

Машина для срезания

к р о м к и

деталей верха обуви

А С Г - 13

Инструкция по эксплуатации

ИЛЛЮСТРАЦИИ

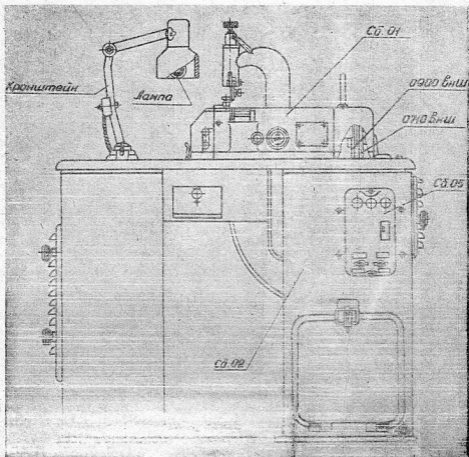


Рис. 1. Общий вид машины (с общей)

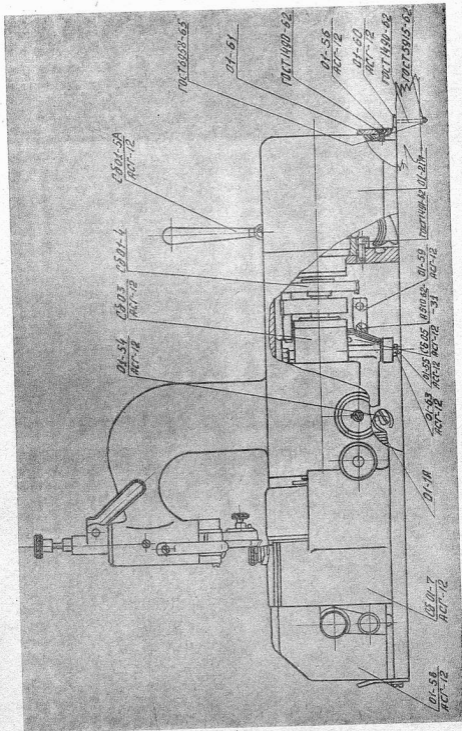
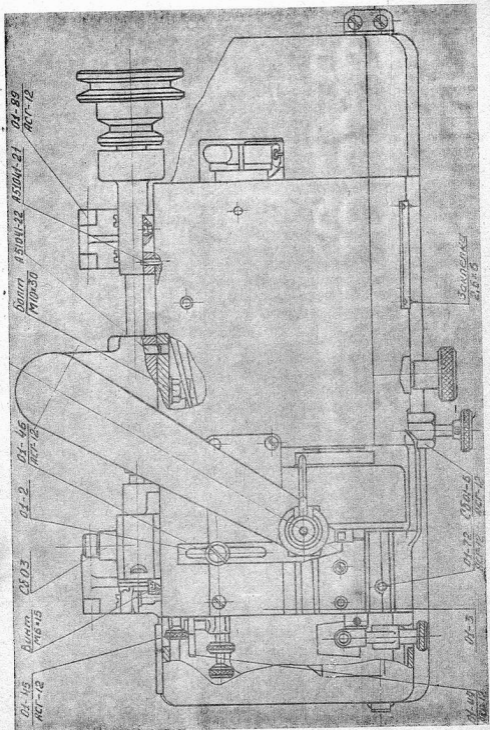


Рис. 2. Головка машины (сб. 01). Лист 1



01-89
ACR-12

01-89
ACR-12
ASLOW-21
ASLOW-22
BUMM
M10x30

01-46
ACR-12

01-2

CS03

BUMM
M6x15

01-105
ACR-12

30mm
2.5x3

01-72
CS01-6
ACR-12

01-5

01-05
ACR-12

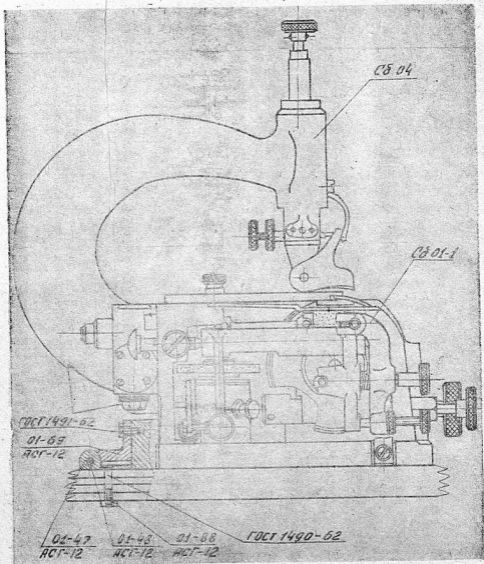


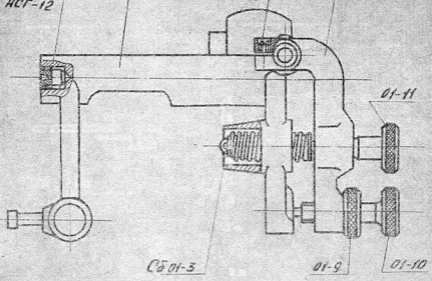
Рис. 2. Головка машины (сб. 01), Лист 3

01-17
АСГ-12

01-7

A 51052-31

01-8



C5 01-5

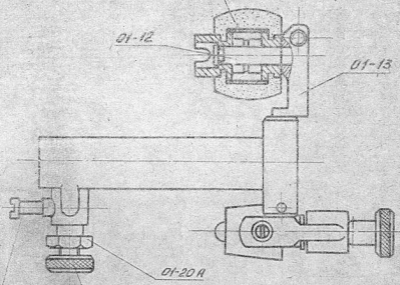
01-9

01-10

C5 01-2

01-12

01-13



01-20 A

01-22
АСГ-12

01-21
АСГ-12

Рис. 3. Рычаг трансформатора (сб. 01-1)

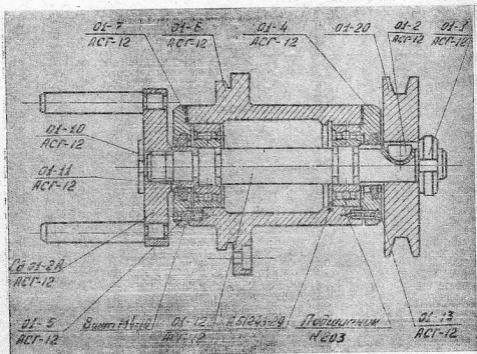


Рис. 4. Валик приводной (сб 01-4)

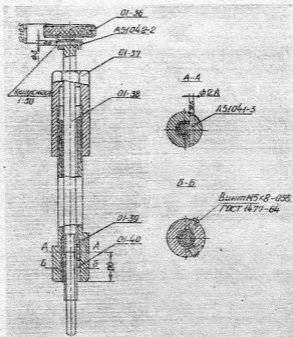


Рис. 5 Ролик натяжной (сб 01-5Б).

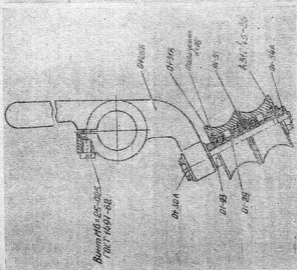


Рис. 6 Винт регулировки (сб 01-16).

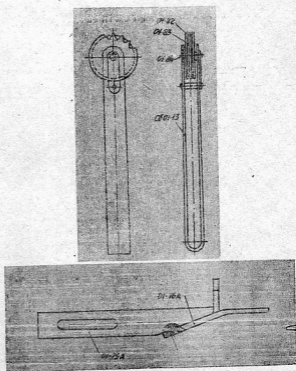


Рис. 7. Прибор для правки камня (сб 01-12) АСГ-12)

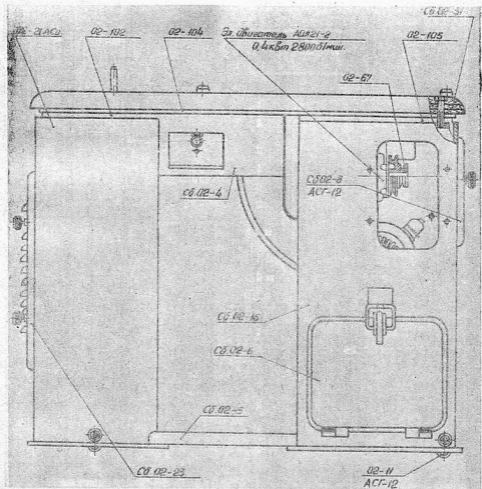


Рис. 8. Основание машины (сб 02).

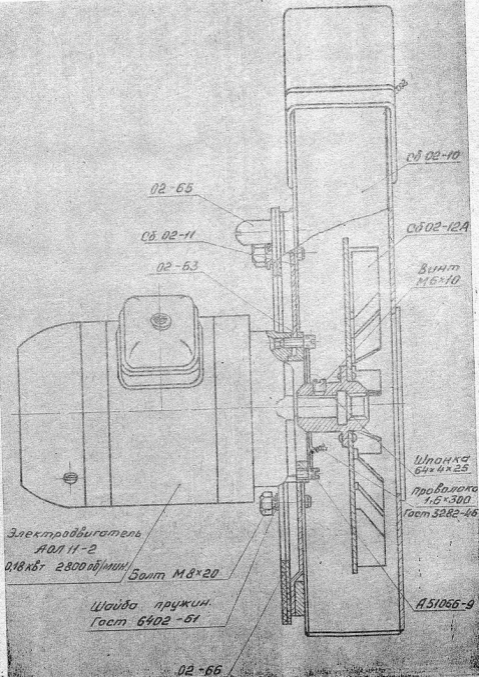


Рис. 9. Вентилятор (сб. 02-10)

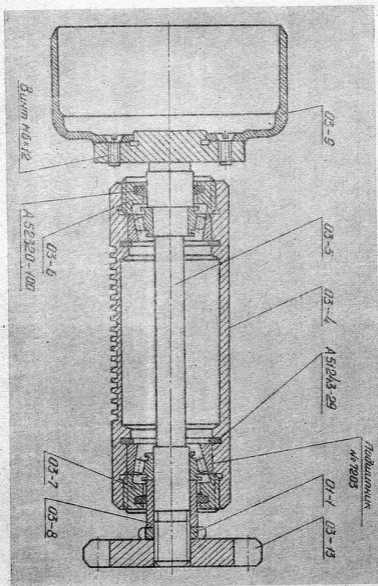


Рис. 10. Шпиндель (сб 03-АСГ-12)

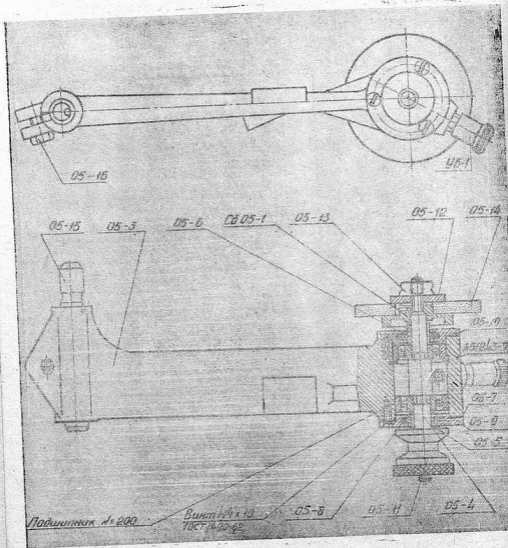


Рис. 11. Аппарат точильный (сб 05-АСТМ 2)

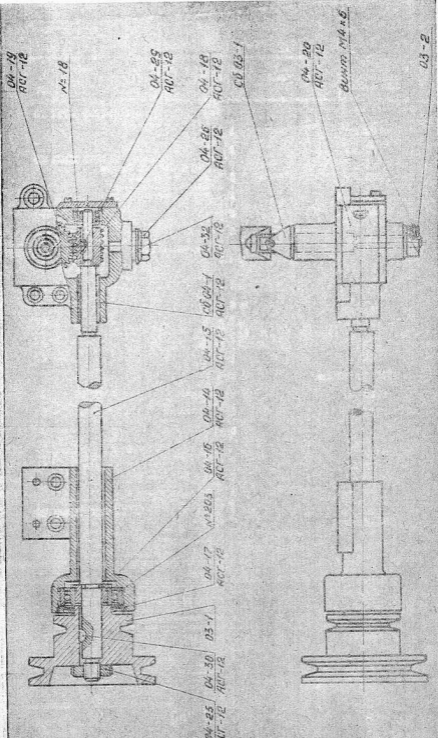


Рис. 12. Вал подачи (с6 03)

03-2

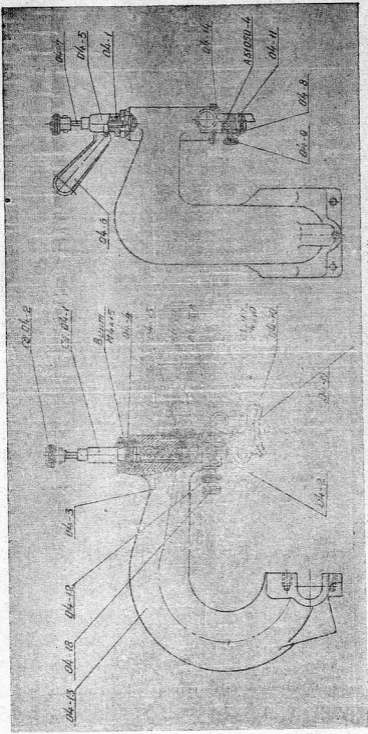
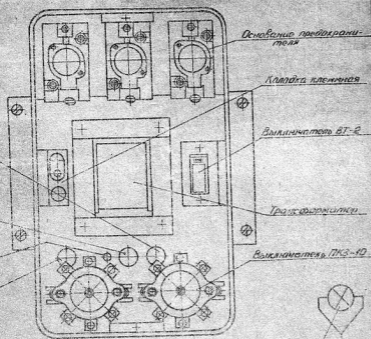


Рис. 13. Механизм прижимной лампы (сб 64)



Основание преобразователя

Классика клемная

Выключатель ВТ-2

Трансформатор

Выключатель ПКС-10

Кабель КРТ 3-х
КРТ-2825

Лампа местного освещения
МД14, 36 в. 50 Вт

Кабель КРТ 3-1.5+1х1

Кабель КРТ 2-0.75

Классика клемная

Кабель КРТ 3-1.5+1х1

Трансформатор понижающий
50 Вт, 220/36 в.

Провод ПВ-1.0 мм²

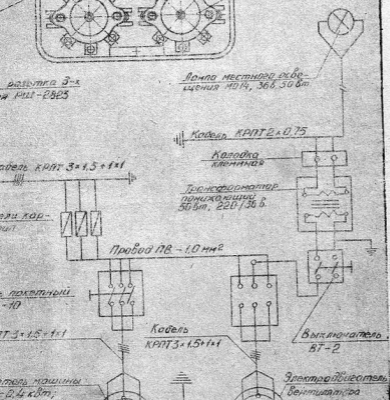
Кабель КРТ 3-1.5+1х1

Кабель КРТ 3-1.5+1х1

Выключатель ВТ-2

Электродвигатель машины
1-2.4 кВт;

Электродвигатель Вентилятора



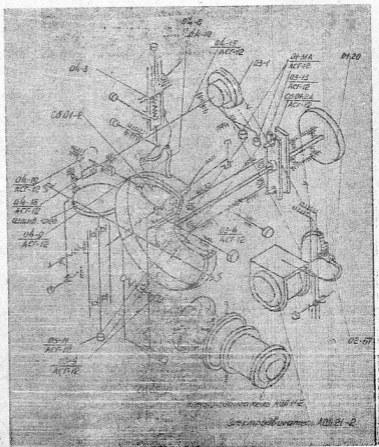


Рис. 15. Кинематическая схема.

СОДЕРЖАНИЕ

стр.

1. Назначение машины	3
Распаковка, чистка и установка	3
2. Техническая характеристика	3
3. Краткое описание	4
Общий вид	4
Головка машины	4
Рычаг transportера	4
Вал приводной	5
Ролик натяжной	5
Винт регулировки	5
Основа машины	6
Шпиндель	7
Аппарат точильный	7
Вал подачи	8
Механизм прижимной лапки	8
4. Наладка, регулировка и работа на машине	9
5. Правила эксплуатации	9
6. Смазка	9
7. Электрооборудование	10
8. Перечень индивидуальных деталей машины типа АСП-13	11
8. Перечень деталей заимствованных из машины АСП-13	15
10. Перечень нормальных и покупных деталей и изделий	19
Иллюстрации	23

I. НАЗНАЧЕНИЕ МАШИНЫ

Машина предназначена для срезания кромки деталей из легких кожно-обувных и шорно-галантерейных товаров. Рабочим органом машины является вращающийся чашкообразный нож 03-9-АСГ-12. Подача материала к ножу осуществляется с помощью нижнего абразивного транспортера. Машина имеет точильный аппарат, позволяющий затачивать нож во время работы. Привод ножа осуществляется от индивидуального электродвигателя.

Машина оборудована системой для очистки воздуха от пыли. Система имеет вентилятор и воздухоочистительную камеру. Условия работы: закрытое помещение с температурой от плюс 15 град. до плюс 30 град. С и относительной влажностью воздуха не более 70 проц.

РАСПАКОВКА, ЧИСТКА И УСТАНОВКА

Распаковку ящика, в котором доставлена на фабрику машина, рекомендуется начинать 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. После установки корпус машины должен быть заземлен.

Для удобства перемещения внутри цеха машина снабжена тремя убирающимися роликами.

II. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность в комплектах хромового крой-час	63 компл.
Частота вращения шпинделя—об-мин	2500
Частота вращения вала подачи—об-мин	3900
Частота вращения транспортера—об-мин.	415
Частота вращения шкифовального круга—об-мин.	6800
Габариты машины, мм:	
ширина по фронту	1050
длина в глубину	530
высота	1200
высота рабочей площадки от пола—мм	950
Частота вращения вентилятора—об-мин	2800
Производительность вентилятора—куб. м. час	300—340
Расчетное полезное давление вентилятора мм водяного столба	60
Гидравлический КПД вентилятора—проц.	74
Масса машины нетто—кг	180
Электродвигатель привода:	
тип	АОЛ 21-2
мощность—квт	0,4
Частота вращения—об-мин	2800
Привод от электродвигателя осуществляется с помощью клиновых ремней:	
на вал привода—клиновым ремнем	0-710, в/Ш ГОСТ 1284—68

Втулка зажимная 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-АСГ-12.

Чтобы винт регулировки в процессе работы не вывертывался от вибрации из втулки зажимной, последняя сжимается двумя винтами М5х8 ГОСТ 1477-64, завернутыми в резьбовые отверстия головки болта. С противоположной стороны от головки болт имеет резьбу, на которую навертывается гайка 01-37-АСГ-12.

Привод вентилятора от электродвигателя типа АОЛ 11-2 мощностью 0,18 квт и частотой вращения 2800 об. в мин.

Ротор вентилятора насажен на вал электродвигателя. Машина оборудована светильником местного низковольтного (36 вольт) освещения, установленным на шарнирном кронштейне.

Машину обслуживает 1 человек.

III. КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ

К описанию машины прикладываются следующие чертежи:

1. Общий вид машины (сб. общая).
2. Головка машины (сб. 01).
3. Рычаг транспортера (сб. 01-1).
4. Валик приводной (сб. 01-4).
5. Ролик натяжной (сб. 01-5Б-АСГ-12).
6. Винт регулировки (сб. 01-6-АСГ-12).
7. Прибор для правки камня (сб. 01-12-АСГ-12).
8. Основание машины (сб. 02).
9. Вентилятор (сб. 02-13).
10. Шпиндель (сб. 03-АСГ-12).
11. Аппарат точильный (сб. 05-АСГ-12).
12. Вал подачи (сб. 03).
13. Механизм прижимной лапки (сб. 04).
14. Ящик управления (сб. 05).
15. Схема кинематическая.

ОБЩИЙ ВИД (рис. 1)

На рис. 1 показаны следующие узлы машины:
сб. 01 — головка машины,
сб. 02 — основание машины,
сб. 05 — ящик для управления.

ГОЛОВКА МАШИНЫ (рис. 2).

Головка 01-41-АСГ-12 представляет собой отливку из серого чугуна коробчатого сечения. На головке и внутри ее смонтированы детали и сборки, входящие в головку машины сб. 01.

Головка машины крепится на двух петлях к столу 02-81, смонтированному на станину сб. 02-25. Благодаря этому головка после снятия ремней привода от электродвигателя может откидываться, чем создается возможность осмотра механизма и выполнения ремонта.

РЫЧАГ ТРАНСПОРТЕРА (рис. 3).

Назначение механизма — подача товара на вращающийся нож 03-9-АСГ-12.

При подаче товара на нож механизм должен преодолевать усилие сопротивления материала резанию. Так как толщина кожевенного товара различная, то для обеспечения постоянства требуемой силы подачи положение транспортера автоматически регулируется с помощью специального пружинного амортизатора 01-1А.

Рычаг транспортера 01-7 установлен внутри головки 01-41-АСГ-12 на центрах 01-55-АСГ-12 и 01-44-АСГ-12. Первый контрится гайкой 01-63-АСГ-12, а второй — винтом 01-45-АСГ-12.

Таким образом, при изменении толщины обрабатываемого материала транспортер может сжиматься вниз, поворачивая рычаг на центрах и натягивая при этом пружинный амортизатор. Для ограничения приближения транспортера к ножу под действием амортизатора служит винт 01-21-АСГ-12 с гайкой 01-20-АСГ-12, упирающийся концом в специальный прилив головки 01-41-АСГ-12.

Для правильной установки транспортера сб. 01-2 относительно кромки ножа 03-9-АСГ-12 держатель ролика 01-13 с помощью рычага регулятора 01-8, пружины сб. 01-3 и винта 01-10 может быть повернут вокруг своей оси.

Транспортер приводится во вращение от червячного колеса 04-19-АСГ-12 через вал шарнирный сб. 03-1.

ВАЛ ПРИВОДНОЙ (рис. 4)

Назначение приводного вала — передача вращения на шпindel. Вал приводной 01-12-АСГ-12 смонтирован на двух шарикоподшипниках в корпусе 01-6-АСГ-12, который крепится тремя винтами к головке 01-41-АСГ-12.

На одном конце вала крепится на резьбе и контрится винтом стопорным 01-10-АСГ-12 ведущая часть пальцевой муфты сб. 01-2А-АСГ-12 которая при помощи двух пальцев передает вращение поводку 03-13-АСГ-12, закрепленному на шпинделе 03-5-АСГ-12.

На другом конце вала закреплен шкив 01-20, который при помощи клинового ремня соединен со шкивом электродвигателя. Шарикоподшипники закрываются крышками 01-4-АСГ-12 и 01-5-АСГ-12, прикрепленными тремя винтами к корпусу.

Наружная обойма правого шарикового подшипника зажата между кольцом пружинным А51243-29 и крышкой 01-4-АСГ-12, а внутренняя зажата между буртиком вала приводного и втулкой 01-11-АСГ-12.

Такой монтаж шарикового подшипника обеспечивает свободное вращение вала приводного и удерживает его от осевого перемещения.

Чтобы масло не вытекло из корпуса, между корпусом и крышками поставлены кольца прокладочные 01-7-АСГ-12, а также войлочные сальники 01-13-АСГ-12.

РОЛИК НАТЯЖНОЙ (рис. 5).

Ролик натяжной служит для передачи вращения от вала подачи сб. 03 к аппарату точильному сб. 05-АСГ-12 и регулирования натяжения ремня.

Держатель натяжного ролика крепится на оси 01-42-АСГ-12, которая впрессована в головку машины 01-41-АСГ-12.

В отверстие нижнего конца держателя натяжного ролика 01-28В-АСГ-12 запрессована ось 01-30А-АСГ-12 с насаженными на нее четырьмя подшипниками.

На каждом из двух шарикоподшипников вращаются натяжные ролики 01-31А-АСГ-12, через которые проходит ремень привода шлифовального круга. Регулировка натяжения ремня обеспечивается поворотом ручки держателя 01-28В-АСГ-12.

ВИНТ РЕГУЛИРОВКИ (рис. 6).

Винт регулировки служит для стягивания кронштейна головки 01-41-АСГ-12, когда нужно зафиксировать положение шпинделя сб. 03-АСГ-12, и для включения и выключения аппарата точильного.

Болт 01-39-АСГ-12 имеет сквозное отверстие по оси. Со стороны головки болта запрессована и зафиксирована штифом А51041-3 втулка-зажимная 01-40-АСГ-12.

ОСНОВАНИЕ МАШИНЫ (рис. 8)

Основание машины представляет собой конструкцию, сваренную из двухмиллиметровой листовой стали. Оно состоит из двух прямоугольных тумб, корпуса привода сб. 02-16 и корпуса камеры сб. 02-24, соединенных сверху перемычкой сб. 02-4 и внизу — мостом сб. 02-5.

Корпус привода имеет две полости.

В одной полости установлены электродвигатель привода АОЛ 21-2 и электродвигатель вентилятора АОЛ 11-2. Эта полость соединена с атмосферой через дверку сб. 02-8-АСГ-12, которая имеет жалюзи, и через отверстие для ремней в столе сб. 02-31.

В другой полости установлены кожух вентилятора сб. 02-10 и щиток для крупных отходов сб. 02-17.

Эта полость через лоток соединена с внутренней полостью головки машины сб. 01 и через трубу вентилятора сб. 02-3 с полостью корпуса камеры.

Корпус камеры имеет две полости.

Одна полость занимает пространство над лотком сб. 02-33 и внутри лотка для отходов сб. 02-34. Другая полость занимает пространство между стенками корпуса камеры сб. 02-21А, мешком для отходов сб. 02-34 и через дверку сб. 02-23, которая имеет жалюзи, соединена с атмосферой.

Сверху основания машины закреплен 10-ю винтами стол сб. 02-31. Между станиной сб. 02-25 и столом для обеспечения герметичности имеются прокладки 02-102, 02-103, 02-104 и 02-105.

Электродвигатель привода при помощи кронштейна сб. 02-14, плиты сб. 02-15, четырех болтов МВХ30 ГОСТ 7798-62 и трех винтов 02-1-АСГ-12 закреплен снизу к столу сб. 02-31.

Плита электродвигателя посредством болта 02-74 шарнирно соединена с кронштейном.

При помощи болта 02-74 и щеки кронштейна плита с электродвигателем может быть зафиксирована в нужном положении, чем и обеспечивается натяжение ремней.

Головка болта для удобства регулировки положения мотора выведена из корпуса привода. Электродвигатель вентилятора — фланцевый, закрепленный через крышку сб. 02-11 четырьмя винтами А51066-9 и четырьмя болтами МВХ25 ГОСТ 7798-62 со стенкой и кожухом вентилятора сб. 02-10. Между стенкой корпуса привода и крышкой сб. 02-11 установлено кольцо прокладочное 02-66. На конце вала электродвигателя насажен ротор сб. 02-12 (рис. 9).

Вентилятор сб. 02-13 устанавливается в корпусе привода через окно задней стенки, которое герметически закрывается крышкой сб. 02-7.

В передней стенке корпуса привода сверху имеется окно, в котором установлен ящик управления сб. 05 снизу — окно для установки ящика для сбора крупных отходов сб. 02-17. Это окно закрывается герметически крышкой сб. 02-6. В левой стенке корпуса привода, за лотком, вварен корпус штуцера 02-45-АСГ-12, через который выводится провод подключения машины к сети.

В корпусе камеры к обечайке лотка крепится мешок для отходов, который по мере наполнения вынимается через окно в левой стенке корпуса камеры, закрытая дверкой сб. 02-23. После удаления отходов мешок устанавливается на место.

Основание машины, для обеспечения возможности перемещения машины по ровному месту, имеет три убирающихся ролика 02-11-АСГ-12, расположенных: два — в корпусе привода и один — в корпусе камеры. Внутренняя часть перемычки сб. 02-4 используется для хранения инструмента, для чего в передней стенке перемычки имеется окно, закрытое крышкой 02-30.

ШПИНДЕЛЬ (рис. 10)

Шпиндель — основной рабочий узел машины, на котором крепится нож 03-9-АСГ-12, производящий работу по срезанию. Корпус шпинделя установлен в головке машины в двух кронштейнах, один из которых разрезан и стягивается специальным болтом. Шпиндель может перемещаться вдоль своей оси, что необходимо для регулировки положения ножа по отношению транспортера. Это делается следующим образом.

В корпус 03-4-АСГ-12, в котором установлен на двух конических роликоподшипниках шпиндель 03-5-АСГ-12, нарезана снизу прямозубая рейка. Нижне корпус в головке машины в специальном приливе установлена реечная шестерня, которая сцеплена с рейкой корпуса.

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

Наружные обоймы конических роликоподшипников закреплены от продольного смещения между крутильными кольцами АБ1243-29 и гайками 03-6-АСГ-12 и 03-7-АСГ-12.

Внутренняя обойма конического роликового подшипника, которая расположена около поводка 03-13-АСГ-12, упирается во втулку 03-8-АСГ-12 и может быть при помощи поводка и гайки 01-1-АСГ-12 установлена так, чтобы исключить осевой и радиальный люфт в подшипниках.

Поводок 03-13-АСГ-12 контрит гайку 01-1-АСГ-12 и является ведомой частью пальцевой муфты.

Во время работы ножа возникает осевое усилие, которое стремится переместить шпиндель. Здесь так установлены подшипники, что появившийся осевой люфт не вызовет радиального люфта вокруг оси центрового, расположенного около ножа, и не нарушится нормальная работа последнего.

АППАРАТ ТОЧИЛЬНЫЙ (рис. 11)

Аппарат точильный служит для периодической заточки ножа 03-9-АСГ-12.

Аппарат точильный установлен внутри головки 01-41-АСГ-12 на центровых винтах 01-55-АСГ-12, законтренных гайками 01-63-АСГ-12.

Такая установка позволяет поворачивать его вокруг оси центровых винтов на некоторый угол, лежащий в плоскости вращения шлифовального круга.

Положение аппарата точильного регулируется с помощью пружины плоской 01-59-АСГ-12 и винта регулировки сб. 01-6-АСГ-12, ручка которого 01-36-АСГ-12 выведена на переднюю стенку головки машины (рис. 2).

Пружина плоская обеспечивает постоянный нажим шлифовального круга на затачиваемую кромку ножа.

Валик 05-4-АСГ-12, служащий шпинделем аппарата точильного установлен на двух шарикоподшипниках, смонтированных в основании то-

чального камня 05-3-АСГ-12 и закрывающихся крышками 05-9-АСГ-12 и 05-10-АСГ-12.

На одном конце валика на втулке специальной 05-1-АСГ-12 с запрессованными в нее тремя штифтами 05-2-АСГ-12 установлен шлифовальный круг 05-14-АСГ-12, закрепленный гайкой 05-13-АСГ-12, а на другом конце укреплен шкив 05-11-АСГ-12, получающий вращение от вала подачи при помощи круглого ремня через направляющие ролики.

Для регулировки ширины затачиваемой фаски служат эксцентриковый палец 05-15-АСГ-12 с эксцентрично расположенными центровыми отверстиями.

Для привода шлифовального круга к машине прилагается прибор сб. 01-12-АСГ-12.

ВАЛ ПОДАЧИ (рис. 12)

Назначение вала подачи — передача вращательного движения транспортеру сб. 01-2 и аппарату точильному сб. 05-АСГ-12.

Вал подачи 04-15-АСГ-12 концами установлен на шарикоподшипниках, смонтированных в корпусе подшипника 04-14-АСГ-12 и в масляной ванне червяка сб. 04-1-АСГ-12 и, кроме того, проходит через втулку 04-4-АСГ-12, запрессованную также в масляную ванну червяка.

Двухступенчатый шкив 03-1, укрепленный на конце вала, одной ступенью принимает вращение посредством клинового ремня от шкива электродвигателя, вторая ступень служит для передачи вращения шлифовальному кругу через направляющие ролики.

На конце вала проходящего через ванну червяка сб. 04-1-АСГ-12 укреплен червяк 04-18-АСГ-12, передающий вращение червячному колесу 04-19-АСГ-12, от которого через вал шарнирный сб. 03-1 (дет. 03-3: 04-8-АСГ-12; 04-9-АСГ-12) передается вращение транспортеру. Осевое усилие от червяка воспринимается шарикоподшипником.

Корпус подшипника 04-14-АСГ-12 и масляная ванна червяка сб. 04-1-АСГ-12 крепятся к задней стенке головки 01-41-АСГ-12.

МЕХАНИЗМ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (рис. 13)

Основное назначение механизма прижимной лапки — установить форму сечения профиля среза, а также служить упором для транспортируемого элемента. Механизм прижимной лапки смонтирован в верхней части чугунного рукава 04-13, прикрепленного к задней стенке головки 01-41-АСГ-12.

Основой механизма является направляющая ведущей планки 04-2, заканчивающаяся трубчатым, хвостовиком в котором, ввернута пробка 04-4. На боковой поверхности трубчатого хвостовика направляющей ведущей планки прорезан продольный паз, дающий возможность ввести внутрь его конец винта 04-15, ввернутого в рукав 04-13. Сжатая пружина 04-3, упирающаяся в выступающую часть винта 04-15, давит на пробку 04-4 и стремится поднять направляющую с ведущей планкой вверх.

К направляющей 04-2 при помощи конической оси 04-11 прикрепляется ведущая планка 04-10. На ней же находится винт 04-18 с контргайкой 04-12, служащей для поворота лапки.

Со стороны, противоположной винту 04-18, ведущая планка соприкасается с плоской пружинкой 04-16А, один конец которой закреплен винтом 04-19. При регулировке профиля среза для плавного подъема и опускания ведущей планки служит винт сб. 04-2.

Быстрый подъем и опускание лопки происходят за счет подъема и опускания рычага 04-6 вращающегося на оси корпуса 04-5, который при помощи винтов прикреплен к рукаву. Деталь 04-1 имеет выступ, который находится в пазу корпуса нажимного рычага 04-5 и этим препятствует вращению детали 04-1, служащей гайкой винту сб. 04-2, и является опорной поверхностью для нажимного рычага.

Пружина 04-3 поджимает направляющую вместе с ведущей планкой 04-10 в верхнее положение. Для предупреждения проявления люфта (при наличии такого профиль получаемого среза был бы неравномерный) в нижней части рукава 04-13 вставлены регулируемые направляющие пластины 04-14, которые регулируются винтом 04-17.

IV. НАЛАДКА, РЕГУЛИРОВКА И РАБОТА НА МАШИНЕ

Планка направляющая 04-14 должна быть установлена соответственно требуемому профилю среза. Транспортёр сб. 01-2 должен быть установлен, так чтобы образующая боковой поверхности его занимала положение, параллельное режущей 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.

Биение ножа, являющееся результатом появившегося осевого люфта в конических роликоподшипниках, должно быть устранено подтягиванием гайки 01-1-АСГ-12 и поводка 03-13-АСГ-12.

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

Пуск в работу машины 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 (прибор для правки камня сб. 01-12-АСГ-12).

V. ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Перед пуском машины следует убедиться в правильности установки деталей на машине, провернув для этого ее от руки. После этого проверить ее работу от мотора, но без товара. Осмотреть все болтовые соединения, подтянуть все ослабленные крепления, убедиться в отсутствии люфтов и биения при свободном вращении ее шпинделя.

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

Пуск машины и вентилятора в работу осуществляется пакетными выключателями. По окончании работы машину следует очистить от грязи, пыли и смазать.

По истечении месячного срока эксплуатации машины должен быть произведен осмотр 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 незагрязненные.

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 требуется своевременная смазка всех движущихся частей.

Для этого:

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

2. Смазка втулки абразивного транспортера осуществляется заливкой масла в кольцевую заточку в теле транспортера один раз в смену.

3. Смазка шарикоподшипников приводного вала производится солидолом. Смазка добавляется при разборке узла один раз в три месяца.

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

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

VII. ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ

Машина приводится в движение электродвигателем трехфазного тока напряжением 220—380 в, с короткозамкнутым ротором мощностью 0,4 квт и частотой вращения 2800 об. в мин.

Тип электродвигателя — АОЛ 21-2.

Электродвигатель вентилятора трехфазного тока, напряжением 220—380 в с короткозамкнутым ротором мощностью 0,18 квт и с частотой вращения 2800 оборотов в мин.

Тип электродвигателя — АОЛ 11-2.

Машина имеет местное низковольтное освещение, осуществленное при помощи крошечейна типа К-1 и лампы накалывания МО14 (на 36 в. 40 вт).

Машина имеет ящик управления об. 05, в котором смонтированы:

а) трансформатор понижающий 50 ва 220—360 в для местного освещения;

б) предохранители и вставки плавкие (3 комплекта);

в) два пакетных выключателя электродвигателей типа ПК 3-10;

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 выключенным 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 ТИПА АСГ-13**

№ п.п.	№№ деталей	Наименование	К-во на машину	Материал	№№ сборок в которые входит деталь
1	01-1А	Пружина	1	Проволока П-1,8	сб. 01
2	01-2	Планка направляющая	1	Сталь ст. 3	сб. 01
3	01-3	Планка	1	Сталь ст. 3	сб. 01
4	01-4	Планка сменная	1	Сталь ст. 3	сб. 01
5	01-5	Винт	1	Сталь ст. 3	сб. 01
6	01-6	Планка	1	Сталь ст. 3	сб. 01
7	01-7	Рычаг маячного транспорта	1	Чугун СЧ 18-36	сб. 01-1
8	01-8	Рычаг регулятора	1	Чугун СЧ 18-36	сб. 01-1
9	01-9	Гайка	1	Сталь 40	сб. 01-1
10	01-10	Винт	1	Сталь 40	сб. 01-1
11	01-11	Винт	1	Сталь 40	сб. 01-1
12	01-12	Палец	4	Сталь 15	сб. 01-1
13	01-13	Держатель ролика	1	Сталь 40	сб. 01-1
14	01-15	Втулка	1	Сталь 40	сб. 01-2
15	01-16	Втулка	1	Сталь ст. 3	сб. 01-2
16	01-17	Пробка	1	Сталь ст. 3	сб. 01-3
17	01-18	Пружина	1	Проволока П-1,8	сб. 01-3
18	01-19	Пробка	1	Сталь ст. 3	сб. 01-3
19	01-20	Шкив	1	Чугун СЧ 18-36	сб. 01-4
20	01-21А	Кожух правый	1	Сплав алюминия	сб. 01
АЛ-2					
21	02-1	Стенка передняя	1	Сталь ст. 3	сб. 02-1
22	02-2	Стенка задняя	1	Сталь ст. 3	сб. 02-1
23	02-3	Рама нижняя	1	Сталь ст. 3	сб. 02-1
24	02-4	Рама верхняя	1	Сталь ст. 3	сб. 02-1
25	02-5	Уголок	1	Сталь ст. 3	сб. 02-1
26	02-6	Косынка	6	Сталь ст. 3	сб. 02-1
сб. 02-21					
27	02-7	Рамка	2	Сталь ст. 3	сб. 02-1
28	02-9	Платик	2	Сталь ст. 3	сб. 02-1
сб. 02-21					
29	02-10	Днище	1	Сталь ст. 3	сб. 02-1
30	02-11	Щит	1	Сталь ст. 3	сб. 02-2
31	02-12	Обводна	1	Сталь ст. 3	сб. 02-2

№ п.п.	№№ деталей	Наименование	Количество шт.	Материал	№ сборок в которые входит де- таль
32	02-13	Пластина	2	Сталь ст. 3	сб. 02-2
33	02-14	Обводка	1	Сталь ст. 3	сб. 02-2
34	02-15	Перемычка	1	Сталь ст. 3	сб. 02-1
35	02-16	Стенка лотка	1	Сталь ст. 3	сб. 02-1
36	02-17	Лоток	1	Сталь ст. 3	сб. 02-1
37	02-18	Стенка лотка	1	Сталь ст. 3	сб. 02-1
38	02-19	Стенка лотка	1	Сталь ст. 3	сб. 02-1
39	02-20	Пластина	1	Сталь ст. 3	сб. 02-1
40	02-21	Пластина направляющая	2	Сталь ст. 3	сб. 02-1
41	02-23	Втулка	3	Сталь ст. 3	сб. 02-1 сб. 02-21
42	02-24	Упор	2	Сталь ст. 3	сб. 02-1
43	02-25	Пластина	1	Сталь ст. 3	сб. 02-1
44	02-26	Щека трубы	2	Сталь ст. 3	сб. 02-3
45	02-27	Стенка трубы	1	Сталь ст. 3	сб. 02-3
46	02-28	Стенка трубы	1	Сталь ст. 3	сб. 02-3
47	02-29	Перемычка	1	Сталь ст. 3	сб. 02-4
48	02-30	Крышка	1	Сталь ст. 3	сб. 02-4
49	02-31	Пружина	1	Сталь 65Г	сб. 02-4
50	02-32	Ручка	1	Сталь 40	сб. 02-4
51	02-33	Ось	1	Сталь ст. 3	сб. 02-4
52	02-34	Пластина	1	Сталь ст. 3	сб. 02-4
53	02-37	Уголок	2	Сталь ст. 3	сб. 02-5
54	02-38	Мост	1	Сталь ст. 3	сб. 02-5
55	02-39	Крышка	2	Сталь листовая декашированная	сб. 02-6 сб. 02-7
56	02-40	Желобок	4	Сталь ст. 3	сб. 02-6 сб. 02-7
57	02-41	Желобок	4	Сталь ст. 3	сб. 02-6 сб. 02-7
58	02-42А	Петля	2	Сталь 20	сб. 02-8А
59	02-48	Прокладка	2	Трубка резиновая без прокладки	сб. 02
60	02-49	Втулка	4	Сталь ст. 3	сб. 02-16 сб. 02-24

№ п. п.	№ № деталей	Наименование	Кол-во на маш.	Материал	№ сборок в которые входит деталь
61	02-50	Втулка	6	Сталь ст. 3	сб. 02-16; сб. 02-24
62	02-51	Ось	4	Сталь ст. 3	сб. 02-16; сб. 02-24
63	02-52	Ступица	1	Сталь 20	сб. 02-12А
64	02-53	Диск	1	Сталь 25	сб. 02-12А
65	02-55	Ось	3	Сталь 40	сб. 02
66	02-56	Кольцо	3	Проволока П-3	сб. 02
67	02-57	Корпус	1	Сталь ст. 3	сб. 02-10
68	02-58	Стенка	2	Сталь ст. 3	сб. 02-10
69	02-59	Кольцо	1	Сталь ст. 3	сб. 02-10
70	02-61	Крышка	1	Сталь ст. 3	сб. 02-11
71	02-62	Фланец	1	Сталь 40	сб. 02-11
72	02-63	Кольцо прокладочное	1	Картон прокладочный	сб. 02-13
73	02-64	Рукав	1	Резина КИО	сб. 02-13
74	02-65	Винт	2	Сталь 40	сб. 02-13
75	02-66	Кольцо прокладочное	3	Картон прокл.	сб. 02-13
76	02-67	Шкив	1	Чугун СЧ18-36	сб. 02
77	02-68	Скоба	1	Сталь ст. 3	сб. 02-14
78	02-69	Плита	1	Сталь ст. 3	сб. 02-14
79	02-70	Пластик	2	Сталь ст. 3	сб. 02-14
80	02-71	Кронштейн	1	Сталь ст. 3	сб. 02-15
81	02-72	Плита	1	Сталь ст. 3	сб. 02-15
82	02-73	Бобышка	2	Сталь ст. 3	сб. 02-15
83	02-74	Болт	1	Сталь 35	сб. 02
84	02-76	Кольцо войлочное	1	Войлок	сб. 02-31
85	02-77	Стенка	1	Сталь ст. 3	сб. 02-17
86	02-78	Корпус	1	Сталь ст. 3	сб. 02-17
87	02-79	Втулка	1	Сталь ст. 3	сб. 02-18
88	02-80	Втулка	1	Чугун СЧ18-36	сб. 02-18
89	02-81	Стол	1	Плита фанер. ПФ-А	сб. 02-31
90	02-82	Стенка передняя	1	Сталь ст. 3	сб. 02-21
91	02-83	Стенка задняя	1	Сталь ст. 3	сб. 02-21
92	02-87	Рама нижняя	1	Сталь ст. 3	сб. 02-21
93	02-88	Дно	1	Сталь ст. 3	сб. 02-21
94	02-89	Рама верхняя	1	Сталь ст. 3	сб. 02-21
95	02-92	Упор	1	Сталь ст. 3	сб. 02-21
96	02-100	Дверка	1	Сталь ст. 3	сб. 02-28
97	02-102	Прокладка	1	Резина	сб. 02
98	02-103	Прокладка	1	Резина	сб. 02
99	02-104	Прокладка	1	Резина	сб. 02
100	02-105	Прокладка	1	Резина	сб. 02

№ пп.	№№ деталей	Наименование	Кол-во на маш.	Материал	№№ сборок в которые входит деталь
101	02-124	Дно	1	Сталь ст. 3	сб. 02-28
102	02-125	Кольцо	1	Сталь ст. 3	сб. 02-28
103	02-126	Стержень	1	Сталь ст. 3	сб. 02-28
104	02-134	Стенка	1	Сталь ст. 3	сб. 02-17
105	02-137	Втулка	2	Сталь ст. 3	сб. 02-16
106	02-138	Штырь	2	Сталь ст. 3	сб. 02-24
107	02-139	Петля	2	Сталь ст. 3	сб. 02-24
108	02-140	Крючок	2	Сталь ст. 3	сб. 02-16 сб. 02-24
109	02-141А	Зажим	2	Сталь ст. 3	сб. 02-8А
110	02-142А	Кронштейн	2	Сталь ст. 3	сб. 02-8А
111	02-143	Ось	2	Проволока 4x10	сб. 02-8А
112	02-144	Лопатка	16	Сталь 25	сб.02-12А
113	03-1	Шпиль	1	Чугун СЧ18-36	сб. 03
114	03-2	Кольцо установочное	1	Сталь ст. 3	сб. 03
115	03-3	Вал	1	Сталь 15	сб. 03-1
116	04-1	Упор рычага	1	Сталь 15	сб. 04
117	04-2	Направляющая ведущей планки	1	Сталь 40	сб. 04
118	04-3	Пружина	1	Проволока П-1,8	сб. 04
119	04-4	Пробка	1	Сталь 50	сб. 04
120	04-5	Корпус нажимн. рычага	1	Чугун СЧ18-36	сб. 04-1
121	04-6	Рычаг нажимной	1	Сталь 15	сб. 04-1
122	04-7	Винт регулировочный	1	Сталь 40	сб. 04-2
123	04-8	Затвор	1	Сталь 40	сб. 04
124	04-9	Винт	1	Сталь 40	сб. 04
125	04-10	Планка ведущая	4	Сталь 40	сб. 04
126	04-11	Ось	1	Сталь 40	сб. 04
127	04-12	Гайка	1	Сталь ст. 3	сб. 04
128	04-13	Рукав	1	Чугун СЧ18-36	сб. 04
129	04-14	Планка направляющая	5	Сталь 40	сб. 04
130	04-15	Винт упорный	1	Сталь 40	сб. 04
131	04-16А	Пружина плоская	1	Сталь 65Г	сб. 04
132	04-17	Винт	2	Сталь ст. 3	сб. 04
133	04-18	Винт	1	Сталь 40	сб. 04
134	04-19	Винт	1	Сталь 40	сб. 04
135	сб. 05-1	Коробка	1	Жесть белая	сб. 05
136	05-1	Табличка	1	Жесть белая	сб. 05
137	05-2	Крышка	1	Сталь декапир.	сб. 05
138	05-3	Накладка	1	Сталь ст. 3	сб. 05
139	05-4	Табличка	1	Жесть белая	сб. 05
140	05-5	Прокладка	1	Прессшпан	сб. 05
141	02-141	Платик	1	ГОСТ 1798-49	сб. 02-16
142	сб. 02-34	Мешок для отходов	1	Сукно фильтров	сб. 02-21А
			1	ГОСТ 6986-69	арт. № 20
143	02-145	Боковина	2	Сталь ст. 3	сб. 02-33

**IX. ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ, ЗАИМСТВОВАННЫХ
ИЗ МАШИНЫ АСГ-12**

№ п.п.	№№ деталей	Наименование	Кол-во	Материал	№№ сборок в которые входит деталь
1	01-1-АСГ-12	Гайка круглая	2	Сталь 40	сб. 01-4 сб. 03-АСГ-12
2	01-2-АСГ-12	Шпонка сегментная Н4Х16	2	Сталь ст. 6	сб. 01, сб. 01-4
3	01-4-АСГ-12	Крышка правая	1	Сталь ст. 3	сб. 01-4
4	01-5-АСГ-12	Крышка левая	1	Сталь ст. 3	сб. 01-4
5	01-6-АСГ-12	Корпус	1	Чугун СЧ18-36	сб. 01-4
6	01-7-АСГ-12	Кольцо прокладочное	2	Картон прокладочный	сб. 01-4
7	01-9-АСГ-12	Палец	2	Сталь 50	сб. 01-2А-АСГ-12
8	01-10-АСГ-12	Винт створный	1	Сталь 40	сб. 01-4
9	01-11-АСГ-12	Втулка	2	Сталь ст. 3	сб. 01-4
10	01-12-АСГ-12	Вал приводной	1	Сталь 40	сб. 01-4
11	01-13-АСГ-12	Сальник	2	Войлок	сб. 01-4
12	01-17-АСГ-12	Центр	2	Сталь 15	сб. 01-1
13	01-20А-АСГ-12	Гайка	1	Сталь ст. 3	сб. 01-1
14	01-21-АСГ-12	Винт	1	Сталь 40	сб. 01-1
15	01-22-АСГ-12	Винт	1	Сталь ст. 3	сб. 01-1
16	01-28Б-АСГ-12	Держатель натяжного ролика	1	Сталь 40	сб. 01-5Б-АСГ-12
17	01-29-АСГ-12	Кольцо	2	Сталь ст. 3	сб. 01-5Б-АСГ-12
18	01-30А-АСГ-12	Ось	1	Сталь 40	сб. 01-5Б-АСГ-12
19	01-31А-АСГ-12	Ролик	2	Сталь ст. 3	сб. 01-5Б-АСГ-12
20	01-34А-АСГ-12	Гайка	1	Сталь 40	сб. 01-5Б-АСГ-12
21	01-35-АСГ-12	Кольцо	1	Сталь ст. 3	сб. 01-5Б-АСГ-12
22	01-36-АСГ-12	Ручка	1	Сталь ст. 3	сб. 01-6-АСГ-12
23	01-37-АСГ-12	Гайка	1	Сталь 40	сб. 01-6-АСГ-12
24	01-38А-АСГ-12	Винт регулировки	1	Сталь 40	сб. 01-6-АСГ-12
25	01-39-АСГ-12	Болт	1	Сталь 40	сб. 01-6-АСГ-12
26	01-40-АСГ-12	Втулка зажимн.	1	Сталь ст. 40	сб. 01-6-АСГ-12
27	01-41-АСГ-12	Головка	1	Чугун СЧ18-36	сб. 01-7-АСГ-12
28	01-42-АСГ-12	Ось	1	Сталь ст. 3	сб. 01-7-АСГ-12
29	01-44-АСГ-12	Центр	1	Сталь 15	сб. 01
30	01-45-АСГ-12	Винт	1	Сталь 40	сб. 01
31	01-46А-АСГ-12	Винт	1	Сталь 40	сб. 01
32	01-47-АСГ-12	Петля левая	1	Сталь ст. 3	сб. 01
33	01-48-АСГ-12	Ось	2	Сталь ст. 3	сб. 01
34	01-49А-АСГ-12	Рычаг натяжн.	1	Сталь 40	сб. 01
35	01-50-АСГ-12	Пружина	1	Сталь 65Г	сб. 01
36	01-54-АСГ-12	Палец	1	Сталь ст. 3	сб. 01
37	01-55-АСГ-12	Винт	3	Сталь 15	сб. 01
38	01-56-АСГ-12	Ось	2	Сталь ст. 3	сб. 01
39	01-58-АСГ-12	Кожух левый	1	Сплав алюминиевый АЛ-2	сб. 01
40	01-59-АСГ-12	Пружина плоская	1	Сталь 65Г	сб. 01

№ п.п.	№№ деталей	Наименование	К-во на маш.	Материал	№№ сборок в которых входит деталь
41	01-60-АСГ-12	Петля	2	Сталь ст. 3	сб. 01
42	01-61-АСГ-12	Створка петли	2	Сталь ст. 3	сб. 01
43	01-62-АСГ-12	Шестерня	1	Сталь 40	сб. 01
44	01-63-АСГ-12	Гайка	3	Сталь 35	сб. 01
45	01-65-АСГ-12	Винт	1	Сталь 40	сб. 01
46	01-68-АСГ-12	Створка петли	1	Сталь ст. 3	сб. 01
47	01-67-АСГ-12	Ось	1	Сталь ст. 3	сб. 01
48	01-68-АСГ-12	Петля	1	Сталь ст. 3	сб. 01
49	01-69-АСГ-12	Кронштейн	2	Чугун СЧ18-36	сб. 01
50	01-72-АСГ-12	Винт	4	Сталь 25	сб. 01
51	01-78-АСГ-12	Маховичок	1	Сталь 40	сб. 01
52	01-82-АСГ-12	Ролик для правки камня	3	Сталь 15	сб. 01-12-АСГ-12
53	01-83-АСГ-12	Шайба	2	Сталь ст. 3	сб. 01-12-АСГ-12
54	01-84-АСГ-12	Штифт	1	Сталь 35	сб. 01-12-АСГ-12
55	01-85-АСГ-12	Державина	1	Сталь ст. 3	сб. 01-13-АСГ-12
56	01-86-АСГ-12	Штифт	1	Сталь ст. 3	сб. 01-13-АСГ-12
57	01-87-АСГ-12	Пластина запорная	1	Сталь ст. 3	сб. 01-13-АСГ-12
58	01-88-АСГ-12	Плавка	2	Сталь ст. 3	сб. 01
59	01-89-АСГ-12	Петля правая	1	Сталь ст. 3	сб. 01
60	01-90-АСГ-12	Сюба	1	Сталь ст. 3	сб. общ.
61	01-91-АСГ-12	Основа палец.	1	Сталь 20	сб. 01-2А-АСГ-12
62	01-93-АСГ-12	Втулка	1	Сталь 40	сб. 01-5В-АСГ-12
63	02-1-АСГ-12	Винт	13	Сталь 25	сб. 02
64	02-11-АСГ-12	Ролик	3	Чугун СЧ18-36	сб. 02
65	02-15-АСГ-12	Упор	3	Резина	сб. 02-31
66	02-26-АСГ-12	Ручка	2	Сталь ст. 3	сб. 02-17
67	02-38-АСГ-12	Косынка	2	Сталь ст. 3	сб. 02-1
68	02-45-АСГ-12	Корпус лугудера	1	Сталь ст. 3	сб. 02-1
69	02-46-АСГ-12	Штуцер	1	Сталь ст. 3	сб. 02
70	02-47-АСГ-12	Прокладка	1	Резина	сб. 02
71	02-48-АСГ-12	Шайба	1	Сталь ст. 3	сб. 02
72	02-66-АСГ-12	Сюба	5	Сталь ст. 3	сб. 02-31
73	02-67-АСГ-12	Плавка	2	Сталь ст. 3	сб. 02-31
74	02-70-АСГ-12	Пружина	1	Проволока П-1,2	сб. 02-23
75	02-23-АСГ-12	Накладка	2	Сталь ст. 3	сб. 02-8-АСГ-12
76	02-25-АСГ-12	Ось	2	Сталь ст. 3	сб. 02-8-АСГ-12
77	02-57-АСГ-12	Плавка	3	Сталь 20	сб. 02-8-АСГ-12
78	02-58-АСГ-12	прижимная палец	3	Сталь ст. 20	сб. 02-8-АСГ-12
79	02-59-АСГ-12	Втулка	3	Сталь ст. 3	сб. 02-23
80	02-79-АСГ-12	Дверка	1	Сталь ст. 3	сб. 02-8-АСГ-12
81	02-80-АСГ-12	Рамка	1	Сталь ст. 3	сб. 02-1
82	03-4-АСГ-12	Корпус	1	Сталь 40	сб. 03-АСГ-12
83	03-5-АСГ-12	Шпindel	1	Сталь 50	сб. 03-АСГ-12
84	03-6-АСГ-12	Гайка	1	Сталь 40	сб. 03-АСГ-12
85	03-7-АСГ-12	Гайка	1	Сталь 40	сб. 03-АСГ-12
86	03-8-АСГ-12	Втулка	1	Сталь ст. 3	сб. 03-АСГ-12
87	03-9-АСГ-12	Нож по ТУ 709-54	1	Сталь ШХ-15; ШХ-12	сб. 03-АСГ-12
88	03-13-АСГ-12	Поводок	1	Сталь 20	сб. 03-АСГ-12
89	04-1-АСГ-12	Пружина	1	Проволока П-0,5	сб. 04-1-АСГ-12
90	04-2-АСГ-12	Штифт	1	Сталь ст. 3	сб. 04-1-АСГ-12
91	04-3-АСГ-12	Ваши червяка	1	Чугун СЧ-18-36	сб. 04-1-АСГ-12

№ п.п.	№№ деталей	Наименование	К-во на маш.	Материал	№№ сборок в которых входит деталь
92	04-4-АСГ-12	Втулка	2	Бронза БрАЖМЦ 10-3-1,5	сб. 04-1-АСГ-12
93	04-5-АСГ-12	Втулка	1	Бронза БрАЖМЦ 10-3-1,5	сб. 04-1-АСГ-12
94	04-6-АСГ-12	Крышка	1	Сталь ст. 3	сб. 04-1-АСГ-12
95	04-8-АСГ-12	Кубик шарнира	1	Сталь 15	сб. 03-1
96	04-9-АСГ-12	Вал шарнира	1	Сталь 15	сб. 03-1
97	04-14-АСГ-12	Корпус подшипника	1	Чугун СЧ18-36	сб. 03
98	04-15-АСГ-12	Вал подачи	1	Сталь 40	сб. 03
99	04-16-АСГ-12	Втулка	1	Сталь ст. 3	сб. 03
100	04-17-АСГ-12	Гайка установочная	1	Сталь 40	сб. 03
101	04-18-АСГ-12	Червяк	1	Сталь 15	сб. 03
102	04-19-АСГ-12	Колесо червяч.	4	Бронза БрАЖМЦ 10-3-1,5	сб. 03
103	04-20-АСГ-12	Задвижка	1	Сталь ст. 3	сб. 03
104	04-25-АСГ-12	Гайка установочная	1	Сталь 25	сб. 03
105	04-26-АСГ-12	Пробка	1	Сталь 25	сб. 03
106	04-29-АСГ-12	Шпонка сегментная Н2Х13	2	Сталь ст. 6	сб. 03
107	04-30-АСГ-12	Шпонка сегментная Н3Х13	1	Сталь ст. 6	сб. 03
108	04-31-АСГ-12	Прокладка	1	Картон прокладочный	сб. 04-1-АСГ-12
109	04-32-АСГ-12	Прокладка	1	Кожа техническая тип 96	сб. 03
110	05-1-АСГ-12	Втулка специальная	1	Сталь ст. 3	сб. 05-1-АСГ-12
111	05-2-АСГ-12	Штифт	3	Сталь 40	сб. 05-1-АСГ-12
112	05-3-АСГ-12	Основание точильного камня	1	Чугун СЧ18-36	сб. 05-АСГ-12
113	05-4-АСГ-12	Валик	1	Сталь 40	сб. 05-АСГ-12
114	05-5-АСГ-12	Втулка	1	Сталь ст. 3	сб. 05-АСГ-12
115	05-6-АСГ-12	Втулка	1	Сталь ст. 3	сб. 05-АСГ-12
116	05-7-АСГ-12	Кольцо прокладочное	4	Картон прокладочный	сб. 05-АСГ-12
117	05-8-АСГ-12	Сальник	2	Войлок	сб. 05-АСГ-12
118	05-9-АСГ-12	Крышка	1	Сталь ст. 3	сб. 05-АСГ-12
119	05-10-АСГ-12	Крышка	1	Сталь ст. 3	сб. 05-АСГ-12
120	05-11-АСГ-12	Шкив	1	Сталь 40	сб. 05-АСГ-12
121	05-12-АСГ-12	Шайба	1	Сталь ст. 3	сб. 05-АСГ-12
122	05-13-АСГ-12	Гайка	1	Сталь 40	сб. 05-АСГ-12
123	05-14-АСГ-12	Круг шлифовальный	1	Э25СМ1В5	сб. 05-АСГ-12

№ пп	№ деталей	Наименование	К-во на маш.	Материал	№№ сборок в котор. входит деталь
124	05-15-АСР-12	Палец	1	Сталь 40	сб. 05-АСР-12
125	05-16-АСР-12	Болт	1	Сталь 35	сб. 05-АСР-12
126	06-14-АСР-12	Головка регулировочного винта	1	Сталь ст. 3	сб. 04-2
127	07-4-АСР-12	Прокладка	1	Прессшпан	сб. 05
128	07-7-АСР-12	Прокладка	6	Прессшпан	сб. 05
129	0П7-6-АСР-12	Прокладка	3	Прессшпан	сб. 05
130	07-11-АСР-12	Табличка	2	Жесть белая	сб. 05
131	07-12-АСР-12	Табличка	1	Жесть белая	сб. 05
132	07-13-АСР-12	Табличка	1	Жесть белая	сб. 05
133	07-22-АСР-12	Шайба	6	Сталь ст. 3	сб. 05
134	07-14-АСР-12	Пластик	2	Сталь ст. 3	сб. 05-1
135	07-15-АСР-12	Дно	1	Сталь ст. 3	сб. 05-1
136	07-16-АСР-12	Стенка	1	Сталь ст. 3	сб. 05-1
137	07-17-АСР-12	Стенка	1	Сталь ст. 3	сб. 05-1
138	07-18-АСР-12	Площадка	1	Сталь ст. 3	сб. 05-1
139	07-19-АСР-12	Площадка	1	Сталь ст. 3	сб. 05-1
140	07-20-АСР-12	Пластик	2	Сталь ст. 3	сб. 05-1
141	02-81-АСР-12	Табличка	1		сб. 02-16

**Х. ПЕРЕЧЕНЬ НОРМАЛЬНЫХ И ПОКУПНЫХ ДЕТАЛЕЙ
И ИЗДЕЛИЙ**

№ п. п.	№№ деталей	Наименование	К-во на маш.	Материал	№№ сборок в которые входит деталь
1	ГОСТ 7798-62	Болт М8х20-055	4	Сталь 40	сб. 02-13
2	ГОСТ 7798-62	Болт М8х30-055	4	Сталь 40	сб. 02
3	ГОСТ 7798-62	Болт М10х30-055	3	Сталь 40	сб. 01
4	ГОСТ 5927-62	Гайка М5-055	4	Сталь 40	сб. 05
5	ГОСТ 5915-62	Гайка М4-055	4	Сталь 40	сб. 01
6	ГОСТ 5915-62	Гайка М8-055	4	Сталь 40	сб. 02
7	ГОСТ 11371-68	Шайба 8-005	13	Сталь 10	сб. 02
8	ГОСТ 11371-68	Шайба 10-005	3	Сталь 10	сб. 01
9	ГОСТ 6958-68	Шайба 4-005	4	Сталь 10	сб. 01
10	ГОСТ 11371-68	Шайба 5-005	1	Сталь 10	сб. 01, сб. 05
11	ГОСТ 3693-52	Шайба стопорная	4	Сталь 10	сб. 02
12	A51041	Штифт цилиндрический	1	Сталь 50	сб. 01-6-АСГ-12
13	A51041-17	Штифт цилиндрический 5Х20	1	Сталь 50	сб. 01-7-АСГ-12
14	A51041-21	Штифт цилиндрический 6Х15	3	Сталь 50	сб. 01; сб. 04-1
15	A51041-22	Штифт цилиндрический 6Х20	2	Сталь 50	сб. 01
16	A51041-62	Штифт цилиндрический 3Х12	1	Сталь 50	сб. 01-7-АСГ-12
17	A51041-152	Штифт цилиндрический 3Х26	1	Сталь 50	сб. 01-3
18	A51041-160	Штифт цилиндрический 4Х22	3	Сталь 50	сб. 01-3
19	A51042-2	Штифт конический 3Х15	1	Сталь 50	сб. 01-6-АСГ-12
20	A51042-10	Штифт конический 4Х30	2	Сталь 50	сб. 01-7-АСГ-12
21	A51042-48	Штифт конический	1	Сталь 50	сб. 04-2
22	ГОСТ 1490-62	Винт II М4х3-055	1	Сталь 40	сб. 04
23	ГОСТ 1490-62	Винт II М4х10-055	22	Сталь 40	сб. 05-АСГ-12
24	ГОСТ 1490-62	Винт II М6Х12-055	4	Сталь 40	сб. 03-АСГ-12
25	ГОСТ 1490-62	Винт М6Х35-005	4	Сталь 40	сб. 01
26	ГОСТ 1490-62	Винт II М4Х35-055	4	Сталь 40	сб. 01
27	ГОСТ 1490-62	Винт М4Х10-055	3	Сталь 40	сб. 05
28	ГОСТ 1490-62	Винт М6Х10-055	6	Сталь 40	сб. 05
29	ГОСТ 1498-62	Винт М5Х12-055	4	Сталь 40	сб. 05
30	ГОСТ 1498-62	Винт М4Х16-055	6	Сталь 40	сб. 05
31	ГОСТ 1491-62	Винт II М4Х15-055	2	Сталь 40	сб. 04
32	ГОСТ 1491-62	Винт II М6Х15-055	12	Сталь 40	сб. 01
33	A51062-31	Винт М6Х12	3	Сталь 25	сб. 01; сб. 01-1
34	ГОСТ 1491-62	Винт II М6Х25-055	1	Сталь 40	сб. 01-5В-АСГ-12
35	ГОСТ 1491-62	Винт II М4Х12-055	4	Сталь 40	сб. 04-1-АСГ-12
36	ГОСТ 1491-62	Винт II М5Х12-055	1	Сталь 40	сб. 01
37	ГОСТ 1476-64	Винт М4Х6-055	1	Сталь 40	сб. 03
38	ГОСТ 1476-64	Винт М4Х10 КЛ2-055	4	Сталь 40	сб. 04
39	ГОСТ 1476-64	Винт М6Х10-055	2	Сталь 40	сб. 02
40	ГОСТ 1477-64	Винт М5Х8-055	2	Сталь 40	сб. 01-6-АСГ-12
41	A51066-9	Винт М6Х15	4	Сталь 40	сб. 02-13
42	A51243-28	Кольцо пружинное 23,5	1	Сталь 60 С2А	сб. 01-6-АСГ-12
43	A51243-76	Кольцо пружинное 43,5	3	Сталь 60 С2А	сб. 01-4

№ п.п.	№№ деталей	Наименование	К-во на маш.	Материал	№№ сборок, в которые входит деталь
44	A51243-29	Кольцо пружинное	33		
45	A52320-100	Кольцо 22	1	Сталь 60 С2А	сб. 05-АСГ-12
46	Ключ 7811-0023	СТАЛ	2	Войлок	сб. 03-АСГ-12
47	Ключ 7811-0024	ГОСТ 2839-71	1		ЗИП
48	У6-1	ГОСТ 2839-71	1		ЗИП
49		Масленка	1		сб. 05-АСГ-12
50	ГОСТ 6402-61	Винт М3Х30	2		сб. 05
51		Шайба пружин.-5	4		сб. 05
52		Защелка 2x8, ГОСТ 10299-68	11		сб. 02-26
53		Защелка 2,6x5, ГОСТ 10299-68	12		сб. 01; сб. 05
54	0710	Защелка 4x10, ГОСТ 10299-68	6		сб. 03-12
55	0-900	Ремень клиновый	1		сб. общ.
56		Ремень клиновый	1		сб. общ.
57		Ремень круглый кожаный, размер Д7Х1065	1		сб. общ.
58		Шарикоподшипник № 18, ГОСТ 8338-57	5		сб. 04-1-АСГ-12 сб. 01-5Б-АСГ-12
59		Шарикоподшипник № 200, ГОСТ 8338-57	2		сб. 05-АСГ-12 сб. 04-1-АСГ-12
60		Шарикоподшипник № 203, ГОСТ 8338-57	3		сб. 01-4, сб. 03
61	ГОСТ 8212-56	Роликоподшипник № 7203, ГОСТ 333-59	1		сб. 03 АСГ-12
62	ГОСТ 8212-56	Электродвигатель АОЛ 11-2, 0,18 кв., 2800 об/мин	1		сб. 02-13
63	На экспорт СГС 1-28	Электродвигатель АОЛ 21-2, 0,4 кв., 2800 об/мин	1		сб. 02
64		Кронштейн местного освещения типа К-1 завода «Электростанок», г. Харьков	1		сб. общ.
65		Лампа накаливания МО 14,36 в 50 вт, ГОСТ 1182-72	1		сб. общ.
66		Трубка полихлорвиниловая ТВ4х0,6 ВТУ МЭП, ОАА, 503, 021-53 0,15 м	1		сб. 05
67		Штепсельная розетка 3-полюсная РЩ-2823	1		сб. 05

№ п. п.	№№ деталей	Наименование	К-во на маш.	Материал	№№ сборок в которые входит деталь
67	ГОСТ 1495-45	Трансформатор понижающий 50 в 220Х36 в	1		сб. 05
68		Выключатель ВТ-2	1		сб. 05
69	ГОСТ 8523-57	Выключатель пакетный Тип ПК 3-10 АК-63	2		сб. 05
70		Колодка клеммная (сб.)	1		сб. общ.
71		Основание предохранителя карбидитового типа Ц-27 на ба.	3		сб. 05
72		Вставка плавкая (пробка) типа Ц-27 на ба. ГОСТ 1138-63	3		сб. 05
73		Кабель КРПТ 3Х1,5 1Х1 кв мм ГОСТ 13497-68	4,1 м		сб. 05
74		Провод ПВ-1,0 мм. ГОСТ 6323-62	1,4 м		сб. 05
75		Кабель КРПТ 2-0,75 мм ГОСТ 13497-68	2 м		сб. 05
76		Кабель КРПТ 3х1 кв. мм ГОСТ 13497-68	0,8 м		сб. 05
77	Д24-1	Знак заводской	1		сб. 01
78		Масленка емкостью 0,2 лит.	1		ЗИП
79		Отвертка 7810-0318 ГрЦ115х ГОСТ 17199-71	1		ЗИП
80		Шайба втулочн. ГОСТ 402-52	8		сб. 02; сб. 02-13
81		Шуруп с потайной головкой 4Х22	3		сб. 02-31
82		Шуруп с полукр. головкой 3Х15	9		сб. 02-31
83		Заклепка 2,6х6-011 ГОСТ 10299-68	4		сб. 01
84		Шуруп 4х30 ГОСТ 1145-41	4		сб. общ.
85		Шпонка Б4х4х25. ГОСТ 8780-58	2		сб. 02
86		Гвоздь 1,4х20 ГОСТ 4028-63	6		сб. 02-31
87	ГОСТ 11371-68	Шайба 10-005	1		сб. 02-16
88	ГОСТ 7798-62	Болт М10х25-005	1		сб. 02-16
89	ГОСТ 10299-68	Заклепка 2,6х6-011	2		сб. 02-16