

200(экспорт)

Паспорт станка

типа САСЛ 125 х 250

О г л а в л е н и е :

№ п/п:	Наименование:	лиСТ:
I	Обзор	1
2	Изображение станка	1
3	Технические данные	2
4	Инструкция по транспортировке	4
5	Инструкция по установке станка	5
6	Инструкция по смазке	3
7	Запчасти	12
8	Список электромоторов	1
9	Перечень подшипников качения	2
10	Список насосов	1
11	Принадлежности станка	1
12	Схема пути тока, схема включения и схема проводов (только при САСЛ 125 х 250.01 и 02, иначе см. паспорт станка загрузочного устройства (темы).)	
13	Инструкция по обслуживанию станка	1... 80 100... 152

Настоящий паспорт станка составлен для всех вариантов типа конструкции САСЛ 125 x 250 (за исключением станка SWA AKM 25 A).

У всех разделов или описков, которые не действительны для всех вариантов (01 до 06) имеются соответствующие примечания (например: действительно только для САСЛ 125 x 250.01). Отдельные обозначения вариантов идентичны со следующими станками:

САСЛ 125 x 250.01 = САСЛ 125 x 250 с ручным рычагом врезания.

САСЛ 125 x 250.02 = САСЛ 125 x 250, автоматизировано с гидравлическим агрегатом врезания.

САСЛ 125 x 250.05 = САСЛ 125 x 250, автоматизировано с автоматическим измерительно-командным устройством для компенсации износа шлифовального круга, с автоматическим загрузочным устройством для шлифования на проход и шлифования методом врезания.

САСЛ 125 x 250.06 = САСЛ 125 x 250А, автомат с расширенным измерительно-командным устройством для компенсации износа шлифовального круга и для компенсации величины правки после автоматической правки шлифовального круга, а также с автоматическим загрузочным устройством для шлифования на проход или шлифования методом врезания.

О г л а в л е н и е :

- I. Обслуживание станка
 - I.1. Указания по обслуживанию станка
 - I.1.1. Изображения и обзор деталей станка
 - I.1.2. Функция нажимных кнопок на щите управления
 - I.1.3. Какие рабочие процессы вызывают остальные важнейшие элементы обслуживания?
 - I.1.4. Функция сигнального приспособления для неисправностей, расположенного на электрошкафу
 - I.1.5. Значение символов на бестекстных табличках
 - I.1.6. Пуск станка в ход
 - I.2. Описание агрегатов станка
 - I.2.1. Конструкция стороны шлифовального круга
 - I.2.1.1. Опора шпинделя шлифовального круга
 - I.2.1.2. Смазка шпинделя шлифовального круга
 - I.2.1.3. Привод шпинделя шлифовального круга
 - I.2.1.4. Приспособление для правки шлифовального круга
 - I.2.2. Конструкция узла ведущего круга
 - I.2.2.1. Конструкция салазок
 - I.2.2.2. Зажимы салазок
 - I.2.2.3. Опора ведущего шпинделя
 - I.2.2.4. Механизм передачи ведущего круга
 - I.2.2.5. Приспособление для правки ведущего круга
 - I.2.2.6. Ручной рычаг врезания
 - I.2.2.7. Гидравлический агрегат врезания
 - I.2.3. Перемещение стороны ведущего круга
 - I.2.3.1. Тонкая подача
 - I.2.3.2. Перестановка быстрым ходом
 - I.2.4. Гидравлика
 - I.2.5. Центральная смазка
 - I.2.6. Устройство для охлаждающей жидкости
 - I.3. Безцентровое круглое шлифование
 - I.3.1. Способы шлифования
 - I.3.1.1. Шлифование на проход
 - I.3.1.2. Шлифование методом врезания
 - I.3.2. Наладка станка

- I.3.2.1 Шлифовальный круг
- I.3.2.1.1 Монтаж шлифовального круга
- I.3.2.1.2 Подготовка шлифовального круга к шлифованию
- I.3.2.1.3 Демонтаж шлифовального круга
- I.3.2.2 Ведущий круг
- I.3.2.2.1 Вспомогательное приспособление для замены ведущего круга
- I.3.2.2.2 Монтаж и демонтаж ведущего круга
- I.3.2.2.3 Правка ведущего круга
- I.3.2.2.4 Установка ведущего круга для шлифования на проход
- I.3.2.2.5 Правка ведущего круга для шлифования на проход
- I.3.2.2.6 Установка ведущего круга для шлифования методом врезания
- I.3.2.2.7 Правка ведущего круга для шлифования методом врезания
- I.3.2.3 Наладка шлифовальной щели
- I.3.2.3.1 Выбор шлифовального ножа и установка опоры детали для шлифования на проход
- I.3.2.3.2 Выбор шлифовального ножа и установка опоры детали для шлифования методом врезания
- I.3.2.3.3. Охлаждение деталей при шлифовании
- I.4 Автоматическое измерительно-командное устройство
- I.5 Возникающие дефекты при шлифовании и их устранение
- 2. Уход за станком
- 3. Электрооборудование
- 3.1 Общее описание
- 3.2 Обращение к электрооборудованию
- 3.2.1 Пуск электрооборудования в ход
- 3.2.2 Электрзапчасти
- 3.3 Предохранительные приспособления и контрольные приборы
- 3.3.1 Защитные мероприятия
- 3.3.2 Рабочие блокировки
- 3.3.3 Контрольные приборы
- 3.4 Описание функции электрооборудования
- 3.4.1 Основной станок
- 3.4.1.1 Гидравлический агрегат врезания
- 3.4.2 Автоматизированный станок
- 3.4.2.1 Наладка

- 3.4.2.2 Включение автоматики
- 3.4.2.2.1 Шлифование методом врезания
- 3.4.2.2.2 Шлифование на проход
- 3.4.2.3 Выключение автоматики
- 3.4.2.3.1 Шлифование методом врезания
- 3.4.2.3.2 Шлифование на проход
- 3.4.2.4 Сигнальное приспособление
- 3.5 Перечень приборов управления
- 3.6 Список электродеталей

- 4. Дополнительные устройства и принадлежности к станку

- 5. Меры при неисправности в работе электрооборудования
 - 5.1 Особые причины неисправностей
 - 5.2 Устранение дефектов
 - 5.2.1 При отказе мотора
 - 5.2.2 При отказе магнитного клапана
 - 5.2.3 Дефекты в цепи управления

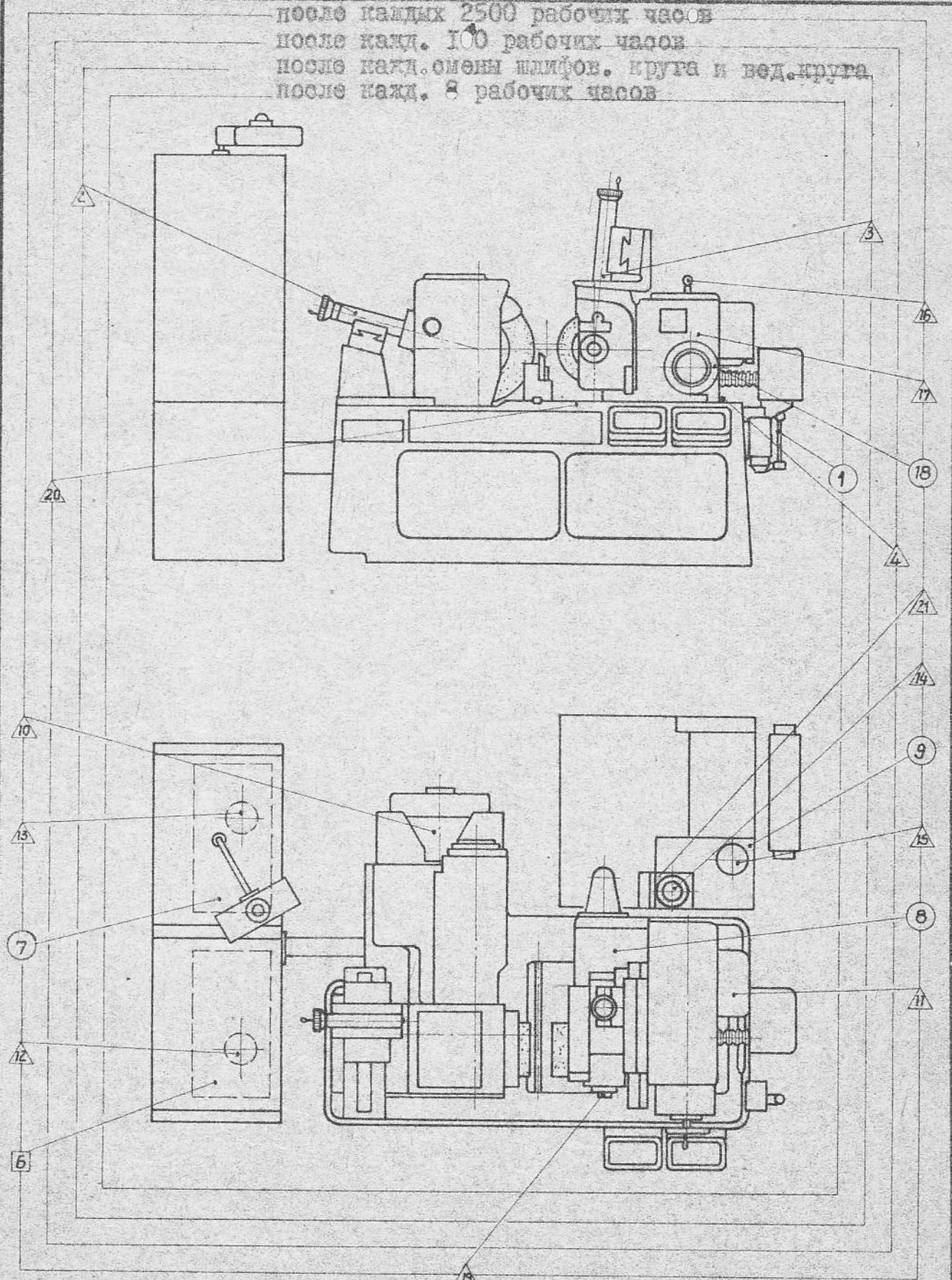
- 7. Рисунки (см. отдельную папку)



Схема смазки

SASL
125 x 250

после каждых 2500 рабочих часов
после кажд. 100 рабочих часов
после кажд. смены шлифов. круга и вед. круга
после кажд. 8 рабочих часов



Bearb. Fabel
Tag: 2. 8. 62

Ordnungs-Nummer
294.25-6-3