

Министерство станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

Лубенский станкостроительный завод
"Коммунар".

Станок круглошлифовальный для
перешлифовки шеек коленчатых валов.
ЗВ423

Руководство по эксплуатации

1977

1.2. Состав станка.

1.2.1. Общий вид с обозначением составных частей станка (рис.2)

1.2.2. Перечень основных составных частей станка (табл.1)

Таблица 1

Поз. см. рис.2	Наименование	Обозначение	Примечание
1	Станина	38423. 100-1	
2	Шлифовальная бабка	38423. 200-1	
3	Гидравлическое управление	38423. 300-1	
4	Механизм ручного перемещения стола	38423. 400	
5	Механизм поперечной подачи	38423. 500-1	
6	Бабка передняя	38423. 610-1	
7	Бабка задняя	38423. 710	
8	Кожух шлифовального круга	38423. 831	
9	Охлаждение	38423. 850-1	
10	Фланец шлифовально-го круга	38423. 860 38423. 865	
11	Прибор пробы	38423. 875	
12	Ограждение	38423. 910-1	
13	Электрооборудование	38423. 95000-2	
14	Патрон левый	38423. 936-1	
15	Патрон правый	38423. 939	

38423. 000 РЭ

Лист

4

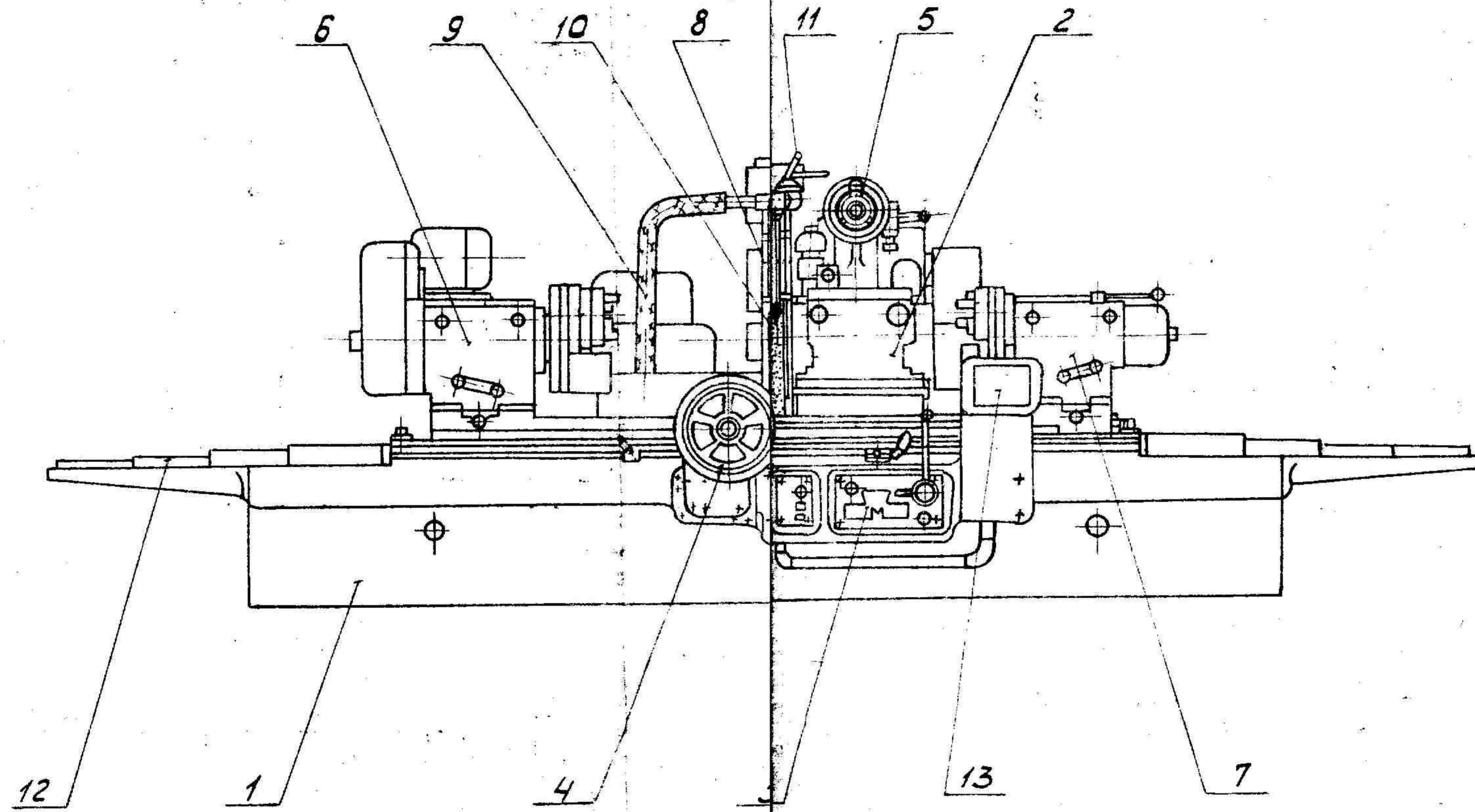


Рис.2 Расположение составных частей станка.

ИЗМЕРИТЕЛЬНО-ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
ИСКУССТВОМЕХАНИЧЕСКИЙ ИНСТИТУТ

38423.000РЭ

Лист

5

ЛУБЕНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД „КОММУНАР“



СТАНКИ
СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЕ
КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ
ДЛЯ ПЕРЕШЛИФОВКИ
ШЕЕК КОЛЕНЧАТЫХ ВАЛОВ

ЗВ423, ЗД4230



КАТАЛОГ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

ЗВ423.000 РЭ4

ЗД4230.00000 РЭ

УКРАИНА

СТАНКОИМПОРТ СССР

СТАНОК

КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЙ ДЛЯ ПЕРЕШЛИФОВКИ
КОРЕННЫХ И ШАТУННЫХ ШЕЕК КОЛЕНЧАТЫХ
ВАЛОВ

МОДЕЛЬ ЗВ423

Руководство по эксплуатации.
Электрооборудование
ЗВ423.00000-2РЭ1

москва