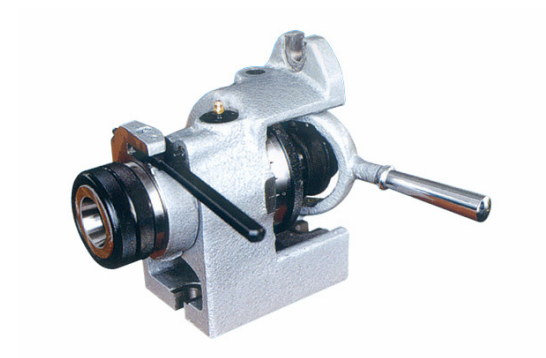


ТИП 5023

FNL 100B

ГОЛОВКА ДЕЛИТЕЛЬНАЯ

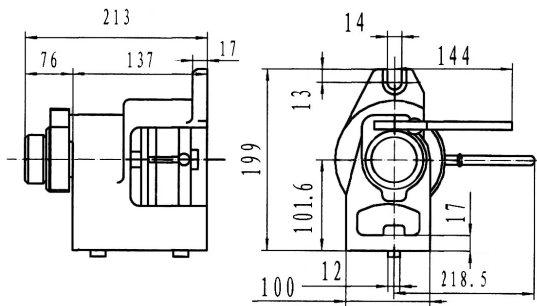


ПАСПОРТ

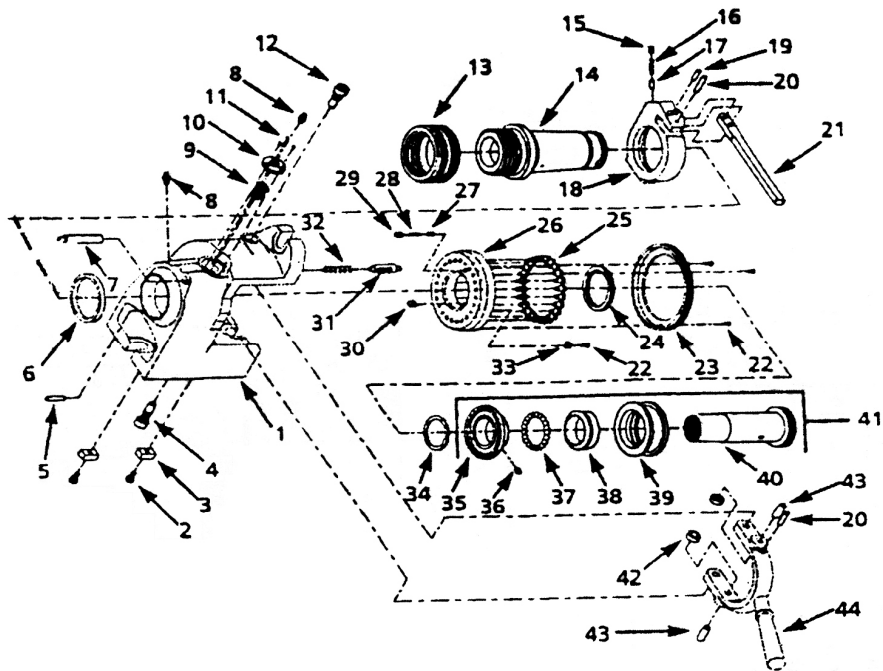
I. Описание и особенности

Эта делительная головка FNL100B может быть установлена на фрезерных, шлифовальных, сверлильных и прочих станках. С ее помощью можно производить простое деление на 2, 3, 4, 6, 8, 12 и 24 части. Она также может использоваться для разметки и маркировки деталей и компонентов. Головка может работать в горизонтальном и вертикальном положении, имеет компактные размеры, легкий вес, Все операции производятся одной ручкой. Головка предназначена для работы с цапгами стандарта 5C. Это высокоточное, надежное устройство, повышающее эффективность работы.

II. Главная спецификация



Высота центра, мм	101,6
Деление, части	2, 3, 4, 6, 8, 12, 24
Мин. диаметр в шпинделе, мм	31,75
Цанги	5C



IV. Обслуживание

1. После долгого времени работы конусная оснастка и конусное отверстие головки дополнительно притрутся естественным образом. Это повысит точность и стабильность при делении деталей, но потребует большего усилия при выполнении операции ручкой. Уделите больше внимания к этому.

2. Регулярно смазывайте головку маслом. Особенно, если проводятся работы в вертикальном положении. Для этого откройте крышку **10**, извлеките направляющую **7** и шестерню **9**. Очистите их, хорошо смажьте по новой и верните на место.

Проверочный лист

№	параметр	Допуск, мм (не более)	итог
1	Радиальное биение на конце шпинделя	0.01	
2	Биение торцовой поверхности	0.01	
3	Радиальное биение контрольной оправки на расстоянии 25 мм от торца шпинделя	0.02	
4	Параллельность центральной линии шпинделя основанию при измерении на расстоянии 100 мм	0.02	
5	Отклонение центральной линии при вертикальном положении головки	0.01	
6	Параллельность центральной линии продольной линии установки	0.02	
7	Точность деления	для одного измерения (24 равные части)	±3'
		общая	6'

СЕРТИФИКАТ

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

Модель FNL 100B

Проверяющий _____

Дата _____

Поз-я	Название	К-во
1	корпус	1
2	5-0.8X10 мм, винт	2
3	сухарь	2
4	стопорный болт	1
5	5X18 мм, установочный штифт	1
6	проставка	1
7	направляющая	1
8	масленка	2
9	шестерня	1
10	крышка	1
11	2-0.4X5 мм, болт с плоской головкой	3
12	стопорный болт	1
13	кольцо	1
14	шпиндель	1
15	6-1x8 мм, установочный винт	1
16	пружина	1
17	5x10 мм, установочный штифт	1
18	рукояточный узел	1
19	5x14 мм, установочный штифт	1
20	5x22 мм, установочный штифт	3
21	рукоятка	1
22	9-0,5x8 мм, болт с плоской головкой	4

Поз-я	Название	К-во
23	кольцо	1
24	втулка установочная	1
25	болт деления	24
26	делительный диск	1
27	штифт с головкой и отверстием	1
28	пружина	1
29	6-1x8 мм, установочный винт	1
30	5x5x10 мм, сухарь	2
31	штырь делительный	1
32	пружина	1
33	упор	3
34	сальник	1
35	диск сцепления	1
36	5-0.8x8 мм, установочный винт	1
37	1/4" шарик подшипника	21
38	внутренний корпус подшипника	1
39	наружный корпус подшипника	1
40	втулка тяговая	1
41	втулка тяговая в сборе	1
42	8x15x6 мм, шайба проставочная	2
43	8x22 мм, установочный штифт	2
44	рукоятка тяговая	1

III Использование и регулировка

1. Установка цанги (см. рис. 1)

Выберите цангу 5С необходимого размера и соответствующего заготовке профиля (круглый, квадратный, шестигранный). Вставьте цангу в шпиндель с передней стороны так, чтобы она была расположена

в надлежащем положении и поверните втулку тяговую **40** в тыловом конце шпинделя, до вхождения в зацепление. После этого, вставьте заготовку в цангу и поворачивайте втулку тяговую по часовой стрелке, до тех пор, пока цанга не приблизится к заготовке в готовности зажать ее и затем, переместите рукоятку тяговую **44** назад. В то время как заготовка зажата, и рукоятка тяговая не достигла конечного положения, нужно немного повернуть против часовой стрелки тяговую втулку **40** так, чтобы цанга отделилась от шпинделя. В то же время тяговая втулка **40**, должна легко скользить поворачиваясь по часовой стрелке пока цанга окончательно не коснется шпинделя. Теперь переместите рукоятку тяговую **44** назад в крайнюю позицию, это окончательно зажмет заготовку. Тяговая втулка, при вращении, имеет подпружиненную фиксацию по 24 углублениям расположенным на равном друг от друга расстоянии. Во время фиксации детали в цанге, подпружиненный стопорный штифт **27** проскакивает по углублениям и каждый раз, когда шпиндель будет поворачиваться на 1/24 оборота, будет происходить фиксация положения и щелчок от стопорного штифта. Поскольку шаг резьбы цанги составляет 1,25 мм, перемещение цанги по оси в шпинделе составит 0,052 мм в любую сторону, в зависимости от направления вращения при каждом новом щелчке.

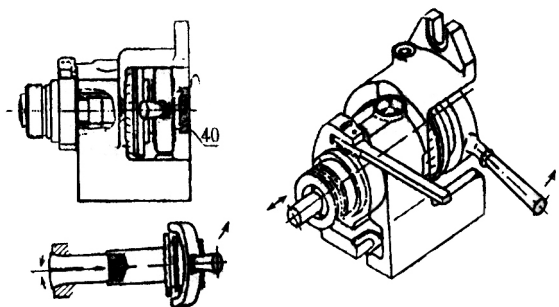


Рис. 1

2. Установка частей деления (См. Рис. 2)

На делительном диске **26** имеются регулировочные болты **25** в каждом из 24 отверстий, точно расположенных в равных интервалах (их положение не может быть изменено). Когда все эти винты выкручены до положения **A** (исходное положение), каждый раз при нажиме на рукоятку **21** и повороте до упора будет происходить поворот заготовки на 1/24 круга (15 градусов). Закрутив винты через один в положение **B** получится деление на 12 частей (по 30 градусов) и т.д. Таким образом, можно получить автоматическое деление на заданные, возможные 2, 3, 4, 6, 8, 12, 24 части.

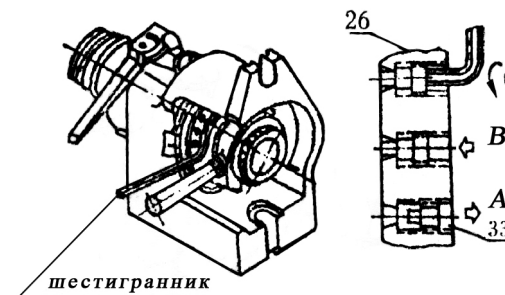


Рис. 2

3. Операция деления (См. Рис. 3)

Для осуществления деления путем поворота на заданную величину (часть) нужно рукоятку **21** потянуть в направлении «**A**» Рис.3. В это время направляющая освобождает шестерню, выталкивая стопор из зацепления. После этого поверните рукоятку **21** в направлении «**B**» до упора. Установочный штырь **17**, находящийся в рукояточном узле **18** передаст вращение шпинделю и он повернется на заданную величину. Верните рукоятку **21** в исходное положение. На этом поворот на заданную величину завершен.

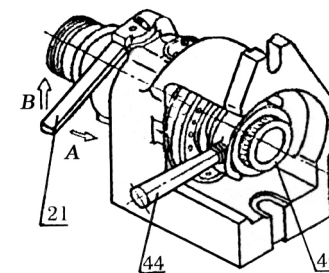


Рис. 3

4. Регулировка Шпинделя (См. Рис. 4)

Удалите два винта **12** и **4**, демонтируйте ручку **44**, отделите тяговую втулку **40** от шпинделя и удалите упор **33**, который используется, чтобы предотвратить вращение стопорного болта делительного диска. Отрегулируйте положение установочной втулки **24** до необходимой величины затяжки шпинделя. Затем замените упор, чтобы устранить возможность вращения стопорного болта.

5. Замена Делительного диска.

При необходимости замены делительного диска, действия аналогичны П.4: демонтируйте ручку **44**, отделите тяговую втулку **40** от шпинделя и удалите упор **33**, Выкрутите **24** болта против часовой стрелки. После этого делительный диск может быть отделен. Для этого необходимо воспользоваться шестигранным ключами на 4 мм и 8 мм.