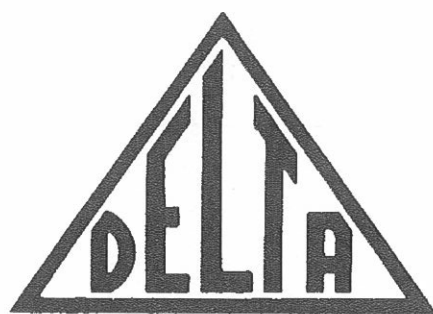


Rettificatrici per superfici piane
Plane surfaces grinders
Machine a rectifier les surfaces
Flächenschleifmaschinen



MOD. LF 350

LIBRO ISTRUZIONI
INSTRUCTIONS - BOOK
LIVRE INSTRUCTIONS
BETRIEBSANLEITUNG

Installazione e funzionamento della macchina

Mod.: LA 300 - LB 300 - LF 350 - LC 400 - LC 500 - LP 500/200

Dopo aver effettuato il collegamento elettrico alla macchina innestare l'interruttore di marcia, controllando che la rotazione della mola corrisponda al senso indicato dalla freccia.

Prima di mettere in funzione la macchina lavare con petrolio ogni traccia di grasso protettivo, e provvedere alla lubrificazione generale, in modo particolare nei punti provvisti di oliatore.

Avanzamento verticale della testina porta mola

Per effettuare l'avanzamento rapido di avvicinamento è necessario agire sul volante, mentre l'avanzamento micrometrico di avvicinamento, che permette letture di mm. 0,01, si ottiene innestando il nottolino posto sul volante stesso. (Disinnestare il nottolino durante l'avanzamento rapido.)

Manutenzione

Nel caso che l'avanzamento micrometrico perdesse la sensibilità provvedere alla registrazione delle viti (LA 300 LB300 - 11-12) (LF 350 LC 400 LC 500 LP 500/200 - 19-20) che servono per allentare o stringere il porta motore sulla colonna, sino ad ottenere uno scorrimento dolce durante la manovra del volante.

Qualora si notasse una eccessiva flessione della colonna durante la lavorazione, registrare la ghiera (LA 300 LB 300-4) (LF 350 LC 400 LP 500/200 - 11) fino ad eliminare il gioco esistente, senza però bloccare la rotazione della colonna.

Se si riscontrasse un notevole gioco fra la vite senza fine e la ruota elicoidale, (che servono per lo spostamento verticale micrometrico) allentare la vite di ritegno della bussola eccentrica porta vite senza fine, e ruotarla fino ad eliminare il gioco esistente, quindi serrare nuovamente la vite di bloccaggio.

Scelta della qualità della mola

Per avere il massimo rendimento della macchina, bisogna scegliere il tipo adatto di mola in rapporto al materiale da lavorare.

In generale per lavorare ghisa sono adatte mole al carburo di silicio, mentre per l'acciaio occorrono mole in corindone bianco.

Notevoli rendimenti si può avere anche con mole ad impasto resinoidale.

Per la scelta della durezza e delle grane della mola occorre anche tenere conto della finitura e della durezza del materiale da lavorare, per materiali duri saranno più adatte mole tenere e viceversa. E comunque buona norma interpellare i costruttori di mole i quali potranno consigliarvi nella scelta.

Tenere la mola sempre leggermente scaricata verso l'interno, per evitare l'eccessivo riscaldamento del pezzo da lavorare. Quanto sopra potrà essere meglio ottenuto con l'accessorio fornibile a richiesta L.21 «Diamantatore Semiautomatico».

Install and working of the machinery

Mod.: LA 300 - LB 300 - LF 350 - LC 400 - LC 500 - LP 500/200

First of all, wash the protective grease away using some petroleum, then lubricate the whole apparatus particularly where same is equipped with oil feeders.

After having had the machine linked to the electricity, put it in gear acting over the expressly made switch and check that the grinding wheel pivots towards the indicated direction.

Vertical movements of the wheel-head

To effectuate quick approaching feed use handwheel, whilst micrometric approaching feed, allowing reading of 0,01 mm., is obtained by inserting the cog on the same handwheel (disinsert cog during quick feed).

Maintenance

If the micrometric feed sensitivity decreases, adjust the screws that unloose or tighten the motor carrying plate to the column (for the mod. LA 300 LB 300 - 11-12) (LF 350 LC 400 LC 500 LP500/200 - 19-20).

You can obtain, in this manner, a sweet sliding movement during the wheel handling.

Furthermore if you notice a too strong deflection in the column position during the working of the machine, adjust the ferrule (for the LA 300 LB 300 model it is indicated with the number 4, LF350 LC400 LC500 LP500/200 - 11) just to take up slack, taking care not to stop the column rotation. If a big slack were between the worm and the worm wheel (that work for the vertical micrometric feed), unloose the screw stopping the carrying worm cambush; turn it around till to take up the existing slack. Afterwards, tighten the locking screw again.

Grindingwheels quality choice

To have the highest efficiency of the machine choose the wright grinding wheel type according to the kind of material you have to work. Generally if you must work cast-iron materials adopt siliconcarbide grinding wheels while the steel materials want white corundum grinding wheels.

A high efficiency can be obtained whit resinous bond grinding wheels.

To choose the wright grinding wheel grains hardness, don't forget the finishing and the harmnee if the material that has to be worked; to this purpose we suggest you to use soft grinding wheels for hard materials and viceversa. In any case it is advisable to contact the manufacturers of wheels which can give you advices for the best choice.

Keep the grinding wheel always slant towards the inside to avoid the heating of the material must be worked. This can be obtained better with the optional L 21 «Semi-automatic sharpener» supplied on request.

Installation et marche de la machine

Mod.: LA 300 - LB 300 - LF 350 - LC 400 - LC 500 - LP 500/200

Avant de faire fonctionner la machine il faut la laver avec du pétrole afin d'enlever l'oxyde qui la protège puis la lubrifier surtout là où elle est munie de gresseurs.

Après avoir raccordé la machine avec l'électricité, mettre en marche, en contrôlant que la rotation de la machine suite le sens indiqué par le signal.

Mouvement vertical de la tête porte-meule

Pour effectuer l'avance rapide l'approche il faut agir sur le volant, tandis que l'avance micrométrique d'approche, permettant lectures de 0,01 mm., est obtenu par embrayage du cliquet positionné sur le volant même (debrayer le cliquet pendant l'avance rapide).

Entretien

Si l'avancement micrométrique perd sa sensibilité, régler les vis qui servent pour serrer ou desserrer le porte-moteur sur la colonne (LA 300 LB 300 - 11-12) (LF 350 LC 400 LC 500 LP 500/200 - 19-20) jusqu'à quand on obtient un doux mouvement pendant la manoeuvre du volant.

Si pendant le travail on note une forte flexion de la colonne, régler le manchon (LA 300 LB 300-4) (LF 350 LC 400 LC 500 LP 500/200 - 11) jusqu'à quand on arrive à enlever le jeu existant sans arrêter la rotation de la colonne.

Enfin, si entre la vis sans fin et la roue hélicoïdale (qui servent pour le mouvement vertical micrométrique) il y a un jeu trop fort, desserrer la vis d'arrêt du compas excentrique porte-vis sans fin et tourner jusqu'à quand le jeu existant est éliminé, serrer alors de nouveau la vis d'arrêt.

Choix de la qualité de la meule

Pour obtenir un fort rendement de la machine, il faut choisir le type de meule le plus convenable en rapport avec le matériel qui doit être travaillé. En général si l'on devait travailler de la fonte il faudrait mieux user des meules au carbure de silicium tandis que si l'on devait travailler de l'acier il vaudrait mieux user des meules au corindon blanc.

On peut aussi obtenir un bon rendement en adoptant des meules construites de pe-trissage résineux.

Pour choisir la juste dureté des grains de la meule, il faut tenir compte du finissage et de la dureté du matériel qui doit être travaillé, pour les matériels durs on devrait user les meules douces et viceversa. Il est toutefois bonne règle contacter les producteurs de meules qui seront à votre disposition pour vous conseiller dans le choix.

Il faut toujours tenir la meule inclinée vers l'intérieur pour éviter le trop fort échauffement du matériel à travailler. Ceci sera mieux obtenu avec l'accessoire livrable sur demande L 21 «Diamanteur semi-automatique».

Anlage und betrieb der maschine

Mod.: LA 300 - LB 300 - LF 350 - LC 400 - LC 500 - LP 500/200

Nach-her ist die elektrische Verbindung ausgefuehrt worden, muessen Sie den Gangschalter Kuppeln und kontrollieren dass der Schleifstein in der Richtung kreift so wie der Anzeiger will.

Bevor die Maschine funktioniert, ist es noetig alle Reste des schuetzenden Fett durch Erdoel reinigen und fuer die ganze Schmierung sorgen, Fluessigkeit anfuellen.

Senkrechter Fortschritt des Kreisenden Schleifstein

Fuer den anlauf-chnell-vorschub wird das handrad betaetigt. Den Mikrometrischen vorschub erreicht man hingegen durch einruecken der klinke auf dem selben handrad und erlaubt ablesung von 0,01 mm. (Klinke ausruecken fuer schnell-vorschub).

Instadhaltung

Falls der mikrometrische fortschritt die Empfindlichkeit verliert, ist es noetig die Schrauben kontrollieren (LA 300 LB300 - 11-12) (LF 350 LC 400 LC 500 LP 500/200 - 19-20) diese Schrauben dienen um den Bewegerstraeger auf die saeule zu nachlassen oder zusammen-drueken bis ein mildes Fliessen waehrend des Mancevers des kleinen Lenkrad zu haben.

Wenn Sie eine uebermaessige Biegung der Saeule waehrend der Bearbeitung beststellen, ist es noetig die Zwingen kontrollieren (LA300 LB300 - 4) (LF350 LC400 LC500 LP500/200 11) bis den vorhandenen Raum zu beseitigen, ohne aber die Umdrehung der Saeule blockieren.

Wenn Sie einen bemerkenswerten Raum zwischen der Schraube ohne Ende und dem Schraubefoermigrad beststellen, (die der senkrechten mikrometrischen Verschiebung dienen) muss man die Schraube nachlassen, die den excentrischen Schraube ohne Ende Traeger Kompass blockiert, und diese Kreisen bis den vorhandenen Raum zu beseitigen, spaeter die blockierende Schraube wuerdeblockieren.

Wahl der eigenschaft des schleifstein

Um die hoechste Leistungsfahigkeit der Maschine zu haben, muss man den Schleifstein waehlen, der sich ins Material in Bearbeitung fuegt.

In allgemeinen fuer die Bearbeitung des Gusseisen, fuegen Sie sich die Schleifsteine mit dem Siliziumkarbid; fuer die Bearbeitung des Stahl noetig sind die Schleifsteine mit dem weissen korundum. Bemerkenswerte Leistungsfahigkeit hat man auch durch die Schleifsteine mit einem harzigen Gemisch.

Fuer die Wahl der Haerte und der Schleifsteinskoerinnung ist es noetig auch der letzten Hand und der Materialhaerte in Bearbeitung Rechnung tragen fuer harte Materialien sind weiche Schleifsteine passend und umgekehrt. Es ist auf jeden fall ratsam, die Schleif-scheiben-Produzenten zu kontaktieren, welche fuer eine richtige wahl zu rate stehen.

Es ist noetig auch den Schleifstein geneigt zum Innere aufstellen, um die uebermaessige Erwärmung des Stueck in Bearbeitung zu vermeiden. Dies ist besser erreichbar mit dem auf anfrage lieferbaren Zubehoer L 21 «Halbautomatischer Diamantschleifer».

Rettificatrice per superfici piane

Plane surfaces grinder

Machine à rectifier les surfaces planes

Flächenschleifsteinmaschine

Dati tecnici LF/350

Distanza fra asse colonna e asse mola	mm. 300
Distanza massima fra piano e mola	mm. 280
Massima superficie rettificabile	mm. 160x350
Avanzamento rapido per ogni giro di volantino	mm. 2
Avanzamenti micrometrici mediante nottolino	mm. 0,01
Dimensioni della mola a tazza	mm. 200x78x78
Dimensioni dei settori abrasivi	mm. 50x20x90
Giri della mola al 1'	n. 2800
Potenza del motore mola	HP 4
Potenza dell'elettropompa	HP 0,10
Peso netto approssimativo della macchina	Kg. 470
Peso lordo con imballaggio marittimo (circa)	Kg. 590
Dimensioni con imballaggio marittimo	mm. 950x1050x1800
Ingombro della macchina: lunghezza x larghezza x altezza	mm. 850x 950x1700
Caratteristiche e dimensioni non sono impegnativi.	

Technical data LF/350

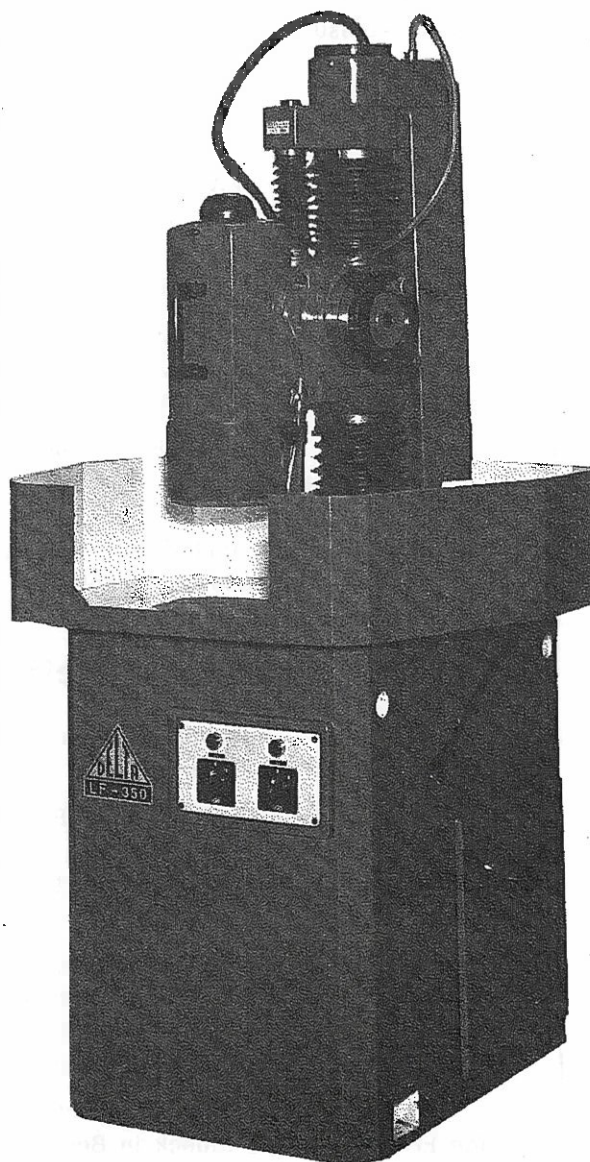
Distance between column axis and wheel axis	
Max. distance between plane and wheel	
Surface maxime à rectifier	
Rapid feed for turn of andwheel	
Micromatic feeds by means of the small round graduated handle	
Size of the cup-wheel	
Dimensions of the abrasive segments	
R.P.M. of the wheel	
Motor power of the wheel	
Electropump motor power	
Net weight of the machine (about)	
Gross weight of the machine packed in seaworthy case (about)	
Dimensions of the seaworthy case	
Over-all dimensions of the machine: (lengthxwidthxheight)	
Dimensions and general features do not engage.	

Données techniques LF/350

Distance entre axe de la colonne et axe de la meule	mm. 300
Distance maxime entre plateau et meule	mm. 280
Maximum grindable surface	mm. 160x350
Avance rapide pour tour de volant	mm. 2
Avances micrométriques par l'entremise du cliqué	mm. 0,01
Dimensions de la meule bolsseu	mm. 200x78x78
Dimensions des segments	mm. 50x20x90
Tours de la meule par 1'	n. 2800
Puissance du moteur de la meule	HP 4
Puissance de l'électropompe	HP 0,10
Poids net de la machine (environ)	Kg. 470
Poids brut de la machine avec emballage maritime (environ)	Kg. 590
Dimensions de la caisse d'emballage maritime	mm. 950x1050x1800
Encombrement de la machine: longueur x profondeur x hauteur	mm. 850x 950x1700
Caractéristiques et dimension n'engagent pas.	

Technische merkmale LF/350

Abstand zwischen den Achsen des Schleifsteins un der Achse der Säule	
Max. Abstand zwischen platte und Schleifscheibe	
Grösste Schleiffläche	
Rasche Zustellung je Drehzahl des Handrades	
Feinzustellung durch den Mikrometer	
Masse der Topfscheibe	
Masse der Segmente	
Drehzahl der Schleifscheibe per Minute	
Leistung des Spindelmotors	
Leistung der Elektropumpe	
Nettogewicht der Maschine, ca.	
Bruttogewicht der Maschine mit Seeverpackung ca.	
Masse mit Seeverpackung	
Masse der Maschine: Länge x Breite x Höhe	
Merkmale und Messungen sind nicht bindend.	



Caratteristiche principali

BASAMENTO BRACCIO PORTA COLONNA in fusione monolitica di ghisa della migliore qualità, robusto e ben nervato nei punti di maggior sollecitazione, consente la massima rigidità della testa porta mola.

TESTA MOTORE PORTA MOLA composta di un motore speciale trifase dinamicamente equilibrato, il cui mandrino, di grandi dimensioni, ruota su cuscinetti speciali per alta velocità registrabili. Appositi registri di orientabilità assicurano alla testa porta mola assoluta perpendicolarità col piano della tavola.

COLONNA ampiamente dimensionata e impernata sull'apposito braccio a mezzo di cuscinetti registrabili di grandi dimensioni che permettono di avere la massima rigidità alla flessione.

AVANZAMENTO VERTICALE RAPIDO a mezzo di un volantino graduato che agisce su una coppia di ingranaggi elicoidali permettendo un avanzamento di mm. 2 per ogni giro.

AVANZAMENTO MICROMETRICO VERTICALE a mezzo di un nottolino situato sul tamburo del volantino, si innesta e può essere disinnestato, permette letture dirette sul volantino di mm. 0,01.

DOTAZIONE NORMALE: Apparecchiatura elettrica e motore. Impianto completo di refrigerazione con elettropompa. Porta mola a tazza, in sostituzione si può fornire il porta settori con settori abrasivi. Porta diamante (escluso il diamante). Carter di protezione. Manuale di istruzione e chiavi di servizio.

ACCESSORI FORNITI SU RICHIESTA: Piani permanenti magnetici. Porta mola di ricambio. Porta settori equilibratori per mole, mole a tazza e settori abrasivi.

Caractéristiques principales

BATI DU BRAS PORTE-COLONNE: caulé en fonte mécanique d'excellente qualité, robuste et parfaitement nervuré dans les points qui sont davantage sujets aux sollicitations, permet d'avoir la plus grande rigidité de la tête porte-meule.

TETE DU MOTEUR PORTE-MEULE: se compose d'un moteur spécial triphasé équilibré dynamiquement et d'un mandrin de grandes dimensions tournant sur des paliers spéciaux enregistrables pour haute vitesse. Des propres registres d'orientation assurent à la tête porte-meule une absolue perpendicolarité avec le plateau de la table.

COLONNE: largement dimensionnée pivote sur le propre bras au moyen de grandes paliers enregistrables qui permettent d'avoir la plus grande rigidité à la flexion.

AVANCE VERTICALE RAPIDE: au moyen d'un petit volant gradué qui fonctionne sur une couple d'engrenages hélicoïdaux permettant ainsi un avance de mm. 2 pour chaque tour.

AVANCE MICROMÉTRIQUE VERTICALE: au moyen d'un cliques situé sur le tambour du petit volant, s'embraye et peut être débrayé, il permet des lectures directes sur le volant de mm. 0,01.

ACCESSOIRES NORMAUX DE LA MACHINES: Appareillage électrique et moteur. Installation complète d'arrosage avec électropompe. Porte-meule boisé. En remplacement on peut livrer le porte-segments avec segments. Porte-diamant (sans diamant). Carter protégeant. Notice d'utilisation et clés de service.

ACCESSOIRES LIVRÉS SUR DEMANDE: Plateaux magnétiques permanents. Porte-meule de rechange. Porte-segments égalisateur pour meules. Meules boisées et segments.

Main characteristics

BASE OF THE ARM HOLDING THE COLUMN - Monolithic melted in the best cast iron, strong and well nerved in the points subject to greater solicitation, for obtaining the greatest rigidity of the wheelhead.

WHEELHEAD MOTOR - Built-up with a dynamically balanced 3-phase special motor with its largely dimensioned spindle rotating on special adjustable bearings for high speed. Proper registers of orientation assure to the wheelhead absolute perpendicularity with the plane of the table.

COLUMN - Of great dimensions is assembled on the proper arm by means of largely dimensioned adjustable bearings, which allow to have the greatest rigidity at the flexion.

VERTICAL RAPID FEED - By means of a graduated handwheel operating on a couple of helical gears, which allows a feed of mm. 2 for turn.

VERTICAL MICROMETRIC FEED - By means of a small knob placed on the drum of the handwheel, which is to insert and which can also be switched out, allowing direct reading of mm. 0,01 on the handwheel.

STANDARD ACCESSORIES - Motor and electrical equipment. Electropump and complete cooling system. Wheelhead equipped with cupwheel, in replacement we can supply the segments-holder complete of abrasive segments. Diamond holder (without diamond). Protection carter. Instructions manuale and set of spanners.

ACCESSORIES ON REQUEST - Permanent magnetic planes. Spare wheel-holder and segments-holder. Apparatus for equilibrating the wheel, cupwheel and abrasive segments.

Merkmale

MASCHINENSTÄNDER UND SAULE: aus gut verripptem Guss von höchster Qualität, er gestattet die grösste Steifheit des Schleifkopfes.

MOTORS DES SCHLEIFKOPFES: besteht aus einem dynamisch ausgewuchteten Drehstrommotor. Die reichlich bemessene Schleifspindel läuft in grossen nachstellbaren Lagern für hohe Geschwindigkeiten. Die reichliche Aufhängung mit Richtwirkung sichern dem Schleifkopf eine ausgesprochene senkrechte Haltung mit dem Kastenfuss.

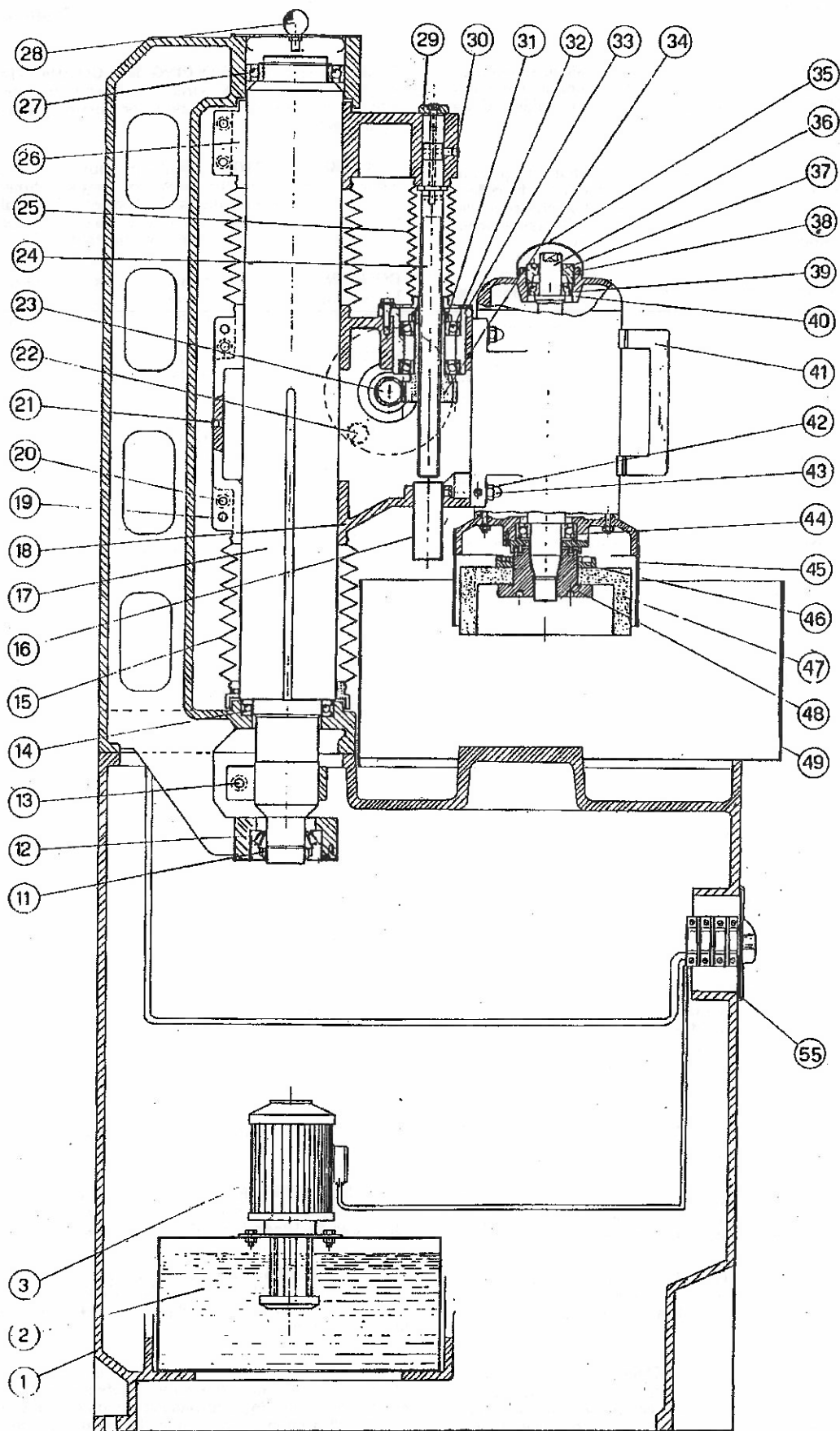
SAULE: von grossem Durchmesser ist im Maschinenständer mittels nachstellbarer Lager eingesetzt. Die Lager können spielfrei eingestellt werden.

RASCHE ZUSTELLUNG: erfolgt mit einem graduerten Handrad. Das Handrad wirkt auf ein Paar Schnekenräder. Die Zustellung ist 2 mm je Umdrehung des Handrades.

FEINZUSTELLUNG: erfolgt mit einem Mikrometer, der in dem Handrad eingesetzt ist. Diese Drehklinke kann gekuppelt werden und sie kann auch ausgekuppelt werden. Die Ablesemöglichkeit beträgt 0,01 mm.

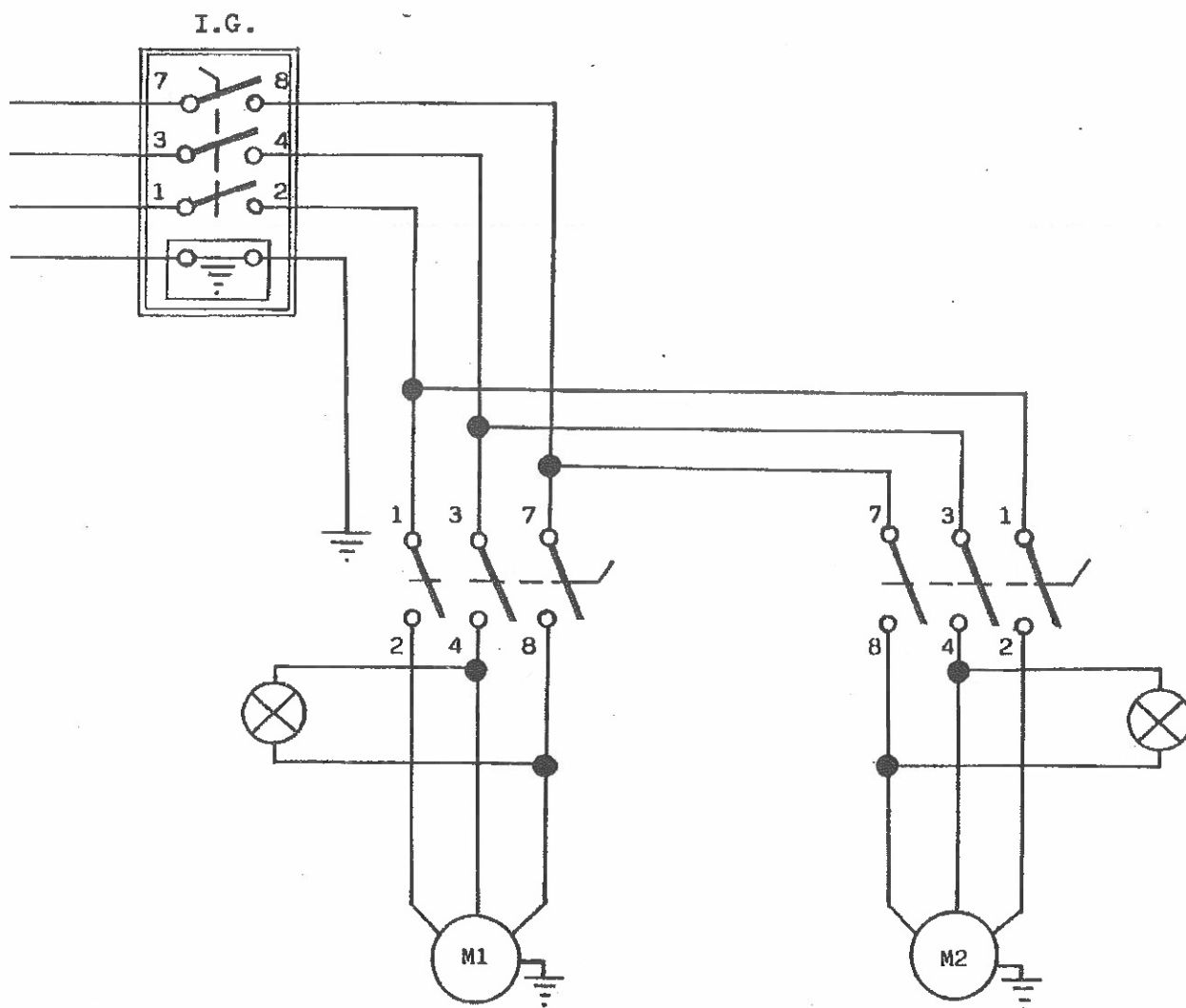
NORMALZUBEHÖR: Elektrische Ausrüstung und Motor. Kühlmittel Einrichtung mit Elektropumpe. Topfscheibenflansch als Ersatz kann man den Segmentflansch komplett mit Segmentsteinen liefern. Abricht-apparat (ohne Diamant). Blechschutz, Betriebsanleitung, Bedienungsschlüssel.

SONDERZUBEHÖR: Permanent-Magnetspannplatte. Ersatzschleif-scheibenfassung, Auswuchtdorn, Topfscheiben und Segmentsteine.



MOD. LF 350

MOD. LF 350



M1 = Potenza del motore mola	HP 4
M1 = Motor power of the wheel	HP 4
M1 = Puissance du moteur de la meule	HP 4
M1 = Leistung des Spindelmotor	HP 4

M2 = Potenza dell'elettropompa	HP 0,08
M2 = Electropump motor power	HP 0,08
M2 = Puissance de l'electropumpe	HP 0,08
M2 = Leistung der Elektropumpe	HP 0,08

NOMENCLATURA
Mod. LF-350

- 1) Basamento
- 2) Vaschetta del liquido refrigerante
- 3) Elettropompa
- 11) Ghiera di registrazione cuscinetti
- 12) Cuscinetto 30209
- 13) Vite di bloccaggio colonna
- 14) Cuscinetto 51116
- 15) Soffietto protezione colonna
- 16) Tubo protezione vite
- 17) Colonna
- 18) Porta motore
- 19) Vite di contrasto
- 20) Vite di registrazione
- 21) Oliatore per colonna
- 22) Nottolino per spostamenti centesimali
- 23) Ingranaggio ortogonale comando spostamento verticale
- 24) Vite comando spostamento verticale
- 25) Soffietto protezione vite
- 26) Supporto vite verticale
- 27) Cuscinetto 6015
- 28) Coperchietto per ispezione
- 29) Rondella per bloccaggio vite
- 30) Oliatore per vite
- 31) Ghiera di registrazione cuscinetto
- 32) Cuscinetto 7207-B
- 33) Portachiocciola verticale
- 34) Ingranaggio ortogonale chiocciola comando spostamento verticale
- 35) Coperchietto di chiusura
- 36) Mandrino
- 37) Ghiera di registro gioco assiale cuscinetti
- 38) Ghiera di bloccaggio
- 39) Cuscinetto 7206-CP4
- 40) Testata motore
- 41) Maniglia
- 42) Vite di registrazione testa porta mola rispetto al piano di appoggio
- 43) Dado di bloccaggio
- 44) Cuscinetto 7208-CP4
- 45) Carter riparo mola
- 46) Ghiera di bloccaggio mola
- 47) Mola abrasiva
- 48) Porta mola
- 49) Carter di protezione tavola
- 55) Pannello comandi elettrici

NOMENKLATUR
Modelles LF-350

- 1) Socket
- 2) Becken der Kuehlende Flussigkeit
- 3) Elektrischepumpe
- 11) Zwinge um die Lager zu kontrollieren
- 12) Lager 30209
- 13) Schraube um die Saeule zu blockieren
- 14) Lager 51116
- 15) Segeltuchverdeck um die Saeule zu beschuetzen
- 16) Schuetzesschrauberohr
- 17) Saeule
- 18) Motorstuetze
- 19) Schraube zum Gegensatz
- 20) Schraube zur Eintragung
- 21) Oeler fuer die Saeule
- 22) Klinke zu den zentesimalen Verschiebungen
- 23) Orthogonaler Getriebe zu den Antrieb der senkrechten Verschiebung
- 24) Schraube die senkrechte Verschiebung verschruebt
- 25) Segeltuchverdeck um die Schraube zu beschuetzen
- 26) Stuetze der senkrechten Schraube
- 27) Lager 6015
- 28) Deckel zu die Kontrolle
- 29) Sicherungsblech um die Schraube zu blockieren
- 30) Oeler fuer die Schraube
- 31) Zwinge um die Lager zu kontrollieren
- 32) Lager 7207 B
- 33) Senkrechter Schneckesstuetze
- 34) Orthogonaler Getriebe-Schneckesantrieb zu die senkrechte Verschiebung
- 35) Schlussdeckel
- 36) Schleifsteinzapfen
- 37) Zwinge um die Lager zu kontrollieren
- 38) Zwinge zu blockieren
- 39) Lager 7206-CP4
- 40) Motorskopf
- 41) Griff
- 42) Schraube um den Schleifsteinsstuetzeskopf bezueglich der Stuetzeebene zu eintragen
- 43) Schraubenmutter zu blockieren
- 44) Lager 7208-CP4
- 45) Schutzgehaeuse des Schleifstein
- 46) Zwinge um den Schleifstein zu blockieren
- 47) Abrasiver Schleifstein
- 48) Schleifsteinstuetze
- 49) Schutzgehaeuse der Ebene
- 55) Paneel der elektrischen Antriebe

NOMENCLATURE
Mod. LF-350

- 1) Face
- 2) Coolant tank
- 3) Motor driven pump
- 11) Adjusting balls bearing ferrule
- 12) Ball bearing 30209
- 13) Column locking screw
- 14) Ball bearing 51116
- 15) Protecting column hood
- 16) Protecting screw pipe
- 17) Column
- 18) Motor carrying plate
- 19) Contrast screw
- 20) Adjusting screw
- 21) Column oiler
- 22) Ratchet for centesimal movements
- 23) Orthogonal gear controlling the vertical movement
- 24) Screw controlling the vertical movement
- 25) Protecting screw hood
- 26) Vertical screw holder
- 27) Ball bearing 6015
- 28) Controlling cover
- 29) Locking screw washer
- 30) Screw oiler
- 31) Adjusting ball bearing ferrule
- 32) Ball bearing 7207 B
- 33) Vertical split-nut holder
- 34) Orthogonal split-nut gear controlling the vertical movement
- 35) Protective cover
- 36) Wheel splinde
- 37) Ring nut adjusting the end float
- 38) Locking nut
- 39) Ball bearing 7206-CP4
- 40) Motor head
- 41) Handle
- 42) Wheel head adjusting screw in comparison with the face
- 43) Locking nut
- 44) Ball bearing 7208-CP4
- 45) Shielding column carter
- 46) Locking grinding wheel nut
- 47) Abrasive wheel
- 48) Grinding wheel-holder
- 49) Protective carter for the table
- 55) Panel of the electric controls

NOMENCLATURE
Mod. LF-350

- 1) Base d'appui
- 2) Cuvette du liquide réfrigérant
- 3) Pompe électrique
- 11) Manchon de réglage des roulements à billes
- 12) Roulement à billes 30209
- 13) Vis de blocage de la colonne
- 14) Roulement à billes 51116
- 15) Souffiet protégeant la colonne
- 16) Tuyau protégeant la vis
- 17) Colonne
- 18) Porte-moteur
- 19) Vis de contrast
- 20) Vis de réglage
- 21) Gresseur pour colonne
- 22) Cliquet pour mouvements centémétriques
- 23) Engrenage orthogonal actionnant le mouvement vertical
- 25) Souffiet protégeant la vis
- 26) Support vis verticale
- 27) Roulement à billes 6015
- 28) Couvercle de protection
- 29) Rondelle de blocage de la vis
- 30) Grasseur pour vis
- 31) Manchon de réglage des roulements à billes
- 32) Roulement à billes 7207 B
- 33) Porte-écrou vertical
- 34) Engrenage orthogonol à écrou actionnant le mouvement vertical
- 35) Couvercle de protection
- 36) Mandrin
- 37) Manchon de réglage jeu axial des roulements à billes
- 38) Manchon de fermeture
- 39) Roulement à billes 7206-CP4
- 40) Tête du moteur
- 41) Poignée
- 42) Vis de réglage de la tête porte-meule en comparaison de la base d'appui
- 43) Ecrou de fixation
- 44) Roulement à billes 7208-CP4
- 45) Carter protégeant la meule
- 46) Manchon de blocage de la meule
- 47) Meule abrasive
- 48) Porte-meule
- 49) Carter protégeant la table
- 55) Panneau des contrôles électriques

Certificato di collaudo
Testing certificate
Certificat d'épreuve
Abnahmebescheinigung

TIPO - TYPE
 TYPE - MODELL

MATRICOLA - REGISTER Nr.
 MATRICULE - MASCHINEN Nr.

TENSIONE DI ALIMENTAZIONE - FEEDING TENSION VOLT
 TENSION D'ALIMENTATION - STEISE-SPANNUNG VOLT

DATA - DATE
 DATE - DATUM

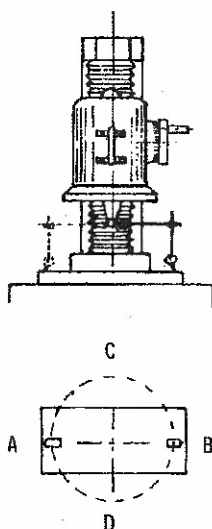
IL COLLAUDATORE - THE TESTER
 LE CHARGÉ DES ÉPREUVES - PER ABNAHMEBEAMTE

**PERPENDICOLARITÀ TRA L'ASSE DI ROTAZIONE MOLA
 E PIANO D'APPOGGIO**

Perpendicularity between wheel rotation axis and plane

Perpendicularité entre axe rotation meule et plan d'appui

Rechtwinkligkeit zwischen rotations-achse der
 schleifscheibe und auflagefläche



ERRORE - ERROR - ERREUR - FEHLER = $\Delta AB - \Delta CD$

ERRORE AMMESSO - ALLOWED ERROR
 ERREUR ADMISE - ZUGELASSENER FEHLER = mm. 0,02

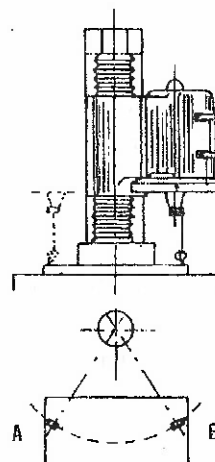
ERRORE RISCONTRATO
 ESCERTAINED ERROR mm.
 ERREUR CONSTATÉE
 FESRGESTELLTER FEHLER

**PERPENDICOLARITÀ TRA L'ASSE COLONNA PORTA
 MOTORE E PIANO D'APPOGGIO**

Perpendicularity between motor-holding-column axis
 and plane

Perpendicularité entre axe colonne porte-moteur et plan
 d'appui

Rechtwinkligkeit zwischen motortragsaeulenachse
 und auflagefläche



ERRORE - ERROR - ERREUR - FEHLER = ΔAB

ERRORE AMMESSO - ALLOWED ERROR
 ERREUR ADMISE - ZUGELASSENER FEHLER = mm. 0,02

ERRORE RISCONTRATO
 ESCERTAINED ERROR mm.
 ERREUR CONSTATÉE
 FESRGESTELLTER FEHLER



S.p.A.

DELTA - 27010 CURA CARPIGNANO - Pavia (Italy) - Strada Paiola n. 5/7
Tel. 0382/474301 Ric. Aut. - Telex 351585 DELTAR I - Telefax 0382/483141

