

NOVA

47.166.034

011.027.52

~~11.027.52~~

ИНСТРУКЦИИ ПО УХОДУ  
И ЭКСПЛУАТАЦИИ  
ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА  
**N O V A**

Модель: NOVA 10/135

50/400

Заводской номер: 016805

Дата: 1-7-1968

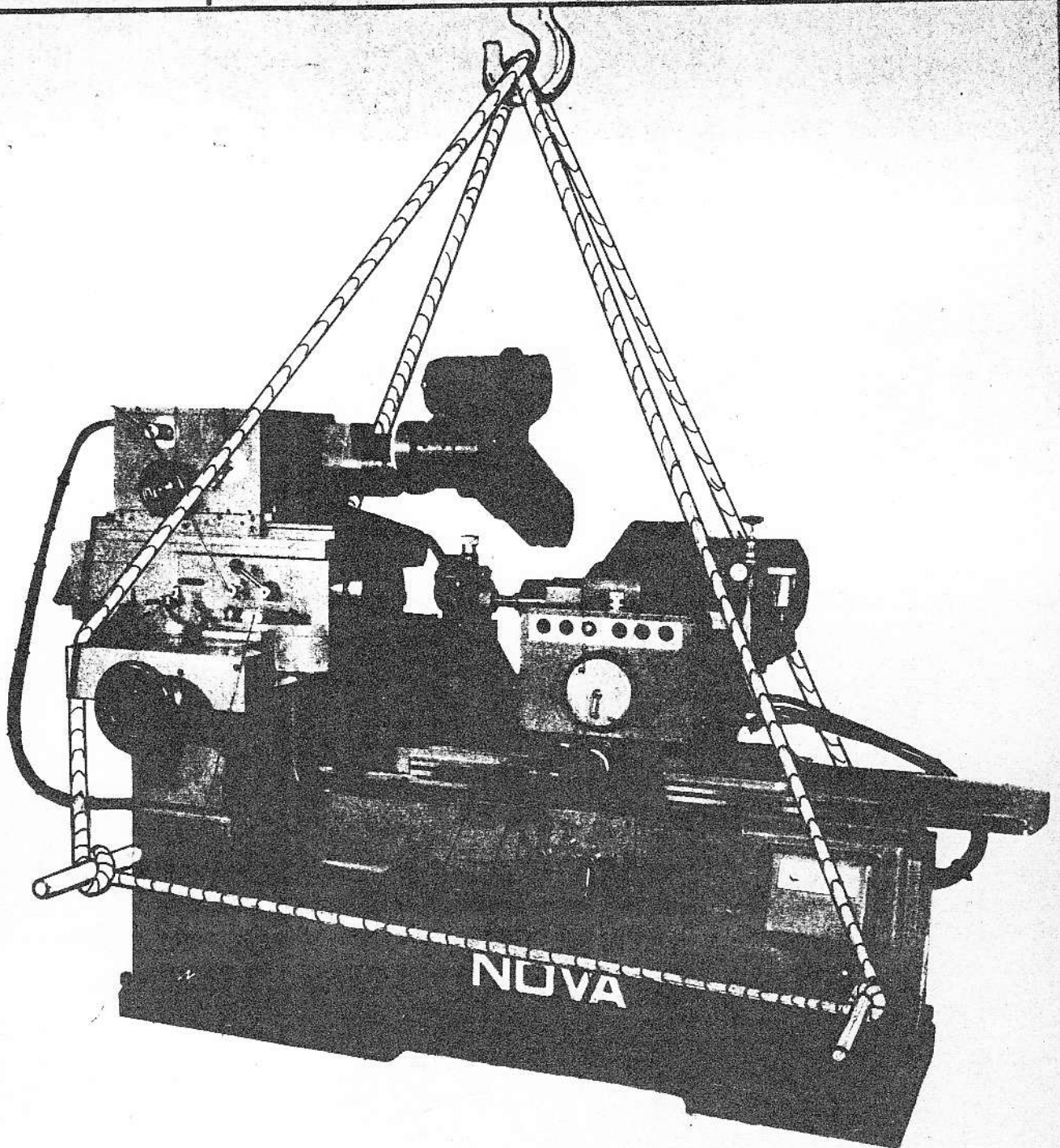
Клиент: AUTOPROMIMPORT-URSS-

ТРАНС НОМЕР : 011.027.52

СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД БРАТЯ НОВАРЕЗЕ  
БОЛОНЬЯ ИТАЛИЯ

ВВЕДЕНИЕ	стр. 1
ТАБ. I - Вид станка спереди	стр. 2
ОПИСАНИЕ ТАБ. I	стр. 3
ТАБ. II - Подъем	стр. 4
УСТАНОВКА	от стр. 5 до стр. 10
Распаковка	стр. 5
Подъем	стр. 5
Фундамент	стр. 5
Очистка	стр. 5
Установка и выверка	стр. 5
ТАБ. III - Габаритные размеры	стр. 6
Заполнение гидросистемы	стр. 7
Подключение к установке охлаждения	стр. 7
Регулировка очистителя с бумажной лентой	стр. 7
Регулировка перемещения	стр. 8
ТАБ. IV - Вид станка сзади	стр. 9
Подключение к электросети	стр. 10
Подключение распылителя к пневмосети "	10
ЭЛЕКТРО- И ГИДРОУПРАВЛЕНИЕ	от стр. 11 до стр. 14
Электроуправление	стр. 11,12
Гидроуправление	стр. 13
Движения станка	стр. 14
ПОДГОТОВКА СТАНКА ОПИСАНИЕ ОПЕРАЦИЙ	от стр. 15 до стр. 35
Установка шлиф.шпинделя и смена шкива	стр. 15
Размеры шлифкруга	стр. 15
Усилие прижима на деталь	стр. 15
Микрораспылитель	стр. 16
ТАБ. V - Передняя бабка	стр. 17
Передняя бабка	стр. 18
Привод приспособлений	стр. 19
Регулировка усилия давления приспособлений	стр. 19
Регулировка разводки патрона	стр. 20
Управление подачей круга	стр. 21
Передний кулачек для подачи	стр. 22
Перемещение опоры	стр. 23
Команда на отвод стола	стр. 24

Устройство для компенсации износа круга	стр. 25
Регулировка хода стола	стр. 26
Регулировка подачи	стр. 26
Алмазодержатель	стр. 27
Регулировка хода стола при правке	стр. 28
Обработка при измерении по алмазу	стр. 29
Регулировка, выполняемая при обработке	стр. 30
Клапан регулировки охлажд.жидкости	стр. 31
Регулировка устройства для торцевого шлифования	стр. 32,33
ТАБ. VI - Устройство торцевого шлифования	
Вид спереди	стр. 34
ТАБ. VII - Устройство для торцевого шлифования	
Вид с правой стороны	стр. 35
<b>ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА</b>	от стр. 36 до стр. 37
Насосы	стр. 36
ТАБ. VIII - Схема клапанов	стр. 37
Смазка	стр. 38
Карта смазки	стр. 39
<b>УХОД И РЕГУЛИРОВКА</b>	от стр. 40 до стр. 42
Регулировка биения шпинделя	стр. 40



СТАНОК	Ø ОТВЕРСТИЯ	Ø РАСПОРОК	Длина распорок
<input checked="" type="checkbox"/> NOVA 10/135	мм. 40	мм. 35	мм. 1700
<input type="checkbox"/> NOVA 50/400 - 100/600	мм. 40	мм. 35	мм. 2000
<input type="checkbox"/>			
<input type="checkbox"/>			
<input type="checkbox"/>			
<input type="checkbox"/>			

Примечание: Все разделы настоящего руководства со знаком  относятся к Вашему станку.