

ДЕМОСТРАЦИОННАЯ ВЕРСИЯ ПАСПОРТА

ЗАКАЗАТЬ ПОЛНУЮ ВЕРСИЮ ЭТОГО ТЕХПАСПОРТА ВЫ МОЖЕТЕ В НАШЕЙ КОМПАНИИ В ЛЮБОЕ ВРЕМЯ

Данная версия файла, предназначена для ознакомления с качеством и содержимым данной технической документации на оборудование. В нашем архиве могут быть и другие версии этого паспорта. Вы можете заказать полную версию этого техпаспорта в нашей компании. Гарантируем оперативность, качество, профессионализм, лучшие цены и предложения. Сделайте запрос и в ответе Вы получите исчерпывающую информацию о данном паспорте. Сделайте электронный запрос на одном из наших сайтов, напишите на эл.почту, позвоните по любому телефону или отправьте факс. Всегда будем рады Вам помочь и ответим на все вопросы. Телефоны доступны в рабочее время с 10 до 21, электронные заявки и факс принимаются и обрабатываются круглосуточно! Спасибо за проявленный интерес, ждем Ваших обращений.

КОНТАКТЫ

ООО «АСНА-С» и ЗАО «ТЕХПАСПОРТ»

Реквизиты расположены на нашем сайте

НАШИ ТЕЛЕФОНЫ

+7 (495) 646-50-26 (многоканальный)
+7 (499) 729-96-41 (тел / факс 24 часа)
+7 (906) 063-41-23 (мобильный)
+7 (903) 125-65-83 (мобильный)
+7 (965) 300-96-41 (многоканальный)
+7 (965) 300-96-62 (многоканальный)
+7 (965) 300-97-16 (многоканальный)

ЭЛЕКТРОННАЯ ПОЧТА

info@pasportz.ru
passport@frez.ru

ИНТЕРНЕТ СВЯЗЬ

447277042

Логин: Frez.ru

Отправить заявку

ICQ

SKYPE

Заявка 24 часа

Сайты:

www.Frez.ru
www.PasportZ.ru

Основной сайт

Портал о паспортах

ПаспортZ.ru
Портал технической
документации на станки



Frez.ru
Pasportz.ru
Tepasport.ru
StankoZona.ru
ZonaStankov.ru

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ И ПАСПОРТА
НА ПРОМЫШЛЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И СТАНКИ**

(495) 646-50-26 **+7 (906) 063-41-23**
(499) 729-96-41 **+7 (903) 125-65-83**

Сайт: www.FREZ.RU **e-mail: frez@frez.ru**

Адрес офиса: Москва, г. Зеленоград, ул. 1 Мая, дом 2

ООО "АСНА-С" и ЗАО "ТЕХПАСПОРТ"



Документ восстановлен, подготовлен и проверен специалистами © Фрез.ру
Запрещено к копированию и/или распространению в электронном или печатном виде

МЫ ЗАНИМАЕМСЯ ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИЕЙ И ПАСПОРТАМИ НА СТАНКИ И ЛЮБОЕ ДРУГОЕ ОБОРУДОВАНИЕ С 1999 ГОДА. В НАШЕЙ БАЗЕ БОЛЕЕ 11 000 НАИМЕНОВАНИЙ МОДЕЛЕЙ И БОЛЕЕ 110 000 МОДИФИКАЦИЙ ОБОРУДОВАНИЯ И СТАНКОВ. МЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНО ПОДХОДИМ К РАБОТЕ, ДАЕМ КАЧЕСТВО И НИЗКИЕ ЦЕНЫ. К КАЖДОМУ КЛИЕНТУ – ИНДИВИДУАЛЬНЫЙ ПОДХОД. ГОТОВЫ ПРЕДЛОЖИТЬ ВАМ СВОИ УСЛУГИ НА ЛУЧШИХ УСЛОВИЯХ. МЫ ЗНАЕМ О ТЕХДОКУМЕНТАЦИИ ВСЕ, ЧТО БЫ НАЙТИ ВАМ НУЖНЫЙ ПАСПОРТ.

Посетите наш новый сайт о техдокументации www.PasportZ.ru

219/11

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

A11-R-001

Frühere Ausgaben:

№ станка: 119
 № заказа: 10 064
 № серии: 40 092



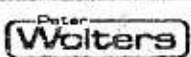
Гидравлический
 двухпритирный прецизионный доводочно-
 шлифовальный и полировальный станок
 модели

Инструкция по эксплуатации содержит точные данные и эскизы относительно конструкции станка. Фирма Петер Вольтерс, Машиностроительный завод ГмбХ и Ко., Рендсбург, оставляет за собой право относительно текста как и в отношении изображений этих материалов. Согласно законоположению, без особого разрешения фирмы, не разрешается производить размножение этой инструкции или ее отдельных частей а также предоставления таковой в распоряжение третьим лицам.

Änderungen:

bearbeitet:
23.2.76

geprüft:



Инструкция по эксплуатации гидравл.
двухпритирного прецизионного доводочно-
шлифовального и полировального станка

AL1-R-01
Лист 1
следует
лист 2

модели AL 1

С о д е р ж а н и е

	№ листа:	№ инструкцион. листа:
Первый лист инструкции	AL1-R-001	
Содержание	AL1-R-01	
1. Возможности применения и техниче- ские данные	AL1-R-11	
2. Главные части станка	AL1-R-13	
Объяснение условных обозначений	AL1-R-14	
	AL1-R-15	
	AL1-R-16	
	AL1-R-17	
	AL1-R-18	
	AL1-R-19	
	AL1-R-20	
	AL1-R-21	
	AL1-R-22	
	AL1-R-23	
3. Приемка станка	AL1-R-24	
3.1 Распаковка станка		2011
3.2 Транспортировка		
3.3 Чистка		
4. Установка станка	AL1-R-25	
4.1 Помещение для установки станка		2012
4.2 Фундамент и установка станка		
5. Конструкция и описание станка	AL1-R-26	2010 - 2017
	AL1-R-27	
	AL1-R-28	
5.1 Главный привод с подшипниками нижнего шлифов. диска		2113 2014
5.2 Приспособление обкатки		2017
5.3 Привод заготовки		2014
5.4 Опускание наружного венца со штифтами		2017
5.5 Поворотный рукав с подшипника- ми верхнего шлифов. диска		2015, 2016
5.6 Гидравлика		2016, 2128
5.7 Щит управления		2018

bearbeitet:

23.2.78

geprüft:

Walters

Инструкция по эксплуатации гидравл.
двухпритирного прецизионного доводочно-
шлифовального и полировального станка
модели AL 1

AL1-R-01
Лист 2
следует
лист 3

Frühere Ausgaben:

Änderungen:

		№ листа:	№ инструкцион. листа:
6. Пуск в ход, смазка, смена масла, смена пластичной смазки и техуход		AL1-R-29 AL1-R-30 AL1-R-31 AL1-R-32 AL1-R-33 AL1-R-34 AL1-R-35 AL1-R-36 AL1-R-37	
6.1	Пуск в эксплуатацию (в ход)		2021
6.2	Смазка		2021
6.3	Смена масла		
6.4	Смена пластичной смазки		
6.5	Технический уход		
6.5.1	Чистка станка		
6.5.2	Чистка бака для промывного средства		2032
6.5.4	Смена доводочно-шлифовальных дисков и коррекция плоскостности		
**)	6.5.4.1 Смена доводочно-шлифовальных дисков		
	6.5.4.2 Коррекция плоскостности		
6.5.5	Ободы со штифтами		2017
6.5.6	Очищающий скребок		2014, 2015
6.5.7	Центровая коррекция поворотных осей рабочих дисков		2015
6.5.8	Зажим поворотных рукавов		2015
6.5.9	Монтаж главных подшипников		
6.5.10	Монтаж подшипников среднего привода		
7.	Электроподключение	AL1-R-38	2019
8.	Доводочная смесь	W45-R-19 W45-R-20	
**)	6.5.3 Натяжение и смена приводных ремней		2014

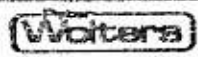
Frühere Ausgaben:

Änderungen:

	№ листа:	№ инструкцион. листа:
9. Разные установки станка	AL1-R-39 AL1-R-40 AL1-R-41 AL1-R-42 AL1-R-43 AL1-R-44 AL1-R-45	
9.1 измерительное устройство		2016
9.2 Перестановка обода со штифтами		2017
9.2.1 Внутренний обод с зубьями		
9.2.2 Наружный обод со штифтами и и обод с зубьями		
9.2.3 Внутренний обод со штифтами		
9.3 Рабочая нагрузка		
9.4 Число оборотов и направление привода для заготовок		2016, 2018, 2030 лист 1 и 2
9.5 Направления вращений и число оборотов рабочих дисков		2018, 2022
9.6 Регулятор оборотов		2019
9.7 Время обработки		2018
9.8 Качение и блокировка верхнего шлифов. диска		2015
9.9 Количество доводочной смеси и распределение таковой		2034
9.10 Подача пиноли		2015
9.11 Гидравлический агрегат		
9.12 Электронный прибор управления для бесступ.регулir. давления		2342, 2344 2020
10. Принадлежности и выбор постав- щика	AL1-R-46 AL1-R-47 AL1-R-48 AL1-R-49 AL1-R-50 AL1-R-51 AL1-R-52 AL1-R-53	
10.1 Доводочные диски, хонинговаль- ные и полировальные диски		2022
10.1.1 Доводочные диски		
10.1.2 Хонинговальные диски		
10.1.3 Полировальные диски		
10.2 Приспособление обкатки		2017
10.3 Поводковые диски с базирова- нием заготовок		

bearbeitet:
23.2.78

geprüft:



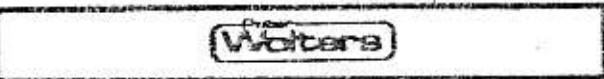
Frühere Ausgaben:

Änderungen:

Инструкция по эксплуатации гидравл. двухпритирного прецизионного доводочно-шлифовального и полировального станка модели AL 1		AL1-R-01 Лист 4 следует лист 5
		№ листа:
		№ инструкцион. листа:
10.4	Устройство для подвода доводочной суспензии	2034
10.5	Устройство для правки	
10.5.1	Рычаг для правки	2025
10.5.2	Кольцо для правки	2026
10.5.3	Устройство обточки(дов.диск)	2023
10.6	Охлаждение доводочн. дисков	2012,2014,2015
10.7	У-во охлад. циркуляц. воды	2033
10.8	Промывное устройство	2032
10.9	Комбинация фильтров	2035
10.10	Автоматическая промывка	
10.11	Измерительные управления	
10.11.1	Электрон.измер.управления I	2029
10.11.2	Электрон.измер.управления II	2030
11.	Описание рабочих процессов	AL1-R-54 AL1-R-55 AL1-R-56 AL1-R-57 AL1-R-58 AL1-R-59 AL1-R-60 AL1-R-61 AL1-R-62 AL1-R-63 AL1-R-64 AL1-R-65 AL1-R-66 AL1-R-67 AL1-R-67 AL1-R-68 AL1-R-69 AL1-R-70
11.1	Двухдисковая обработка по времени без перерыва измерений	
11.2	Двухдисковая обработка по времени с перерывом измерений	
11.3	Двухдисковая обработка по размерам (без измерительного управления) непрерывным образом	
11.4	Двухдисковая обработка по размерам (без измерительного управления) с перерывами в измерениях	

bearbeitet: 23.2.78

geprüft:

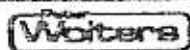


Frühere Ausgaben:

Инструкция по эксплуатации гидравл. двухпритирного прецизионного доводочно-шлифовального и полировального станка модель АЛ 1		AL1-R-01 Лист 5 следует лист -
		№ листа:
		№ инструкцион. листа:
11.5	Двухдисковая обработка по размерам с измерительным управлением I	2029
11.6	Двухдисковая обработка по размерам с измерительным управлением II	2030, лист 1 и 2
11.6.1	Выполнение программы	
11.6.2	Установка прибора измерительного управления	
11.6.3	Установка щупа	
11.6.4	Установка измерительного пиноля	
11.6.5	Установка датчика заданного значения	
11.6.6	Рабочий процесс	
11.7	Обработка одним диском	2022 - 2027
11.7.1	Выполнение программы	
11.7.2	Проверка установок станка	
11.7.3	Рабочий режим	
11.8	Обточка рабочих дисков	2022 - 2027
11.9	Противоположная правка дисковых притиров без (и с) подачи поворотных рукавов	
12.	Дополнительная инструкция по обслуживанию	
12.1	Плавный пуск	

bearbeitet:
23.2.78

geprüft:



Serien Nr.: серия но.:

Auftrags Nr.: заказ но.:

УСТРОЙСТВО ДЛЯ АВТОМАТИЧЕСКОГО

ПОДВОДА ПРИТЯРОЧНОЙ СМЕСИ

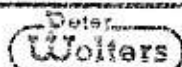
W 45 № 2 и № 3

Инструкция по обслуживанию содержит точные данные и эскизы относительно конструкции устройства.

Фирма Петер Вольтерс, завод чесальных машин и машиностроительный завод ГмбХ и Ко в г. Метман/Рейнл. имеет право, как на содержание так и на изображения этих данных. Согласно законным предписаниям эта комплектная инструкция или части ее не должны размножаться или передаваться третьим лицам без особого на это разрешение со стороны фирмы

bearbeitet:

geprüft:



Kratzenfabrik und Maschinenfabrik
Mettmann/Rhld.

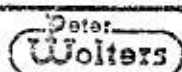
Начиная со стран.
5503 и 5504

С О Д Е Р Ж А Н И Е

	<u>Лист</u>	<u>Инстр.-лист</u>
Передовой лист к инструкции по обслуживанию	W45- -001	
Содержание	W45- -01	
1. Возможности применения и техни- ческие данные	W45- -11	1539
2. Основные части устройства для подвода притирочной смеси	W45- -12	
3. Прием	W45- -13	
4. Описание	W45- -14 W45- -15	
5. Пристройка и электроподключ- ние	W45- -16	
6. Обслуживание	W45- -17	
7. Уход	W45- -18	
8. Притирочная смесь	W45- -19	
8.1 Общее	W45- -20	
8.2 Притирочное зерно		
8.3 Притирочная жидкость		
8.4 Составление притирочной смеси		
8.5 Применение		
9. Изнашивающиеся части и запчасти	W45- -21	

bearbeitet:

geprüft: *[Signature]*



Kratzenfabrik und Maschinenfabrik
Mettmann/Rhld.

Frühere Ausgaben:

Änderungen: