

Проверочный лист

№	параметр	допуск	итог
1	Радиальное биение поверхности конуса в шпинделе	0,015	
2	Радиальное биение контрольной оправки на расстоянии 25 мм от торца шпинделя	0,03	
3	Параллельность центральной линии шпинделя основанию при измерении на расстоянии 64 мм	0,02	
4	Точность деления для одного измерения	$\pm 4'$	
5	Параллельность линии соединения между головкой и двумя центрами задней бабки при измерении на расстоянии 300 мм.	0,02	

Упаковочный лист

1. Головка делительная 1 шт
2. Паспорт 1 шт

СЕРТИФИКАТ

Этот продукт был испытан и признан соответствующим качеству для продажи и применения.

Модель F1-5C

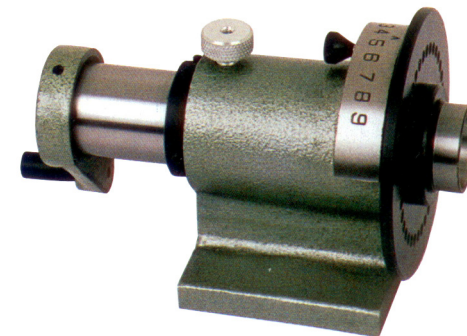
Проверяющий _____

Дата _____

ТИП 5024

F1-5C

ГОЛОВКА ДЕЛИТЕЛЬНАЯ

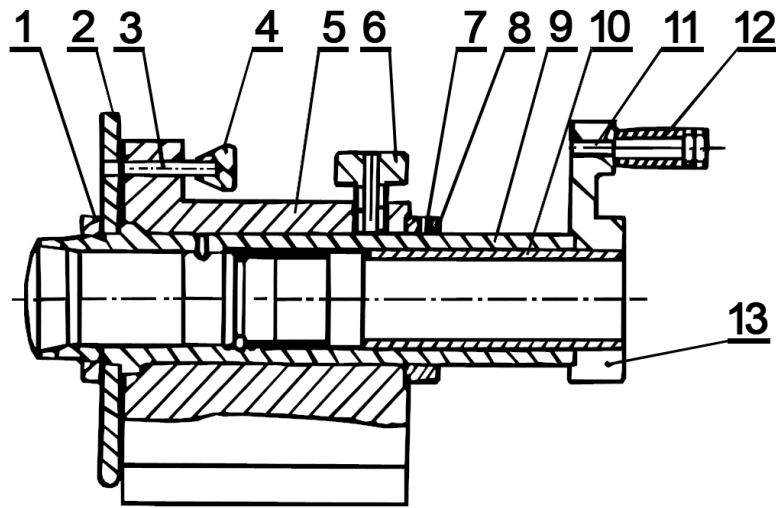


ПАСПОРТ

I. Назначение и характеристики

Эта делительная головка, является одним из важных аксессуаров для сверлильных, фрезерных, шлифовальных и прочих станков. Её простая конструкция позволяет быстро, точно и без затруднений выполнять операции индексной обработки по делению на различное количество частей, нанесения разметки. С помощью этой головки можно производить деления на 2, 3, 4, 6, 9, 12, 18, 36 частей, а также разделить всю окружность 360 градусов с шагом в 1 градус.

II. Конструкция и основные узлы



- | | | | |
|---|------------------------|----|--------------------|
| 1 | фиксирующая гайка | 8 | фиксирующее кольцо |
| 2 | диск со шкалой деления | 9 | шпиндель |
| 3 | фиксирующий штырь | 10 | тяги |
| 4 | головка штыря | 11 | ось рукоятки |
| 5 | корпус | 12 | рукоятка |
| 6 | стопорный винт | 13 | ворот |
| 7 | проставка | | |

III. Основные параметры:

- | | | |
|---|------------------------------|---------|
| 1 | Высота центра шпинделя | 70 мм |
| 2 | Минимальная величина деления | 1 град. |
| 3 | Минимальная величина шкалы | 5 град. |

- | | | |
|---|---------------------------------------|----------|
| 4 | Точность деления | $\pm 4'$ |
| 5 | Параллельность оси шпинделя основанию | 0,02 мм |
| 6 | Радиальное биение шпинделя | 0.02 мм |
| 7 | Применяемые цанги | 5С |
| 8 | Вес | 6 кг |

IV. Конструкция и применение

Для выполнения работ с головкой F1-5С следуйте приведенной инструкции.

1. Расслабьте стопорный винт (6) и вытяните фиксирующий штырь (3), затем поверните шпиндель (9) до точки, когда отметка «0» шкалы деления (2) совпадет с нулем базового отверстия, вставьте фиксирующий штырь (3) обратно.

2. Так как головка предназначена для работы с цангами 5С, для этого у нее внутри шпинделя (8) имеется приемный узел. Для выполнения работы, выберете цангу соответствующего размера и профиля. Вставьте ее в отверстие, пазом по направляющему штифту. Затем, вращая за рукоятку (12) введите в зацепление цангу и тягу (10).

3. Вставьте заготовку в отверстие цанги 5С, сориентируйте ее положение. На положение вертикальной оси указывает стрелка, нанесенная на корпусе головки. Вращение рукоятки (12), через тягу (10) вызовет перемещение цанги, которая зажмет деталь.

4. Закрутите стопорный винт (6) до полной фиксации шпинделя (8) не вытягивая фиксирующий штырь (3), теперь можно обрабатывать деталь до завершения процесса.

5. Затем, расслабьте стопорный винт (6) и вытяните фиксирующий штырь (3), поверните шпиндель (8) до требуемого угла. Вставьте фиксирующий штырь (3), в соответствующее отверстие и повторите операцию по пункту 4.

V. Обслуживание

Все вращающиеся части и поверхности скольжения должны часто смазываться маслом. Если головке предстоит период долгого хранения, все части необходимо очистить, покрыть маслом, предохраняющим от коррозии, и упаковать их в пластиковый мешок.