

СНХ БССР

УПРАВЛЕНИЕ МАШИНОСТРОЕНИЯ И СТАНКООБРАЗОВАНИЯ
СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД имени С. М. КИРОВА
г. Гомель, Интернациональная улица, № 10

ПАСПОРТ

ГИДРОФИЦИРОВАННОГО ПОПЕРЕЧНО-СТРОГАЛЬНОГО СТАНКА

Модель 7М36

№№ разделов	С о д е р ж а н и е	№№ страниц
I	Назначение и область применения станка	5
II	Распаковка и транспортировка станка	
	Указания по распаковке и транспортировке	5
	Схема транспортировки станка	6
III	Фундамент станка, монтаж, установка	
	Указания по установке станка	7
	Чертеж „Болт фундаментный“	8
IV	Подготовка станка к первоначальному пуску	9
V	Паспорт станка	
	Спецификация органов управления станка	10
	Общий вид станка с обозначением органов управления	10a
	Основные данные станка	11
	Габарит рабочего пространства. Посадочные и присоединительные базы станка	12
	Кинематическая схема станка	13
	Спецификация зубчатых и червячных колес, червяков, винтов и гаек	14
	Схема расположения подшипников качения и скольжения	15
	Спецификация подшипников качения и важнейших подшипников скольжения	16
	Механика главного движения	17
	Сведения о ремонте станка	18
VI	Краткое описание конструкции и работы станка	19
	Спецификация узлов станка	20
	Описание узлов станка	21—23
	Чертеж узла суппорта	24
	Чертеж узла стола	25
	Чертеж узла электромагнита	26
	Чертеж узла токосъемника	27
VII	Паспорт электрооборудования	
	Принципиальная элементная электросхема	28
	Спецификация условных обозначений к принципиальной элементной электросхеме	29
	Описание электросхемы станка	30
	Монтажная схема станка	31, 32
	Спецификация покупного электрооборудования	33, 34
	Указания по обслуживанию электрооборудования станка	35
VIII	Гидропривод станка	
	Спецификация гидравлической схемы станка	36
	Описание конструкции узлов гидропривода	37
	Описание гидравлической схемы	38—41

№№ разделов	С о д е р ж а н и е	№№ страниц
IX	Инструкция по наладке и эксплуатации станка	42—43
X	Инструкция по замене пробкового уплотнения на валу лопастного насоса	44—45
XI	Смазка станка	
	Схема смазки	46
	Спецификация точек смазки станка	47
XII	Первоначальный пуск станка	
	Первоначальный пуск станка	48
	Инструкция по технике безопасности	48
XIII	Наладка и настройка станка	49
XIV	Регулировка станка	49
	П Р И Л О Ж Е Н И Е	
	Установочный чертеж	I
	Чертеж общего вида станка	II
	Чертеж узла станины	III
	Чертеж узла коробки подачи	IV-V
	Чертеж узла ползуна с цилиндром	VI
	Чертеж узла трубопровода	VII
	Общий вид механизма механической подачи суппорта	VIII
	Расположение электрооборудования на станке	IX-X
	Гидравлическая схема	XI

I. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ СТАНКА

Станок предназначен для обработки плоских и фасонных поверхностей в индивидуальном и мелкосерийном производстве. Наличие на станке автоматической подачи стола и механической подачи резцового суппорта, отбрасывающего устройства резца при обратном ходе ползуна и при применении автоматических зажимных устройств возможно многостаночное обслуживание.

II. РАСПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВКА СТАНКА

Указания по распаковке и транспортировке

Транспортировку станка в распакованном виде надо производить согласно схеме, приведенной на странице 6, черт. 1.

При транспортировке необходимо следить за тем, чтобы канатом не помять кожухи, крышки и другие детали.

В соответствующих местах устанавливать под канат подкладки.

При распаковке станка надо следить за тем, чтобы не повредить станок распаковочным инструментом, для чего вначале снимается верхний щит упаковочного ящика, а затем торцевые и боковые.