

Handleiding

Ronde verdeeltafel

RTE 165

Code 335 6365

RTU 165

Code 335 4165

Geachte klant,

Gefeliciteerd met de aankoop van een Optimum product. Optimum metaalbewerkingmachines biedt een topniveau aan kwaliteit, technisch optimale oplossingen en overtuigt door een optimale prijs-kwaliteitverhouding. Voortdurende ontwikkelingen en productinnovaties garanderen steeds een actuele stand der techniek en veiligheid. Het is ons streven, dat u veel plezier, arbeidsverlichting en veel voordeel van onze producten heeft.

Het is noodzakelijk dat u voor de eerste ingebruikname deze gebruikershandleiding zorgvuldig doorleest en de inhoud daarvan begrijpt! Alleen dan kan een veilige en probleemloze werking van de machine gegarandeerd worden. Bewaard u deze gebruikershandleiding zorgvuldig in de directe nabijheid van de machine, zodat u deze bij toekomstige vragen kunt raadplegen.

Informatie

Deze gebruikershandleiding geeft alle noodzakelijke aanwijzingen voor een probleemloos gebruik van de machine als ook voor het betreffende onderhoud.

Ons verkoopnetwerk staat u steeds ter beschikking, zowel bij problemen die de serviceafdeling betreffen, als bij onderdelen en eventuele aanpassingen, die u bij de ontwikkeling van uw bedrijf van dienst kunnen zijn.

Uw opmerkingen ter verbetering van deze gebruikershandleiding zijn een belangrijke bijdrage aan de verbetering van de diensten, die Optimum haar klanten aanbiedt.

De afbeeldingen en informatie in dit handboek kunnen enigszins afwijken van uw machine. De fabrikant behoudt zich het recht voor, zonder voorafgaande aankondiging en zonder rekening te houden met de technische staat van eerder geleverde machines, de machines aan te passen met de nieuwste technologische ontwikkelingen. Wijzigingen en vergissingen behouden wij ons voor.

Dit handboek is door de fabrikant uitgegeven en is een onlosmakelijk deel van de uitrusting van de machine. De in dit handboek vermelde informatie is bestemd voor de gebruiker. Het handboek legt het gebruiksdoel van de machine vast en bevat alle noodzakelijke informatie voor een veilig en juist gebruik daarvan. Het nauwkeurig opvolgen van de aanwijzingen in dit handboek garandeert de veiligheid van personen en de machine, een goede werking en een lange levensduur van de machine. Voor de overzichtelijkheid is dit handboek onderverdeeld in hoofdstukken waarin de belangrijkste onderwerpen behandeld worden. De inhoudsopgave geeft een snel overzicht van de behandelde onderwerpen. Belangrijke alinea's zijn vet gedrukt en staan achter de volgende symbolen:

Verklaringen:



VERWIJZING :

Verwijzingen naar situaties, die schade aan mensen, materiaal en/of aan de omgeving kunnen berokkenen of leiden naar financiële verliezen of belangrijke verwijzingen naar gemakkelijker of beter gebruik van het door u aangeschafte product.



OPGEPAST:

Roken verboden! Vermijdt vuur en open licht.

INHOUD

	Seite
1. Gebieden van toepassing	Fout! Bladwijzer niet gedefinieerd.
2. Technische gegevens en afmetingen	Fout! Bladwijzer niet gedefinieerd.
3. Standaard bij levering en accessoires	Fout! Bladwijzer niet gedefinieerd.
3.1 Standaard bij levering	Fout! Bladwijzer niet gedefinieerd.
3.2 Opties	Fout! Bladwijzer niet gedefinieerd.
3.3 Afmetingen RTE 165	5
3.4 Afmetingen RTU 165.....	5
4. Reinigen van de ronde verdeeltafel	Fout! Bladwijzer niet gedefinieerd.
5. Bedieningselementen	Fout! Bladwijzer niet gedefinieerd.
5.1 Bedieningselementen RTE 165.....	6
5.2 Bedieningselementen RTU 165	7
6. Gebruik van de ronde verdeeltafel	Fout! Bladwijzer niet gedefinieerd.
6.1 Snelverdelen met rasterschijven(direkt delen).....	8
6.2 Delen volgens graden.....	Fout! Bladwijzer niet gedefinieerd.
6.2.1 Ronde verdeeltafel RTE 165	9
6.2.2 Ronde verdeeltafel RTU 165	9
6.3 Indirekt delen (volgens graden).....	9
7. Afnemen van de klauwplaat met 3 klauwen	Fout! Bladwijzer niet gedefinieerd.
8. Instellingen	Fout! Bladwijzer niet gedefinieerd.
9. Opties	Fout! Bladwijzer niet gedefinieerd.
9.1 Losse kop.....	Fout! Bladwijzer niet gedefinieerd.
9.2 Indirekte-verdeelinrichting	Fout! Bladwijzer niet gedefinieerd.
9.2.1 Kruistabellen voor RTE 165 / RTU 165 met wormomzetting 1:90.....	12
9.2.2 Aanbrengen van een gatschijf en doorvoer van de verdeelstappen.....	13
10. Onderhoud	Fout! Bladwijzer niet gedefinieerd.
11. Garantie	Fout! Bladwijzer niet gedefinieerd.
12. Foutcorrectie	Fout! Bladwijzer niet gedefinieerd.
13. Tekeningen	Fout! Bladwijzer niet gedefinieerd.
13.1 RTE 165	15
13.2 RTU 165 (worm).....	16

1. Gebieden van toepassingen

De ronde verdeeltafels RTE 165 en RTU 165 dienen als bijkomende voorzieningen voor frees-en boormachines, alsook voor andere metaalbewerkingsmachines.

De ronde verdeeltafel heeft men nodig voor het vervaardigen van werkstukken, die bij het frezen of boren uitgevoerd dienen te worden volgens een bepaalde verdeling (Tandielen, transmissieassen, vierkant e.d).

Er zijn twee mogelijkheden voor het delen:

- Sneldelen met met rasterschijven (direkt delen).
- Delen en verdelen volgens graden en minuten met hulp van een handwiel via een wormaandrijving (indirekt delen).

2. Technische gegevens en afmetingen

	RTE 165	RTU 165
Diameter tafel	165 mm	165 mm
Bouwhoogte	200 mm	221 mm
Breedte	260 mm	250 mm
Lengte	218 mm	235 mm
Hoogte centers	130 mm	130 mm
Diameter van de opspanchijf (Optie)	203 mm	203 mm
Doorlaat	36 mm	36 mm
Gewicht	32,5 kg	48 kg
Hoofdverdeelschijf	24-delig onderverdeling (= 15°)	
Rasterschijven	2, 3, 4, 6, 8 en 12-delige onderverdeling	

- Verticale en horizontale opspanmogelijkheid
- Snelklemrichting
- Opspantafel met schaal 360°
- Nauwkeurigheid van de conusboring : 0,01mm

3. Standaard levering en accessoires

3.1 Standaard levering

Controleer de ronde verdeeltafel bij levering onmiddellijk op transportschade en ontbrekende onderdelen. Neem daarom alle onderdelen uit de verpakking en vergelijk deze met de volgende lijst :

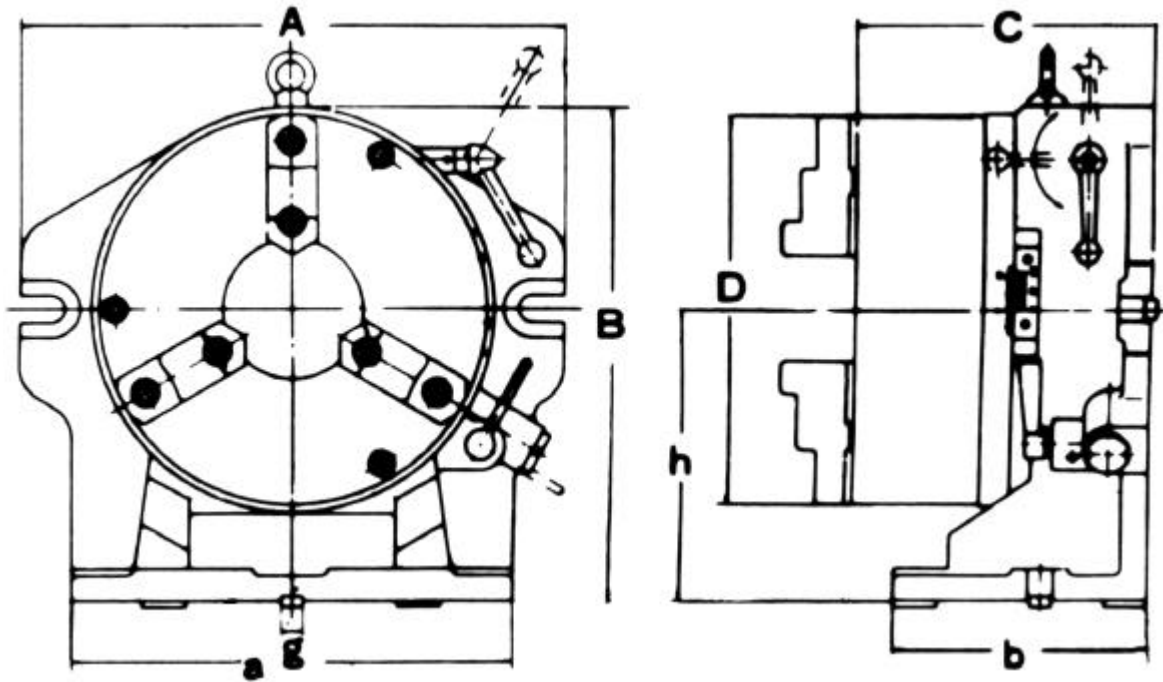
- **Ronde verdeeltafel**
- **Klauwplaat met 3 klauwen (gemonteerd)**
- **Opspanschijf**
- **Hoofdverdeelschijf (24-delige onderverdeling, gemonteerd)**
- **6 rasterschijven**
- **Greep voor het handwiel (Enkel RTU 165)**

3.2 Extra opties

We raden u aan enkel de kwalitatief hoogwaardige, originele Optimum-accessoires te gebruiken. Enkel met de originele accessoires kan een optimaal eindresultaat gegarandeerd worden.

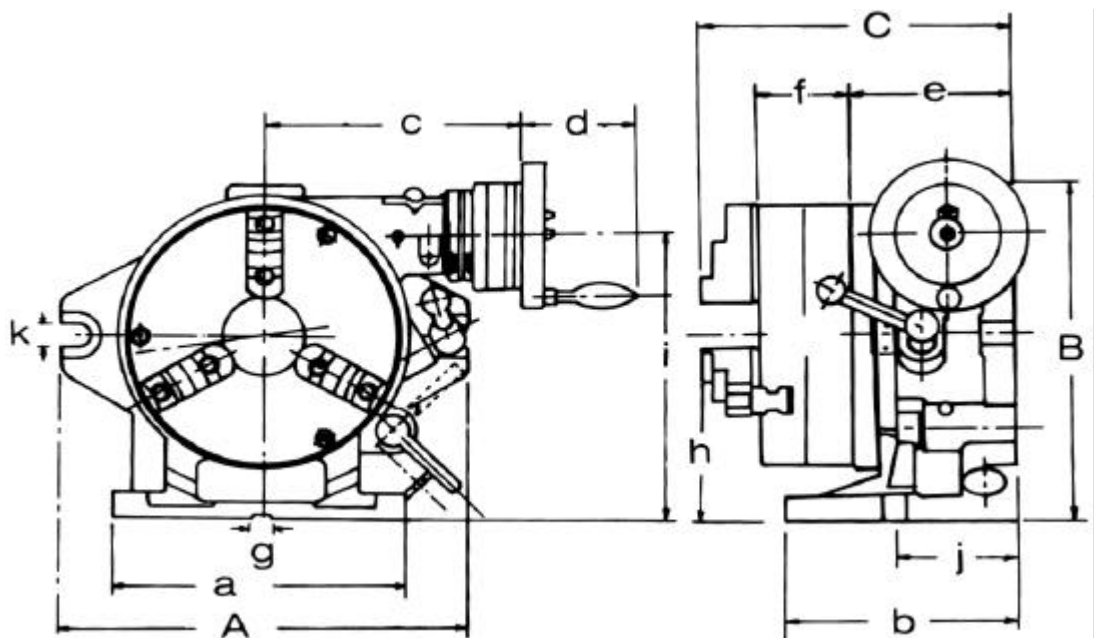
Omschrijving	Code
Opspanschijf RTE / RTU	335 4166
In hoogte verstelbare losse kop RST 2 voor RTE / RTU.....	335 6157
Indirekte verdeelinrichting IT 200, enkel voor RTU 165.....	335 6205

3.3 Afmetingen RTE 165



A	B	C	D	A	B	h
260	218	156,2	167	220	130	130

3.4 Afmetingen RTU 165



A	B	C	a	B	C	d	e	F	g	h	l	j	k
250	235	221	220	150	184	82	112	66	16	130	186	80	18

4. Reinigen van de ronde verdeeltafel

Als bescherming tegen corrosie zijn alle blanke onderdelen ingevet met een bescherm laag vet of olie. Reinig de onderdelen met een milieuvriendelijk reinigingsmiddel wanneer u deze voor de eerste maal gebuikt. Gebruik voor het reinigen geen oplosmiddelen, nitroverdunding of een ander reinigingsmiddel die de lak van het verdeelapparaat kunnen beschadigen. Let op de richtlijnen en aanwijzingen van fabrikant van het reinigingsmiddel. Let op een goede verluchting gedurende het reinigingsproces, om een gevaar voor de gezondheid door de giftige gassen te vermijden .

Na elk gebruik van de verdeeltafel moeten alle blanke machine-onderdelen licht ingeölied worden. Gebruik hiervoor een zuurvrije en smeerolie.



OPGEPAST!

Veel reinigingsmiddelen zijn gevaarlijk in omgeving van voor en licht ontvlambaar. Bij gebruik van reinigingsmiddelen mag niet gerookt worden. Vuur en open licht zijn verboden !



Tip:

Oliën, vetten en reinigingsmiddelen zijn schadelijk voor het milieu en mogen niet in het afwater of met het gewone huisvuil mee. De , in olie ,vet of reinigingsmiddel gedrenkte poetslappen zijn licht ontvlambaar. Verzamel de poetslappen of poetswol in een gesloten doos en breng deze naar een milieuvriendelijke verwerkingsplaats-niet meegeven met het gewone huisvuil !

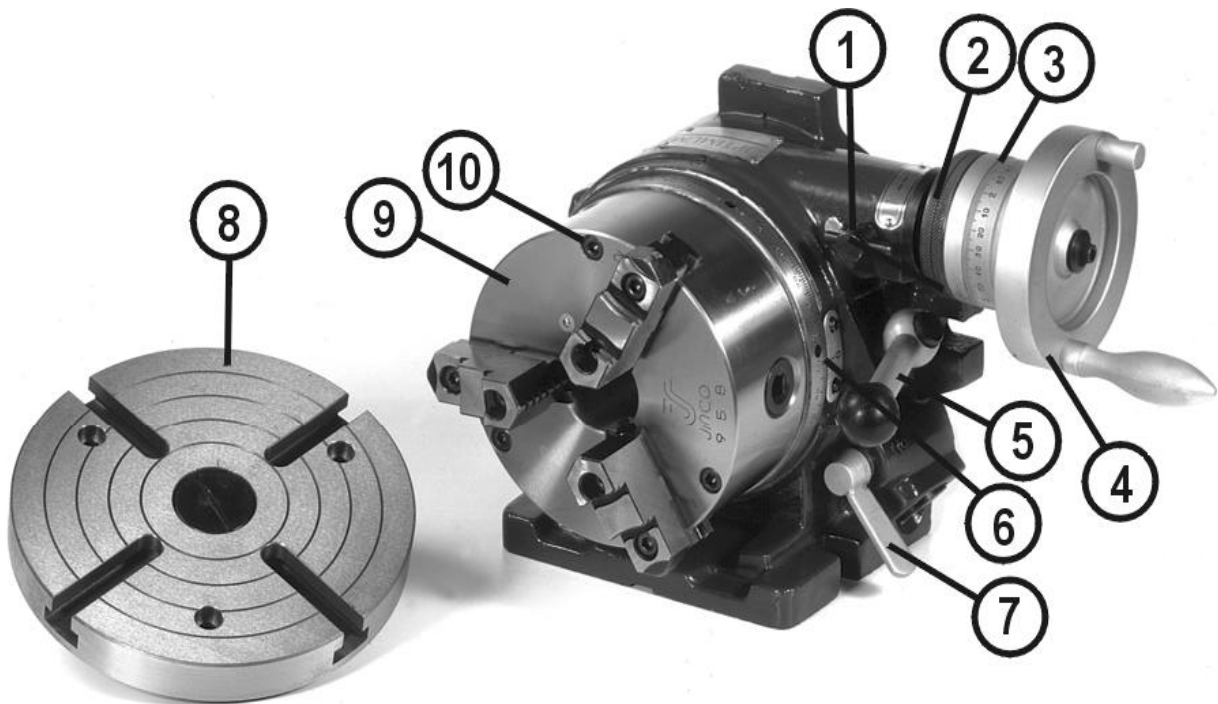
5. Bedieningselementen



5.1 Bedieningselementen RTE 165

1. Hendel
2. 360°-schaal aan de verdeeltafel
3. Snelklemhendel
4. Bevestigingsschroeven (3 stuks)
5. Klauwplaat met 3 bekken

5.2 Bedienungselementen RTU 165



1. Vastzetschroef voor indicatorring
2. Indicatorring
3. Schaal aan handwiel
4. Handwiel
5. snelklemhendel
6. 360°-schaal aan de verdeeltafel
7. Hendel
8. Opspanschijf
9. Klauwplaat met drie klauwen
10. Bevestigingsschroeven (3 stuks)

De greep van het handwiel bevindt zich in het ingesloten karton samen met de verdeelschijven en moet nog gemonteerd worden !

6. Gebruik van de ronde verdeeltafel



Met een snelspanhendel kan de ronde verdeeltafel vastgeklemd gelost worden. **Om correct te werken- en een langere levensduur van het verdeelapparaat- moet de tafel bij elke werk opgespannen worden en daarna ontspannen**

6.1 Snelverdelen met rasterschijven(Direkt verdelen)



Met behulp van de rasterschijven kunnen eenvoudige verdelingen zeker, nauwkeurig en snel ingesteld worden.

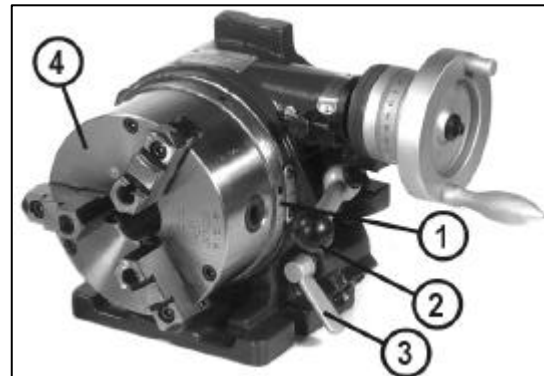
OPGEPAST: Bij de verdeeltafel RTU 165 moet de worm ontkoppeld zijn (handwiel draait los), waardoor ze niet beschadigd wordt !

De gemonteerde 24-delige hoofdverdeelschijf is gehard en geslepen. Dit waarborgt een hoge nauwkeurigheid en een lange levensduur. De verstelling van een raster op de hoofdschijf van naar de volgende komt over een met een verdeling van 15°. Voor zekerheid kunt u ook de verstelling van de graden ook op de schaal 360°(1) controleren. Om de verdeelschijf te verstellen moet de klemhendel (2) van de snelklemming gelost worden. Aansluitend de rasterbouten van de verdeelschijf door het verdraaien van de rasterhendel (3) uit 'het ingrijpen' gehaald (rasterhendel houden). Nu kan de verdeeltafel aan de klauwplaat(4) verdraait worden. Na het lossen van de rasterhendel klemmen de bouten in de volgende groef in. Klem dan de tafel opnieuw vast

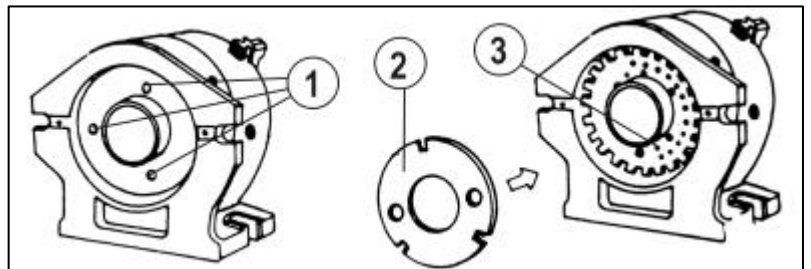


Met de hoofdschijf kunnen behalve de onderverdeling van 24 natuurlijk ook de 2, 3, 4, 6, 8 en 12 onderverdelingen gebruikt worden. Dit wordt aanbevolen wanneer slechts een of weinige werkstukken moeten gemaakt worden.

Let erop dat dan meerdere rasters moeten verdraait worden om de gewenste verdeling te bekomen. Controleer de instellingen daarna ook met de graduschaal.



Om meerdere werkstukken met gelijke verdeling (2,3,4,6,8 of 12) snel en zeker te fabriceren, wordt aanbevolen om de passende rasterschijf te gebruiken. Om een rasterschijf te monteren, verwijder de afdeklens aan het steunvlak dat zich



tegenover de klauwplaat door 3 binnenzeskantschroeven (1). Nu kan de gewenste rasterschijf(2) over de hoofdschijf leggen. Aan elke rasterschijf bevindt zich op een kant een fixeerstift. Let erop dat die fixeerstift ingrijpt in de daarvoor voorziene boring in de hoofdschijf (3). Bevestig de afdeklens opnieuw. De rasterbouten grijpen enkel nog in het groeven van de rasterschijf.

6.2 Verdelen volgens graden

6.2.1 Verdeeltafel RTE 165

Een verstelling van de verdeelschijf volgens graden gebeurt met behulp van de 360°(1) schaal aan de verdeeltafel. Allereerst moet de snelklemming met de klemhendel (2) gelost worden. Aansluitend de rasterbouten van de verdeelschijf door het verdraaien van de rasterhendel (3) uit 'het ingrijpen' gehaald (rasterhendel houden). Nu kan de verdeeltafel aan de klauwplaat (4) tot de gewenste graden gedraaid worden. Na het bereiken van de gewenste instelling, klem de verdeeltafel opnieuw vast. De hendel kan nu eveneens losgelaten worden.



6.2.2 Verdeeltafel RTU 165



De instelling van RTE 165 kan ook op een schaal van 360°- gebeuren. Ga op dezelfde manier te werk als bij de verdeeltafel RTE 165.

Opgepast : Bij de verdeeltafel RTU 165 moet de worm ontkoppeld zijn (handwiel draait los), waardoor ze niet beschadigd wordt !

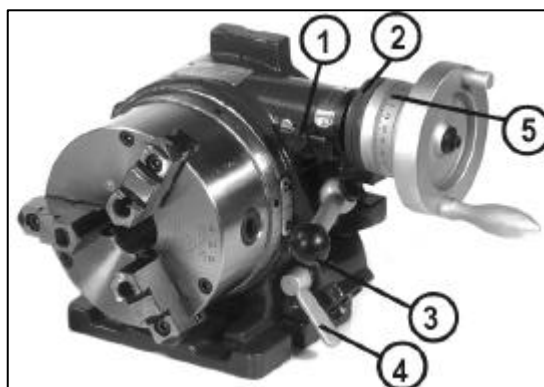
6.3 Indirekt verdelen (volgens graden)

Bij het indirect verdelen gebeurt de verstelling niet rechtstreeks via de verdeeltafel, maar indirect over een wormaandrijving met handwiel. Deze verstelling heeft een aanzienlijke hoger nauwkeurigheid.

Om de wormaandrijving in de grip te brengen, los eerst de vastzetschroef (1) aan de wormaandrijving. Draai dan de indicatorring (2) ca. ¼ toer in uurwijzerszin. De worm moet voelbaar ingrijpen, enkel daardoor kan een spelvrije en nauwkeurige verstelling gewaarborgd worden. Zeker de worm opnieuw door het aantrekken van de vastzetschroeven (1) tegen onopzettelijk lossen. Voor het verdelen over de wormaandrijving worde de snelklemming opnieuw gelost en de bouten uit de grip gebracht.

Door het draaien aan het handwiel kunnen nu de gewenste verstellingen van de graden ingesteld worden. Na het bereiken van de gewenste instelling, klem dan de verdeeltafel opnieuw met de snelklemming (3) vast !

De verhouding van de wormaandrijving bedraagt 1:90. Daardoor is een omwenteling van het handwiel gelijk aan een verdraaiing van de verdeeltafel van van 4°. De schaal aan het handwiel (5) bezit een schaal van 0 tot 4° met een onderverdeling van 1 minuut per streepje. Door de extra nonius bereikt men een instelnauwkeurigheid tot 10 seconden.



Voorbeeld 1: Gewenste verdeling T= 18; Handwiel 1 omwenteling. = 4°

Oplossing: $360^\circ : 18 = 20^\circ$; $4^\circ * 5 = 20^\circ$

Het handwiel moet 20° per verdeling verdraait worden (= exact 5 omwent)

BEISPIEL 2: Gewenste verdeling T= 48; Handwiel 1 omwenteling. = 4°

Oplossing: $360^\circ : 50 = 7,5^\circ = 7^\circ 30'$

Het handwiel moet 7° 30' per verdeling verdraait worden (= 1 compl. + 3° + 30')

7. Afnemen van de klauwplaat

Om de klauwplaat af te nemen verwijdert u 3 schroeven (1). De klauwplaat kan nu naar voor afgenomen worden. Aansluitend kunt u bvb een opspanschijf aanbrengen.

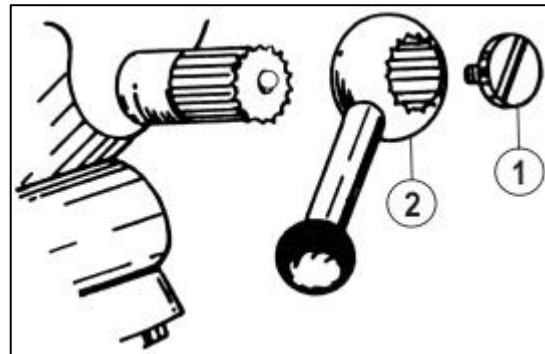


Controleer **altijde** **de**
rondlooptrouwkeurigheid **van** **de**
spanwerktuigen **resp;** **de** **werkstukken** !



8. Instellingen

Zit de hendel tijdens het werken in de weg, dan kan deze gemakkelijk omgedraaid worden. Los de steunschroef (1) direkt aan de hendelopname. Daarna kan de hendel (2) naar voor getrokken en omgedraaid. Aansluitend de steunschroef opnieuw bevestigen.



9. Extra opties

Als opties bevelen we de originele Optimum opties aan :

9.1 Losse kop

In de hoogte verstelbare LOSSE KOP RST 2 (van ca. 103 - 166mm), Code 335 6157

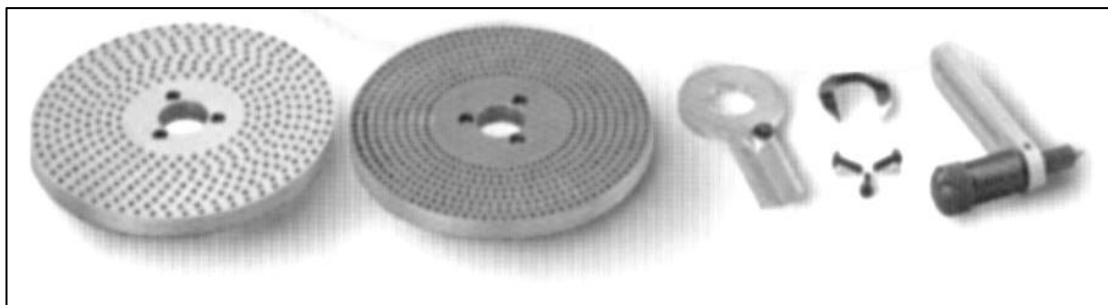


9.2 Indirecte verdeelinrichting

De indirecte verdeelinrichting kan enkel aan de verdeeltafel RTU165 aangebracht worden acht werden!

Indirecte verdeling IT 200, Code 335 6205

Bestaat: 2 verdeelschijven, rasterhendel, Schaar en bevestigingsonderdelen



De 2 verdeelschijven (A en B) zijn weerom aan beide voorzien van ponscirkels. Met hulp van de 2 verdeelschijven kunnen verdelingen tot 100 bekomen worden.

Ponscirkels op de verdeelschijven:

Verdeelschijf A: 26, 28, 30, 32, 34, 37, 38, 39, 41, 43, 44, 46, 47, 49, 51, 53, 57 en 59

Verdeelschijf B: 61, 63, 67, 69, 71, 73, 77, 79, 81, 83, 87, 89, 91, 97, 99

Het "indirect verdelen" gebeurt via de wormaandrijving (verhouding 1:90). Daarbij kunnen bepaalde verdelingen ook nog met het handwiel uitgevoerd worden – Zien instelling via graden (zie ook 6.2.2) -

Voor nauwkeurige, onregelmatige verdelingen, die niet - over zeer moeilijk via graadverdelingen kunnen uitgevoerd worden, heeft men de "indirecte verdeelinrichting" nodig. De indirecte verdeling bestaat uit geponste schijven, schaar en rasterhendel. Met hulp van onderscheidbare ponscirkels in de geponste verdeelschijven kan met nagenoeg alle verdelingen uitvoeren.

Berekening van de ponscirkels en de afstand (met voorbeeld Verdeling T= 48):

Daarvoor heeft u eerst en vooral de de juiste verdeelschijf met de juiste cirkels nodig:

Verdeelschijf A: 26, 28, 30, 32, 34, 37, 38, 39, 41, 43, 44, 46, 47, 49, 51, 53, 57 und 59

Verdeelschijf B: 61, 63, 67, 69, 71, 73, 77, 79, 81, 83, 87, 89, 91, 97, 99

Met de formule $N = \frac{\ddot{U}}{T}$ kunt u de ponscirkel berekenen.

(N=aantal omwentelingen, \ddot{U} =omzetting wormaandrijving, T=verdeling)

$$N = \frac{90}{48} = 1 \frac{42}{48} = 1 \frac{7}{8} = \frac{(7 \times 4)}{(8 \times 4)} = 1 \frac{28}{32} = 1 \text{ omwenteling} + 28 \text{ ponsgaten op de 32e cirkel}$$

Toelichting: Uit de noemer van de breuk (hier 8) zoekt u uit de ponscirkels op de verdeelschijven die cirkel uit, die als veelvoud van het getal 8 dichtst tegen aanligt (hier: $32 = 8 * 4$). Zodoende wordt de breuk met een facto 4 vermenigvuldigd. De teller bekomt zo de afstand (hier 28), de welke met de hendel eventueel nog op de juiste plaats moet worden gebracht.

Om u gecompliceerde berekeningen te besparen hebben we een tabel gemaakt waaruit voor alle verdelingen van 2 tot 100 de nodige informatie(schijven, cirkels en afstand) kan gehaald worden. De tabel bevindt zich op de volgende bladzijde.

Deze tabel is uitsluitend voor dit verdeelapparaat en de bijhorende schijven geldig! De veel voorkomende verdelingen (van 2 tot 24) kunnen door "direct verdelen" met de hoofdschijf worden uitgevoerd-voor enkele gevallen zijn meerdere oplossingen mogelijk.



9.2.1 Tabel voor RTE 165 / RTU 165 met een verhouding 1:90

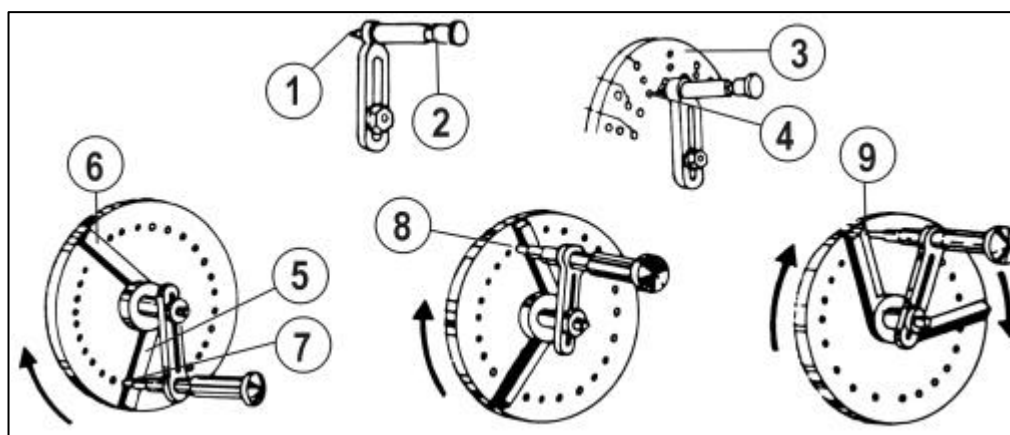
T	DT	LS	N	T	LS	N	T	LS	N
2	**		45	35	A -28	2 16/28	66	A -44	1 16/44
3	**		30		B -63	2 36/63		B -99	1 36/99
4	**		22,5	36		2,5	67	B -67	1 23/67
5			18		A -26	2 13/26	68	A -34	1 11/34
6	**		30		A -28	2 14/28	69	A -46	1 14/46
7		A -28	12 24/28	37	A -37	2 16/37		B -69	1 21/69
		B -77	12 66/77	38	A -38	2 14/38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

T = Aantal verdelingen
DT = Directe verdeling (2 - 24)
LS = Schijf(A / B) en ponsgat
N = Aantal volledige omwentelingen en/of afstand/ op ponscirkel

** Met hoofdschijf of rasterschijf uitvoerbaar

9.2.2 Aanbrengen van de schijven en uitvoeren van gedeeltelijke stappen

Nadat de juiste cirkel en schijf bepaald zijn, met de benodigde schijf met schaar en rasterbouten op de wormaandrijving van het verdeelapparaat aangebracht worden. Verwijder daarvoor eerst het handwiel met de schalenring door het lossen van de schroef aan het handwiel. Neem het handwiel met de schalenring naar voor af. Schuif dan de schijf op de as en bevestig deze met 3 schroeven. Aansluitend breng de schaar aan en bevestig deze met de veer. Als laatste deel wordt de hendel met (2) met de gleuf over de sleutelwijdte van de as geschoven. Let erop dat de indexstift (1) in een boring (4) van de juiste ponscirkel van de schijf (4) ingrijpt, alvorens de bevestigingsschroef van de hendel in de wormas te schroeven en vast te zetten.



Positioneer het linker schaarbeen (5) onmiddellijk tov de grijpende fixierstift (7) van de hendel. Tel dan vervolgens de berekende gaten na de fixeertift en positioneer dan het rechter schaarbeen onmiddellijk na de laatste boring.



De schaar omsluit daarmee altijd 1 boring als aangegeven (bij voorbeeld 28 gaten op de 32 verdeelschijf- worden in feite 29 gaten omvat)! Het omsloten bereik wordt omschreven als een "sector".

Let erop dat u steeds in uurwijzerszin draait !

Heeft u uw werk correct verricht, draai dan de volgende deeltrap op de verdeelschijf verder, terwijl u de hendel naar buiten trekt. Maak dan vervolgens de "volledige" omwentelingen (indien voorgesreven) en breng dan de fixeerstift van de hendel in de laatste boring van de, door de schaar omsloten, sector (8). Schuif de schaar dan verder, terwijl u het linker schaarbeen opnieuw plaatsen aan de ingrijpende fixeerstift (9).

Aansluiten word opnieuw uw werk uitvoeren.

Die wijze herhalen tot u alle verdeling afgewerkt hebt.

10. Onderhoud

Daar de nauwkeurigheid en functionaliteit van de verdeeltafel moet behouden blijven, in het onvoorwaardelijk vereist deze zeer zorgvuldig te behandelen, zuiver te houden, regelmatig te smeren en in te oliën. Enkel door goed onderhoud, blijft de kwaliteit van alle onderdelen behouden.

Na elk gebruik van de verdeeltafel moeten alle blanke machine-onderdelen licht ingeolied worden ! Gebruik een zuurvrije smeerolie.

11. Waarborg

De duur van de waarborg bedraagt 6 maand avan de afleverdatum(Bewijs van de garantie is bewijs van aankoop).

De garantie vervalt bij schade, die onstaat uit volgende oorzaken :

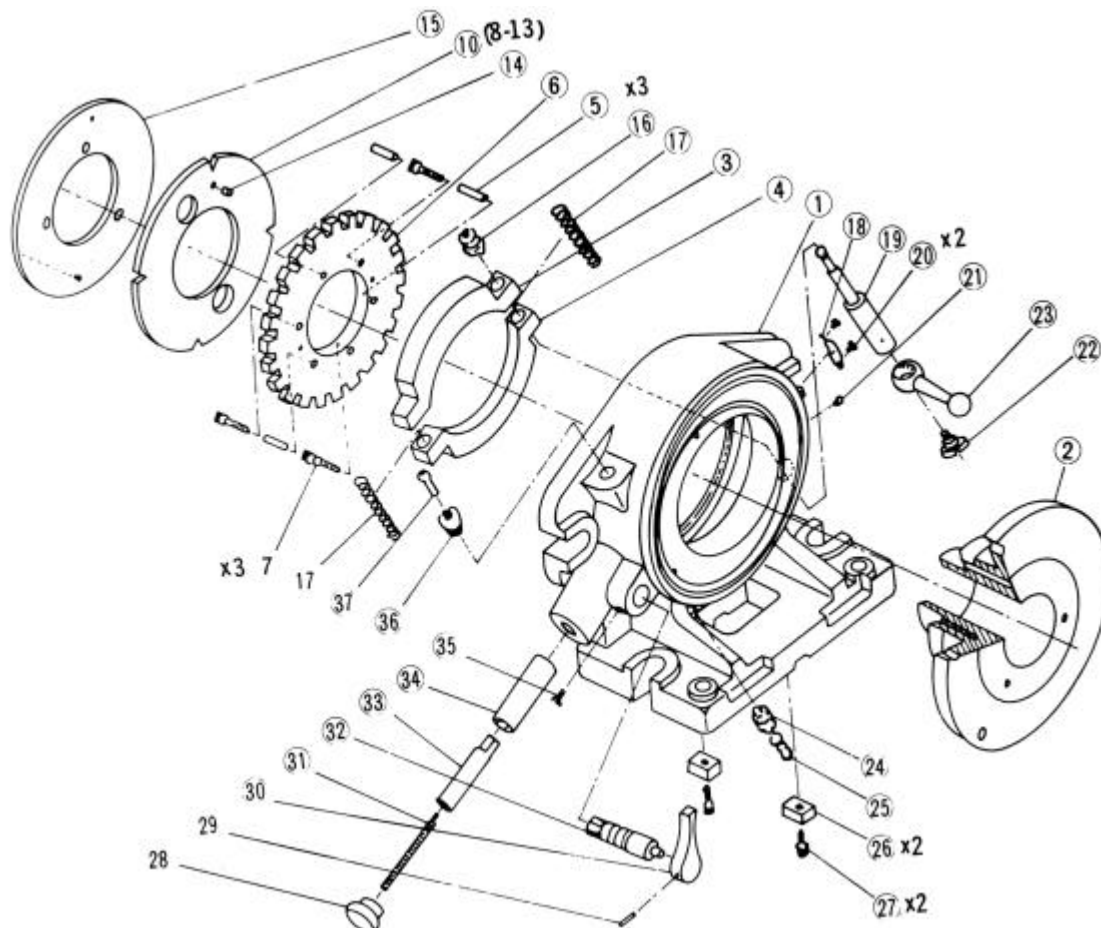
Ongeoorloofde of ondeskundig gebruik, slechte montage repectievelijk in bedrijfstelling door een niet gekwalificeerd personen of door derden, zoals normale slijtage, slechte of nalatige behandeling, niet geoorloofde gebruiksmiddelen, gebrekkige bouwwerken, ongeoorloofde bouwgrond, chemische, elektrochemische of elektrische invloeden.

12. Storingen

Storing	Mogelijke oorzaak	Oplossing
Verdeeltafel laat zich niet verdraaien	Snelkleeming staat nog vast Hendel grijpt nog in	Snelkleeming lossen Hendel uit de ingreep brengen
Wormoverbrenging heeft spel	Worm is niet volledig naar binen gedraaid	Volledig wegdraaien

13. Onderdelentekening

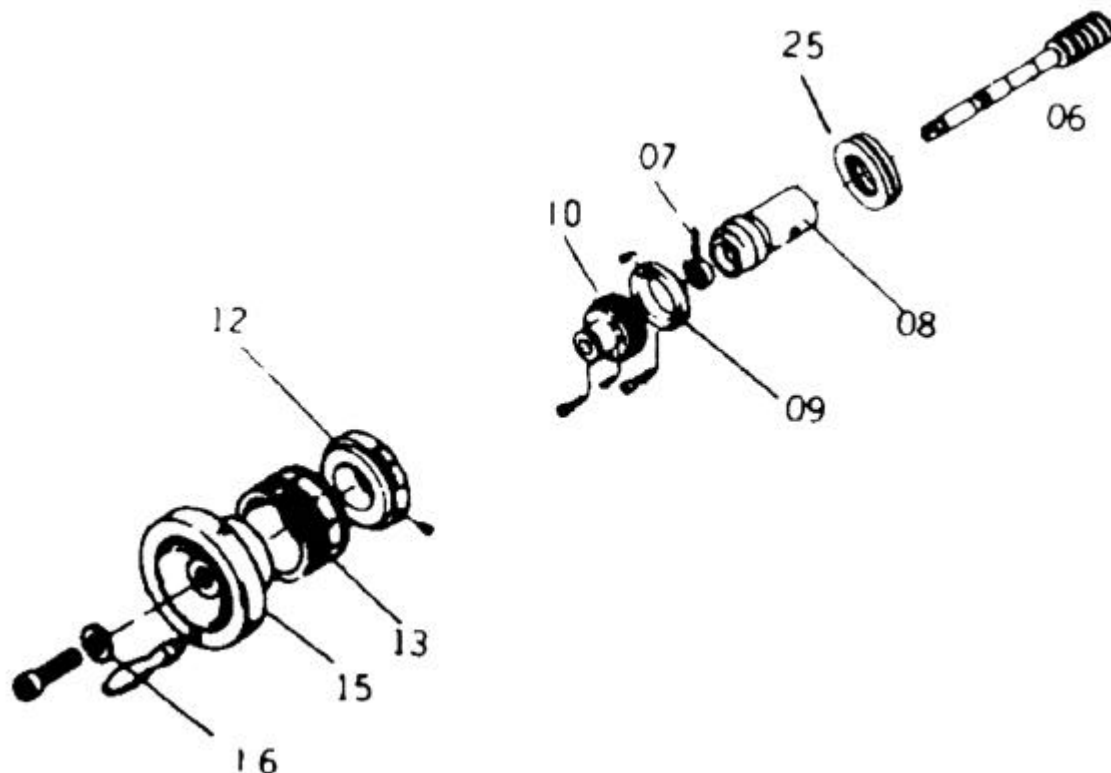
13.1 RTE 165



Pos	Omschrijving	St.
1	Grondlichaam	1
2	Opname met schaal	1
3	Bovenste klemdeel	1
4	Onderste klemdeel	1
5	Positioneerstift	3
6	Hoofdverdeelschijf	1
7	Schroef	3
8	Rasterschijf T=2	1
9	Rasterschijf T=3	1
10	Rasterschijf T=4	1
11	Rasterschijf T=6	1
12	Rasterschijf T=8	1
13	Rastscheibe T=12	1
14	Fixeerstift voor Rastscheibe	1
15	Afdenkflens	1
16	Opname	1
17	veer	2
18	Label „0-Markering“	1
19	Bouten voor snelklemming	1
20	Klinknagel Label	2

Pos.	Omschrijving	St.
21	Schroef	1
22	Bevestigingsschroef	1
23	Snelklemhendel	1
24	Tussenstuk	1
25	Sluiting	1
26	Steen	2
27	Schroef	2
28	Knop	1
29	Zekeringsstift	1
30	Klemhendel	1
31	Veer	1
32	Bout	1
33		1
34	Bus	1
35	Schroef	1
36	Opname	1
37	stift	1

13.2 RTU 165 (Worm)



Pos	Omschrijving	St.
05	Wormwiel (zondr Afb.)	1
06	Worm	1
07	Ausrückteil	1
08	Excenterbus	1
09	Ring	1
10	Schaaldrager	1
11	Schroef (zonder afb.)	1
12	Indicatorring	1
13	schalenring	1
15	Handwiel	1
16	Schroef en rondsel	1
25	Axiallager	1

OPTIMUM

MASCHINEN - GERMANY

Dr.-Robert-Pfleger-Str. 26 · D-96103 Hallstadt
Telefon (09 51) 96 555 96 · Fax (09 51) 96 555 99
e-mail: service@optimum-maschinen.de
<http://www.optimum-maschinen.de>

Deze documentatie is auteursrechterlijk beschermd. De hier bedoelde rechten, in speciaal de vertaling, nadruk, opname van beelden, weergaven via fotomechanische of andere criteria en het opslaan in een of andere database, ook bij slechts gedeeltelijk gebruik blijven voorbehouden.