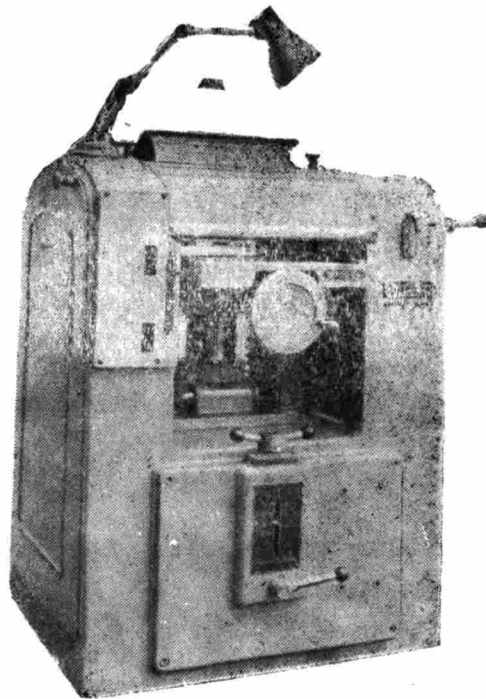


СССР
Министерство станкостроительной и инструментальной промышленности
ГЛАВДРЕВСТАНКОПРОМ
СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД «КРАСНЫЙ МЕТАЛЛИСТ»

АРХИВНЫЙ
ЭКЗЕМПЛЯР



СТАНОК РЕЙСМУСОВЫЙ односторонний Модель СРЗ-6

Руководство к станку

Ставрополь

I. Назначение и область применения станка

Односторонний рейсмусовый станок модели СРЗ-6 предназначен для плоского одностороннего строгания деревянных деталей и изделий на заданный размер по толщине.

Станок может быть использован на всех деревообрабатывающих предприятиях.

II. Распаковка и транспортировка

При погрузке и выгрузке упакованного в ящик станка краном ни в коем случае не допускаются сильный наклон его в стороны, удары дном или боками, сильные сотрясения и рывки при подъеме и опускании.

В случае погрузки и выгрузки упакованного в ящик станка по наклонной плоскости на катках угол наклона не допускается более 15° . При этом не разрешается:

- а) подкладывать под ящик катки диаметром более 60 — 70 мм;
- б) ставить ящик на ребро, кантовать и сильно наклонять его.

После вскрытия упаковки следует проверить наружное состояние узлов и деталей станка, наличие всех принадлежностей и других материалов согласно ведомости упаковки.

Для устранения опасности повреждения деталей станка при распаковке вскрытие ящика рекомендуется производить в следующем порядке: вначале снимается верхний щит упаковочного ящика, а затем — боковые.

Внутризаводскую транспортировку станка в распакованном виде краном следует производить согласно схеме транспортировки (рис. 1). При этом необходимо следить за тем, чтобы не были повреждены его выступающие части.

Натянутые канаты не должны касаться легко деформируемых деталей. Для этого в соответствующих местах под канаты подкладываются деревянные бруски.

При транспортировке рекомендуется использовать пеньковые канаты, по прочности обеспечивающие поднятие веса, указанного на схеме транспортировки.

Схема транспортировки (вес ≈ 760 кг)

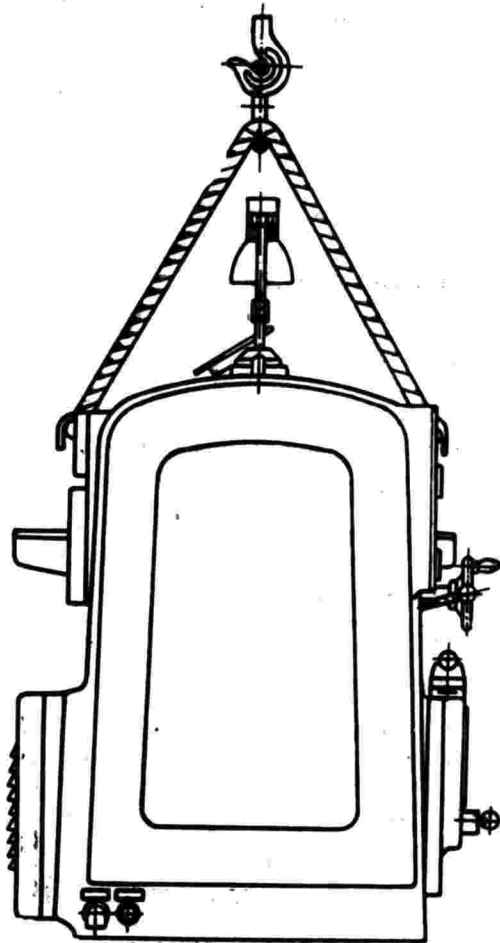


Рис. 1

III. Фундамент станка и установка

Установка станка на фундамент производится согласно установочному чертежу (рис. 3), приведенному в паспорте. Установку следует производить по рамному уровню при помощи клиньев. Необходимая точность установки в продольном и поперечном направлениях 0,1 мм на длине 1000 мм.

Окончательно выверенный станок подливают бетоном, а после затвердевания последнего следует затянуть гайки фундаментных болтов, проверяя положение станка по уровню.

Затяжка гаек должна производиться равномерно и плавно.

Примечание. После установки станка на фундамент крюки для транспортировки рекомендуется снять.