

МАШИНА ДЛЯ СРЕЗАНИЯ КРОМКИ
ДЕТАЛЕЙ НИЗА ОБУВИ
АСГ-12

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. НАЗНАЧЕНИЕ МАШИНЫ

Машина предназначена для срезания края деталей низа обуви из кожи или ее заменителей.

Распаковка, чистка и установка

Распаковку ящика, в котором доставлена на фабрику машина, рекомендуется начать с его верха. Дно ящика не разбирается до установки машины на место. При распаковке машину осматривают, чтобы убедиться в отсутствии повреждений, и проверяют наличие содержимого ящика по упаковочному листу.

Для удаления с обработанных поверхностей антикоррозийной смазки машину промывают чистым бензином или керосином.

После промывки машина протирается и смазывается машинным маслом.

Машина устанавливается на деревянном или бетонном полу.

Для удобства перемещения внутри цеха машина снабжена тремя убирающимися роликами, установленными в плите основания.

II. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Рабочим органом машины является вращающийся чашкообразный нож.

Подача материала к ножу осуществляется с помощью нижнего рифленого транспортера и верхнего гладкого фигурного ролика.

Машина имеет точильный аппарат, позволяющий затачивать нож во время работы. Привод машины осуществляется от индивидуального электродвигателя.

Основные данные машины

Число оборотов шпинделя, об/мин	1220
Число оборотов вала подачи, об/мин	3700
Число оборотов транспортера, об/мин	396
Число оборотов прижимного ролика, об/мин	1080
Число оборотов шлифовального круга, об/мин	7500
Высота рабочей площадки от пола, мм	1050
Габариты машины, мм:	
ширина по фронту	950
длина в глубину	530
высота	1300
Вес машины, кг	150
Электродвигатель:	
тип	A31-4
мощность, кВт	0,6
число оборотов, об/мин	1410

www.promelectroavtomat.ru

Привод от электродвигателя на приводной вал и вал подачи осуществляется с помощью двух клиновых ремней одного типа — 0900, ГОСТ 2184—59.

Машина оборудована светильником местного низковольтного (36 в) освещения, установленным на шарнирном кронштейне.

Машину обслуживает один рабочий.

III. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ МАШИНЫ

Общий вид машины и ее отдельные узлы показаны на следующих чертежах, помещенных в конце настоящей инструкции:

Рис. 1. Общий вид машины (сб. общая).

Рис. 2. Головка машины (сб. 01).

Рис. 3. Приводной вал (сб. 01-1).

Рис. 4. Рычаг ролика (сб. 01-3).

Рис. 5. Ролики натяжные (сб. 01-5Б).

Рис. 6. Винт регулировки (сб. 01-6).

Рис. 7. Планка предохранителя (сб. 01-8).

Рис. 8. Прибор для правки камня (сб. 01-12).

Рис. 9. Станина в сборе (сб. 02).

Рис. 10. Шпиндель (сб. 03).

Рис. 11. Вал подачи (сб. 04).

Рис. 12. Точильный аппарат (сб. 05).

Рис. 13. Нажимной аппарат (сб. 06).

Рис. 14. Ящик управления (сб. 07) и электромонтажная схема.

Рис. 15. Схема кинематическая.

Общий вид (рис. 1)

На рис. 1 показаны следующие узлы машины: сб. 01, сб. 02 и сб. 07.

Головка машины (рис. 2)

Головка машины 01-41 коробчатого сечения отлита из серого чугуна. На ней и внутри ее смонтированы детали и сборки, входящие в головку машины сб. 01. Головка машины крепится на двух петлях к столу сб. 02-2 дет. 02-14, смонтированному на тумбе сб. 02-6 (рис. 9). После снятия ремней со шкива электродвигателя головка может откидываться для осмотра механизма и выполнения ремонта.

Приводной вал (рис. 3)

Приводной вал 01-12 предназначен для передачи вращения на шпиндель. Смонтирован он на двух шарикоподшипниках в корпусе 01-6, который крепится тремя винтами к головке 01-41. На одном конце вала крепится на резьбе и контрится стопорным винтом 01-10 ведущая часть пальцевой муфты сб. 01-2А, которая при помощи двух пальцев передает вращение поводку 03-13, закрепленному на шпинделе 03-5.

На другом конце вала закреплен шкив 01-3А, который при помощи клинового ремня соединен со шкивом электродвигателя. Шарикоподшипники закрываются крышками 01-4 и 01-5, прикрепляемыми тремя винтами к корпусу.

Наружная обойма правого шарикового подшипника зажата между пружинным кольцом А51243-29 и крышкой 01-4, а внутренняя обойма — между буртиком приводного вала и втулкой 01-11. Такой монтаж шарикового подшипника обеспечивает свободное вращение приводного вала и удерживает его от осевого перемещения.

Чтобы масло не вытекало из корпуса, между корпусом и крышками поставлены прокладочные кольца 01-7, а также войлочные сальники 01-13. Для смазки шарикоподшипника в корпусе имеется масленка А72273-7.

Рычаг ролика (рис. 4)

Транспортер служит для подачи товара на вращающийся нож 03-9. При транспортировании механизм должен преодолевать усилие сопротивления материала резанию. Так как толщина кожтвара неравномерна, то для обеспечения постоянства требуемой силы подачи положение транспортера автоматически регулируется с помощью специального пружинного амортизатора 01-53А.

Рычаг 01-16 транспортера установлен внутри головки 01-41 на центрах 01-55 и 01-44; первый крепится гайкой 01-63, а второй — винтом 01-45 (рис. 2).

При изменении толщины обрабатываемого материала транспортер может отжиматься вниз, поворачивая рычаг на центрах и натягивая при этом пружинный амортизатор. Для ограничения приближения транспортера к ножу под действием амортизатора служит винт 01-21 с гайкой 01-20А, упирающийся своим концом в специальный прилив головки 01-41.

Для правильной установки транспортера сб. 01-4 относительно кромки ножа 03-9 держатель ролика 01-18 с помощью надетой на конец серги 01-19 может быть повернут вокруг своей оси. Производится этот поворот с помощью гаек 01-25. Транспортер приводится во вращение от червячного колеса 04-19 через шарнирный вал сб. 04-2.

Ролики натяжные (рис. 5)

Натяжные ролики служат для передачи вращения от вала подачи сб. 04 к точильному аппарату сб. 0,5 и регулирования натяжения ремня. Держатель натяжного ролика крепится на оси 01-42, которая запрессована в головку машины 01-41. В отверстие нижнего конца держателя натяжного ролика 01-28Б запрессована ось 01-30А с насаженными на нее четырьмя подшипниками. На каждом из двух шарикоподшипников вращаются натяжные ролики 01-31А, через которые проходит ремень привода шлифовального круга. Регулировка натяжения ремня обеспечивается поворотом ручки держателя 01-28Б.

Винт регулировки (рис. 6)

Винт регулировки служит для стягивания кронштейна головки 01-41, когда нужно зафиксировать положение шпинделя сб. 03, для включения в работу и выключения точильного аппарата.

Болт 01-39 имеет сквозное отверстие по оси. Со стороны головки болта запрессована и зафиксирована штифтом А51041-3 втулка зажимная 01-40. С противоположной стороны от головки болт имеет резьбу, на которую навертывается гайка 01-37.

Зажимная втулка с одной стороны разрезана вдоль и поперек, с другой до половины длины имеет лыску; внутри втулка имеет резьбу, в которую завернут винт регулировки 01-38. Чтобы винт регулировки не вывертывался от вибрации в процессе работы из зажимной втулки, последняя сжимается двумя винтами А51065-63, завернутыми в резьбовые отверстия головки болта.

Станина в сборе (рис. 9)

Станина представляет собой прямоугольную тумбу сб. 02-6, сваренную дуговой сваркой из двухмиллиметровой стали.

Снизу к тумбе привернута четырьмя болтами чугунная плита сб. 02-1. В плите установлены три убирающихся ролика 02-11, при помощи которых можно легко перемещать машину по ровной поверхности. Слева в плите установлена подножка сб. 02-9, которая регулируется по высоте.

Сверху к тумбе привернут пятью болтами стол сб. 02-2, на котором с помощью кронштейнов, петель и винтов крепится головка машины сб. 01. Головка так установлена на столе, что слева от нее имеется место, где можно складывать обрабатываемый материал. Снизу слева к столу прикреплен инструментальный ящик сб. 02-3. Слева сверху стола установлен кронштейн лампы местного освещения.

Внутри тумбы к задней стенке посредством подмоторной площадки 02-6Б и опорной крышки 02-8Б крепится электродвигатель, который через клиновые ремни приводит в движение приводной вал и вал подачи головки машины. Натяжение клиновых ремней происходит за счет веса электродвигателя и подмоторной площадки (в установке электродвигателя имеется такое приспособление, при помощи которого можно регулировать натяжение ремней).

Спереди сверху тумбы имеется окно, в котором установлен ящик управления сб. 07. В ящике смонтировано электрооборудование машины. Внутри тумбы на специальных направляющих установлен ящик отходов сб. 02-5.

В правой стенке сверху для удобства монтажа электродвигателя и удобства его обслуживания имеется окно, закрытое дверкой сб. 02-8.

Шпиндель (рис. 10)

Шпиндель — основной рабочий узел машины, на котором крепится нож 03-9.

Шпиндель можно перемещать вдоль его оси, что необходимо для регулировки положения ножа по отношению к транспортеру.

Это делается следующим образом.

В корпусе 03-4, в котором установлен на двух конических роликоподшипниках шпиндель 03-5, нарезана снизу прямозубая рейка.

Корпус установлен в головке машины в отверстиях двух кронштейнов, один из которых разрезан и стягивается болтом.

Ниже корпуса в головке машины в специальном приливе установлен на реечная шестерня, которая сцеплена с рейкой корпуса.

Повертывая реечную шестерню, можно перемещать корпус, а вместе с ним и шпиндель, на котором установлен нож, вдоль оси, приближая или удаляя нож от ролика транспортера.

Наружные обоймы упорных роликоподшипников закреплены от продольного смещения между пружинными кольцами А51243-29 и гайками 03-6 и 03-7.

Внутренняя обойма конического роликоподшипника, которая расположена около ножа, упирается в буртик шпинделя, а обойма, расположенная около поводка 03-13, упирается во втулку 03-8 и может быть при помощи поводка и гайки 01-1 установлена так, чтобы исключить осевой и радиальный люфты в подшипниках.

Поводок 03-13 контрит гайку 01-1 и является ведомой частью пальцевой муфты.

Во время работы ножа возникает осевое усилие, которое стремится перемещать шпиндель вправо. Подшипники в корпусе установле-

ны так, что появившийся осевой люфт не вызовет радиального люфта у подшипника, расположенного около ножа, и не нарушится нормальная работа последнего.

Вал подачи (рис. 11)

Назначение вала подачи 04-15—передача вращательного движения транспортера прижимному ролику 06-24 и точильному аппарату сб. 05.

Вал подачи 04-15 концами установлен на шарикоподшипниках, смонтированных в корпусе подшипника 04-14 и в масляной ванне червяка сб. 04-1, и, кроме того, проходит через втулку 04-4, запрессованную также в масляную ванну червяка.

Двухступенчатый шкив 04-24, укрепленный на конце вала, одной ступенью принимает вращение непосредственно от электродвигателя, вторая ступень служит для передачи вращения шлифовальному кругу через направляющие ролики.

На конце вала, проходящего через ванну червяка сб. 04-1, укреплен червяк 04-18, передающий вращение червячному колесу 04-19, от которого через шарнирный вал сб. 04-2 (детали 04-7; 04-8; 04-9) передается вращение транспортеру, а через шестерни 04-28; 04-27 и валик передачи сб. 06-1—к нажимному ролику. Осевое усилие от червяка воспринимается шарикоподшипником.

Корпус подшипника 04-14 и масляная ванна червяка сб. 04-1 крепятся к задней стенке головки 01-41.

Корпус шестерен сб. 04-4 закрывается кожухом сб. 04-3.

Точильный аппарат (рис. 12)

Точильный аппарат сб. 05 служит для периодической заточки ножа 03-9. Установлен он внутри головки 01-41 на центровых винтах 01-55, законтренных гайками 01-63 (рис. 2). Такая установка позволяет поворачивать его вокруг оси центровых винтов на некоторый угол, лежащий в плоскости вращения шлифовального круга.

Положение точильного аппарата регулируется с помощью плоской пружины 01-59 и винта регулировки сб. 01-6, ручка которого 01-36 выведена на переднюю стенку головки машины (рис. 2).

Плоская пружина обеспечивает постоянный нажим шлифовального круга на затачиваемую кромку ножа.

Валик 05-4, служащий шпинделем точильного аппарата, установлен на двух шарикоподшипниках, смонтированных в основании точильного камня 05-3 и закрывающихся крышками 05-9 и 05-10. На одном конце валика на специальной втулке 05-1 с запрессованными в нее тремя штифтами 05-2 установлен шлифовальный круг 05-14, закрепленный гайкой 05-13, а на другом конце укреплен шкив 05-11, получающий вращение от вала подачи при помощи круглого ремня через направляющие ролики.

Для регулирования ширины затачиваемой фаски служит эксцентриковый палец 05-15 с эксцентрично расположенными центровыми отверстиями.

Нажимной аппарат (рис. 13)

Основное назначение нажимного аппарата сб. 06—регулировка положения ролика 06-24 по высоте и под необходимым углом в зависимости от требуемого сечения профиля среза. Кроме того, ролик нажимного механизма, получая принудительное вращение, также способствует подаче материала.

Нажимной механизм смонтирован на чугунном рукаве 01-52, прикрепленном к задней стенке головки машины 01-41. К верхней опорной плоскости рукава на шпильках 06-17 крепится основание нажимного аппарата 06-6, вдоль направляющих которого может скользить ползун нажимного аппарата сб. 06-4, несущий в нижней своей части держатель ролика сб. 06-2.

Держатель ролика сб. 06-2 крепится на цапфах в ползуне нажимного аппарата и поэтому может поворачиваться на некоторый угол, что необходимо при регулировке ролика под заданным углом. Эта регулировка осуществляется с помощью двух гаек 01-25, подтягивающих винт 01-24 и шарнир сб. 06-3, на который опирается конец оси 06-21 ролика 06-24.

Регулировка по высоте осуществляется опусканием или подниманием ползуна нажимного аппарата сб. 06-4 при помощи регулировочного винта 06-13 головкой 06-14.

Кроме того, по мере надобности без нарушения регулировок положения ролика его можно быстро поднять, повернув нажимной рычаг 06-11А вверх. При этом пружина 06-15 поднимает ползун вверх на определенную высоту.

Ролик приводится во вращение от вала подачи с помощью валика передачи сб. 06-1.

IV. НАЛАДКА, РЕГУЛИРОВКА И РАБОТА НА МАШИНЕ

Прижимной фигурный ролик должен быть установлен соответственно требуемому профилю среза.

Транспортер сб. 01-4 должен быть установлен так, чтобы образующая боковой поверхности его занимала положение, концентричное резущей кромке ножа.

При регулировке положения ножа и транспортера следует обратить внимание на то, чтобы транспортер не оказался слишком близко к ножу, так как при этом возможна порча лезвия ножа.

Биеение ножа, являющееся результатом появившегося осевого люфта в конических роликоподшипниках, может быть устранено путем подтягивания гайки 01-1 и поводка 03-13 (рис. 10).

Подвод шлифовального круга к ножу, а следовательно, и заточку последнего допускается производить только во время вращения ножа.

Пуск машины в работу с подведенным к ножу шлифовальным кругом не разрешается.

При замене шлифовального круга следует обратить особое внимание на его правильную центровку.

Шлифовальный круг должен периодически заправляться с помощью прилагаемого к машине специального приспособления — прибора для правки камня сб. 01-12 (рис. 8).

V. ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Перед пуском машины следует убедиться в правильности установки деталей на машине поворотом ее механизмов от руки. Затем нужно проверить работу машины на холостом ходу включением электродвигателя.

Осмотреть все болтовые соединения, подтянуть все ослабленные крепления, убедиться в отсутствии люфтов и биеения при свободном вращении шпинделя.

Осмотреть все смазочные места и убедиться в наличии смазки и отсутствии в них загрязнения.

Пуск машины осуществляется пакетным выключателем.

По окончании работы машину очистить от грязи, пыли и смазать.

По истечении месячного срока эксплуатации должен быть произведен осмотр машины с разборкой и промывкой наиболее ответственных деталей.

VI. СМАЗКА

Для смазки движущихся частей машины необходимо применять масло индустриальное 20, ГОСТ 1707-51, и солидол, ГОСТ 1033-51. Смазочные материалы должны быть хорошего качества и незагрязненными.

Если машина останавливается на продолжительное время, то все движущиеся части для предупреждения появления коррозии должны быть обильно смазаны солидолом и обернуты парафинированной бумагой.

При смазке машины необходимо следить за тем, чтобы масло не попадало на поверхность шлифовального круга. Наличие масла на поверхности шлифовального круга понижает его режущие качества.

Для нормальной работы машины часто требуется своевременная смазка всех движущихся частей:

1. Смазка конических роликоподшипников шпинделя и шарикоподшипников приводного вала производится солидолом, которым наполняется корпус при сборке узла. Смазка добавляется при разборке узла один раз в три месяца.

2. Смазка втулки транспортера осуществляется заливкой масла в кольцевую выточку в транспортере один раз в смену.

3. Смазка червячной пары производится заливкой масляной ванны маслом один раз в неделю.

4. Смазка шарикоподшипников направляющих роликов производится при разборке один раз в месяц.

VII. ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ

Машина приводится в движение электродвигателем типа АЗ1-4 трехфазного тока напряжением 220/380 в с коротко замкнутым ротором мощностью 0,6 кВт и числом оборотов 1410 в минуту.

Машина имеет местное низковольтное освещение, осуществляемое при помощи кронштейна типа К-1 и лампы накаливания МО14 (на 36 в 50 вт).

Машина имеет ящик управления сб. 07, в котором смонтированы:

а) понижающий трансформатор 50 вт 220/36 в для местного освещения;

б) предохранители и вставки плавкие — 3 комплекта;

в) выключатель электродвигателя пакетный типа ПКЗ-10;

г) выключатель лампочки местного освещения типа ВТ-2.

Ящик управления с отъемной крышкой устанавливается в окне тумбы машины и крепится винтами.

Трансформатор местного освещения, находящийся в ящике управления, нормально поставляется включенным по схеме «фаза-земля». При напряжении в сети трехфазного тока 127/220 в трансформатор необходимо переключить по схеме «фаза-фаза».

VIII. ПЕРЕЧЕНЬ ИНДИВИДУАЛЬНЫХ ДЕТАЛЕЙ МАШИНЫ АСГ-12

№ п/п	№ № деталей	Наименование	Количе- ство на машину	Материал	№№ сборок, в которые входит деталь
1	01-1	Гайка круглая	2	Сталь 40	сб. 01-1 сб. 03
2	01-2	Шпонка сегментная H4×16	2	Сталь ст. 6	сб. 01 сб. 01-1
3	01-3А	Шкив	1	Чугун СЧ18-36	сб. 01-1
4	01-4	Крышка правая	1	Сталь ст. 3	сб. 01-1
5	01-5	Крышка левая	1	Сталь ст. 3	сб. 01-1
6	01-6	Корпус	1	Чугун СЧ18-36	сб. 01-1
7	01-7	Кольцо прокладочное	2	Картон проклад.	сб. 01-1
8	01-9	Палец	2	Сталь 50	сб. 01-2А
9	01-10	Винт стопорный	1	Сталь 40	сб. 01-1
10	01-11	Втулка	2	Сталь ст. 3	сб. 01-1
11	01-12	Вал приводной	1	Сталь 40	сб. 01-1
12	01-13	Сальник	2	Войлок	сб. 01-1
13	01-14	Втулка	1	Чугун СЧ11-1	сб. 01-4
14	01-15	Транспортер	1	Сталь 15	сб. 01-4
15	01-16	Рычаг	1	Чугун СЧ18-36	сб. 01-3
16	01-17	Центр	2	Сталь 15	сб. 01-3
17	01-18	Держатель ролика	1	Сталь 40	сб. 01-3
18	01-19	Серьга	1	Сталь 40	сб. 01-3
19	01-20А	Гайка	1	Сталь ст. 3	сб. 01-3
20	01-21	Винт	1	Сталь 40	сб. 01-3
21	01-22	Винт	1	Сталь ст. 3	сб. 01-3
22	01-23	Палец	1	Сталь 15	сб. 01-3
23	01-24	Винт	2	Сталь 40	сб. 01-3 сб. 06
24	01-25	Гайка	4	Сталь 40	сб. 01-3 сб. 06
25	01-27	Стержень	1	Сталь 40	сб. 01-3
26	01-28Б	Держатель натяжного ролика	1	Сталь 40	сб. 01-5Б
27	01-29	Кольцо	2	Сталь ст. 3	сб. 01-5Б
28	01-30А	Ось	1	Сталь 40	сб. 01-5Б
29	01-31А	Ролик	2	Сталь ст. 3	сб. 01-5Б
30	01-35	Кольцо	1	Сталь ст. 3	сб. 01-5Б
31	01-36	Ручка	1	Сталь ст. 3	сб. 01-6
32	01-37	Гайка	1	Сталь 40	сб. 01-6
33	01-38	Винт регулировки	1	Сталь 40	сб. 01-6
34	01-39	Болт	1	Сталь 40	сб. 01-6
35	01-40	Втулка зажимная	1	Сталь 40	сб. 01-6
36	01-41	Головка	1	Чугун СЧ18-36	сб. 01-7
37	01-42	Ось	1	Сталь ст. 3	сб. 01-7
38	01-43	Планка	1	Сталь ст. 3	сб. 01
39	01-44	Центр	1	Сталь 15	сб. 01
40	01-45	Винт	1	Сталь 40	сб. 01
41	01-46	Винт	1	Сталь 40	сб. 01
42	01-47	Петля левая	1	Сталь ст. 3	сб. 01
43	01-48	Ось	2	Сталь ст. 3	сб. 01
44	01-49А	Рычаг натяжной	1	Сталь 40	сб. 01
45	01-50	Пружина	1	Сталь 65 Г	сб. 01
46	01-34А	Гайка	4	Сталь 40	сб. 01-5Б
47	01-52	Рукав	1	Чугун СЧ18-36	сб. 01
48	01-53А	Пружина	1	Проволока ЗП-II	сб. 01
49	01-54	Палец	1	Сталь ст. 3	сб. 01
50	01-55	Винт	3	Сталь 15	сб. 01
51	01-56	Ось	2	Сталь ст. 3	сб. 01
52	01-57А	Кожух правый	1	Сплав алюминии- вый АЛ-2	сб. 01
53	01-58	Кожух левый	1	Сплав алюминии- вый АЛ-2	сб. 01
54	01-59	Пружина плоская	1	Сталь 65Г	сб. 01

№ п.п.	№№ деталей	Наименование	Количе- ство на машину	Материал	№№ сборок, в которые входит деталь
55	01-60	Петля	2	Сталь ст. 3	сб. 01
56	01-61	Створка петли	2	Сталь ст. 3	сб. 01
57	01-62	Шестерня	1	Сталь 40	сб. 01
58	01-63	Гайка	3	Сталь 35	сб. 01
59	01-65	Винт	1	Сталь 40	сб. 01
60	01-66	Створка петли	1	Сталь ст. 3	сб. 01
61	01-67	Ось	1	Сталь ст. 3	сб. 01
62	01-68	Петля	1	Сталь ст. 3	сб. 01
63	01-69	Кронштейн	2	Чугун СЧ18-36	сб. 01
64	01-72	Винт	4	Сталь 25	сб. 01
65	01-75А	Планка	1	Сталь 40	сб. 01-8
66	01-76А	Направляющая планка	1	Сталь 40	сб. 01-8
67	01-78	Маховичок	1	Сталь 40	сб. 01
68	01-82	Ролик для правки камня	3	Сталь 15	сб. 01-12
69	01-83	Шайба	2	Сталь ст. 3	сб. 01-12
70	01-84	Штифт	1	Сталь 35	сб. 01-12
71	01-85	Державка	1	Сталь ст. 3	сб. 01-13
72	01-86	Штифт	1	Сталь ст. 3	сб. 01-13
73	01-87	Пластина запорная	1	Сталь ст. 3	сб. 01-13
74	01-88	Планка	2	Сталь ст. 3	сб. 01
75	01-89	Петля правая	1	Сталь ст. 3	сб. 01
76	01-90	Скоба	1	Сталь ст. 3	сб. общ.
77	01-91	Основание пальцев	1	Сталь 20	сб. 01-2А
78	01-93	Втулка	1	Сталь 40	сб. 01-5Б
79	02-1	Винт М8×35	5	Сталь 25	сб. 02
80	02-2А	Шкив мотора	1	Чугун СЧ18-36	сб. 02
81	02-3А	Болт с ушком	1	Сталь 40	сб. 02
82	02-6Б	Площадка подмоторная	1	Чугун СЧ18-36	сб. 02
83	02-7А	Ось	1	Сталь 40	сб. 02
84	02-8Б	Крышка опорная	1	Чугун СЧ18-36	сб. 02
85	02-9	Винт М10×40	1	Сталь 40	сб. 02
86	02-10А	Плита	1	Чугун СЧ18-36	сб. 02-1
87	02-11	Ролик	3	Чугун СЧ18-36	сб. 02-1
88	02-12	Ось ролика	3	Сталь 40	сб. 02-1
89	02-13	Проушина	2	Сталь ст. 3	сб. 02-1
90	02-14	Стык	1	Фанера ПФА сорт АВ	сб. 02-2
91	02-15	Упор	3	Резина 2671 ТУМХО1166-88	сб. 02-2
92	02-16	Шип	1	Сталь ст. 3	сб. 02-2
93	02-17	Стенка задняя	1	Сосна 2 сорта	сб. 02-3
94	02-18	Стенка боковая	2	Сосна 2 сорта	сб. 02-3
95	02-19	Стенка передняя	1	Сосна 2 сорта	сб. 02-3
96	02-20	Дно	1	Фанера ФК сос- новая	сб. 02-3
97	02-21	Ручка	1	Сосна 2 сорта	сб. 02-3
98	02-22	Планка	2	Сталь ст. 3	сб. 02-3
99	02-23	Накладка	4	Сталь ст. 3	сб. 02-4 сб. 02-8
100	02-24А	Дверка	1	Сталь ст. 3	сб. 02-4
101	02-25	Ось	4	Сталь 40	сб. 02-4 сб. 02-8
102	02-26	Ручка	2	Сталь ст. 3	сб. 02-5

№ п.п.	№№ деталей	Наименование	Количе- ство на машину	Материал	№№ сборок, в которые входит деталь
103	02-27	Корпус	1	Сталь ст. 3	сб. 02-5
104	02-28	Стенка боковая	2	Сталь ст. 3	сб. 02-5
105	02-29	Стенка передняя	1	Сталь ст. 3	сб. 02-6
106	02-30А	Стенка задняя	1	Сталь ст. 3	сб. 02-6
107	02-31А	Лоток	1	Сталь ст. 3	сб. 02-6
108	02-32	Стенка лотка	1	Сталь ст. 3	сб. 02-6
109	02-33	Стенка лотка	1	Сталь ст. 3	сб. 02-6
110	02-34	Ушко	1	Сталь ст. 3	сб. 02-6
111	02-35	Рамка передняя	1	Сталь ст. 3	сб. 02-6
112	02-38	Косынка	4	Сталь ст. 3	сб. 02-6
113	02-39	Косынка	4	Сталь ст. 3	сб. 02-6
114	02-41	Уголок окантовки	3	Сталь ст. 3	сб. 02-6
115	02-42	Уголок окантовки	4	Сталь ст. 3	сб. 02-6
116	02-43	Уголок	2	Сталь ст. 3	сб. 02-6
117	02-45	Корпус штуцера	1	Сталь ст. 3	сб. 02-6
118	02-46	Штуцер	1	Сталь ст. 3	сб. 02
119	02-47	Прокладка	1	Резина 2671ТУМ×П1166-58	сб. 02
120	02-48	Шайба	1	Сталь ст. 3	сб. 02
121	02-49	Планка	2	Сталь ст. 3	сб. 02-6
122	02-57	Планка прижимная	2	Сталь ст. 3	сб. 02-4 сб. 02-8
123	02-58	Палец	2	Сталь 20	сб. 02-4 сб. 02-8
124	02-59	Втулка	2	Сталь ст. 3	сб. 02-1 сб. 02-8
125	02-60	Плошадка	1	Сосна 2 сорта	сб. 02-12
126	02-61	Планка	2	Сталь ст. 3	сб. 02-10
127	02-62	Планка	2	Сталь ст. 3	сб. 02-10
128	02-63	Стойка	1	Сталь ст. 3	сб. 02-11
129	02-64	Диск	1	Сталь ст. 3	сб. 02-11
130	02-66	Скоба	6	Сталь ст. 3	сб. 02-2
131	02-67	Планка	2	Сталь ст. 3	сб. 02-2
132	02-70	Пружина	2	Проволока П-1,2	сб. 02-4 сб. 02-8
133	02-72	Гайка	1	Сталь 35	сб. 02
134	02-73	Коврик резиновый	1		сб. 02-12
135	02-74	Ось	1	Сталь 40	сб. 02
136	02-75	Стенка лотка	1	Сталь ст. 3	сб. 02-6
137	02-76	Планка	2	Сталь ст. 3	сб. 02-6
138	02-77	Косынка	4	Сталь ст. 3	сб. 02-6
139	02-78	Стенка	1	Сталь ст. 3	сб. 02-6
140	02-79	Дверка	1	Сталь ст. 3	сб. 02-8
141	02-137/АСГ-13	Втулка	2	Сталь ст. 3	сб. 02-16 АСГ-13
142	02-80	Рамка ировая	1	Сталь ст. 3	сб. 02-6
143	02-83	Планка	1	Береза 2 сорта	сб. 02-2
144	03-4	Корпус	1	Сталь 40	сб. 03
145	03-5	Шпилька	1	Сталь 50	сб. 03
146	03-6	Гайка	1	Сталь 40	сб. 03
147	03-7	Гайка	1	Сталь 40	сб. 03
148	03-8	Втулка	1	Сталь ст. 3	сб. 03
149	03-13	Поводок	1	Сталь 20	сб. 03

№ п.п.	№№ деталей	Наименование	Количе- ство на машину	Материал	№№ сборок, в которые входит деталь
150	04-1	Пружина	1	Проволока П-0,5	сб. 04-1
151	04-2	Штифт	1	Сталь ст. 3	сб. 04-1
152	04-3	Валца червяка	1	Чугун СЧ18-36	сб. 04-1
153	04-4	Втулка	2	Бронза БрАЖМц 10-3-1,5	сб. 04-1 ✓
154	04-5	Втулка	1	Бронза БрАЖМц 10-3-1,5	сб. 04-1 ✓
155	04-6	Крышка	1	Сталь ст. 3	сб. 04-1
156	04-7	Вал шарнира	1	Сталь 15	сб. 04-2
157	04-8	Кубик шарнира	1	Сталь 40Х	сб. 04-2
158	04-9	Вал шарнира	1	Сталь 15	сб. 04-2
159	04-10	Втулка	1	Бронза БрАЖМц 10-3-1,5	сб. 04-4 ✓
160	04-11	Корпус шестерен	1	Чугун СЧ18-36	сб. 04-4
161	04-12	Стежка кожуха	1	Сталь ст. 3	сб. 04-3
162	04-13	Дно кожуха	1	Сталь ст. 3	сб. 04-3
163	04-14	Корпус подшипника	1	Чугун СЧ18-36	сб. 04
164	04-15	Вал подъян	1	Сталь 40	сб. 04
165	04-16	Втулка	1	Сталь ст. 3	сб. 04
166	04-17	Гайка установочная	1	Сталь 40	сб. 04
167	04-18	Червяк	1	Сталь 15	сб. 04
168	04-19	Колесо червячное	1	Бронза БрАЖМц 10-3-1,5	сб. 04 ✓
169	04-20	Задвижка	1	Сталь ст. 3	сб. 04
170	04-21	Винт	2	Сталь 40	сб. 04
171	04-22	Вал	1	Сталь 15	сб. 04
172	04-23	Чехол	1	Сталь 40	сб. 04
173	04-24	Шкив	1	Чугун СЧ 18-36	сб. 04
174	04-25	Гайка установочная	1	Сталь 40	сб. 04
175	04-26	Пробка	1	Сталь 25	сб. 04
176	04-27	Шестерня	1	Сталь 40	сб. 04
177	04-28	Шестерня	1	Сталь 40	сб. 04
178	04-29	Шпонка сегментная Н2×13-ОСТНKM 4092	4	Сталь ст. 6	сб. 04
179	04-30	Шпонка сегментная Н3×13-ОСТНKM 4092	1	Сталь ст. 6	сб. 04
180	04-31	Прокладка	1	Картон проклад.	сб. 04-1
181	04-32	Прокладка	1	Кож. техниче- ская тип 96	сб. 04
182	05-1	Втулка специальная	1	Сталь ст. 3	сб. 05-1
183	05-2	Штифт	3	Сталь 40	сб. 05-1
184	05-3	Основание точильного камня	1	Чугун СЧ18-36	сб. 05
185	05-4	Валик	1	Сталь 40	сб. 05
186	05-5	Втулка	1	Сталь ст. 3	сб. 05
187	05-6	Втулка	1	Сталь ст. 3	сб. 05
188	05-7	Кольцо прокладочное	2	Картон проклад.	сб. 05
189	05-8	Сальник	2	Войлок, ГОСТ 6398-52	сб. 05
190	05-9	Крышка	1	Сталь ст. 3	сб. 05
191	05-10	Крышка	1	Сталь ст. 3	сб. 05
192	05-11	Шкив	1	Сталь 40	сб. 05
193	05-12	Шайба	1	Сталь ст. 3	сб. 05
194	05-13	Гайка	1	Сталь 40	сб. 05

№ п/п	№№ деталей	Наименование	Количе- ство на машину	Материал	№№ сборок, в которые входит деталь
195	05-14	Круг шлифовальный	1	Э60 СМ1Б5	сб. 05
196	05-15	Палец	1	Сталь 40	сб. 05
197	05-16	Болт	1	Сталь 35	сб. 05
198	06-1	Валик подачи	1	Сталь 40	сб. 06-1
199	06-2	Втулка	1	Бронза БрАЖМц 10-3-1,5	сб. 06-2
200	06-3	Держатель ролика	1	Сталь 40	сб. 06-2
201	06-4	Втулка	1	Бронза БрАЖМц 10-3-1,5	сб. 06-3
202	06-5	Шарнир	1	Сталь 40	сб. 06-3
203	06-6	Основание нажимного аппарата	1	Сталь 40	сб. 06
204	06-7	Ползун нажимного ап- парата	1	Чугун СЧ18-36	сб. 06-4
205	06-8	Пластина	2	Сталь 40	сб. 06
206	06-10	Корпус рычага	1	Чугун СЧ18-36	сб. 06
207	06-11А	Рычаг	1	Сталь 15	сб. 06
208	06-12	Упор рычага	1	Сталь 15	сб. 06
209	06-13	Винт регулировочный	1	Сталь 40	сб. 06
210	06-14	Головка регулировочно- го винта	1	Сталь ст. 3	сб. 06
211	06-15	Пружина	1	Проволока Ф-2Н-1	сб. 06
212	06-17	Шпилька	2	Сталь 40	сб. 06
213	06-18	Винт	2	Сталь 25	сб. 06
214	06-19	Наметка	2	Сталь 40	сб. 06-1
215	06-20	Шайба	1	Сталь ст. 3	сб. 06-4
216	06-21	Ось ролика	1	Сталь 15	сб. 06
217	06-23	Винт М5×12	1	Сталь 40	сб. 06
218	06-24	Ролик	1	Сталь 15	сб. 06
219	сб. 07-1	Коробка	1		сб. 07
220	07-2	Крышка	1	Сталь декарпр.	сб. 07
221	07-4	Прокладка	1	Прессшпан	сб. 07
222	07-7	Прокладка	6	Прессшпан	сб. 07
223	07-8	Прокладка	3	Прессшпан	сб. 07
224	07-9	Прокладка	1	Прессшпан	сб. 07
225	07-11	Табличка	1	Жесть белая	сб. 07
226	07-12	Табличка	1	Жесть белая	сб. 07
227	07-13	Табличка	1	Жесть белая	сб. 07
228	07-21	Накладка	1	Сталь ст. 3	сб. 07
229	07-22	Шайба	6	Сталь ст. 3	сб. 07
230	07-14	Платик	2	Сталь ст. 3	сб. 07-1
231	07-15	Дно	1	Сталь ст. 3	сб. 07-1
232	07-16	Стенка	1	Сталь ст. 3	сб. 07-1
233	07-17	Стенка	1	Сталь ст. 3	сб. 07-1
234	07-18	Площадка	1	Сталь ст. 3	сб. 07-1
235	07-19	Площадка	1	Сталь ст. 3	сб. 07-1
236	07-20	Платик	2	Сталь ст. 3	сб. 07-1

IX. ПЕРЕЧЕНЬ НОРМАЛИЗОВАННЫХ И ПОКУПНЫХ ДЕТАЛЕЙ И ИЗДЕЛИЙ

№ п/п	№№ деталей	Наименование	Количе- ство на машину	Материал	№№ сборок, в которые входит деталь
1	A51000-16	Болт М10×30	7	Сталь 40	сб. 01; сб. 02
2	A51000-18	Болт М10×40	4	Сталь 40	сб. 02
3	A51010-5	Гайка М10	4	Сталь 40	сб. 02
4	A51010-21	Гайка М5	3	Сталь 40	сб. 01-3; сб. 07
5	A51012-1	Гайка М4	8	Сталь 40	сб. 01; сб. 06
6	A51012-3	Гайка М8	2	Сталь 40	сб. 02-3
7	A51021-3	Шайба 8	7	Сталь М ст. 0	сб. 02; сб. 06
8	A51021-4	Шайба 10	3	Сталь М ст. 0	сб. 01
9	A51021-32	Шайба 4	8	Сталь М ст. 0	сб. 01; сб. 02-3
10	A51021-33	Шайба 5	2	Сталь М ст. 0	сб. 01-3; сб. 01 сб. 01; сб. 07
11	A51041-3	Штифт цилиндр. 2×20	1	Сталь ст. 50	сб. 01-6
12	A51041-17	Штифт цилиндр. 5×20	1	Сталь ст. 50	сб. 01-7
13	A51041-21	Штифт цилиндр. 6×15	2	Сталь ст. 50	сб. 01
14	A51041-22	Штифт цилиндр. 6×20	3	Сталь ст. 50	сб. 01; сб. 06
15	A51041-62	Штифт цилиндр. 3×12	1	Сталь ст. 50	сб. 01-7
16	A51041-160	Штифт цилиндр. 4×22	5	Сталь ст. 50	сб. 04-2; сб. 06-1
17	A51042-2	Штифт коническ. 3×15	1	Сталь ст. 50	сб. 01-6
18	A51042-10	Штифт коническ. 4×30	1	Сталь ст. 50	сб. 01-7
19	A51042-48	Штифт коническ. 2×12	1	Сталь ст. 50	сб. 06
20	A51060-3	Винт М3×10	2	Сталь 40	сб. 01-8
21	A51060-5	Винт М4×10	22	Сталь 40	сб. 01; сб. 01-1; сб. 05
22	A51060-6	Винт М4×15	6	Сталь 40	сб. 06
23	A51060-34	Винт М6×9	3	Сталь 40	сб. 02-1
24	A51060-44	Винт М6×12	4	Сталь 40	сб. 03
25	A51060-49	Винт М6×35	4	Сталь 40	сб. 01
26	A51060-156	Винт М4×18	4	Сталь 40	сб. 02-3
27	A51060-236	Винт М4×35	4	Сталь 40	сб. 01
28	A51061-8	Винт М4×10	2	Сталь 40	сб. 07
29	A51061-11	Винт М6×10	6	Сталь 40	сб. 07
30	A51061-172	Винт М5×12	2	Сталь 40	сб. 07
31	A51061-250	Винт М4×16	6	Сталь 40	сб. 07
32	A51062-1	Винт М3×6	2	Сталь 40	сб. 04
33	A51062-9	Винт М6×15	12	Сталь 40	сб. 01
34	A51062-13	Винт М8×22	4	Сталь 40	сб. 02
35	A51062-31	Винт М6×12	1	Сталь 40	сб. 01; сб. 01-3
36	A51062-33	Винт М6×25	1	Сталь 40	сб. 01-5Б
37	A51062-71	Винт М4×12	11	Сталь 40	сб. 04-1; сб. 06
38	A51062-73	Винт М8×50	1	Сталь 40	сб. 04
39	A51062-305	Винт М5×12	1	Сталь 40	сб. 01
40	A51063-9	Винт М6×15	5	Сталь 40	сб. 02; сб. 01-3; сб. 02-1; сб. 02
41	A51062-137	Винт М5×12	1	Сталь 40	сб. 01
42		Штифт цилиндр. 3Г×25, ГОСТ 3128-46	1	Сталь 40	сб. 06-2

№ п/п	№№ деталей	Наименование	Количе- ство на машину	Материал	№№ сборок, в которые входит деталь
43	A51065-63	Винт М5×8	2	Сталь 40	сб. 01-6
44	A51243-28	Кольцо пружинное 23,5	4	Сталь 60С2А	сб. 01-5Б
45	A51243-29	Кольцо пружинное 43,5	3	Сталь 60С2А	сб. 01-1; сб. 03
46	A51243-76	Кольцо пружинное 33	1	Сталь 60С2А	сб. 05
47	A52320-100	Кольцо 22	2	Войлок	сб. 03
48	A52830-52	Ключ 17-22, ГОСТ 2839-54	1	Сталь 40	ЗНП
49	У6-1	Винт М3×30	2		сб. 07
50		Масленка	1		сб. 05
51		Лампа накаливания МО 14; 36 в 50 вт, ГОСТ 4182-54	1		сб. общ.
52		Кронштейн местного ос- вещения, тип К-1, за- вод «Электростанок», г. Харьков	1		сб. общ.
53	0900	Ремень круглый, кожа- ный, размер Ø 7×1060	1		сб. общ.
54		Ремень клиновой, ГОСТ 1284-57, тип 0, l=900	2		сб. общ.
55		Отвертка Б200×1, ГОСТ 5423-54	1		ЗНП
56		Масленка емкостью 0,2 л	1		ЗНП
57		Шарикоподшипник № 203, ГОСТ 8338-57	3		сб. 01-1; сб. 04
58		Шарикоподшипник № 18, ГОСТ 8338-57	5		сб. 01-5Б сб. 04-1;
59		Шарикоподшипник № 200, ГОСТ 8338-57	2		сб. 04-1 сб. 05
60		Роликоподшипник № 7203, ГОСТ 333-59	2		сб. 03
61		Заклепка 2,6×6, ГОСТ 1187-41	14		сб. 01
62		Шайба пружинная 10, ГОСТ 6402-52	8		сб. 07; сб. 02
63		Электродвигатель АЗ1-4 N=0,6 кВт n=1410 об/мин	1		сб. 02
64		Трансформатор пони- жающий 50 вт 220/36 в	1		сб. 07
65		Выключатель ВТ-2	1		сб. 07
66		Колодка клемная (сб)	1		сб. 07
67		Выключатель пакет- ный тип ПК 3-10	1		сб. 07
68		Шуруп 4×30, ГОСТ 1145-41	5		сб. общ.; сб. 02-2
69		Гвозди 1×1,5	10		сб. 02-3
70		Шуруп 5×22, ГОСТ 1145-41	4		сб. 02-9

Продолжение

№ п/п	№№ деталей	Наименование	Количе- ство на машину	Материал	№№ сборок, в которые входит деталь
71	03-9	Основание предохранит. карболитового, тип Ц-27 на 6 а	3		сб. 07
72		Вставка плавкая (проб- ка) тип Ц-27 на 6 а, ГОСТ 1138-55	3		сб. 07
73		Провод ШРПС $3 \times 1,5 + 1 \times 1$ мм ² ГОСТ 2650-44	2,8 м		сб. 07
74		Провод ПВ-1,0 мм ² , ГОСТ 6323-52	1,2 м		сб. 07
75		Провод ШРПС 3×1 мм ² , ГОСТ 2650-44	0,7 м		сб. 07
76		Провод ШРПД $2 \times 0,5$ мм ² , ГОСТ 2650-44	1,5 м		сб. 07
77		Полхлорвиниловая трубка ТВ $4 \times 0,6$ ВТУ МЭП. ОАА 503 021-53	0,25 м		сб. 07
78		Шпонка $B5 \times 5 \times 28$, ГОСТ 8789-58	1		сб. 02
79		Нож ТУ 709-68	1		сб. 03
80		Штепсельная розетка 3-полосная РШ-2823	1		сб. 07
81		Шайба пружинная, ГОСТ 6402-52	2		сб. 07
82		Шуруп 4×22 , ГОСТ 1144-41	9		сб. 02-2
83		Шуруп 3×15 , ГОСТ 1144-41	10		сб. 02-2
84		Гвоздь $1,8 \times 30$, ГОСТ 4028-48	12		сб. 02-2

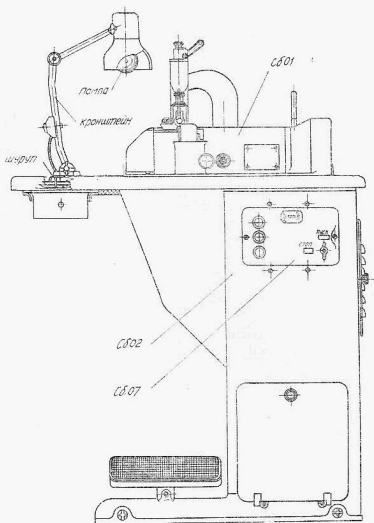


Рис. 1. Общий вид машины (сб. общая).

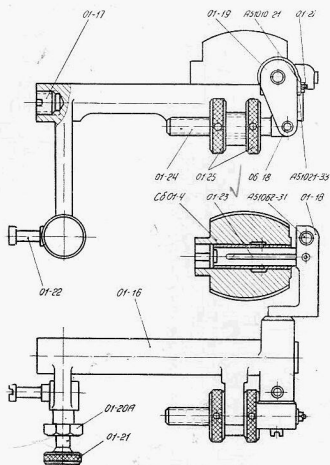


Рис. 4. Рычаг ролика (сб. 01-3).

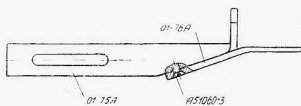


Рис. 7. Планка предохранителя (сб. 01-8).

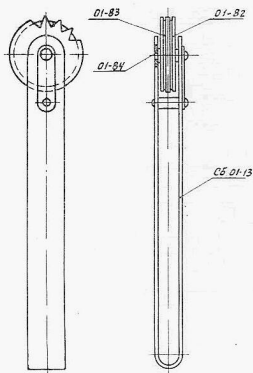


Рис. 8. Прибор для правки камня (сб. 01-12).

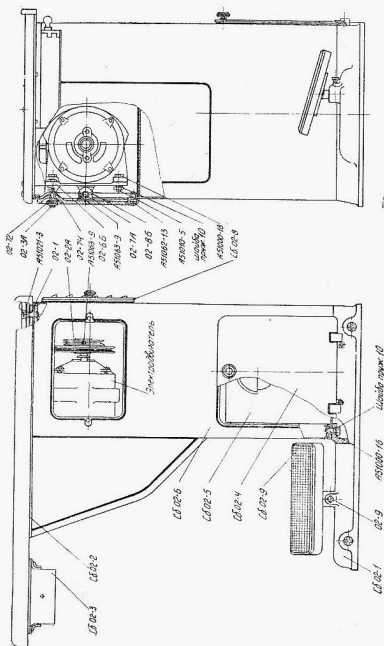


Рис. 9. Станина в сборе (сб. 02).

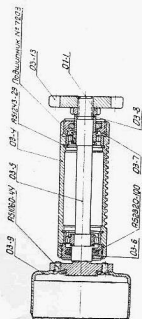


Рис. 10. Шиндель (сб. 03).

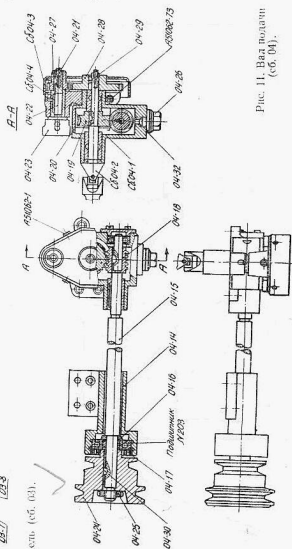


Рис. 11. Вал подачи (сб. 04).

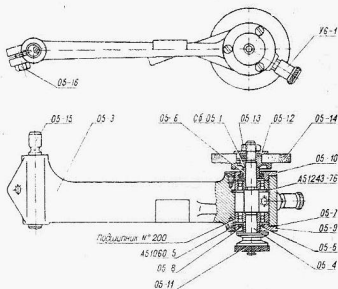


Рис. 12. Точильный аппарат (сб. 05).

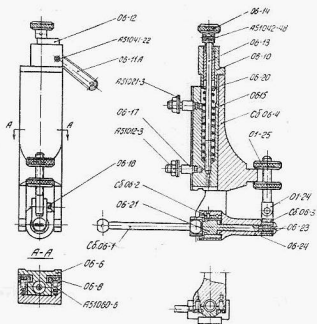


Рис. 13. Нажимной аппарат (сб. 06).

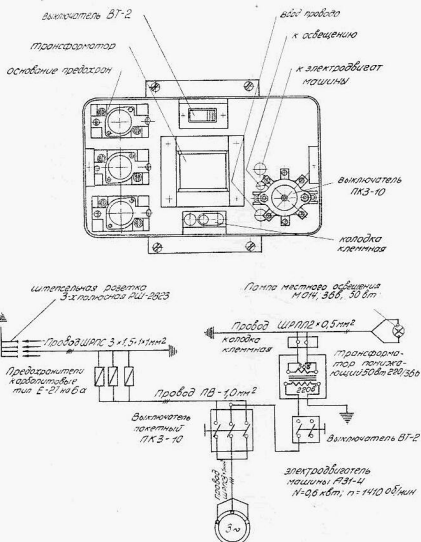


Рис. 14. Вверху — ящик управления (сб. 07), внизу — электромонтажная схема.

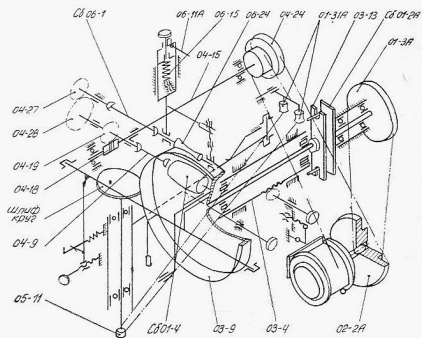


Рис. 15. Схема кинематическая.

СОДЕРЖАНИЕ

I. Назначение машины	3
Распаковка, чистка и установка	3
II. Техническая характеристика	3
III. Краткое описание машины	4
Общий вид	4
Головка машины	4
Приводной вал	4
Рычаг ролика	5
Ролики натяжные	5
Винт регулировки	5
Станина в сборе	6
Шпиндель	6
Вал подачи	7
Точильный аппарат	7
Нажимной аппарат	7
IV. Наладка, регулировка и работа на машине	8
V. Правила эксплуатации	8
VI. Смазка	9
VII. Электрооборудование	9
VIII. Перечень индивидуальных деталей машины АСГ-12	10
IX. Перечень нормализованных и покупных деталей и изделий	15
Иллюстрации	18