63	120	131	229	63	52	45	1200

Kippwerkbankschraubstock Typ 1271 Abb. 4, Tabelle IV. Körper, Backe und Sockel werden aus Qualitätsgußeisengüssen ausgefertigt. Andere Teile werden aus Stahl gemacht.

- austauschbare Backen-Einsätze, induktionsgehärtet und geschleift, mit Rändeln, das festes und sicheres Festklemmen garantiert
- Backen-Einsätze haben horizontale und vertikale Prismen
- Zugschraube voll geschützt gegen Späne und Verunreinigungen
- Möglichkeit der Umdrehung des Schraubstocks in der Horizontalebene um jeden Winkel
- Möglichkeit des Kippens des festgeklemmten Gegenstands im Bereich von 0-360° (alle 45°)
- Möglichkeit des Festklemmens von Rohren und Stäben in prismatischen Einschnitten in der Backe

Tabelle IV.

Größe S	A	B	H	L	a	h	D	Max Klemmkraft daN
125	170	0-50	215	373	150	80	32-60	3000

Rahmen-Werkbankschraubstöcke für Rohre Typ 1710 Abb. 5, Tabelle V dienen für Festklemmen von Rohren und Stäben jeder Länge. Sie werden mit der Kompaktstruktur, dem leichten Handhabung und der Befestigung am Werkstatt-Tisch oder Dreifuß charakterisiert. Körper und Verbindungsbalken werden aus Qualitätsgußeisengüssen ausgefertigt, andere Teile und bewegliche Backe werden aus Qualitäts-Baustahl gemacht

Tabelle V.

Größe S	A	B	H	L max	Max Klemmkraft daN
50	210	98	218	360	2800
80	270	108	250	400	2800

Forge vises Typ 1253 Abb. 6, Tabelle VI werden für sehr schwere Schlosser- und Schmied-Arbeiten entworfen. Der Schraubstock wird am Arbeitsplatz mit dem verlängerten Ende der festen Backe und der Öffnungen in der Befestigungsplatte befestigt.

- feste und bewegliche Backe werden aus Gußstahl-Güssen gemacht, andere Elemente werden aus Stahl gemacht
- das Rändeln an Klemmflächen von Backen versichert das feste und sichere Festklemmen

Tabelle VI.

Größe S	A	B	H	L	a max	Max Klemmkraft daN
150	170	820	255	465	135	3700

Sockel für Werkbankschraubstöcke Abb. 7, Tabelle VII aus Qualitätsgußeisengüssen werden für Zusammenarbeit mit Werkbankschraubstöcken Typ 1255 entworfen.

Tabelle VII.

Nr	A	D	D1	D2	H	d	Für Schraubstöcke Typ 1250
1	78	95	168	144	19	9	63
2	91	109	183	165	21	11	80; 100
3	105	126	212	184	21	11	125
4	110	134	230	200	26	13	150
5	125	150	250	220	26	13	175

4. BETRIEB

Um richtigen und sicheren Betrieb zu gewährleisten folgende Empfehlungen beobachten:

- der Schraubstock sollte fest am Tisch mit Schrauben oder spezieller Klammer befestigt werden
- festgeklemmtes Werkstück sollte mit Drehknopf auf solche Weise festgeklemmt werden, um zulässige Kräfte gegeben in Tabellen I-XI nicht zu überschreiten;

Das Verlängern des Drehknopfs mit einer Rohr ist untersagt!

- Arbeiten vermeiden, die stärkere Stöße und höhere Biegemomente verlangen;
- nach der Arbeit den Schraubstock reinigen und im trockenen Platz lagern;
- fetten Sie regelmäßig die Zugschraube und Führungen des Schraubstocks ein.

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
№ 123 602

**СЛЕСАРНЫЕ ТИСКИ С РУЧНЫМ ЗАЖИМОМ
ПОДСТАВКИ К ТИСКАМ**

Тип 1240; 1250; 1256; 1271; 1710; 1253



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 SA
POLSKA

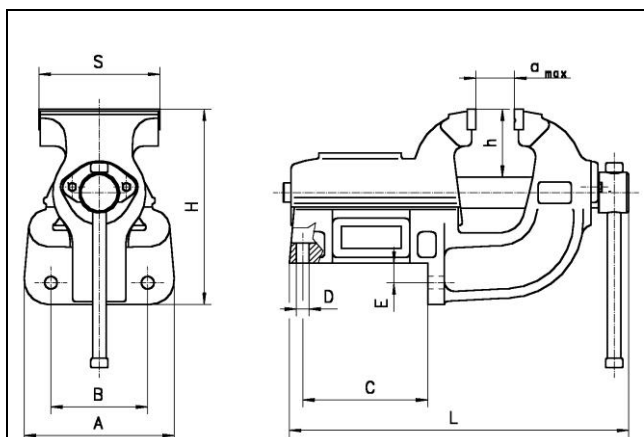
<http://www.bison-bial.com>

1. Предназначение

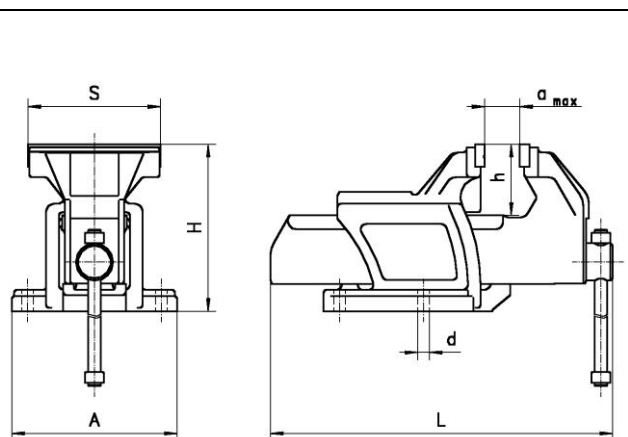
Слесарные тиски имеют широкое предназначение для всякого вида работ, таких как: пиление, гратование, перерезывание, гравирование и многих других работах в слесарной мастерской

2. Типы слесарных тисков описанных в инструкции:

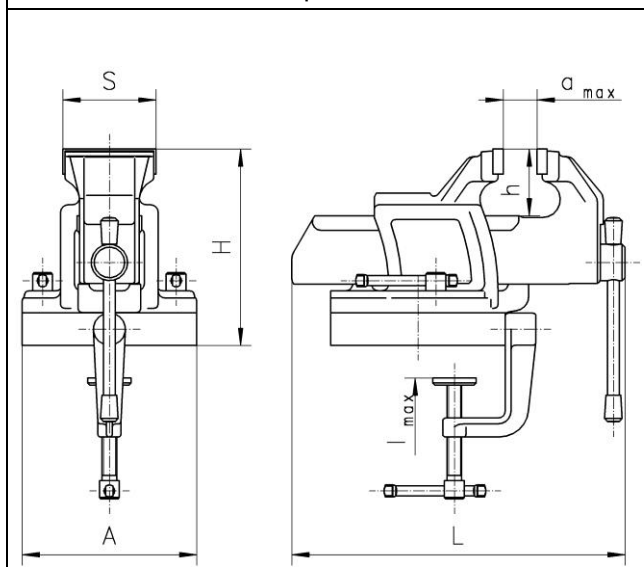
- стационарные (Тип – 1240 чертеж 1, таблица I) с призматическим приводом
- стационарные (Тип - 1250, чертеж 2, таблица II) с прямоугольным приводом
- переносные оборотные (Тип – 1256, чертеж 3, таблица III) с прямоугольным приводом f/ стационарные
- поворотные (Тип – 1271, чертеж 4, таблица IV) с трубным приводом,
- рамочные (Тип -1710, чертеж 5, таблица V) к трубам
- кузнечные (Тип- 1253, чертеж 6, таблица VI),
- подставки к слесарным тискам (чертеж 7, таблица VII).



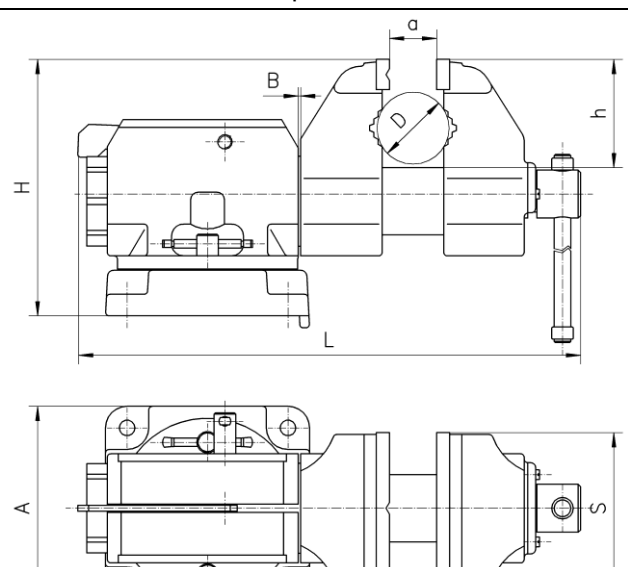
Чертеж 1



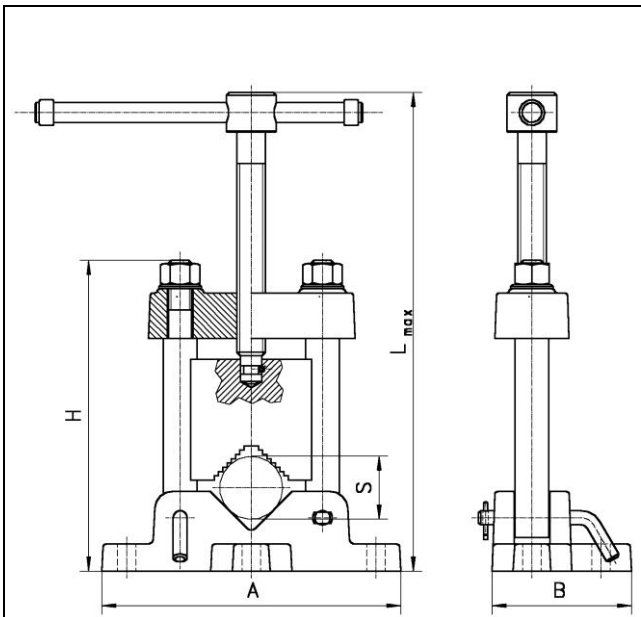
Чертеж 2



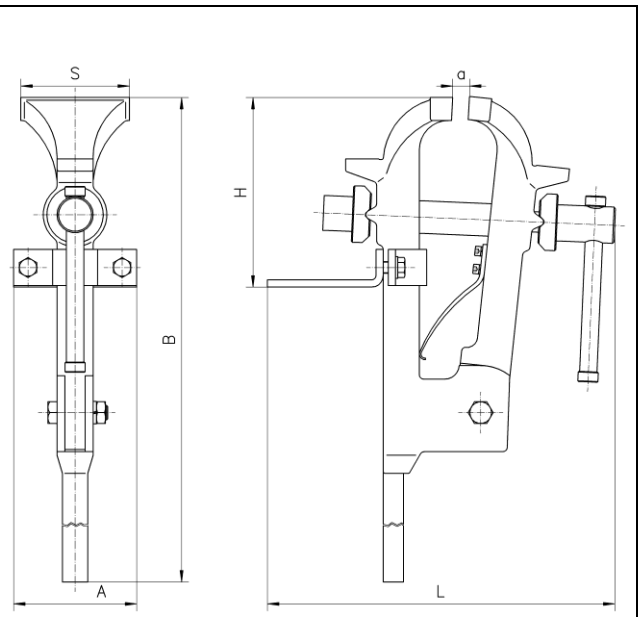
Чертеж 3



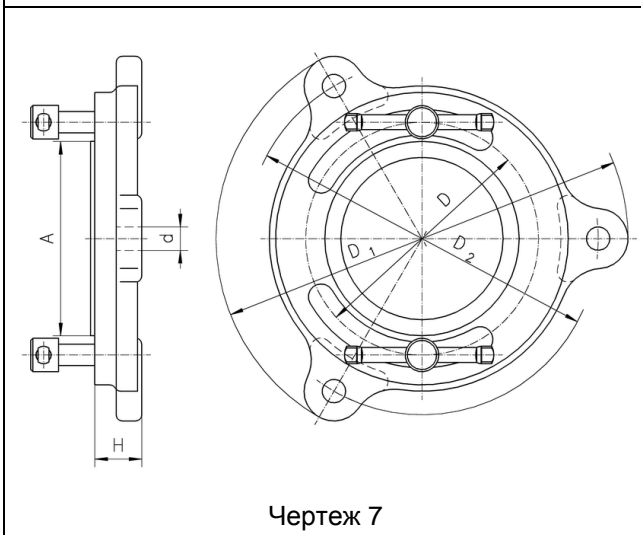
Чертеж 4



Чертеж 5



Чертеж 6



Чертеж 7

3. Конструкция

Тиски стационарные, Тип – 1240 чертеж 1, таблица I с призмочным приводом, очень высокого качества тиски из твердой чугунной конструкции. Высокая ударная выносливость. Предназначены для очень тяжелых слесарных работ.

- призмочный привод корпуса, позволяет точно вести подвижную часть
- сменные накладки на губки, закалены индуктивным методом и шлифованные, нарезной усилитель зажима, гарантирует стабильное и безопасное крепление
- накладки на губки имеют горизонтальную и вертикальную призму.

Таблица I

S	A	B	C	D	E	H	L	a	h	Max . daN
80	115	85	87	9	16	140	250	100	51	2000
100	115	85	87	9	16	140	250	100	51	2400
125	155	100	129	13	20	200	354	140	71	2800
150	180	125	187	13	20	222	437	175	79	3600
175	180	125	187	13	20	222	437	175	79	4000
200	214	150	232	15	26	268	585	250	90	4300
250	214	150	232	15	26	268	585	250	90	4500

Тиски стационарные стационарные (Тип - 1250, чертеж 2, таблица II) с прямоугольным приводом

Корпус и движущая часть изготовлена из высокого качества чугунных отливок.

- сменные накладки на губки, закалены индуктивным методом и шлифованные, нарезной усилитель зажима, гарантирует стабильное и безопасное крепление
- накладки на губки имеют горизонтальную и вертикальную призму
- возможность закрепления труб и прутков благодаря соответствующей форме движущей части.
- хорошо заслонен от опилок и загрязнений тягловый болт

Таблица II

S	A	H	L	a	d	h	Max. daN
63	120	112	229	63	9	45	1200
80	137	137	280	80	11	58	1800
100	137	137	282	80	11	58	2200
125	156	156	323	100	11	65	2600
150	170	182	380	125	13	75	3400
175	190	202	434	150	13	90	3800

Тиски слесарные поворотные переносные, Тип - 1256, чертеж 3, таблица III, высокого качества твердой чугунной конструкции.

- сменные накладки на губки, закалены индуктивным методом и шлифованные, надрезной усилитель зажима, гарантирует стабильное и безопасное крепление
- хорошо заслонен от опилок и загрязнений тягловый болт.
- тиски вращаются в горизонтальной плоскости с произвольным углом
- возможность закрепления к столу о толщине до 52 мм

Таблица III

S	A	H	L	a	l	h	Max. daN
63	120	131	229	63	52	45	1200

Тиски слесарные поворотные, Тип – 1271, чертеж 4, таблица IV. Корпус и движущая часть изготовлена из высокого качества чугунных отливок. Другие части сделано из стали.

- сменные накладки на губки, закалены индуктивным методом и шлифованные, надрезной усилитель зажима, гарантирует стабильное и безопасное крепление
- накладки на губки имеют горизонтальную и вертикальную призму
- хорошо заслонен от опилок и загрязнений тягловый болт
- тиски вращаются в горизонтальной плоскости под произвольным углом.
- возможность наклона обрабатываемой детали под углом 0-360° (каждое 45°)
- губки с призмой дают возможность закрепить валики и пруты

Таблица IV

S	A	B	H	L	a	h	D	Max. daN
125	170	0-50	215	373	150	80	32-60	3000

Тиски рамочные, Тип -1710, чертеж 5, таблица V. Возможность закрепить трубы и пруты о большой длине. Мобильность и простота закрепления к столу. Твердой конструкции корпус и движущая часть изготовлена из высокого качества чугунных отливок. Другие части сделано из высокого качества стали.

Таблица V

S	A	B	H	L max	Max. daN
50	210	98	218	360	2800
80	270	108	250	400	2800

Тиски кузнечные, Тип- 1253, чертеж 6, таблица VI, предназначено к очень тяжелым слесарным и кузнечным работам. До закрепления тисков на месте работы служит удлиненное окончание губки и отверстия в крепящих плоскостях.

- губки изготовленные из высокого качества чугунных отливок. Другие части сделано из стали
- надрезной усилитель зажима, гарантирует стабильное и безопасное крепление

Таблица IV

S	A	B	H	L	a max	Max. daN
150	170	820	255	465	135	3700

Основания к слесарным тискам, чертеж 7 , таблица VII изготовлены из высокого качества чугунных отливок предназначены для тисков слесарных типа 1255.

Таблица VII

Nr	A	D	D1	D2	H	d	К тискам типа 1250
1	78	95	168	144	19	9	63
2	91	109	183	165	21	11	80;100
3	105	126	212	184	21	11	125
4	110	134	230	200	26	13	150
5	125	150	250	220	26	13	175

4. Эксплуатация

чтобы обеспечить правильную и безопасную работу тисков нужно предостерегать следующих рекомендаций:

- тиски нужно крепить к столу болтами или зажимами (типа 1230;1256)
- элемент нужно зажимать таким образом чтобы не превышать сил поданных в таблицах I - XI

Запрещается удлинять рукоятку при помощи трубы !

- нужно избегать сильных ударов и сгибания
- после работы тиски нужно вычистить и хранить в сухом месте
- периодически нужно мазать тягловый болт и направляюще

5. Конечные итоги

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

Рекламации не будут учитываться в случае несоблюдения этой инструкции

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