



Автомат для заточки пильных полотен
с делительным механизмом
"TEMPO"

Модель станка	ASG 200 A	ASG 400 A
Год выпуска		
Комм. №		
№ станка		
Диапазон шлифуемых диаметров в мм	20-200(250)	20-400
Ширина резания	до 6 мм	
Ø болта (оправки) для зажима	5 + 16	
Ø шлифовального круга в мм	200(150)	200
толщина в мм	.2 + 10(16)	
Ø отверстия в мм	32	
число оборотов в минуту	3400/4850	
Число переключений (делений) в минуту	40 - 200	
Числа зубьев, устанавливаемые посредством сменных шестерен	I6 - I000	
Вес, нетто/брутто в кг	540/675	620/755
Рабочее напряжение		вольт
Род электротока		
Частота		Гц
Напряжение в цепи управления		вольт
Номинальный ток станка		а
Схема коммутации №		
Спецификация приборов		

Настоящее руководство по обслуживанию переведено с немецкого оригинала. При возможных отклонениях действителен только немецкий текст!

Электро- двигатель	тип	№	мощность в квт	ток в а	число оборо- в
Двигатель привода делителя, поворота и ходов шлиф. круга	AEG AD 63/N 4 ПИЛЫ	44014899	0,18		1400
Двигатель враще- ния шлиф. круга	AEG AD 80 K 2	30003787	0,75.		2840
Двигатель насоса охлажд. жидкости	SSW 2 AB 2 102	2900022330 47	0,11		2880
Двигатель пылесоса	--				

Просим в соответствующей корреспонденции (при запросах) и при заказе запчастей указать модель (тип), комм.№, № станка и указанные в этом руководстве по обслуживанию обозначения и номера соответствующих частей станка.



	страница
Данные / Содержание	50-I, -I.2, I.3
Рисунок с указанием на нем отдельных частей, узлов, элементов обслуживания	50-2
План фундамента и размеры	50-3
Схема электрической коммутации	50-4
Инструкция по смазке	50-5.1, 5.2
Транспортировка и установка станка	50-6
Присоединение и первый пуск в ход	50-7
Установка (Наладка) станка	50-8.1,-8.2
Формы зубьев, шлифовальные круги	50-9
Скашивание зубьев	50-10
Зажим пильного полотна круглой пилы и шлифовального круга	50-II
Таблица сменных шестерен	50-I2.1,-I2.2,-I2.3
Автоматическая подача шлифовального круга (входит в специальные принадлежности при станке мод. ASG 200 A)	50-I3.1,I3.2,I3.3
Общее описание полотен круглых пил и указания	50-I4
Диаграмма передних углов (ASG 400 A)	50-I5
Диаграмма передних углов (ASG 200 A)	80-I5
Шлифовальная бабка	50-16
Привод делительного поворота (делит.переключений) пилы и ходов (салазок) шлиф. круга	50-I7
Числа ходов	50-18
Передача "Хейнау"	50-19
Регулировка показателей позиции (положения)	50-20
Регулировка электрического выключателя (для лампы, указывающей на заточку подрез.зуба	50-21
Смена шариковых направляющих в салазках шлифовального круга	50-22
Регулировка зазора в приводе вала (шпинделя) пильного полотна	50-23
Регулировка зазора в червячном приводе	50-24



С о д е р ж а н и е

ASG 200 A
ASG 400 A

51-I.3

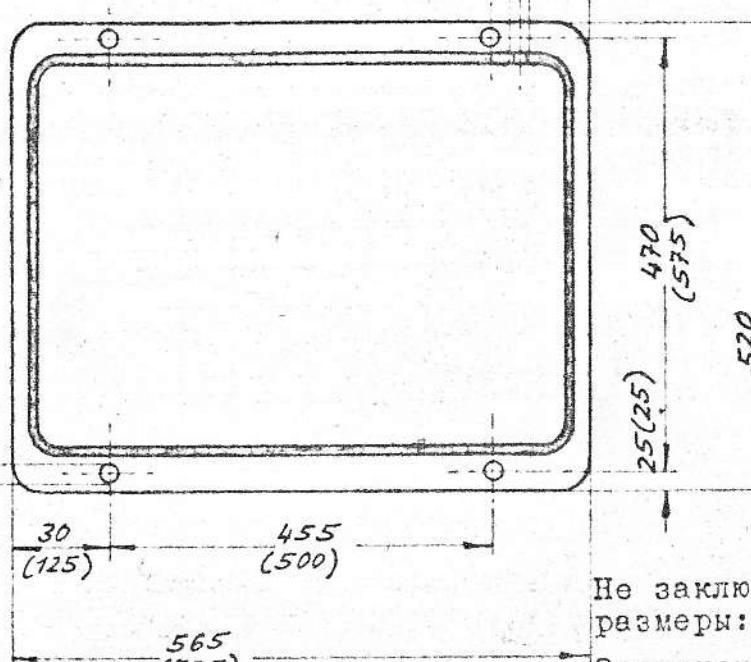
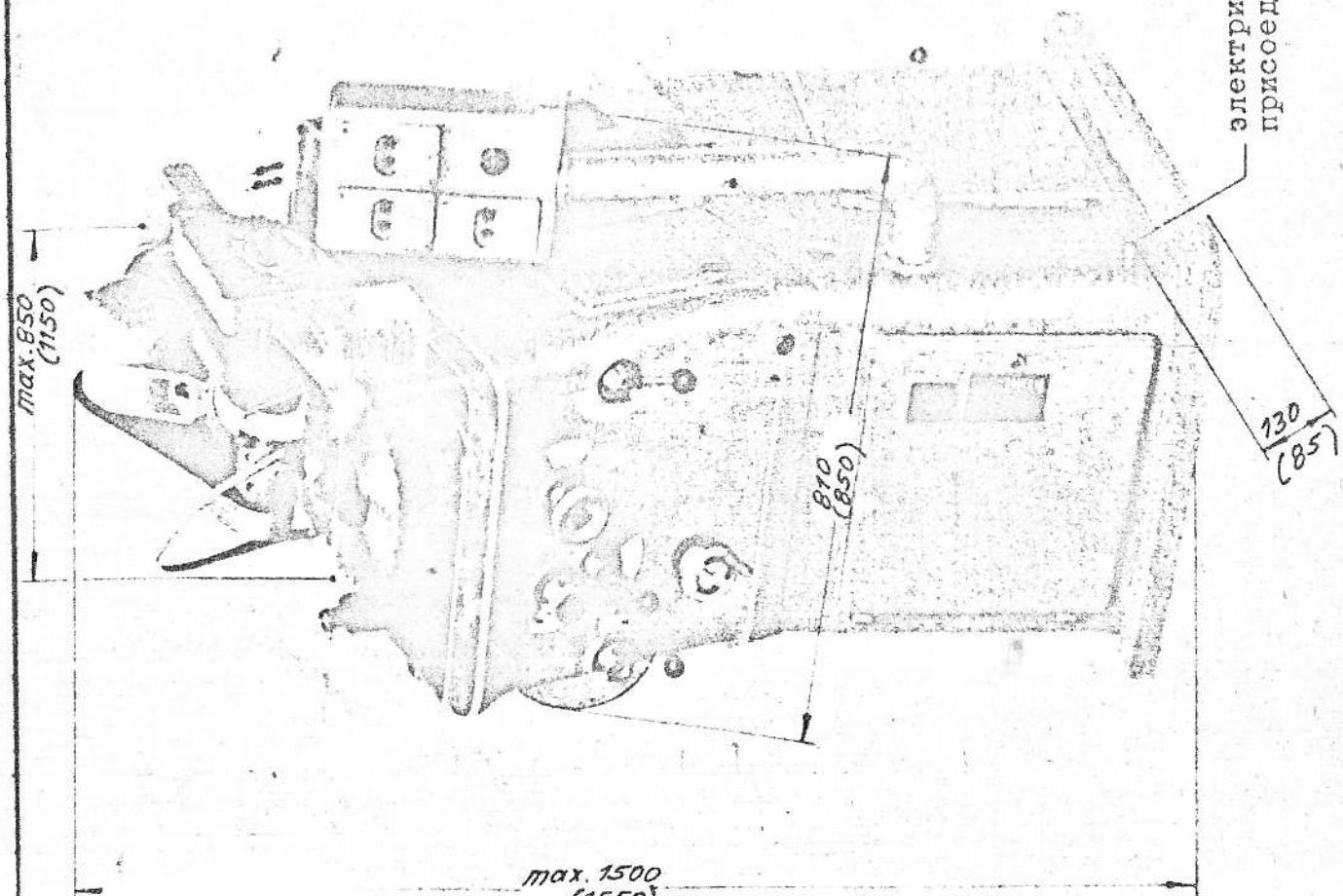
	<u>страница</u>
Снятие защитного колпака шлифовального круга	50-25
Подрегулировка (планки) салазок подачи	50-26
Подрегулировка гайки ходового винта салазок подачи	50-27
Смена или подрегулировка узла передач "Хейнау" и "ZZ"	50-28
При надлежности	50-31
Спецификация запасных частей	50-32
Спецификация встроенных подшипников качения	50-33. I, -33.2
Объяснение символов / командное устройство	50-40
Объяснение символов / коробка передач (корпус коробки передач)	50-41
Объяснение символов / смазка	50-42. I, -42.2
Кинематическая схема	50-95
Автоматическая подача круга к детали, электро- механическая, с электрическим отключением подачи + выхаживанием + отключением станка	59.5.3C, -32
Отключающее устройство	SP 59.03.5-I
Прибор активного контроля	SP 59.04.5-I
Приспособление для правки шлифовального круга	стр. Ia, I, 2
Спецификация приборов	59-01.5-I
Спецификация приборов (Атомат. подача и прибор активного контроля с электр. отключением)	59-03.5-I 59-04.5-I

5

План Фундамента

ASG 200 A
ASG 400 A

50-3



Не заключенные в скобки
размеры: ASG 200 A

Заключенные в скобки
размеры: ASG 400 A

сторона обслуживания

электрическое
присоединение