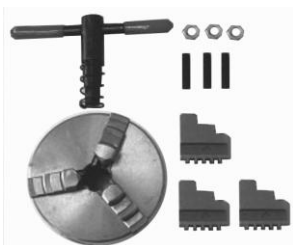
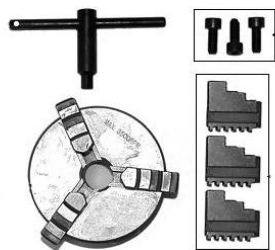


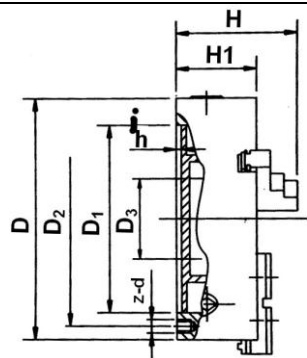
10.3. Универсальный трёхкулачковый самоцентрирующийся патрон



Код для заказа 23304



Код для заказа 23309



Наименование параметра	Значение параметра	Значение параметра
D (мм)	80	100
D ₁ (мм)	55	72
D ₂ (мм)	66	84
D ₃ (мм)	16	22
h (мм)	3,5	3,5
H1 (мм)	50	55
z-d (ШТ-мм)	3-M6	3-M8
Код для заказа	23304	23309



ООО "ЭНКОР – Инструмент - Воронеж"

ГОЛОВКА ДЕЛИТЕЛЬНАЯ

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ



Артикул 23420

РОССИЯ ВОРОНЕЖ

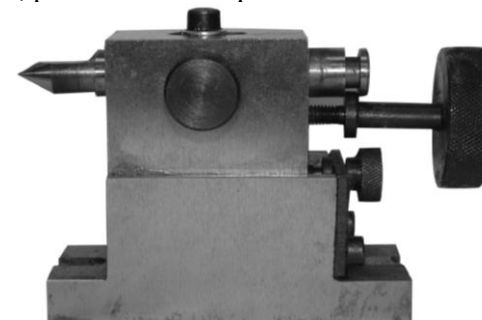
www.enkor.ru



10. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ К ФРЕЗЕРНЫМ МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩИМ СТАНКАМ

10.1. Бабка упорная

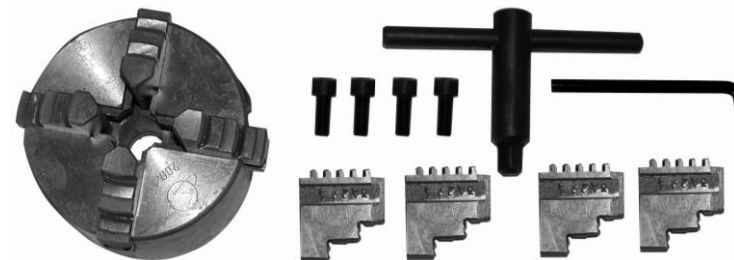
Упорная бабка - механизм для поддержания заготовки при её механической обработке на фрезерных, расточных и сверлильных станках.



Код для заказа 23405

Высота центра от поверхности монтажа, мм	68
Вертикальная регулировка центра, мм	+1,1
Ход центра, мм	14
Ширина паза крепления, мм	8

10.2. Четырехкулачковый патрон с индивидуальным перемещением кулачков



	Наименование параметра	Значение параметра	Значение параметра
	D (мм)	80	100
	D ₁ (мм)	55	72
	D ₂ (мм)	66	84
	D ₃ (мм)	22	25
	h (мм)	3,5	3,5
	H (мм)	42	54
	z-d (шт-мм)	4-M6	4-M8
	Код для заказа	23303	23313

8. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ И ПРОДАЖЕ

Делительная головка соответствует требованиям технического регламента «О безопасности машин и оборудования» (Постановление Правительства РФ от 15.09.2009 г. № 753), обеспечивающим безопасность жизни, здоровья потребителей и охрану окружающей среды и признана годной к эксплуатации.

Дата изготовления _____
(месяц, год)

Заполняет торговое предприятие:

Дата продажи _____
(число, месяц прописью, год)

Продавец _____
(подпись или штамп)

Штамп магазина

9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Производитель гарантирует надёжную и безаварийную работу делительной головки при условии правильного монтажа и обслуживания в соответствии с требованиями по эксплуатации и хранению, изложенными в настоящей инструкции по применению.

Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев с даты продажи через розничную торговую сеть. Срок службы – 5 лет.

Изготовитель: ШАНХАЙ ДЖОЕ ИМПОРТ ЭНД ЭКСПОРТ КО., ЛТД.

Китай-Рм 339, № 551 ЛАОШАНУЧУН, ПУДОНГ, ШАНХАЙ, П.Р.

Импортер: ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж»:

394018, Воронеж, пл. Ленина, 8. Тел./факс: (473) 239-03-33

E-mail: opt@enkor.ru

Декларация о соответствии № Д–СН.АВ99.В.00357

Срок действия декларации с 02.11.2011 г. по 01.11.2016 г.

Декларация о соответствии зарегистрирована ООО «Агентство качества»

127015, г. Москва, ул. Большая Новодмитровская, д. 23, стр. 6,

тел. (495) 6444034

Аттестат рег. № РОСС RU.0001.10АВ99 выдан 12.05.2010 г. федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Делительная головка - дополнительное приспособление для поворотного стола (Артикул 23414). Делительная головка предназначена для безлиम्бового разделения заготовки на равные или неравные части при её разметке или механической обработке.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Основные параметры приведены в табл. 1

Таблица 1

Наименование параметра	Значение параметра
Количество равноудалённых отверстий малого круга, шт.	15
Величина угла между отверстиями поворотного диска, град	24
Количество равноудалённых отверстий большого круга, шт.	28
Величина угла между отверстиями поворотного диска, град	360/28

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1. В комплект поставки входит:

А. Диск делительный	1 шт.
В. Маховик	1 шт.
Инструкция по применению	1 шт.
Упаковка	1 шт.

Код для заказа 23420

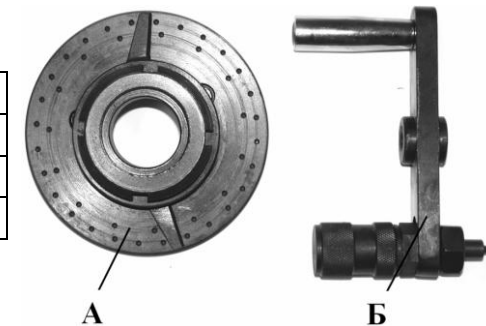


Рис. 1.

4. УСТРОЙСТВО

1. Линейка
2. Гайка
3. Диск делительный
4. Болт установочный
5. Фиксатор
6. Гайка
7. Палец
8. Маховик
9. Рукоятка

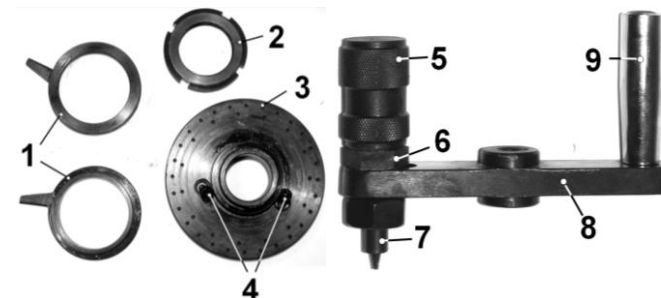


Рис. 2.

5. УСТАНОВКА

5.1. Установите делительную головку на место маховика, лимба и нониуса поворотного стола (11) **Арт. 23414**, Рис. 3.

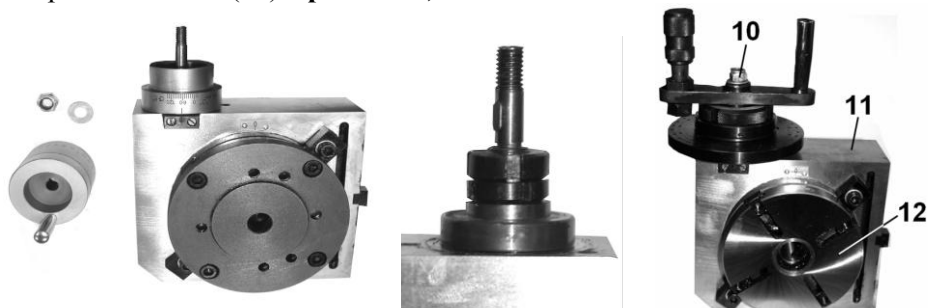


Рис. 3

5.2. Как показано на Рис. 2, открутите с делительной головки гайку (2), снимите две линейки (1).

5.3. С поворотного стола (11), Рис. 3, снимите маховик, лимб и нониус (см. инструкцию на поворотный стол).

5.4. На место нониуса установите делительный диск (3), совместив отверстия на корпусе поворотного стола (11) и делительного диска (3), закрепите двумя болтами (4); установите и закрепите гайкой (2) две линейки (1), Рис. 2, 3.

5.5. На место маховика делительной головки установите маховик (8), закрепите гайкой (10), Рис. 2, 3.

6. ПРИНЦИП РАБОТЫ

6.1. На делительном диске (3), Рис. 2, выполнены два ряда равноудалённых отверстий, предназначенных для деления заготовки на разные углы поворота.

6.2. Для установки фиксатора (5) с пальцем (7) на требуемую окружность делительного диска (3), Рис. 2, отпустите зажимную гайку (6), оттяните фиксатор (5), переместите фиксатор (5) в зону окружности используемых отверстий. Отпустите фиксатор (5) так, чтобы палец (7) попал в одно из отверстий. Закрепите положение гайкой (6).

6.3. При работе делительной головкой с поворотным столом (**Арт. 23414**), имеющим передаточное число червячной передачи 1:72, один полный оборот маховика (8) соответствует повороту заготовки на 5° ; 72 оборота маховика (8) поворачивают рабочий стол (12) на 360° .

Например, при использовании в работе малого круга с 15 отверстиями:

– поворот маховика (8) на одно деление с установкой пальца (7) в соседнее отверстие соответствует повороту заготовки на 5° : $15 = 20' (0,333^\circ)$.

– отверстия расположены через каждые 24° , и чтобы разделить заготовку на 15 частей, т.е. через 24° необходимо производить каждый раз 4 полных оборота маховика (8) и добавлять 12 отверстий ($4 \times 5^\circ + 20' \times 12 = 24^\circ$).

– для большого круга с 28 отверстиями при делении заготовки на 28 частей необходимо производить 2 полных оборота маховика (8) и добавлять 16 отверстий.

6.4. Для вращения маховика (8) необходимо оттянуть фиксатор (5) и повернуть против часовой стрелки. Маховик вращать ручкой (9), подведя к намеченному отверстию фиксатор (5), повернуть по часовой стрелке; придерживая фиксатор (5), установить палец (7) в намеченное отверстие.

6.5. Для удобства отсчёта отверстий делительная головка оборудована двумя передвижными линейками (1). Усилие перемещения линеек (1) регулируется гайкой (2). После определения расчётного числа отверстий, на которое следует переставить палец (7) фиксатора (5), сектор между линейками (1) устанавливается так, чтобы число отверстий между линейками (1) было на единицу больше числа, полученного при подсчёте, что соответствует количеству промежутков между отверстиями, равному расчётному числу. Положение линеек (1) должно сохраниться в данном положении до следующего деления заготовки, причём подводить палец (7) маховиком (8) к отверстию следует плавно и осторожно, чтобы фиксатор (5), снятый с предохранителя, ввел палец (7) в отверстие под действием пружины.

Если маховик (8) переведён дальше требуемого отверстия, его отводят назад на пол-оборота и вновь подводят к соответствующему отверстию (выбирается люфт червячной передачи поворотного стола). Для точности деления маховик (8) следует вращать всегда в одном направлении.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1. Делительная головка является точным механизмом, который необходимо оберегать от механических повреждений, постоянно следить за состоянием эксплуатации и хранения.

7.2. После окончания работы очистите делительную головку от стружки. Нанесите небольшое количество машинного масла на поверхность делительной головки для предотвращения образования ржавчины.

7.3. Перед началом работы насухо протрите делительную головку.

7.4. Не допускайте попадания на делительную головку, её узлы и механизмы абразивных материалов.