

026

024

GLODALICA ALG-200



ISKRA-APARATI
LJUBLJANA, JUGOSLAVIJA

Y-NM 421-259-500

GODINA IZRADE: 1974

SERIJSKI BROJ: 0346 15

Verschiebbare Konsole PK-2	Seite 114
Spezialgegenhalterlager	" 115
Senkrechtfräskopf VGE-2	" 116
Universal-Winkelfräskopf UKPG-2	" 118
Stossapparat GD-100	" 118
Schwenkbarer Winkeltisch UNS-2	" 119
Feststehender Winkeltisch VGS-2	" 121
Teilkopf ADG-2	" 121
Stempelfräseinrichtung	" 124
Zweibacken-Maschinenschraubstock	" 130
Rundtisch ODS-380	" 130
Spiralfräseinrichtung	" 134
Tabellen für indirektes Teilen am Teilkopf ADG-2 und der Spiralfräseinrichtung UGS-2	" 151
Tabellen für indirektes Teilen am Rundtisch ODS-380 ..	" 158
Tabellen für die Spiralfräseinrichtung	" 166
Anleitung zum Schmieren des Zubehörs	" 170
Verzeichniss der eingebauten Wälzlager	" 173

II Skizzen

Skizzen zur Maschinen-Betriebsanleitung	Seite 1 - 19
Skizzen zur Betriebsanleitung des Zubehörs	" 101 -129

	Datum	Ime		Max	Pat.
Crise					
Preprodac				dir. 20/50	Merite



DA UNSERE MASCHINEN STÄNDIG WORTENWIL KEIT WERDEN
SIND, EINZELANLEITUNG, MASSE UND VERBINDUNGEN IN DIESER
BETRIEBSANLEITUNG UNVERSTÄNDLICH.

Heben, Transport und Aufstellung der Maschine (Fig. 1, 2 u. 3)

Die Werkzeugfräsmaschine ALG-200 ist eine Maschine für Präzisionsbearbeitung, deren Teile auf höchste Genauigkeit gearbeitet sind. Sie ist mit äußerster Vorsicht auszupacken, zu heben und zu transportieren.

Das Anheben der Maschine ohne Kran wird mit einem Hebeeisen, welches in die zu diesem Zweck vorgesehenen Vertiefungen unter dem Ständerfuß angesetzt wird, angehoben und vorsichtig auf Rollen gestellt. Beim Verschieben auf Rollen ist die Maschine nur am Ständerfuß oder am Ständer anzuschleichen. Keinesfalls dürfen Funktionsteile wie Spindeln, Handräder, Arbeitstisch, Support, Spindelbock usw. als Angriffspunkte für das Anheben, Schieben und den Transport der Maschine benützt werden, da sonst die Genauigkeit der Maschine beeinträchtigt wird.

Das Heben und Transport mit Kran wird mit einem entsprechenden Seil (Gewicht der Maschine 1500 kg) nach Fig. 1 durchgeführt. Dabei sind besonders bei Verwendung eines Stahl-Drahtseiles an den Berührungsstellen Lappen unterzulegen. Die Maschine wird auf das vorher nach Fig. 2 fertiggestellte Fundament geschafft. Mit Flachkeilen, "K" unter die zweckmässig Flacheisenstücke "P" unterzulegen sind, wird die Maschine ausgerichtet (Fig. 3). Das Ausrichten soll mit einer Wasserwaage "0" (Genauigkeit 0,03/1000 mm) in Quer- und Längsrichtung nach Fig. 3 kontrolliert werden, wobei es notwendig ist den Balgen an der Ständerführung abzunehmen. (Siehe Anleitung auf Seite 30)

Nachdem die Maschine ausgerichtet ist wird sie mit Beton untergossen und nach dessen Erstarrung die Fundamentschrauben festgezogen. Die Fundamentschrauben werden nicht mitgeliefert. Sie sollen nach den Angaben in Fig. 2 angefertigt werden. Das Befestigen des Schaltchranks am Fundament wird zweckmässig erst nachdem die Leitungsrohre montiert sind, durchgeführt. Siehe Anweisung auf Seite 2 bzw. Fig. 5.

BENENNUNG DER MASCHINENHAUPTTEILE (Fig. 4)

Um die weiteren Erläuterungen verständlicher zu machen, sind in Fig. 4 die Hauptteile der Maschine ALG-200 mit Buchstaben bezeichnet, deren Benennung in weiteren Beschreibungen wie nachstehend angeführt zu finden ist.

	Datum	Ime
Crtao		
Pregledao		



Mat.

Tes.

Str. mjero

Mjericla

24

I N H A L T

Beschreibung

Betriebsanleitung für Maschine Seite 1 - 34

Heben und Aufstellung d. Maschine	Seite	1
Benennung der Maschinenhauptteile	"	1
Anschluss an das Elektrische Netz	"	2
Schmierung	"	4
Schmierstoff-Auswahl u. Schmierstellen	"	5
Schmierung der Maschine	"	12
Technische Daten der Maschine	"	15
Technische Daten der Übertragungselemente	"	16
Technische Daten des Zubehörs	"	16
Schema der Maschinengetriebe	"	20
Schaltelemente an der Maschine	"	21
Kühlmitteleinrichtung	"	23
Sicherung gegen Überlastung des Vorschubgetriebes.	"	24
Anschläge	"	24
Feinmesseinrichtungen	"	25
Schutzbalgen an der Maschine	"	26
Einstellen des Spieles in den Spindelmuttern	"	27
Einstellen des Spieles in den Führungen	"	29
Nachstellen der Tischklemmung	"	30
Nachstellen der Supportklemmung	"	30
Demontieren des Spindelbockes	"	31
Einstellen der Frässpindellagerung	"	33
Nachstellen der Spindelbockklemmung	"	34

Betriebsanleitung für das Zubehör Seite 101 - 140
" 151 - 176

Normalzubehör

Gegenhalter	Seite	106
Spezialschlüsselsatz	"	106

Sonderzubehör

Senkrechtfräskopf VG-2	Seite	108
Schwellenfräskopf- Senkrechtfräskopf BVG-2	"	112

Ort	Mat.
Erstellt von	Dir. majara
		Mizicki