

МИНИСТЕРСТВО СТАНОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
СССР

КЛИКШИНСКИЙ СТАНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

СПЕЦИАЛЬНЫЙ РЕЙКОДОЛВЕРЖИЙ
СТАНОК
ЕЗ-9В

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Цикл № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата

Содержание руководства

1. Назначение и принцип работы станка	1
2. Техническая характеристика	2
3. Рабочее место	3
4. Общий вид станка	7
5. Кинематическая схема	8
6. Установочный чертеж	9
7. Транспортировка	11
8. Схема смазки	12
9. Инструкция по смазке и охлаждению	13
10. Установка и пробный пуск станка	14
11. Описание электросхемы станка	15
12. Работа станка	22
а) крепление заготовки	22
б) крепление долбяка	22
в) установка длины хода долбяка	22
г) установка хода долбяка относительно заготовки	23
д) установка числа двойных ходов долбяка	23
е) настройка цепи обката	26
ж) настройка круговой подачи	26
з) реверс обката	30
и) таблица настройки гитары деления	31
13. Цикл работы станка	32
14. Регулировка изнашивающихся частей	34
15. Расчет производительности станка	35
16. Рекомендации по устранению причин, порождающих отклонения от норм точности и чистоты обрабатываемых реек	36
17. Проверка геометрической точности станка	39
18. Ведомость комплектации станка принадлежностями	41
19. Спецификация подшипников качения	42
20. Спецификация покупного электрооборудования	43
21. Чертежи общих видов	46
22. Чертежи на быстроизнашивающиеся детали:	61
9В-3-101; 9В-3-102; 9В-3-103; 9В-3-201; 9А-3-212;	
А150-5-101; А150-5-209; В150-61-016; В150-61-018;	
В150-61-219; В150-61-202; А150-61-201Б; В150-61-220;	
В150-61-221.	