

И Н С Т Р У К Ц И Я  
ПО ИСПЫТАНИЮ ЗУБОФРЕЗЕРНЫХ И УНИВЕР-  
САЛЬНЫХ ДЛЯ ЗАТОЧКИ ИНСТРУМЕНТА

СТАНКОВ

системы "К А П П"

Типы: AS 305 и AS 410

Заказ № 3.530 тип станка AS 305 № станка 265.22.07

Контролер

Инспектор **Langbein**

Начальник цеха  
**gez. Schmiedecke**

К о б у р г  
Coburg, 26. 11. 1968

03560  
523/0

# ИНСТРУКЦИЯ ПО ЗКСПЛУАТАЦИИ

Станок для заточки  
червячных фрез  
и универсальный заточной станок



AS 305

34183572-117

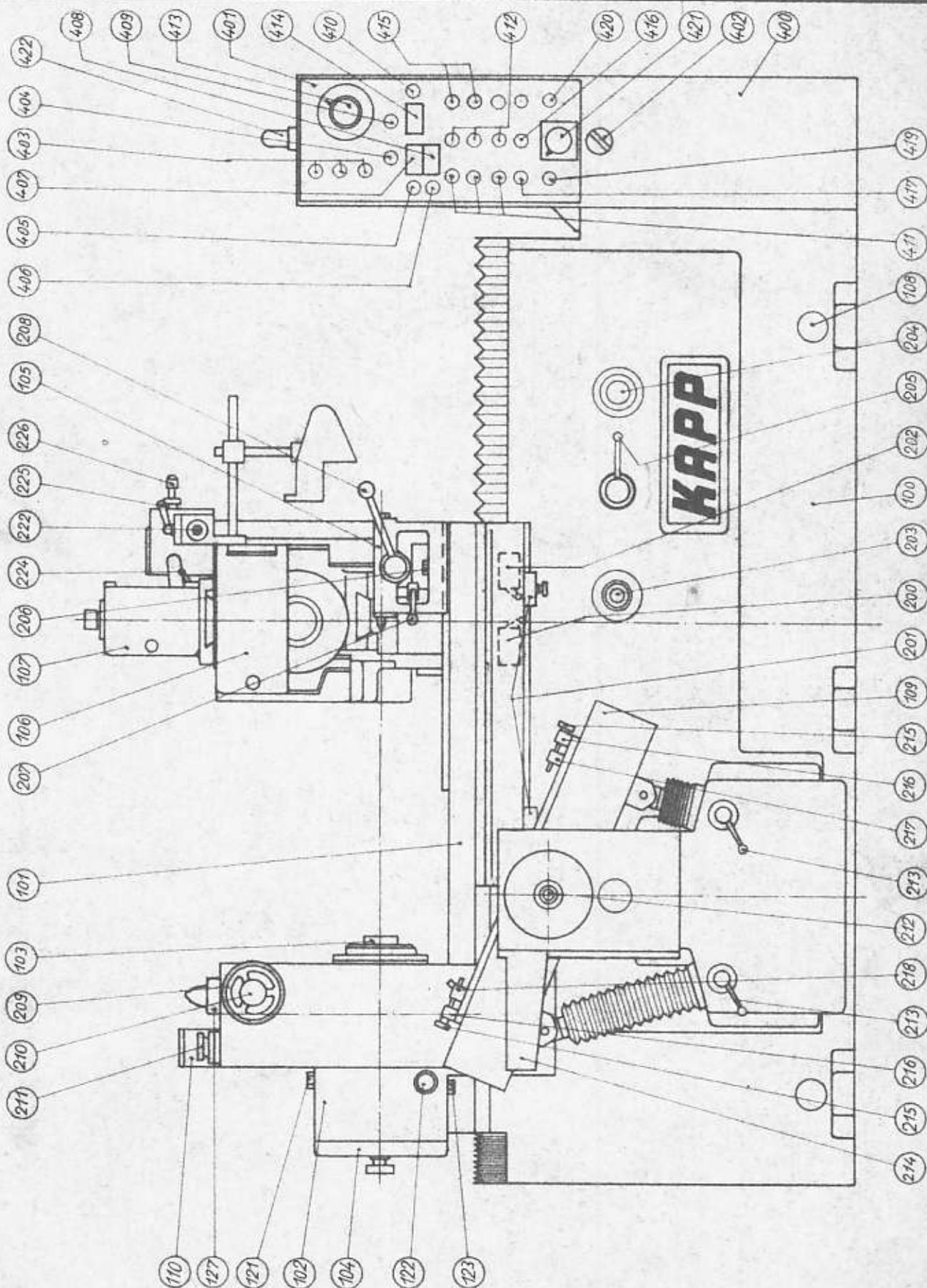
015.011.51

КАПП и КО станкостроительный завод,  
8630 Кобург / Бавария

Оглавление

( x = спец. оборудование )

Транспорт	1.10
Фундаментный план	1.20
Требуемая для станка площадь	1.30
Подключение гидравлика	1.30
Выверка станка	1.40
Присоединение к сети и удаление воздуха из гидравлической системы	1.50
Технические данные	2.10
Передний вид станка	2.20
Боковой вид станка	2.30
Наименование частей станка и обслуживание	2.40 и 2.41
Щит обслуживания	3.10 и 3.11
Перемещение стола	3.20
Шпиндель шлифовального круга (постоянное число оборотов)	3.30
Шпиндель шлифовального круга (бесступенчатая регулировка)	3.310 - 3.312
Делительная головка	3.40
Уставка счетных механизмов	3.40
Поворотная кнопка для глубины резания	3.410 и 3.411
Насаживание и снятие делительного диска	3.42
Деление и вращение шпинделя делительной головки	3.43
Направляющая линейка	3.50
Угол установки направляющей линейки	3.510 - 3.513
Компенсация зазора у направляющей линейки	3.52
Уставка шлифовального суппорта на пазах для зажима	3.60
Наклон оси шпинделя шлифовального круга	3.60
Уставка заднего угла цилиндрических фрез	3.651 и 3.652
x Автоматическая подача шлифовальн. круга на глубину шлифования	3.70
x Угловая головка	3.75
x Уставка алмаза для правки	4.10
x Уставка хода для правки	4.10
Правка	4.20
Уставка для зажима у правильного инструмента	4.30
Приспособление для установки подачи для полуавтоматической правки	4.40
x Полуавтоматическая правка	4.41
x Автоматическая правка	4.42
Балансировка шлифовального круга	4.50
Шлифовальные круги	5.10
Обслуживание и уход	6.10
Рекомендация сортов масел и анализ	6.201 и 6.202
x План смазки	6.30
x Смазка механизма для скоростной установки по вертикали	6.31
Неполадки	7.101 и 7.102
Изнашивающиеся детали	8.101 и 8.102
Кинематическая схема гидравлики	9.10 и 9.11
Коммутационная схема и список двигателей	
x Приложение: добавочное специальное оборудование	



Передний вид станка

Боковой вид станка

