

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И  
ОБСЛУЖИВАНИЮ СТАНКА

**ALG - 200 B**



**PRVOMAJSKA**

Poduzeće za proizvodnju alatnih  
strojeva, alata, pribora i uređaja

**ZAGREB - JUGOSLAVIJA**



С о д е р ж а н и е : страницы 1 - 117; 201-218; 251-272

ОПИСАНИЕ ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ /принадлежащие эскизы  
страницы 201-218

Такелажные работы и установка станка	стр.	1
Наименование основных частей станка	"	2
Подключение к электросети	"	3
Инструкции по смазке станка и принадлежностей	"	5
Перечень мази, правила и места смазки	"	7
Смазка станка	"	15
Технические данные	"	20
Технические данные переносных элементов	"	21
Технические данные основных принадлежностей	"	22
Схема привода станка	"	26
Панель управление на станке	"	28
Охлаждающее устройство	"	32
Предохранение от перегрузки передаточного механизма	"	32
Упоры	"	33
Приборы для прецизионного измерения	"	34
Предохранительные гармошки на станке	"	35
Настройка зазора в винтовом шпинделе	"	37
Настройка зазора в направляющих	"	39
Настройка зажима для крепления стола	"	40
Настройка зажима для крепления суппорта	"	41
Разборка подвижной шпиндельной бабки	"	42-45

ПЕРЕЧЕНЬ НОРМАЛЬНЫХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ 46-53

ОПИСАНИЕ НОРМАЛЬНЫХ ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ

/принадлежащие эскизы стр. 251-272

Хобот станка в к-те с подшипником	"	54
Набор специальных ключей	"	55
Вертикальная головка тип VG-2	"	55
Горизонтальный неподвижный стол тип VCS-2	"	60





**ОПИСАНИЕ СПЕЦИАЛЬНЫХ ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ / принадлежания эскизы**  
страницы

Быстроходная вертикальная головка тип БВГ-2Б	стр. 61	61
Долбежная головка типа ГДБ-100	"	63
Универсальный стол типа ЗУС-2	"	64
Делительная головка ДГВ-200	"	66
Двухулачковый зажимный патрон для делительной головки	"	69
Устройство для фрезерования пуансонов	"	70
Круглый делительный стол типа ОДС 380/1	"	80
Устройство для фрезерования спирали тип УГС-2	"	86
Гидрозажим /Првوماйска Арно/ тип ПАХ-1	"	95
Принадлежащие таблицы	"	104-114
План смазки принадлежностей	"	115-117

**ЭСКИЗЫ**

Эскизы к описанию инструкций по эксплуатации станка	201-218
Эскизы к описанию инструкций по эксплуатации принадлежностей	стр. 251-272

Подъем и установка станка /Рис. I, 2 и 3/

Инструментальный фрезерный станок ALG-200 В предназначен для выполнения работ и операций очень высокой точности. Станок и его части изготовлены очень тщательно и прецизионно. Поэтому его распаковка, подъем и транспортировка требуют максимального внимания. Подъем станка без использования подъемного крана выполняется с помощью соответствующего каната, укладываемого под специально предназначенные для этой цели выступы на фундаменте. Станок таким образом постепенно поднимают и осторожно опускают на вальки. При перемещении с помощью вальков следует обратить внимание на то, чтобы точка приложения силы всегда находилась исключительно на фундаменте или на нижней части станины станка. При подъеме, спуске и перемещении станка ни в коем случае не допускается использовать в качестве точки приложения силы функционально важных частей станка, а именно: шпинделя, ручных маховиков, ручек, стола, суппорта, подвижной шпиндельной головки и т.п. В противном случае могут сказаться отрицательные влияния на прецизионности работы станка.

Подъем и транспортировка с помощью подъемного крана выполняются при применении соответствующего каната /масса станка составляет порядка 1600 кг/ – как это показано на рисунке. При этом /особенно в случае применения стального троса/ между станком и тросом необходимо проложить тряпочные прокладки.