

237и

Фирма: ЮНГ

ЗС9/4

ИНСТРУКЦИЯ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ

ПЛОСКОСТИНО-ПРОФИЛЬНОГО ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА

типового ряда НР 50

Тип и № станка

Специальная оснастка

№ заказа

Срок поставки

Оперативное напряжение трехфазн. ток в Гц

Напряжение постоянного тока в

Окраска

Гарантийный срок

Заказчик

Эта инструкция по обслуживанию без нашего разрешения, не подлежит частичному или полному размножению и не должна передаваться третьим лицам.

Претензии на наши гарантийные обязательства могут быть предъявлены только тогда, когда соблюдались точно все сделанные в этой инструкции - наставления.

Адрес фирмы:

K. JUNG GMBH. Flach-und Profilschleifmaschinen
732 GÖPPINGEN Jahnstraße 80 Postfach 640

СОДЕРЖАНИЕ

Распаковка-транспортировка-установка-чистка	2, 3, 4
Потребная площадь	5
.Наставления по смазке	6, 6а/
Автоматическое смазочное устройство	7
Приемник гидравлического масла	8
Пуск в ход	9
Шлифование плоскостей с ручной или автоматической подводкой по высоте	10
Шлифование плоскостей с автомат. подводом по вертикали и автоматическим выключением	II
Подрезная шлифовка	
Профильная шлифовка по подрезному способу	I2
Главный пульт управления станка и малый пульт для поперечного хода стола	I3
Дополнительные многопозиц. выключатели	I4
Фронтовая плита.	15
Точная поперечная установка	16
Автомат.реверсивный ход поперечных салазок	I7
Автомат.выключение высоты с упором индикаторных часов и с переставным упором конц. меры	I8
Подводная головка для вертикального движения головки шлифовального шпинделя	I9
Правильный аппарат и двойной пылеотсос	20
Правильный аппарат	21
Распределительный шкаф	22
Типы станков	23, 24
Регулировочный привод шлифовальн. шпинделя	23
Диаформ-прибор	25
Проекционная оптика со счетным механизмом	26, 27
Устройство для сухой и мокрой шлифовки	28, 29, 30
Инструкция по монтажу и демонт.шиф.шпинделля	31, 32
Гидравлическая схема	

ПРИЛОЖЕНИЯ

Гидравлическая схема

Проспект НР 50

Данные для применения принадлежностей

Коммутационная схема и спецификация электро-приборов
находятся в распределительном шкафу.