

МИНИСТЕРСТВО МАШИНОСТРОЕНИЯ СССР  
ГЛАВСТАНКОПРОМ  
ЧКАЛОВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

---

ПОПЕРЕЧНО-СТРОГАЛЬНЫЙ  
СТАНОК

модель **736**

ЗАВОДСКОЙ № \_\_\_\_\_



г. Чкалов, обл., Мебельная, № 6

## НАЗНАЧЕНИЕ СТАНКА

Поперечно-строгальный станок модели 736, с наибольшим ходом ползуна 650 мм, предназначен для строгания плоских и фасонных поверхностей, в индивидуальном и мелкосерийном производстве.

### ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА СТАНКА

1. Наибольшая длина хода ползуна	650 мм
2. Наибольшее расстояние от реза до станины (вылет)	700 мм
3. Наибольшее расстояние от нижней кромки ползуна до стола	400 мм
4. Наибольший вертикальный ход суппорта на ползуне	175 мм
5. Наибольший угол поворота суппорта	+60°
6. Наибольшие размеры сечения <sup>реза</sup> (ширина × толщину)	30 × 20 мм
7. Наибольший горизонтальный ход стола	700 мм
8. Наибольший вертикальный ход стола	335 мм
9. Площадь стола для крепления обрабатываемых изделий	650 × 450 мм
10. Число скоростей станка	6
11. Пределы скоростей станка (двойных ходов в мин.)	12,5—73
12. Числа продольных подач стола	10
13. Пределы подач стола	0,33—3,33 мм
14. Мощность мотора	2,8 квт
15. Число оборотов мотора	960 об/мин.
16. Габарит станка (длина × ширину × высоту)	2830 × 1500 × 1800 мм
17. Вес станка	1855 кг

### ТРАНСПОРТИРОВКА, РАСПАКОВКА И ЧИСТКА СТАНКА

Станок транспортируется в собранном виде в деревянном ящике.

Обработанные наружные поверхности станка для предохранения их от ржавления обмазывают густым слоем жирового бескислотного состава или антикоррозийным лаком.

Станок для устойчивого положения в ящике прикрепляется ко дну последнего болтами.

При транспортировке станка необходимо соблюдать следующие основные правила:

1. Ящик со станком не кантовать, не ставить на ребро и сильно не наклонять.
2. Прочно закреплять при перевозке.
3. Не ставить один ящик на другой.

При погрузке и выгрузке станка краном необходимо обращать внимание на правильность и прочность обвязки ящика для подвески его на крюк подъемного крана.

При подъеме и опускании категорически воспрещается наклонить ящик в стороны, ударять его дном или боками, а также допускать сильные рывки и сотрясения.

При погрузке и выгрузке упакованного станка вручную (на катках) следует:

1. Угол наклона площадки брать возможно меньшим.
2. Подкладывать под ящик не менее трех катков небольшого диаметра (60—70 мм), длина катков не должна быть меньше ширины ящика, диаметры всех катков должны быть одинаковыми.

## СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
1. Общий вид станка	3
2. Назначение станка	5
3. Техническая характеристика станка	5
4. Транспортировка, распаковка и чистка станка	5
5. Установка станка на фундаменте	6
6. Кинематическая схема станка	7
7. Описание поперечно-строгального станка	8
8. Установочный чертеж	10
9. Кинематическая схема станка (чертеж)	11
10. Схема установки подшипников (чертеж)	12
11. Схема смазки станка (чертеж)	13
12. Спецификация рукояток управления (чертеж)	14
13. Электрическая схема станка (чертеж)	15
14. Испытание станка	16
15. Наладка станка	16
16. Уход за станком	17
17. Регулировка станка	17
18. Комплектовочная ведомость	18
19. Спецификация изнашивающихся деталей	18
20. Чертежи изнашивающихся деталей	19
21. Паспорт станка	24