

Руководство по обслуживанию  
оптического профилемлифровального станка фирмы НетеВе,  
модель ЛОС-4у

Серийный № ..... 4142  
№ станка ..... 4142-1077.789  
Дата поставки ..... März 1977  
Получатель ..... V/O Avtopromimport, Moskau  
Напряжение сети 380 V  
Частота сети ..... 50 Hz  
Увеличение оптической системы - 10 : I; 20 : I; 50 : I; 100 : I  
Trans-Nr.: 013.155.27

Данное руководство по обслуживанию предназначено для  
обслуживаемого станка или того, чтобы он смог полностью  
пользоваться возможностями эксплуатации станка.

PRÄZISIONS-TECHNIK GMBH, WIRTSCHAFTSSTR.  
ПРЕЦИЗИОННАЯ ТЕХНИКА ГМБХ  
г. ВИРТШАФТСТРАСТЕ

Внимание!

При непониманиях в тексте настоящих инструкций,  
немецкая инструкция является действительной!

# С о д е р ж а н и е

---

Лист №

Важные данные	I
Предисловие	2
Содержание	3 - 5
Важное указание	6
 <u>I. Установка станка</u>	 7
1. Транспортировка	7
2. Распаковка	8
3. Место установки	9
4. Установка	10
5. Электрическое соединение	10
 <u>II. Уход за стаком</u>	 II
1. Чистка	II
2. Смазка	II
А) станка	II
Б) круглошлифовальной головки	II
В) головки для круглошлифования валов	II
к А) Центральная смазка	II
к Б) Смазка круглошлифовальной головки	II
к В) Смазка головки для круглошлифования валов	II
 <u>III. Описание станка</u>	 III
1. Рабочий принцип	III
2. Рабочий диапазон	III
3. Элементы обслуживания	IV
4. Система крепления изделия	IV
а) Синусоидальный стол крепления	IV
б) Поворотный стол	IV
в) Крестовые салазки	IV
г) Кронштейн изделия	IV
д) Продолжение изделия конечными мерами	V

<b>5. Система шлифовальной головки</b>	<b>15</b>
а) Крестовые салазки шлифовальной головки	15
б) Шлифовальная головка	16 - 17
в) Нижняя часть шлифовальной головки	17 - 18
г) Шлифовальный шпиндель	18
д) Приспособление для правки круга	19
<b>6. Пульт управления</b>	<b>19</b>
а) Экран	19
б) Гидравлическая подача	20
в) Панель управления	21
<b>7. Отсасывание пыли</b>	<b>21</b>
<b>8. Оптическая оснастка</b>	<b>22</b>
а) Установка для просвечивания	22 - 23
б) Установка для насвешивания	24
в) Объективы 10:I; 20:I; 50:I; 100:I	25 - 26
г) Устройство "замещения"	26
д) Зеркало	27
е) Проекционный экран	27
<b>IV. Электрическая оснастка станка</b>	<b>28</b>
<b>1. Напряжение и частота</b>	<b>28</b>
<b>2. Конструкция</b>	<b>28</b>
<b>3. Управление электрооснасткой</b>	<b>29</b>
а) Включение и выключение	29
б) Просвечивание с воздушным охлаждением	29
в) Насвешивание с воздушным охлаждением	30
г) Привод круга с отсасыванием пыли	30 - 31
д) Шлифовальный ход	31
е) Круглошлифовальная головка	32
ж) Станочный светильник	32

Лист №

<u>V. Работа станком</u>	33
1. Пуск в ход	33
2. Подготовка работы	33
а) Очерчение	33 - 36
б) Стеклянная линейка	36
в) Копир для подразделения профиля изделия	36
3. Шлифовка станком	37
а) Накладка чертежа	37
б) Крепление изделия	37
в) Параллельная затыловка	37
г) Дополнительная боковая затыловки	37
д) Шлифовальный круг	38
е) Синусоидальная плита крепления изделия	38
ж) Осевое профилешлифование	38 - 39
з) Радиальное профильное круглошлифование	39 - 40
и) Приспособления для плоского профилешлифования	40
4. Контроль увеличения	41
5. Обслуживание	41
<u>VI. Дополнение</u>	42
1. Перечень кратких обозначений	42 - 47
2. Таблица значений синусов	48
3. Коррекции профиля	49
4. Рекомендации о хранении на складе изнашивающихся деталей	50
5. Изображения	I - XXXIII

I

