

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

МИНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им.С.М.КИРОВА

СТАНКИ ПРОТЯЖНЫЕ

7Б56
7Б56У
7Б55
7Б55У
7Б57

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

7Б56.000.001.00 РЭ

СОДЕРЖАНИЕ

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Назначение и область применения.....	3
Состав станка.....	5
Устройство и работа станка и его составных частей.....	9

Гидросистема.....	63
Система смазки.....	73

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Общие указания.....	83
Указания мер безопасности при подготовке станков к работе.....	84
Указания мер безопасности станочнику-оператору при работе на станке.....	85
Порядок установки.....	86
Правила и порядок пуска, регулирования, наладки и обкатки станка.....	95
Эксплуатация протяжного инструмента.....	III
Применение смазочно-охлаждающей жидкости при протягивании.....	III2
Характерные неисправности, вероятные причины их появления и методы их устранения.....	III3
Техническое обслуживание и ремонты.....	III8

ПАСПОРТ

Общие сведения.....	II9
Основные технические данные и характеристики.....	120
Сведения о ремонте.....	129
Сведения об изменениях в станке.....	130

Приложение I. Документы рабочего проекта.

Приложение 2. Материалы по запасным частям

Приложение 3. Перевод надписей
(Входит только в руководство на иностранном языке)

Примечание: Перевод надписей на рисунках и схемах пронумерован цифрами (в двойных кружочках) и приведен в приложении № 3.

7Б56.000.001.00 РЭ

Место	№ докум.	Подп.	Дата	Станок протяжной Руководство по эксплуатации.	Лит.	Лист	Листов
Ген. дир.			13.78		Б	2	100
Зав. цехом			1/11.78				
Инженер			1/11.78				
Контроль			1.03.78				
Исполн.			1.3.78				

СКБ ПС

Настоящее руководство по эксплуатации с обозначением 7Б56.000.001.00 РЭ распространяется на группу горизонтально-протяжных станков моделей 7Б56, 7Б55, 7Б57, 7Б56У и 7Б55У.

1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

1.1. Назначение и область применения

1.1.1. Станок протяжной горизонтальный (рис. 1) предназначен для обработки методом протягивания сквозных отверстий различной геометрической формы и размеров (как предварительно обработанных, так и черных) в пределах тягового усилия станка и длины хода рабочих салазок.

При использовании специальных приспособлений, на нем можно также протягивать и наружные поверхности разнообразных профилей.

1.1.2. Станки моделей 7Б56, 7Б55, 7Б57 (рис. 1а) пригодны для использования в условиях массового, крупносерийного, мелкосерийного и индивидуального производства. Оснастив станок автоматической загрузкой и выгрузкой деталей, его можно встраивать в автоматические линии.

Станки моделей 7Б56У и 7Б55У (рис. 1б) пригодны для использования в условиях индивидуального и мелкосерийного производства для обработки методом протягивания деталей, масса режущего инструмента (протяжки) для которых не превышает 8 кг.