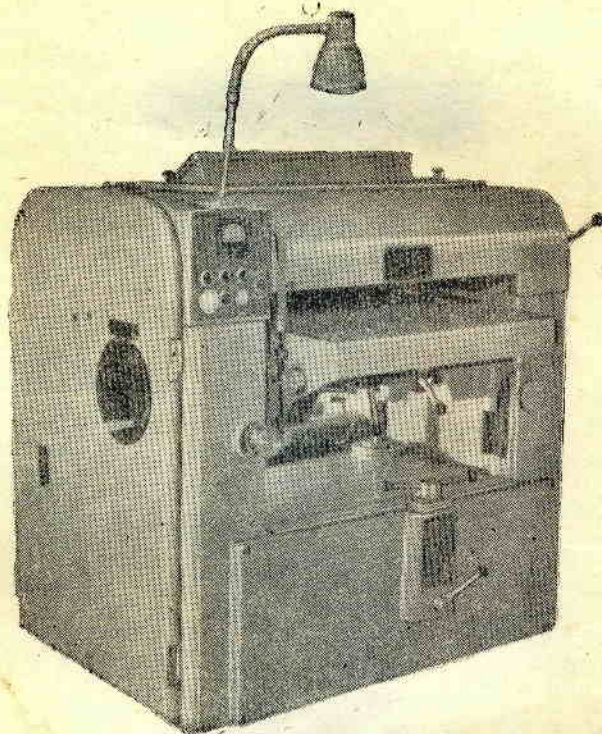


СССР

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ

ГЛАВДРЕВСТАНКОПРОМ

СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД «КРАСНЫЙ МЕТАЛЛИСТ»



СТАНОК РЕЙСМУСОВЫЙ
ОДНОСТОРОННИЙ
Модель СР6-8

Руководство к станку

СТАВРОПОЛЬ

I. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ СТАНКА

Односторонний рейсмусовый станок модели СР6-8 предназначен для плоского одностороннего строгания изделий (заготовок) из дерева на заданный размер по толщине.

Станок допускает одновременную обра-

ботку нескольких заготовок с неравномерностью по толщине до 4 мм.

Станок может быть использован во всех деревообрабатывающих предприятиях.

II. РАСПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВКА

При погрузке и выгрузке краном упакованного в ящик станка не допускается: сильный наклон его в стороны, удары дном или боками, сильное сотрясение 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, материалов согласно ведомости упаковки.

Для сохранения деталей станка при распаковке вскрытие ящика рекомендуется производить в следующем порядке: первым 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 чего в соответствующих местах подкладываются под канаты деревянные бруски.

III. ФУНДАМЕНТ СТАНКА И УСТАНОВКА

Установка станка на фундамент производится согласно установочному чертежу (рис. 3).

Установку следует производить по равному уровню при помощи клиньев.

Точность установки станка в продольном

и поперечном направлениях должна быть 0,1:1000.

Окончательно выверенный станок подливается бетоном, а после его затвердевания следует затянуть гайки фундаментных болтов, проверяя положение станка по уровню. Затяжка гаек должна производиться равномерно и плавно.

Схема
транспортировки
Вес = 1700 кг

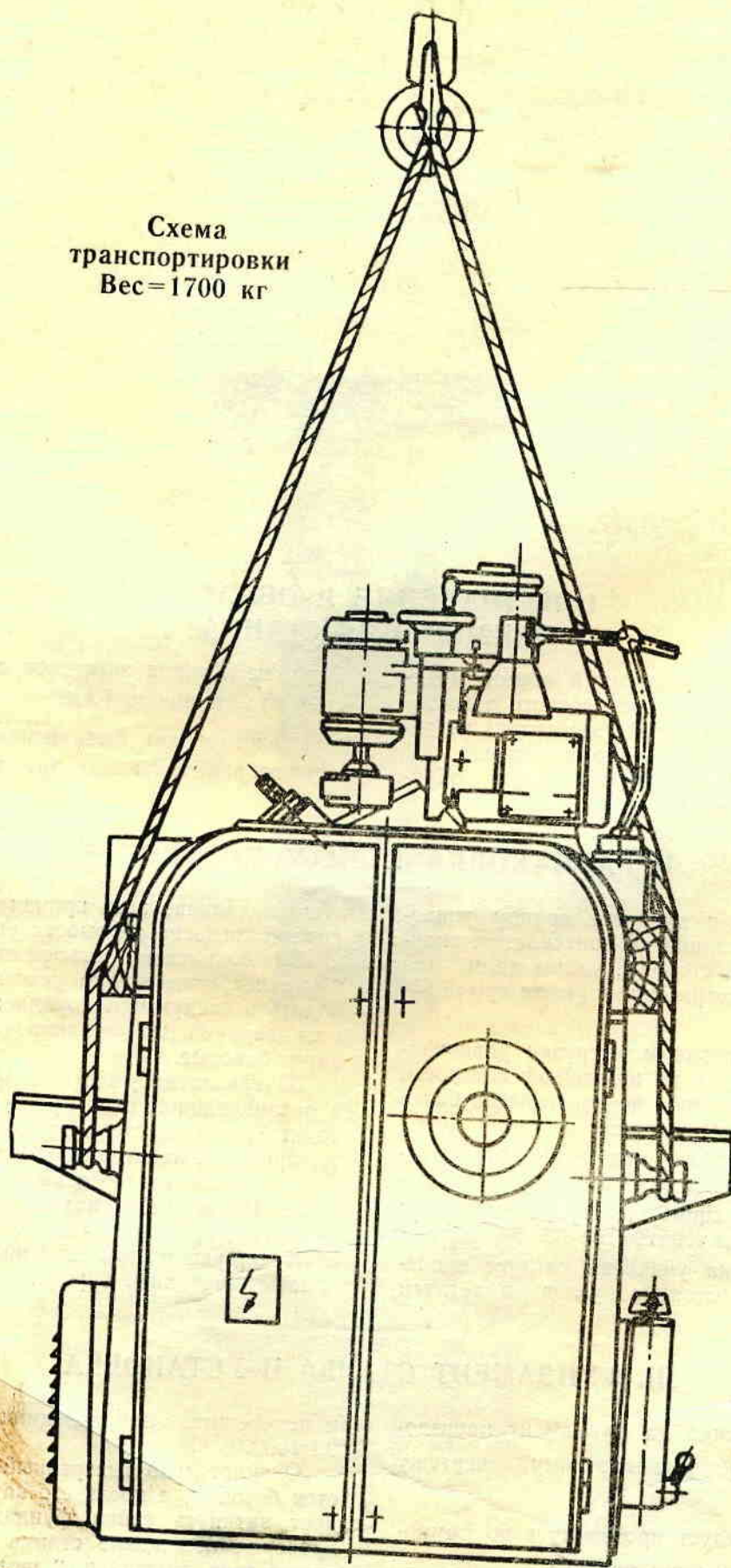


Рис. 1.