

6. Mazání

Mazání dělicí hlavy, koníka a čepů lyr je pomocí jednotlivých maznic. Provádí se čistým strojním olejem. Doporučujeme ložiskový olej P4 o viskozitě 4,2—5° E/50°. Mazací místa a doby mazání jsou uspořádány v přehledné tabulce. Doby platí pro normální dělicí práce, při frézování šroubovic a závitů mazat častěji.

Číslo	Místo	Plnění a mazání při osmihodinové pracovní době		Poznámka
		denně	týdně	
27—28	Vřeteno	—————		2 maznice
29	Hřídel dělicího ramena	—————		
30	Náhon diferenciálu	—————		
31	Hřídel šneku, šnek	—————		
46	Čep lyr	—————		5 maznic
	Koník		—————	

7. Dělicí možnosti

Dělení přímé

Provádí se pomocí dělicího kotouče 7 s 24 otvory, který je naklínován na přední části vřetena 1 a umožňuje dělení na 2, 3, 4, 6, 8, 12 a 24 dílů. Aby bylo možné pootočit vřeteno o potřebný počet otvorů, je nutno vysunout šnek 5 ze záběru šnekového kola 4 povolením matice 15 a pootočením páky 32 směrem ke hrotu dělicí hlavy. Tuto polohu nutno pak opět zajistit utažením matice 15.

Dělicí kotouč 7 se zajišťuje západkou 33, která zapadne svým osazeným koncem do otvoru dělicího kotouče. Západka se posouvá pomocí rukojeti 44 a po vysunutí z otvoru dělicího kotouče se zajistí pootočením doprava o 45° a v této poloze je držena tlakovou pružinou 34. Po pootočení dělicího kotouče o patřičný počet otvorů zasune se západka zpět do otvoru dělicího kotouče. Zajištění vřetena v nastavené poloze se provede utažením brzdy pomocí šroubu 8.

Nepřímé dělení jednoduché

Tohoto dělení možno u těchto dělicích přístrojů použít pro všechna dělicí čísla od 2 do 60 a s určitým odstupněním do 720. Pro tato dělení se používá dělicího kotouče 18, jehož obě strany mají po 11 kruzích otvorů. Při tomto dělení nesmí být v otvoru dělicího kotouče 7 přímého dělení západka 33 zasunuta. Oboustranný dělicí kotouč 18 se zajistí brzdou 35 utažením ručního kolečka 36. Šnek 5 musí být v záběru se šnekovým kolem 4.

Hodnoty potřebné k nastavení dělení jsou sestaveny v tab. 1.1—1.2.

Příklad 1

Provést dělení na 23 stejných dílů. V tab. 1.1 se nalezne pro počet dílů 23 kruh s počtem otvorů 46, počet otáček dělicím ramenem 1, počet otvorů 34. Rukojeť 20 se západkou 21 dělicího ramena 19 se nastaví po povolení a utažení matice 37 na hřídel 38, na kruh s počtem otvorů 46. Při dělení se otáčí dělicím ramenem na kruhu s počtem otvorů 46 jednou kolem a ještě o 34 otvorů.

Příklad 2

Provést dělení na 40 stejných dílů. V tab. 1.1 se nalezne pro počet dílů 40 jedna otočka dělicím ramenem. Kruh s počtem otvorů není udán (počet otoček dělicím ramenem je celé číslo) a lze tedy použít libovolného kruhu.