

МИНСКИЙ СТАНОКСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. С.М.КИРОВА

СТАНОК ГОРИЗОНТАЛЬНО-ПРОТЯЖНОЙ
модели 7Б520 ВАЗ

Руководство к станку.

Заводской № 513

Проект станка и Руководство разработаны СКБ ПС

Лист 1 Листов 55

СОДЕРЖАНИЕ

I.	Назначение и область применения станка.....	5
II.	Распаковка и транспортировка станка.....	8
III.	Установка станка на фундамент. Монтаж станка.....	5
IV.	Паспорт станка	7
V.	Краткое описание конструкции и работы станка	13
VI.	Электрооборудование	18
VII.	Гидрооборудование станка	37
VIII.	Смазка станка	47
IX.	Подготовка станка к первоначальному пуску, первоначальный пуск и указания по технике безопасности	49
X.	Настройка и наладка станка..... Режимы работы.	51
XI.	Регулирование станка	55

Рис. № 1
 Документация
 Пояснительная
 Бланк под. №

Минский стакностро-
ительный завод
им. Ахромова

Станок горизонтально-протяжной

75520 ВАЗ

1 14.10.81

Руководство эксплуатации

2

35

I. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ СТАНКА.

Горизонтально-протяжной станок модели 7Б520 ВАЗ предназначен для обработки методом протягивания сквозных отверстий различной геометрической формы /как предварительно обработанных, так и черных/ в пределах тягового усилия станка и длины хода рабочих салазок. Применив специальные приспособления, на станке можно обрабатывать наружные поверхности.

Станки пригодны для массового и крупносерийного производства, так как при высокой точности и чистоте обработки обеспечивают высокую производительность. Оснастив станки автоматической загрузкой и выгрузкой деталей, их можно встраивать в автоматические линии.

II. РАСПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВКА СТАНКА.

Указания по распаковке и транспортировке.

Потребитель получает упакованный в ящик станок, в котором трубы маслопровода отсоединены от насоса, а приставная станина от основной.

Транспортировку станка в упакованном и распакованном виде следует производить согласно схеме, приведенной на стр.4.

Для предохранения выступающих частей станка от повреждений под канат необходимо устанавливать подкладки.

Во избежание повреждения распаковку станка следует начинать со снятия верхнего щита, с удалением затем боковых и торцевых щитов.

и для станков с приставной станиной.