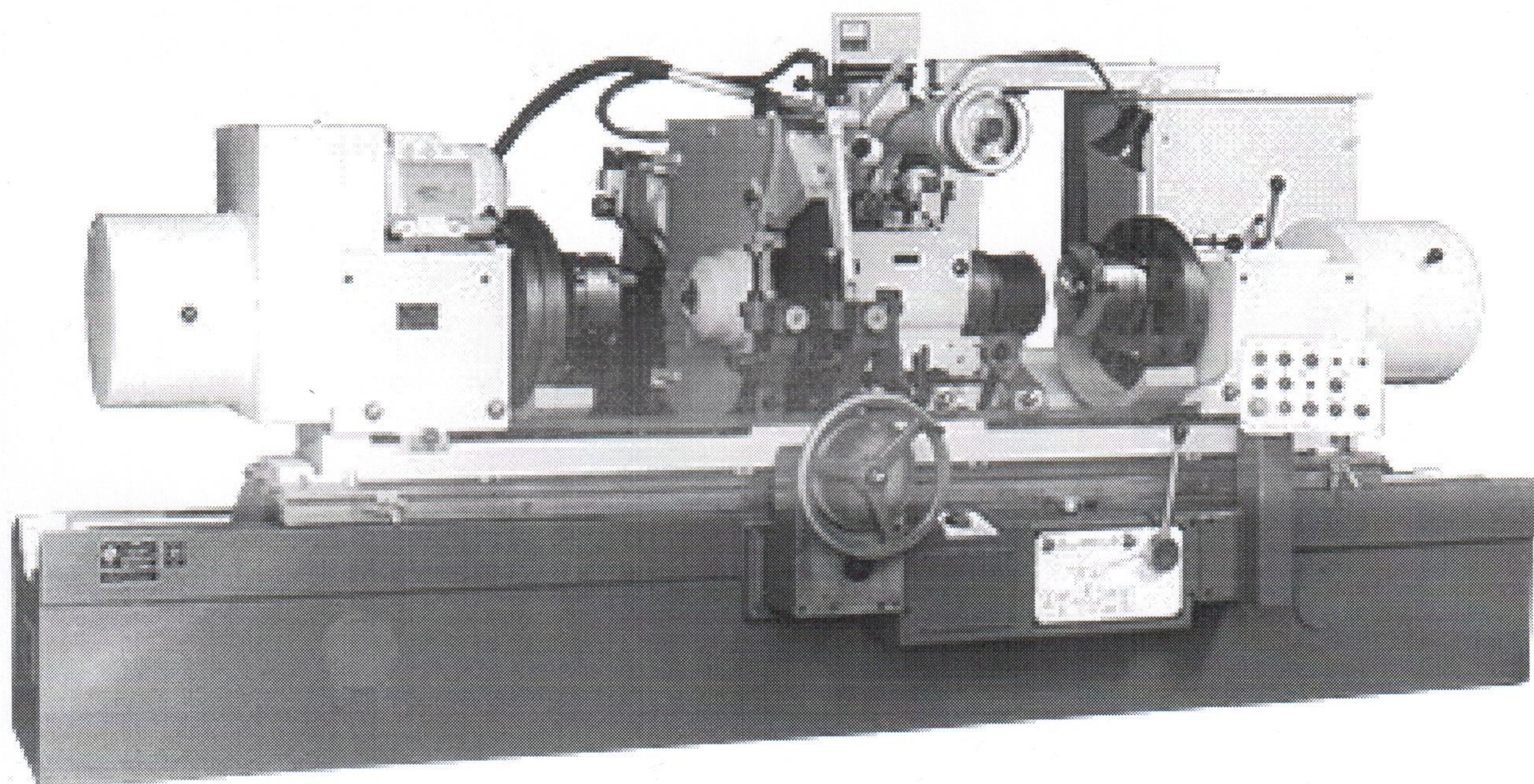


**ЗД4230**

**Станок специализированный круглошлифовальный для перешлифовки шеек коленвалов**

Лубенский станкостроительный завод ШлифВерст, ОАО





# 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1. Станок изготовлен с электрооборудованием для работы от сети трехфазного переменного тока 380 В, 50 Гц, в условиях умеренного климата в сухих отапливаемых и вентилируемых помещениях.

Станки изготавливаются для поставок на экспорт в страны с умеренным и тропическим климатом для работы от сети трехфазного переменного тока 380 В, 50(60) Гц; 220 В, 50(60) Гц; 400 В, 50 Гц; 415 В, 60 Гц.

Безаварийная работа станка обеспечивается при изменении от 0,9 до 1,1 номинального значения рабочего напряжения.

Питание цепи управления осуществляется переменным током напряжением 110 В, 50(60) Гц, цепи сигнализации - переменным током 5 В, 50(60) Гц.

Подключение станка к сети питания переменным током следует производить проводами не менее 6 мм<sup>2</sup> (по меди) в условиях умеренного климата для рабочего напряжения 380 В с изоляцией черного цвета, для заземления с изоляцией зелено-желтого цвета.

Для рабочего напряжения 220 В и для условий тропического климата сечение проводов питания см. приложение 3

1.2. Электрооборудование установлено на станке и в отдельно расположенном от него шкафу управления. Расположение электрооборудования показано на рис. 1... 4.

Инв. № подл. Подп. и дата  
Инв. № докум. Подп. и дата  
Инв. № докум. Подп. и дата  
Инв. № подл. Подп. и дата

## СОДЕРЖАНИЕ

	№		
	рисунка		
1. Станки специализированные круглошлифовальные для перешлифовки шеек коленчатых валов мод. ЗД4230 и ЗД4230А	1	29. Механизм балансировки шлифовального круга	30
2. Габариты рабочего пространства		30. Схема гидравлическая принципиальная	31
Посадочные и присоединительные базы станка	2	31. Схема смазки принципиальная	32
3. Установка станка	3	32. Расположение точек смазки	33
4. Механика вращения шпинделя передней бабки	4	33. Схема транспортировки станка краном	34
5. Расположение составных частей станка	5	34. Схема раскрепления станка при транспортировке	35
6. Расположение органов управления и табличек с символами	6	35. Схема крепления съемных деталей	36
7. Кинематическая схема	7	36. Схема проверки № 1	37
8. Станина и столы	8	37. Схема проверки № 2	38
9. Шлифовальная бабка	9	38. Схема проверки № 3	39
10. Шлифовальная бабка	10	39. Схема проверки № 4	40
11. Бабка передняя	11	40. Схема проверки № 5	41
12. Бабка передняя	12	41. Схема проверки № 6	42
13. Бабка задняя	13	42. Схема проверки № 7	43
14. Бабка задняя	14	43. Схема проверки № 8	44
15. Механизм быстрого подвода	15	44. Схема проверки № 9	45
16. Механизм быстрого подвода	16	45. Схема проверки № 10	46
17. Механизм ручного перемещения стола	17	46. Схема проверки № 11	47
18. Механизм поперечных подач	18	47. Схема проверки № 12	48
19. Люнет	19	48. Схема проверки № 13	49
20. Прибор для правки периферии шлифовального круга	20	49. Схема проверки № 14	50
21. Прибор для правки круга по радиусу	21	50. Схема проверки № 15	51
22. Прибор для правки шлифовального круга	22	51. Схема проверки № 16	52
23. Прибор для правки шлифовального круга	23	52. Схема проверки № 17	53
24. Левый патрон	24	53. Схема проверки № 18	54
25. Таблица	26	54. Схема проверки № 19	55
26. Прибор для горизонтальной установки изделия	27	55. Схема проверки № 20	56
27. Индикаторная стойка для горизонтальной установки изделия	28	56. Схема проверки № 21	57
28. Индикаторная стойка	29	57. Схема проверки № 24	58
		58. Схема проверки шумовых характеристик	59