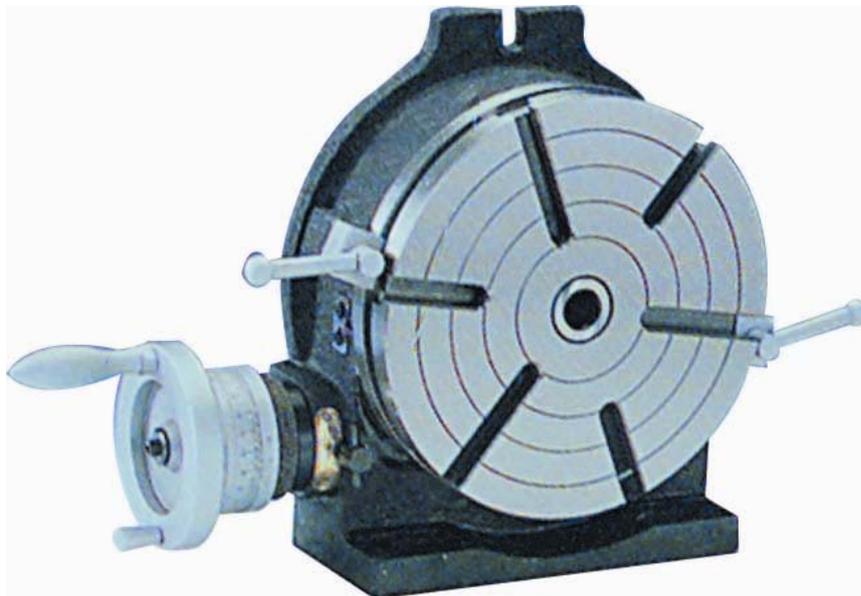


Betriebsanleitung

Rundteiltisch Hv-8 ohne Futter

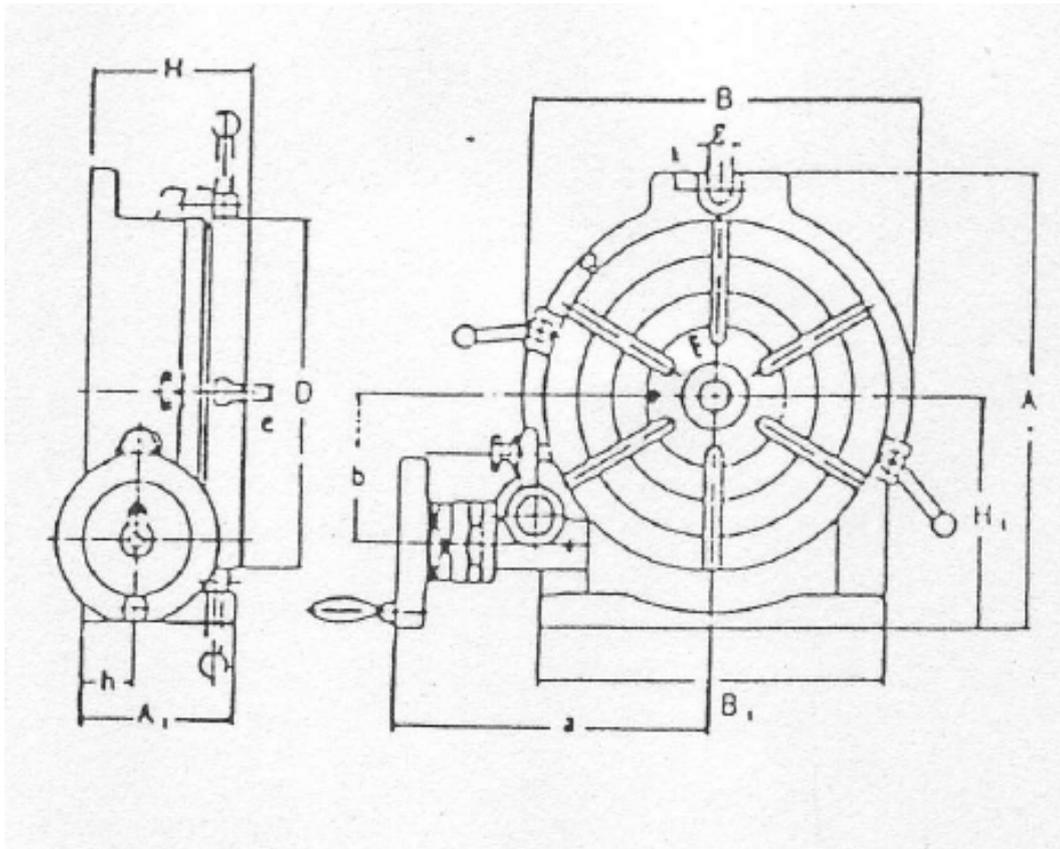
200mm, mit Messtrommel, auch für Teilscheiben
Art. Nr. 6252-028



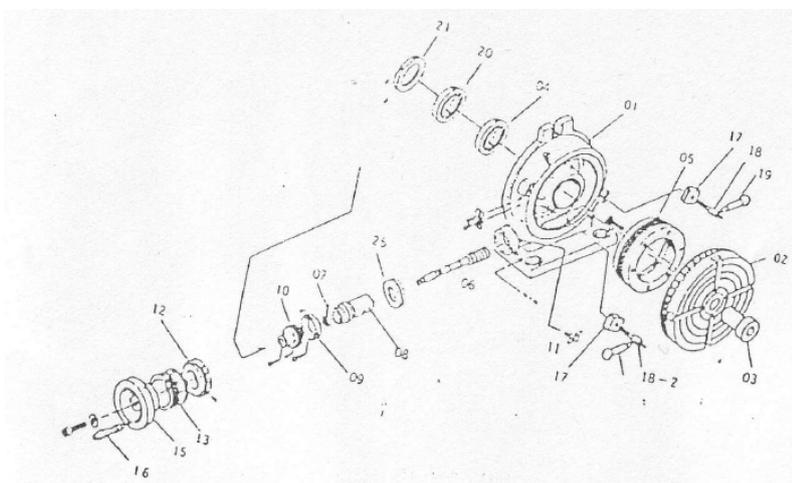
Erstellt am 01.09.08

Abmessungen:

TYPE	Tisch		Tischabmessungen	T-Nuten Abmessungen		Steh Bolzen	Zentr. Aufn. MK	Gewicht	Schne Rad Übersetzung			
	Außen DM			H	A					B		
	A	D									H	
HV8	100	200	105	135	265	220	12	⊕	17	MK-3	30	90:1



Explosionszeichnung:



1	Gehäuse
2	Tisch
5	Schneckenrad
8	Schnecke
11	Klemmschraube
12	Feineinstellring
13	Noniusring
17	Klemmstück
18	Klemmschraube
19	Knebel

Bedienung und Funktion

Alle Angaben ohne Gewähr, technische Änderungen vorbehalten



Einstellen des Spieles des Schneckengetriebes:

Klemmknebel (11) lösen und Schaltring (10) im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag drehen. Das Schneckengetriebe ist jetzt nicht im Eingriff. Jetzt Schaltring (11) gegen den Uhrzeiger drehen, bis der Anschlag erreicht ist Schnecke und Schneckenrad sind im Eingriff und werden mit Klemmknebel (11) geklemmt.

Eine weitere Einstellmöglichkeit besteht durch Herausdrehen der Schraube „A“ und entnehmen der dahinterliegenden Stahlkugel. Durch drehen der innen liegenden Schraube „B“ entgegen dem Uhrzeiger wird das Spiel zwischen Schnecke und Schneckenrad verringert. Drehen der Schraube im Uhrzeigersinn vergrößert das Spiel.

Achtung: Das Spiel sollte nicht zu streng eingestellt werden, da ansonsten ein zu großer Verschleiß von Schnecke und Schneckenrad auftreten kann. Nach beendeter Einstellung Stahlkugel einsetzen und Schraube „A“ einschrauben.

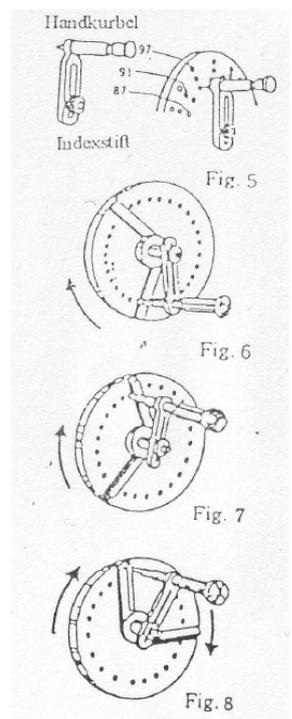
Axialeinstellung der Schneckenwelle:

Handrad (15), Noniusring (13), Feineinstellring und Schaltring (10) abbauen und Sechskantmutter (7) am Ende des Schaftes der Schneckenwelle anziehen. Achtung: Mutter nicht zu fest anziehen.

Anwendung von Handkurbel und Sektor:

Für eine Teilung in 29 gleichen Schritten, müssen nach Installation der Indexscheibe(Scheibe „B“) Intervalle von 9 Löchern in einer Reihe von 87 Löchern abgezählt und eingestellt werden. Um dabei auftretende Fehler beim Abzählen der Löcher etc. zu vermeiden, findet eine Vorrichtung die als „Sektor“ bezeichnet wird, Verwendung. Die Anwendung des „Sektors“ findet wie folgt statt:

1. Befestigungsmutter der Handkurbel lösen und die Distanz der Kurbel derart einstellen, dass der Indexstift der Handkurbel leicht in die Reihe des Lochkreises mit 87 Löchern einrastet. Mutter festziehen.
2. Klemmschrauben des Sektors lösen und beide Arme in einem Abstand von 9 Löchern (Totale Anzahl von Löchern 10), einstellen. Klemmschraube festziehen.
3. Zuerst den linken Sektorarm zur linken Seite des Indexstiftes stellen.
4. Handkurbel im Uhrzeigersinn zum rechten Arm des Sektors drehen und in das Loch auf der linken Seite des rechten Armes einrasten.
5. Sektor im Uhrzeigersinn drehen, bis die rechte Seite des linken Armes auf der linken Seite des Indexstiftes steht. Das Verhältnis des Indexstiftes und dem linken Arm des Sektors ist jetzt gleich wie in Punkt 3 beschrieben. Der Indexstift rastet jetzt genau in das Loch der Indexscheibe ein und wird mit der Handkurbel um 10 Löcher nach rechts vom ursprünglichen Loch weg (wie in Punkt 3 beschrieben) weiterbewegt.
6. Diesen Vorgang sooft als nötig wiederholen.





INDEX – Tabellen für Schneckenübersetzung 1:90
Teilscheibensatz DP-2

T	H	N	T	H	N	T	H	N
2		45	29	B – 87	3 9/87	61	B – 61	1 29/61
3		30	30		3	62	B – 93	1 42/93
4	A – 26	22 13/26	31	B – 93	2 84/93	63	A – 49	1 21/49
	A – 28	22 14/28	32	A – 32	2 28/32		B – 77	1 33/77
5		18	33	B – 99	2 72/99	64	A – 32	1 13/32
6		15	34	A – 34	2 22/31	65	A – 26	1 10/26
7	A – 28	12 24/28	35	A – 28	2 16/28	65	B – 91	1 35/91
	B – 77	12 66/77		B – 63	2 36/63	66	A – 44	1 16/44
8	A – 28	11 7/28	36	A – 26	2 13/26	67	B – 99	1 36/99
	A – 44	11 11/44		A – 28	2 14/28		B – 67	1 23/67
9		10	37	A – 37	2 16/37	68	A – 34	1 11/34
10		9	38	A – 38	2 14/38	69	A – 46	1 14/46
11	A – 44	8 8/44	39	A – 26	2 8/26		B – 69	1 21/69
	B – 77	8 14/77		B – 91	2 28/91	70	A – 28	1 8/28
12	A – 28	7 13/26	40	A – 28	2 7/28		71	B – 63
	A – 28	7 14/28		A – 44	2 11/44	B – 71		1 19/71
13	A – 26	6 24/26	41	A – 41	2 8/41	72	A – 32	1 8/32
	B – 91	6 84/91		42	A – 28		2 4/28	A – 44
14	A – 28	6 12/28	43	B – 63	2 9/63	73	B – 73	1 17/73
	B – 77	6 33/77		44	A – 43	2 4/43	74	A – 37
15		6	44	A – 44	2 2/44	75	A – 30	1 6/30
16	A – 32	5 20/32	45		2	76	A – 38	1 7/38
17	A – 34	5 10/34	46	A – 46	1 44/46	77	B – 77	1 13/77
18		5		B – 69	1 66/89	78	A – 39	1 6/39
19	A – 38	4 28/38	47	A – 47	1 43/47		B – 91	1 14/91
20	A – 26	4 13/26	48	A – 32	1 28/32	79	B – 79	1 11/79
	A – 28	4 14/28	49	A – 49	1 41/49	80	A – 32	1 4/32
21	A – 28	4 8/28	50	A – 30	1 24/30	81	B – 83	1 7/83
	B – 77	4 22/77	51	A – 34	1 26/34	81	B – 81	1 9/81
22	A – 44	4 4/44	52	A – 26	1 19/26	82	A – 41	1 4/41
	B – 77	4 7/77	53	A – 53	1 37/53	83	B – 83	1 7/83
23	A – 46	3 42/46	54	A – 30	1 20/30	84	A – 28	1 2/28
	B – 69	3 63/69		B – 63	1 42/63	85	A – 34	1 2/34
24	A – 28	3 21/28	55	A – 44	1 28/44	86	A – 43	1 2/43
	B – 44	3 33/44		B – 77	1 49/77	87	B – 87	1 3/87
25	A – 30	3 18/30	56	A – 28	1 17/28	88	A – 44	1 1/44
26	A – 26	3 12/26	57	A – 38	1 22/38	89	B – 89	1 1/89
	B – 91	3 42/91	58	B – 87	1 48/87	90		1
27	A – 30	3 10/30	59	A – 59	1 31/59	91	B – 91	90/91
	B – 63	3 21/63	60	A – 34	1 17/34	92	A – 46	45/46
28	A – 28	3 6/28		A – 32	1 16/32	93	B – 93	90/93
						94	A – 47	45/47
						95	A – 38	36/38
						96	A – 32	30/32
						97	B – 97	90/97
						98	A – 49	45/49
						99	A – 44	40/44
							B – 99	90/99
						100	A – 30	27/30

Beschreibung der Index – Tabelle:

Alle Angaben ohne Gewähr, technische Änderungen vorbehalten



Diese Tabelle enthält die möglichen Teilungen entsprechend der Lochzahl in o.a. Teilscheiben:

T: Anzahl der Teilungsschritte

N: Anzahl der Kurbelumdrehungen

H: Lochanzahl auf der Teilscheibe A-Scheibe: 26,28,30,32,34,37,38,39,41,43,44,46,47,49

A: verwendete Teilscheibe A 51,53,57,59

B: verwendete Teilscheibe B B-Scheibe: 61,63,67,69,71,73,77,79,81,83,87,89,91,93,97,99