

ТЕХПАСПОРТ



№1

PASPORTZ[®].RU

ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ И ПАСПОРТА
НА ПРОМЫШЛЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ СТАНКИ И КПО

+7 [906] 063-41-23

+7 [925] 726-35-03

+7 [499] 729-96-4 1

+7 [495] 646-50-26

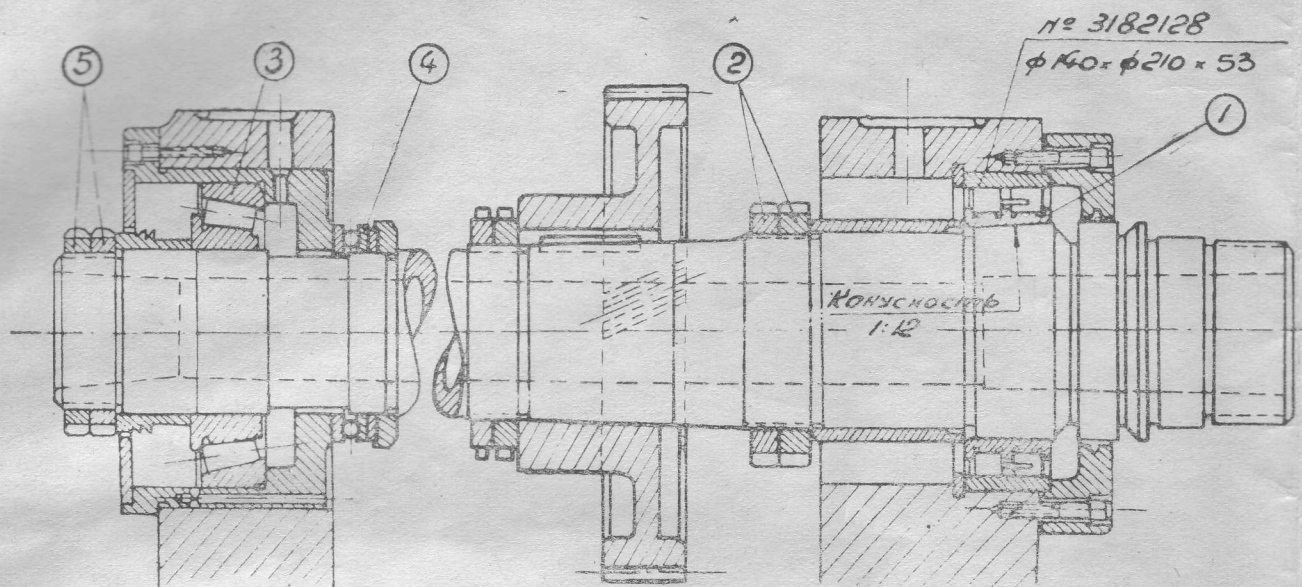
Электронная почта: info@pasportz.ru



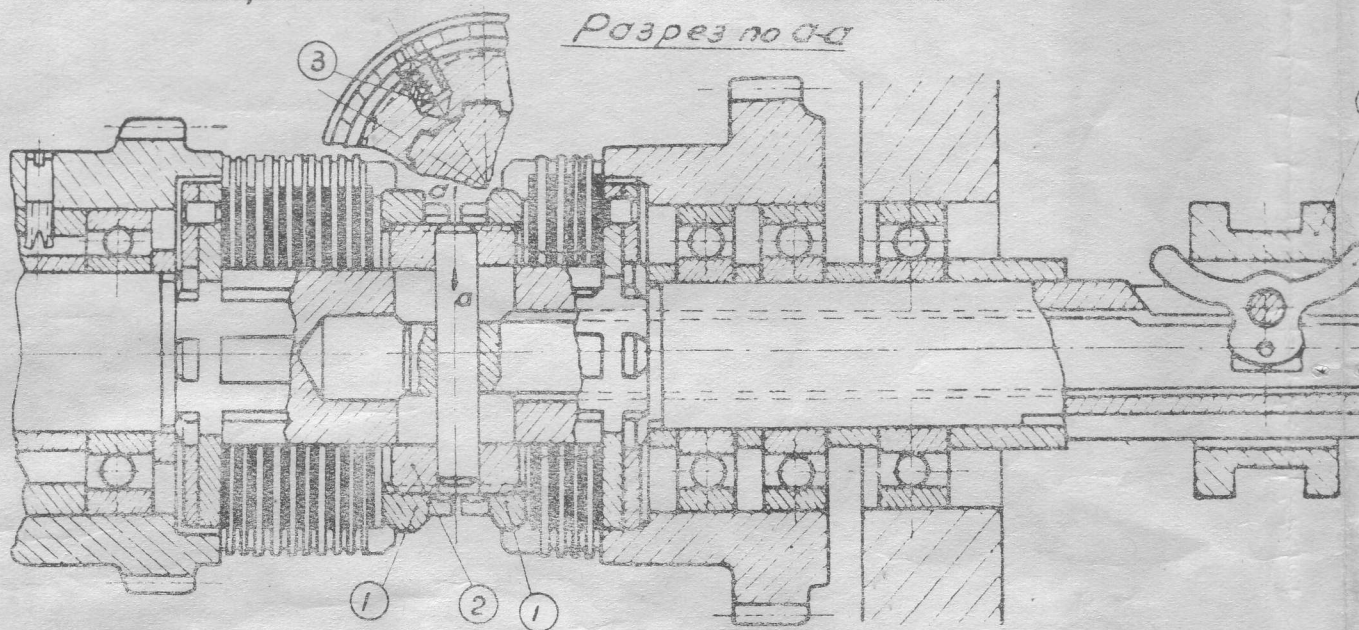
www.PasportZ.ru

www.Frez.ru

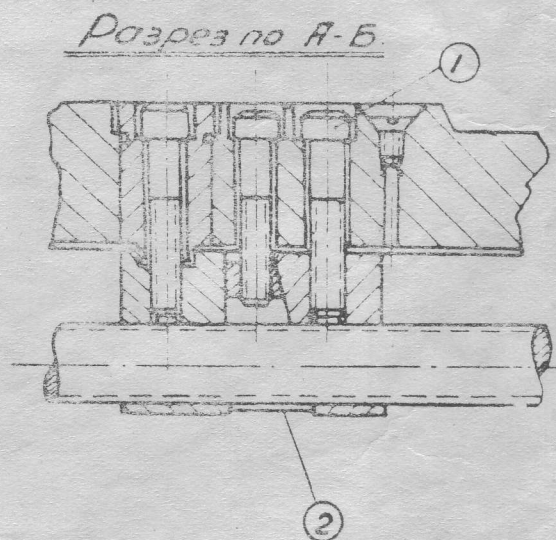
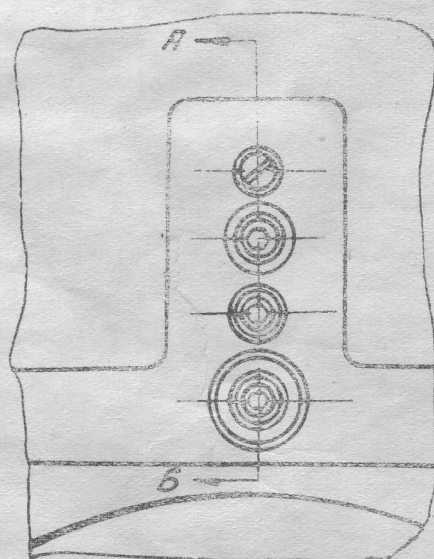
- ГРУППА КОМПАНИЙ ФРЕЗ.РУ



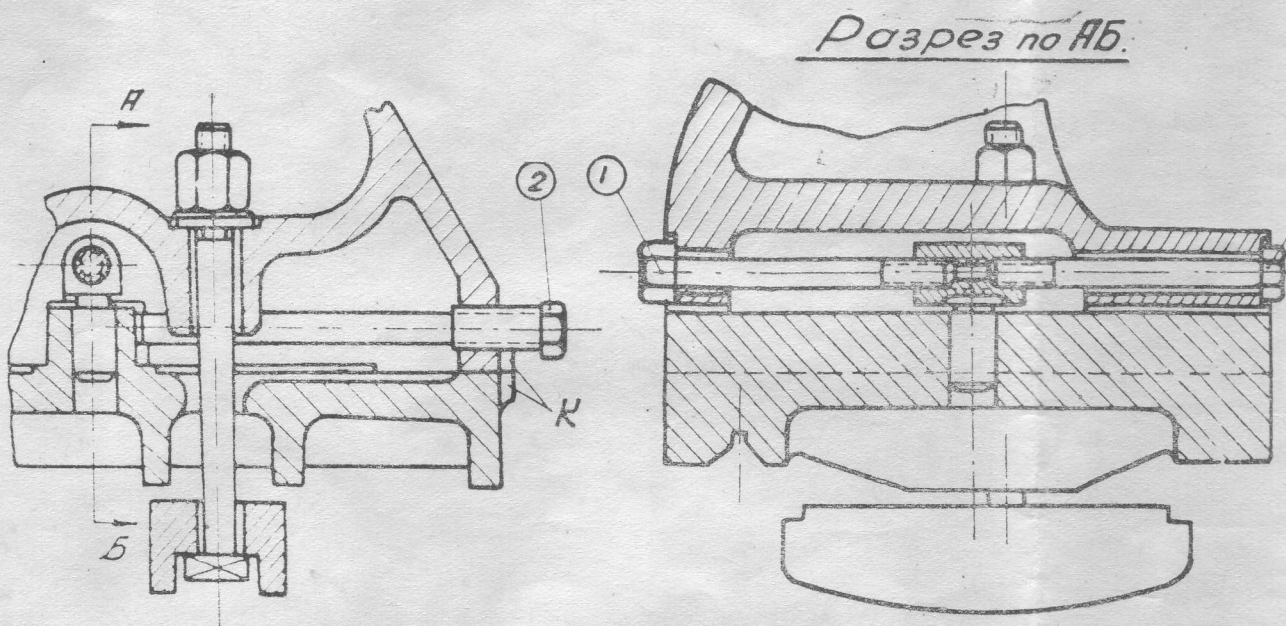
Фиг.1 Регулировка поршунников шпинделя.



Фиг.2 Регулировка фрикционной пластинчатой муфты коробки



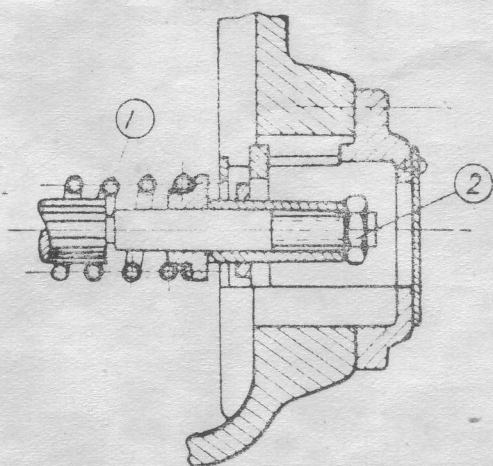
Фиг.б Устранение "мертвого" хода винта поперечного перемещения суппорта.



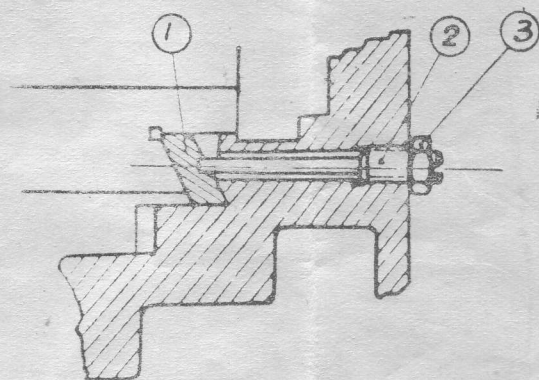
Фиг. 3 Устройство для поперечного перемещения заготовки.



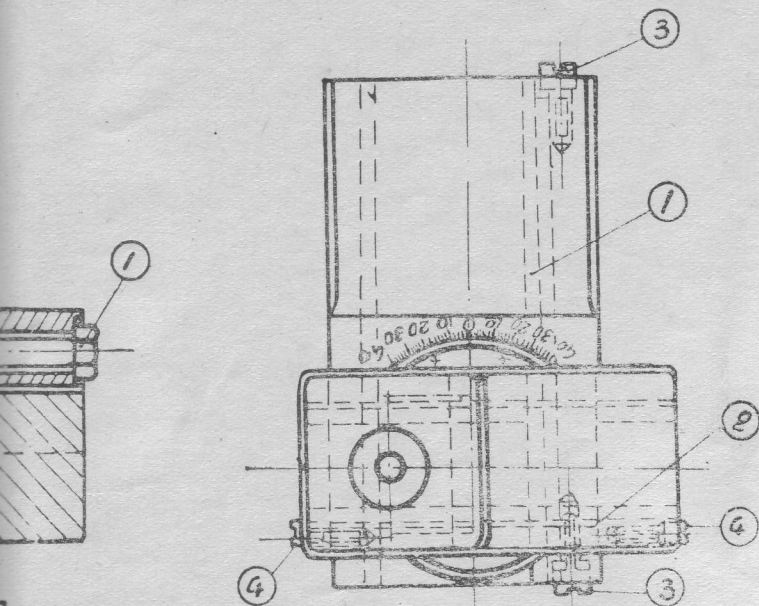
ки скоростей.



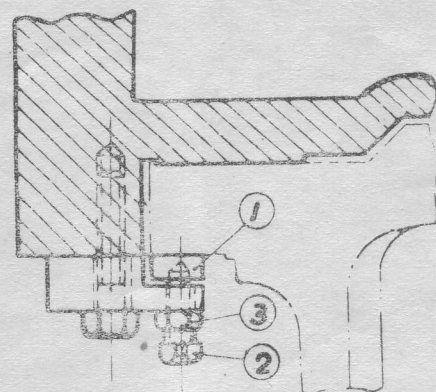
Фиг. 7 Регулировка натяжения пружины подающего червяка фартука.



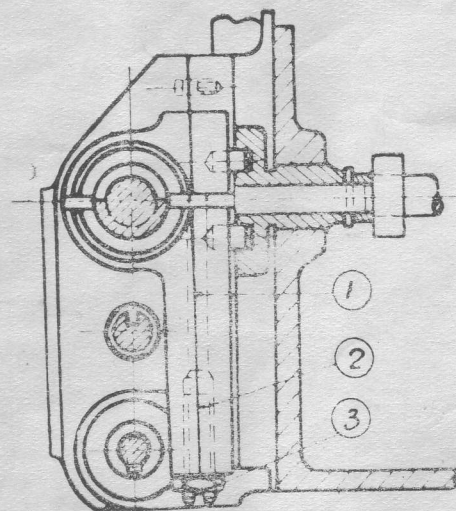
Фиг. 8 Регулировка зазора направляющей верхней и нижней половин маточной пары ходового винта.



Фиг. 4. Устранение слабости в направляющих нижней и верхней части супорта.



Фиг. 5. Регулировка зазора в задней направляющей каретки супорта.



Фиг. 9. Ограничение сближения верхней и нижней половин точной гайки ходового винта.

Станкостроительный з-д им. С. М. Кирова г. Тбилиси	Токарно-винторезный станок В.Ц. 300 мм.	тип: 1Д63А	Всего л.: 2
Черт./сост. 10-12-50	Регулируемые части станка	чертеж: приложен	лист: 2