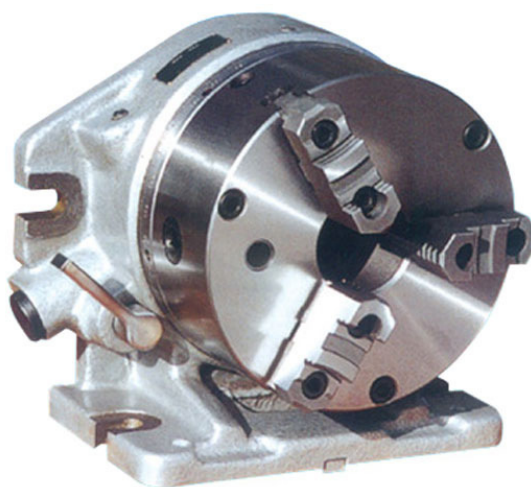


**ТИП 5026
F2-6**

**Головка делительная
горизонтально вертикальная**



Руководство по эксплуатации.

Головки делительные F2-6 предназначены для горизонтального и вертикального использования. Их применение, является максимально-оптимальным при использовании на фрезерных, расточных, сверлильных, разметочных и прочих станках. Деление на 2, 3, 4, 6, 8, 12, 24 производится с помощью делительного диска. Деление на другие углы также может производиться но с помощью градуированного кольца на шпинделе и вернера.

I. Основная спецификация

Высота корпуса при горизонтальном положении, мм	89,5
Высота центра при горизонтальном положении, мм	130
Диаметр шпинделя под установку патрона, мм	170
Диаметр посадочного пояса под патрон токарный, мм	80
Ширина установочного паза, мм	16
Фиксированное деление, части	2, 3, 4, 6, 8, 12, 24

II. Конструкция и использование

Комплект головки состоит главного делительного диска и нескольких шаблонов. Как делить? Для начала необходимо выбрать необходимый шаблон соответствующий поставленной задаче. Затем установить его на место. Операцию по делению необходимо начать с ослабления фиксации стопорной рукоятки. Затем потянуть рукоятку фиксатора и вывести из зацепления фиксирующий клин. Затем слегка повернуть шпиндель до требуемой позиции и ввести фиксирующий клин в прорезь делительного диска. Перед обработкой зафиксируйте шпиндель стопорной рукояткой

Поворот на определенный угол может производиться непосредственно по шкале лимба и вернера. При делении, для начала вращения, необходимо вынуть из зацепления стопор из делительной плиты. Затем, нажмите рычаг (действуйте по направлению стрелки как показано на иллюстрации) это выведет из зацепления делительный стопор. После выставления необходимого угла, зафиксируйте шпиндель. После этого можно приступить к работе.

Зажим осуществляется стопорной колодкой. При ее фиксации, ручка зажима должна быть в положении застопорено. Этими двумя рукоятками производится зажим или отпуск вращения шпинделя. Вращение может происходить только после ослабления ручки стопорения. Прежде, чем механическая обработка начинается, шпиндель должен быть надежно зафиксирован, чтобы защитить механизм деления и гарантировать точную механическую обработку для частей.



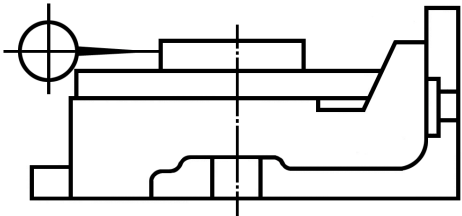
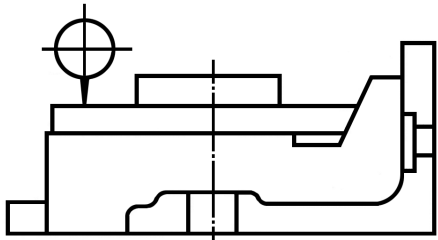
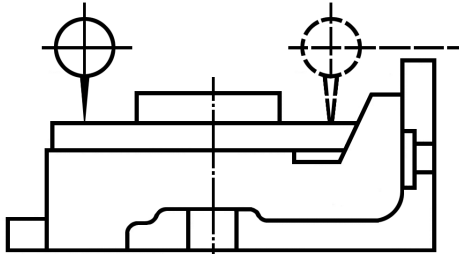
При делении, если делительная пластина не встала в свою позицию, верните шпиндель к предыдущему положению и снова поворачивайте шпиндель в нужную сторону, пока стопорный штырь не зафиксирует нужное положение в прорези диска.

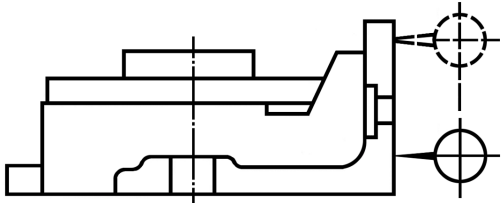
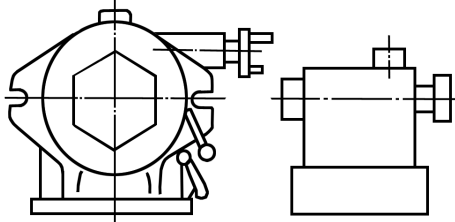
III. Обслуживание

Срок службы и точность делительной головки, главным образом, зависит от надлежащего обслуживания. Недопустимы любые физические воздействия на делительную головку, типа ударов, как во время использования, так и во время хранения и транспортировки.

Систематически производите смазку рабочих поверхностей.

Тест на точность

№	Проверяемые характеристики	Эскиз испытания	Допустимое отклонение (мм)
1	Радиальное биение шпинделя		0.01
2	Биение торцевой поверхности шпинделя		0,015
3	Параллельность торцевой поверхности шпинделя к поверхности основания		0.02

4	Перпендикулярность двух поверхностей		0.015
5	Точность деления		Ошибка деления до 24 частей $\leq 25''$

Комплектация

Номер	Название	Количество
1.	Делительная головка	1
2.	Шаблон	6
3.	Трёхкулачковый патрон	1
4.	(4, 5, 6) Ключ шестигранный	3

Дополнительно головку можно доукомплектовать планшайбой.