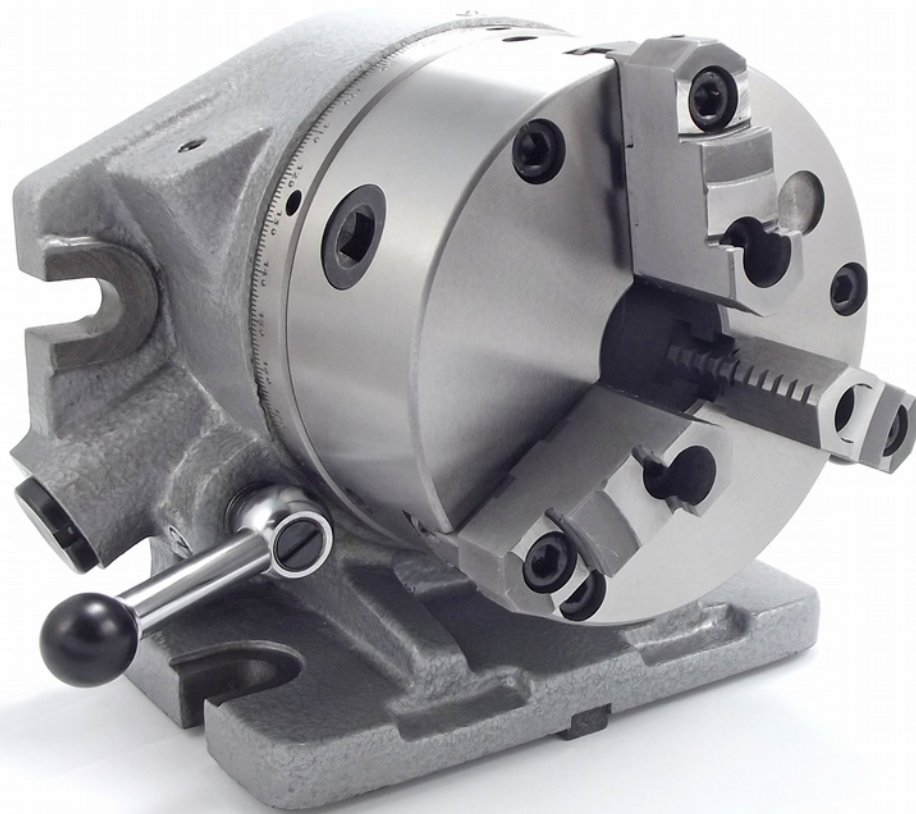


**INSTRUKCJA OBSŁUGI**

**PRZYRZĄD PODZIAŁOWY  
TYP F<sub>2</sub>-6 ; F<sub>2</sub>**



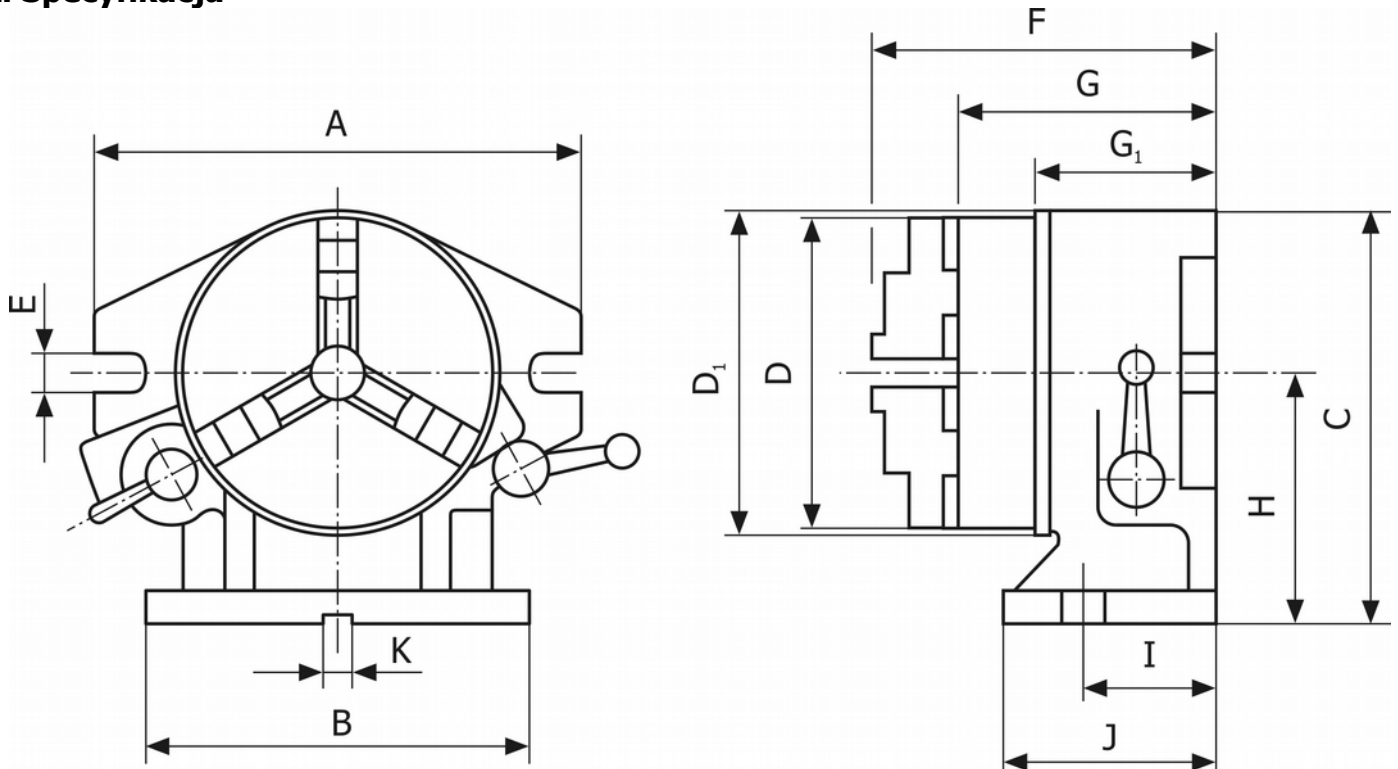
Zakład Obróbki Skrawaniem sp. z o.o.  
ul. Komunalna 4C  
15-197 Białystok  
tel.: 85 653 86 70  
[handel@darmet.com.pl](mailto:handel@darmet.com.pl)

[www.darmet.com.pl](http://www.darmet.com.pl)

## 1. Wstęp

Przyrząd podziałowy Typu F<sub>2</sub>-6 może być ustawiony poziomo lub pionowo. Najlepiej sprawdza się w użyciu przy frezarkach, szlifierkach, wiertarkach, strugach itp. Możliwy jest podział na 2, 3, 4, 6, 8, 12 i 24 części, a dzięki użyciu umieszczonego na wrzecionie pierścienia z podziałką oraz noniusza możliwe jest uzyskanie dowolnego podziału kąтового.

## 2. Specyfikacja



	A	B	C	D	D <sub>1</sub>	E	F	G	G <sub>1</sub>	H	I	J	K
F <sub>2</sub> - 6	260	220	220	Ø167	Ø170	18	197,5	155,5	89,5	130	70	130	16
F <sub>2</sub>	310	255	255	Ø210	Ø212	18	214	171,5	96	149,25	80	150	16

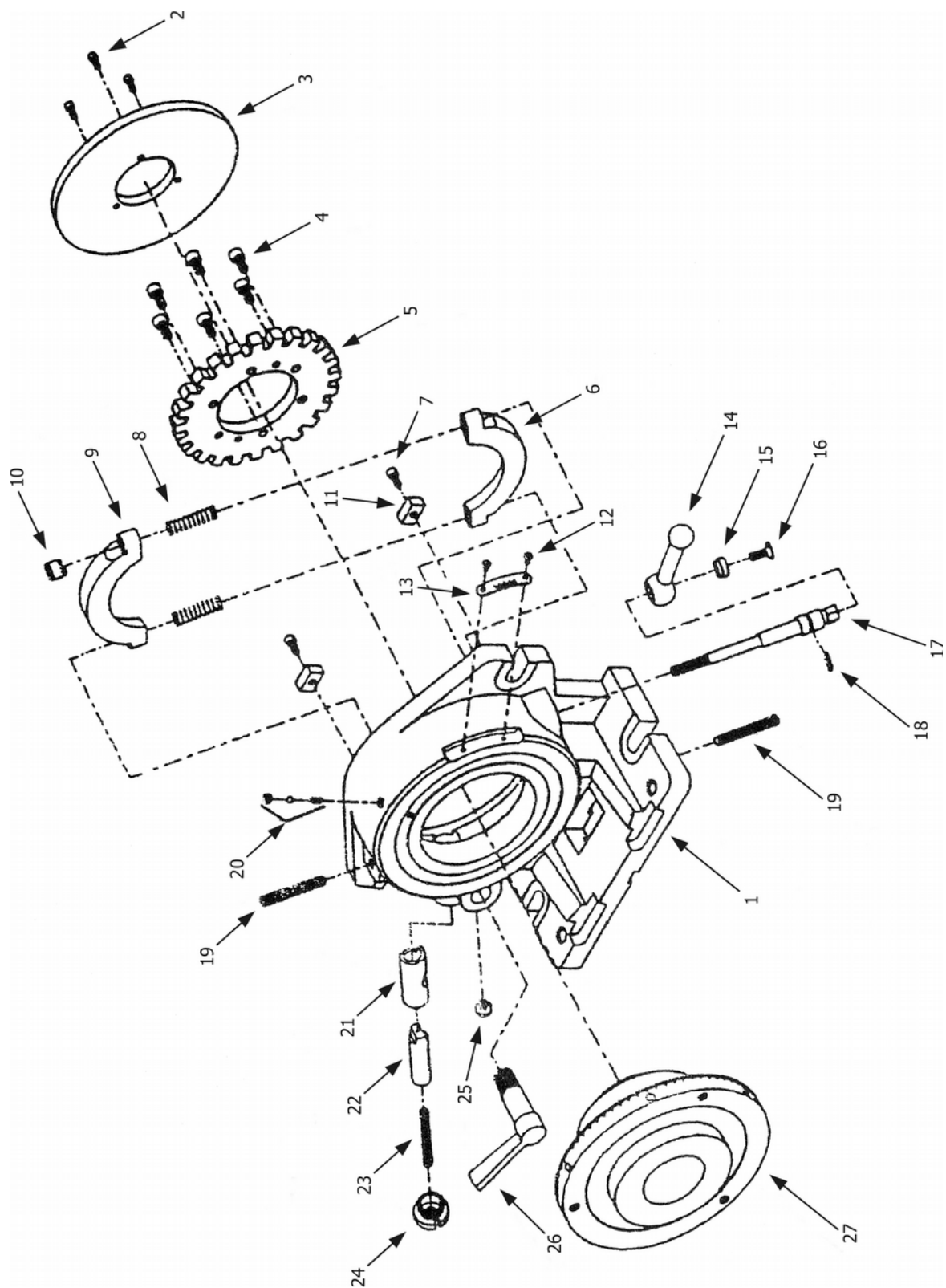
Średnica podtoczenia mocowanego uchwyty:

- 80,00mm (podzielnica typ F<sub>2</sub>-6)
- 119,774mm (podzielnica typ F<sub>2</sub>)

## 3. Budowa

W skład urządzenia podziałowego wchodzi:

- podzielnica z główną tarczą podziałową
- uchwyt 3-szczękowy
- wymienne tarcze podziałowe.



1	Podstawa	10	Nakrętka do obejmy	19	Śruba mocująca M10x1,5 - 64mm
2	Śruba M5x0,8 - 12mm	11	Kamień ustalający	20	Smarowniczkę oleju
3	Płyta oporowa	12	Śruba M4x0,7 - 8mm	21	Tuleja
4	Śruba M8x1,25 - 16mm	13	Podziałka noniusza	22	Kołek blokujący
5	Tarcza podziałowa	14	Dźwignia zaciskowa	23	Sprężyna
6	Lewa część obejmy	15	Tuleja	24	Przykrywka
7	Śruba M6x1,0 - 14mm	16	Śruba M8x1,25 - 16mm	25	Śruba mocująca M8x1,25 - 10mm
8	Sprężyna	17	Trzonek/wał zaciskowy	26	Dźwignia podziałowa
9	Prawa część obejmy	18	O-ring	27	Stół podziałowy

## 4. Obsługa

Podziału kąтового można dokonać na 2 sposoby, za pomocą tarcz podziałowych lub przy użyciu pierścienia z podziałką i noniusem.

### ➤ Podział kątowy za pomocą tarcz podziałowych:

01.

Przed zmontowaniem uchwyty szczękowego z podzielnicy należy dokładnie oczyścić powierzchnie przylegania.



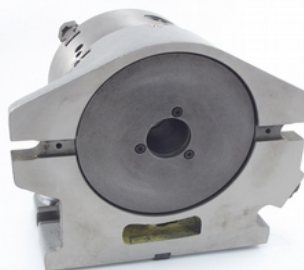
02.

Uchwyt obsadzamy na podzielnicy i dokręcamy trzema śrubami.



03.

Podzielnicy ustawiamy w pozycji poziomej i obracamy tyłem.



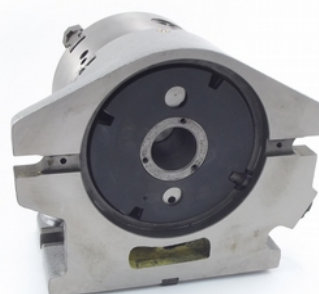
04.

Odkręcamy tylną tarczę i wybieramy odpowiednią tarczę podziałową, którą montujemy w podzielnicy. Tarczę należy tak umieścić aby kołek ustalający tarczy podziałowej wszedł w jeden z otworów znajdujący się w tarczy 24 - dzielnej a wycięcie tarczy podziałowej pokryło się z pozycją kołka blokującego.



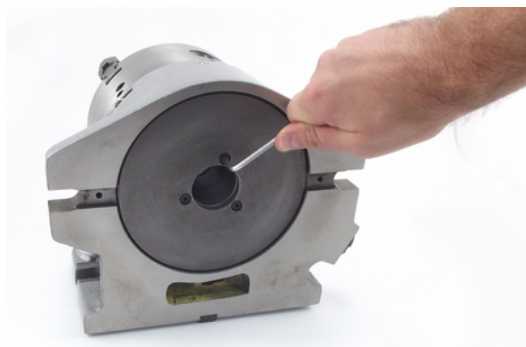
05.

Prawidłowo zamontowana tarcza podziałowa.



06.

Dokręcamy tylną tarczę.



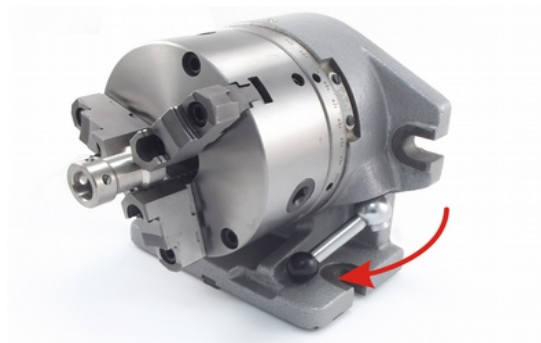
07.

Mocujemy obrabiany detal w uchwycie, który następnie skręcamy kluczem.



08.

Zwalniamy dźwignię zaciskową aby móc swobodnie obracać tarczą wrzeciona



09.

Zwalniamy dźwignię mechanizmu podziałowego i przy pomocy trzpienia, który umieszczamy w otworze na obwodzie tarczy i obracamy wrzeciono.



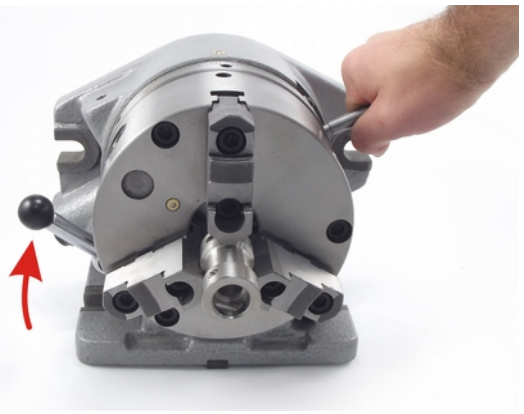
10.

Póki tarcza wrzeciona nie zostanie obrócona o odpowiedni kąt, dźwignia mechanizmu podziałowego nie zaskoczy.



11.

Po obróceniu tarczy o zadany kąt, kołek blokujący powinien trawić w odpowiednie wycięcie w tarczy podziałowej a dźwignia mechanizmu powinna odskoczyć. Słychać charakterystyczne kliknięcie.



12.

Przed rozpoczęciem obróbki dociskamy dźwignię zaciskową. Pozwala to uchronić mechanizm podziałowy przed uszkodzeniem oraz zapewnia dokładną obróbkę detalu.



**Jeśli podczas podziału przeoczysz pożądaną pozycję, konieczne jest ponowne ustawienie wrzeciona do pozycji początkowej oraz ponowny obrót do momentu gdy wycięcie w tarczy podziałowej trafi na kołek blokujący.**

➤ **Podział kątowy za pomocą pierścienia z podziałką:**

Na wstępie wykonujemy operacje nr 01 i 02 jak przy podziale za pomocą tarcz podziałowych.

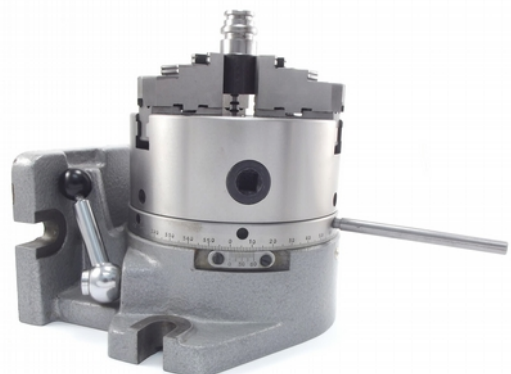
03.

Mocujemy obrabiany detal w uchwycie, który następnie skręcamy kluczem.



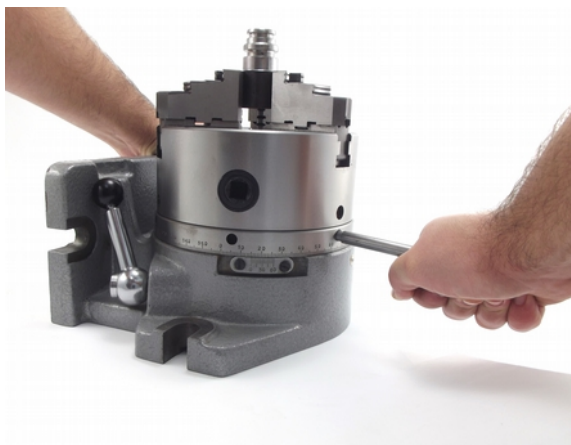
04.

Zwalniamy dźwignię zaciskową oraz dźwignię mechanizmu podziałowego. Za pomocą trzpienia umieszczonego w otworze na obwodzie wrzeciona ustalamy pozycję początkową.



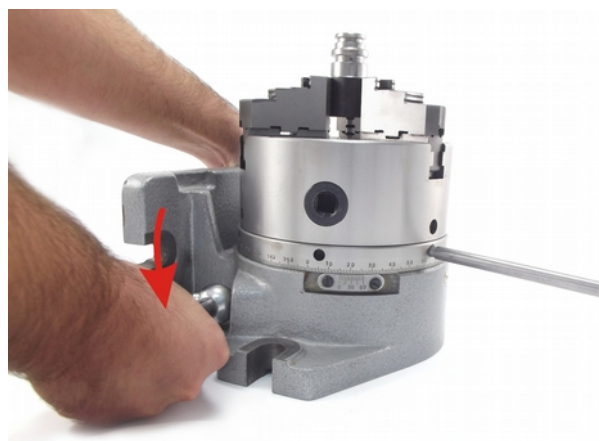
05.

Przytrzymując zwolnioną dźwignię mechanicznego podziałowego wrzeciono obracamy o żądany kąt.



06.

Zaciskamy dźwignię mocującą i zwalniamy dźwignię mechanicznego podziałowego.



07.

Detal obrócony o żądany kąt gotowy do obróbki.



## 5. Konserwacja

Dokładność i czas eksploatacji urządzenia podziałowego zależy od właściwej konserwacji. Podczas transportu należy dokładnie zabezpieczyć urządzenie przed uderzeniami, by mogło utrzymać wysoką dokładność podziału.

Urządzenie jest wyposażone w specjalny zbiorniczek na olej. Przed każdym użytkowaniem należy nasmarować urządzenie i sprawdzić poziom oleju.