

Полуавтомат для заточки  
отрезных и прорезных

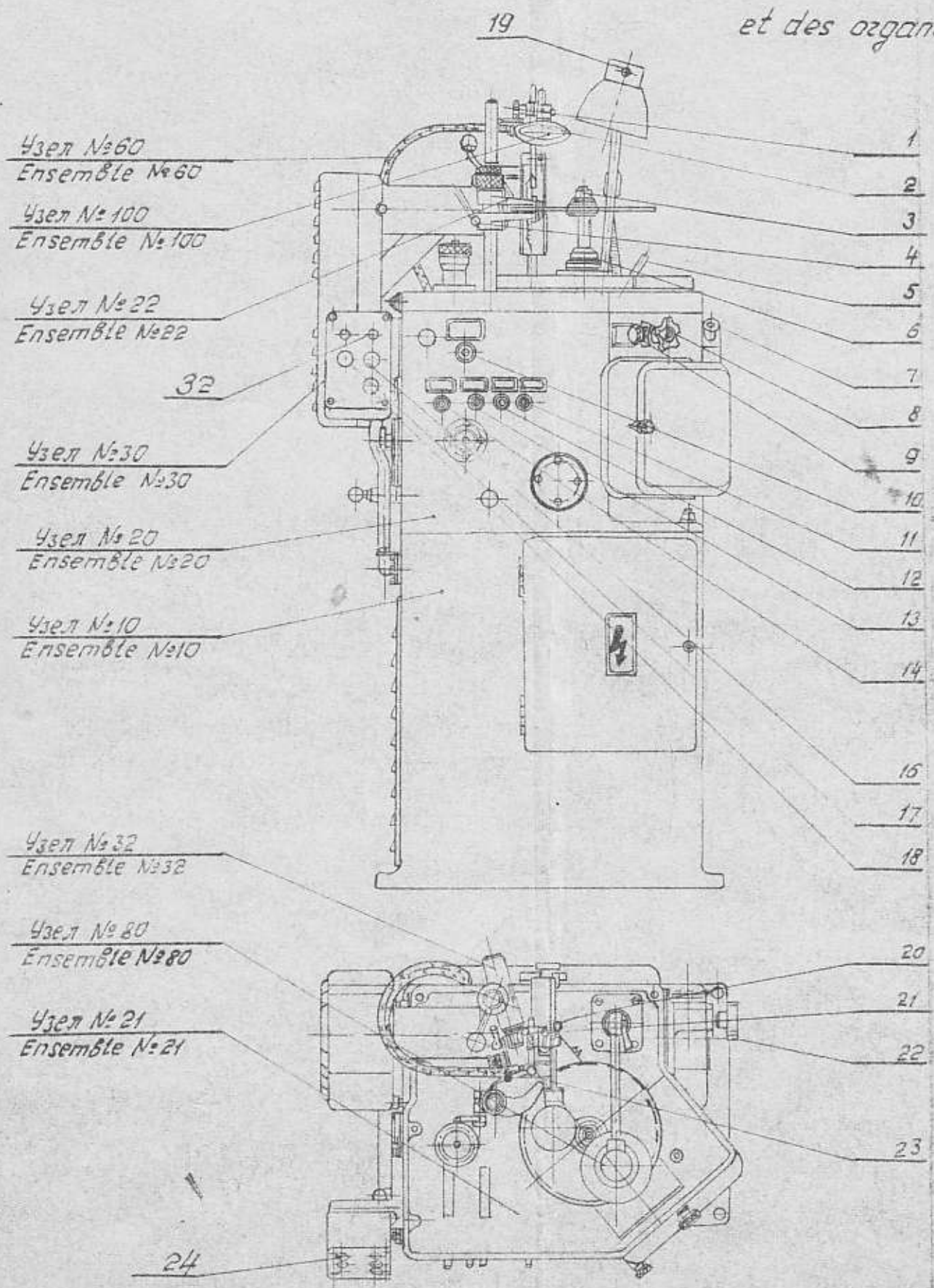
фрез  $\phi 40 \div 250$  мм.

Модель 3690

Руководство к станку.

- I. Назначение и область применения станка.
- II. Распаковка и транспортировка станка.
- III. Фундамент станка и установка.
- IV. Паспорт станка
- V. Краткое описание конструкции и работы станка.
- VI. Электрооборудование станка
- VII. Смазка станка  
Схема смазки.
- VIII. Подготовка станка к первоначальному пуску.
- IX. Настройка и наладка станков и режимы работы.
- X. Регулировка станка
- XI. Особенности разборки и сборки станка при ремонте и техническая документация до ремонта.

Общий вид станка (с обозначением узлов)  
 Vue d'ensemble de la machine (avec  
 et des organes de co



Узел №60  
 Ensemble №60

Узел №100  
 Ensemble №100

Узел №22  
 Ensemble №22

Узел №30  
 Ensemble №30

Узел №20  
 Ensemble №20

Узел №10  
 Ensemble №10

Узел №32  
 Ensemble №32

Узел №80  
 Ensemble №80

Узел №21  
 Ensemble №21

19

32

24

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10
- 11
- 12
- 13
- 14
- 16
- 17
- 18
- 20
- 21
- 22
- 23

нием узлов / и органов управления)  
line (avec désignation des ensembles  
planes de commande)

1  
2  
3  
4  
5  
6  
7  
8  
9  
10  
11  
12  
13  
14  
15  
16  
17  
18  
19  
20  
21  
22  
23

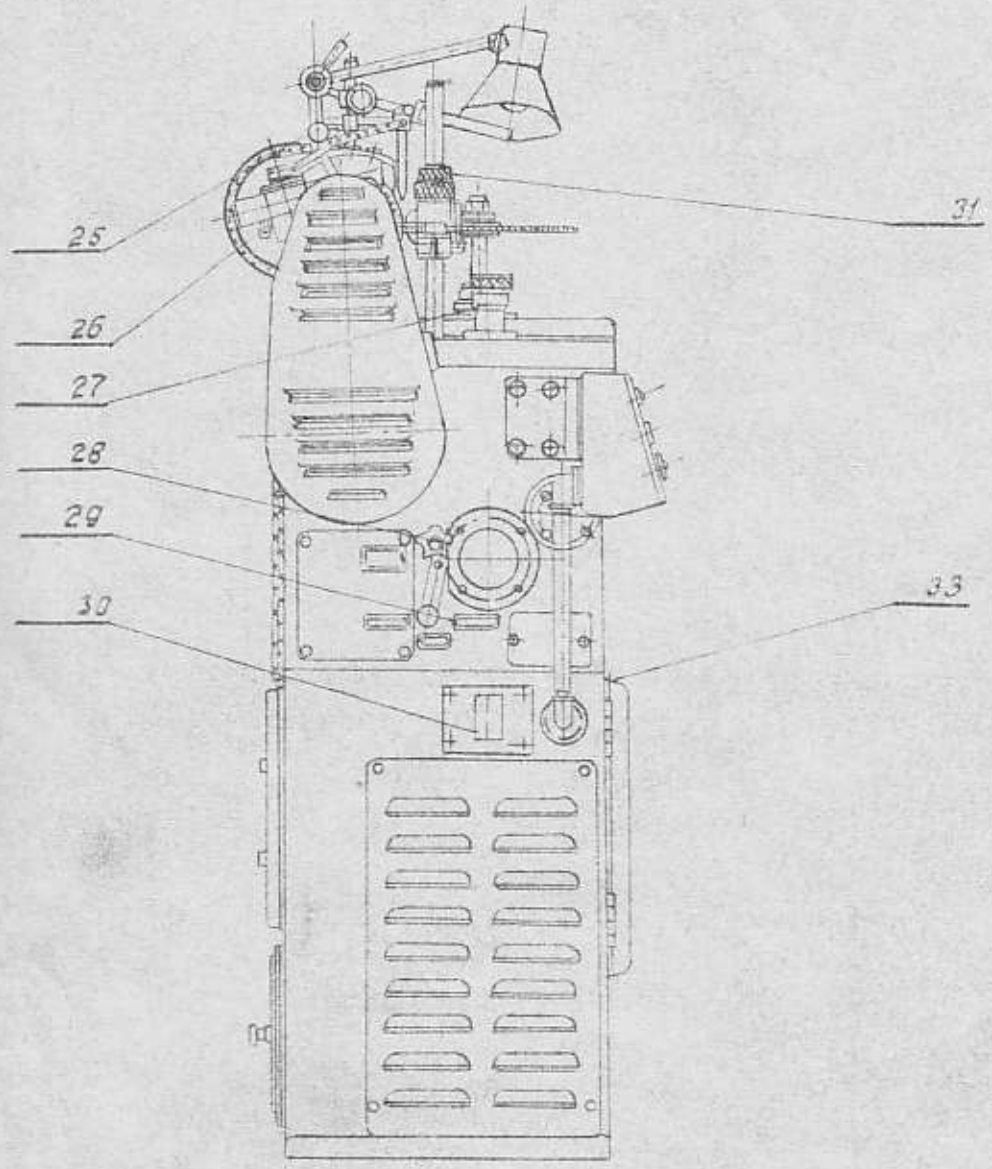


Рис. 3.  
Fig. 3.