

СТАНКИ

**рейсмусовые односторонние
СР4-20, СР4-22, СР6-30, СР6-32
СР8-20, СР8-22**

**Руководство по эксплуатации
СР4.20.00.00.00 РЭ**

(495) 646-13-16, (812) 448-13-14

8-800-500-55-42

WWW.СТАНКИ-БУ.РФ

1998

СОДЕРЖАНИЕ

	Лист
1. Общие сведения	3
2. Основные технические данные и характеристики	3
3. Комплектность	5
4. Указания мер безопасности	6
5. Состав станка	7
6. Устройство, работа станка и его составных частей	8
7. Электрооборудование	12
8. Смазка станка	12
9. Порядок установки	13
10. Порядок работы	14
11. Возможные неисправности	17
12. Свидетельство о приемке	17
13. Свидетельство об упаковке и консервации	18
14. Хранение	18
15. Гарантии изготовителя	18
Приложение 1. Схема электрическая принципиальная	19
Приложение 2. Схема кинематическая принципиальная	20
Приложение 3. Проверка геометрической точности станка	

1. Общие сведения

1.1. Станки рейсмусовые односторонние моделей СР4-20, СР4-22, СР6-30 и СР6-32 (см. рис. 1) предназначены для продольного одностороннего фрезерования в размер по толщине поверхностей плоских заготовок из древесины хвойных и лиственных пород с влажностью не более 15%.

1.2. Станки предназначены для установки в помещениях, соответствующих зоне класса II-II согласно «Правилам устройства электроустановок».

1.3. Вид климатического исполнения станков - УХЛ4 по ГОСТ15150. Этому виду климатического исполнения соответствует нормальная высота над уровнем моря не выше 1000 м. Рабочая температура окружающего воздуха в пределах от + 1°С до + 35°С. Относительная влажность воздуха 65% при 20°С.

Эксплуатация станков должна производиться в закрытых отапливаемых или охлаждаемых и вентилируемых производственных помещениях.

Руководство по эксплуатации не отражает незначительных конструктивных изменений в станках, внесенных изготовителем после подписания данного руководства, а также изменений по комплектующим изделиям.

2. Основные технические данные и характеристики

2.1. Техническая характеристика (основные параметры и размеры

Наименование параметров	Данные
Ширина обрабатываемой заготовки, мм.:	
- наибольшая	600
- наименьшая	40
Толщина обрабатываемой заготовки, мм.:	
- наибольшая	180
- наименьшая	10
Наименьшая длина обрабатываемой заготовки, мм.	360
Наибольшая толщина снимаемого слоя, мм.	4
Диаметр окружности резания, мм.	103
Частота вращения ножевого вала, об/мин, не менее	5760

Скорость подачи, м/мин - станки СР4-20 и СР6-30 - станки СР4-22 и СР6-32	8 8 и 12
Количество воздуха, необходимое для удаления отходов эксгаустерной системой, м ³ /ч - станки СР4-20 и СР6-30 - станки СР4-22 и СР6-32	300 500
Скорость воздуха в присоединительных патрубках, м/с, не менее	17
Диаметр патрубка присоединяемого к эксгаустерной воронке станка, мм.	160
Габаритные размеры станков, мм. - длина станков СР4-20 и СР4-22 - длина станков СР6-30 и СР6-32 - ширина - высота	895 1095 800 1218
Масса, кг, не более - станков СР4-20 и СР4-22 - станков СР6-30 и СР6-32	420 500

2.2. Техническая характеристика электрооборудования

Наименование параметров	Данные
Род тока питающей сети	переменный трехфазный
Напряжение, В	380
Частота, Гц	50
Электродвигатель привода ножевого вала: - станков СР4-20 и СР4-22 Мощность, кВт - станков СР6-30 и СР6-32 Мощность, кВт Исполнение электродвигателей Частота вращения, об/мин	АИР100В2 4,0 АИР100L2 5,5 1М1001 3000
Полная мощность, потребляемая станком, кВт - станками СР4-20 и СР4-22 - станками СР6-30 и СР6-32	4,0 5,5

2.3. Сведения о содержании драгоценных металлов

Таблица 1

Наименование	Обозначение	Кол-во, шт.	Кол-во в изд., шт.	Масса в 1 шт., Г	Масса в станке, Г	№ акта
Серебро:						
Пускатель	ПМЕ-211	1	1	10,50	10,50	
Кнопка	КЕ 011	1	1	0,1275	0,1275	
Кнопка	КЕ 021	1	1	0,1275	0,1275	
Выключатель авт-кий	ВА 5125	1	1	0,8307	0,8307	

3. Комплектность станков

Таблица 2

Обозначение	Наименование	Количество
	Станок в сборе	1
CP4-20.30.00.00	Приспособление контрольное	1
CP4-20.40.00.00	Ключ	1
CP4-20.00.00.40	Крюк для строповки станка	2
CP4.20.00.00.00 РЭ	Станки рейсмусовые односторонние. Руководство по эксплуатации	1

4. Указания мер безопасности

4.1. В помещении, где размещается станок должен быть цеховой контур заземления, к которому станок подключается при помощи зажима заземления, расположенного в нижней части станины.

4.2. Помещение должно быть оборудовано эксгаустерной системой для удаления древесной стружки и пыли, образующейся при работе станка.

Для подключения к цеховой эксгаустерной системе в верхней части станка, имеется прямоугольное окно, к которому необходимо крепить переходник с диаметром 160 мм.

Для обеспечения в зоне обслуживания станка предельно-допустимой концентрации древесной пыли, в соответствии с санитарными нормами – не более 6 мГ/м^3 , эксгаустерная система помещения должна обеспечивать удаление отходов обработки при максимальной загрузке станка в количестве не менее 150 кг/ч .

Расчетное количество и скорость воздуха для этого должно быть не менее указанных в п. 2.1.

4.3. Уровень шума на рабочем месте не должен превышать

допустимых значений , установленных ГОСТ 12.4.003. При уровне шума на рабочем месте свыше 80 дБА необходимо пользоваться противошумными наушниками по ГОСТ 12.4.051.

4.4. К работе на станке допускаются лица, знакомые с его устройством, правилами эксплуатации, прошедшие инструктаж по технике безопасности при работе на деревообрабатывающем оборудовании и изучившие указания мер безопасности, приведенные в настоящем «Руководстве по эксплуатации».

4.5. К строповке станка допускаются лица, имеющие удостоверение на право производства этих работ и прошедшие инструктаж по технике безопасности в объеме инструкции для стропальщиков.

Схема строповки станка показана на рис. 5.

4.6. Все работы, связанные с наладкой электрооборудования, разрешается проводить только специалистам по электрооборудованию.

4.7. При подготовке станка к работе после установки и монтажа необходимо:

- убедиться в отсутствии трещин, сколов, посинений и других механических повреждений на поверхности режущих ножей;
- проверить надежность крепления ножей;
- проверить заземление станка;
- проверить наличие смазки (см. раздел «Смазка станка»);
- установить на место и надежно закрепить защитные кожухи и листы.

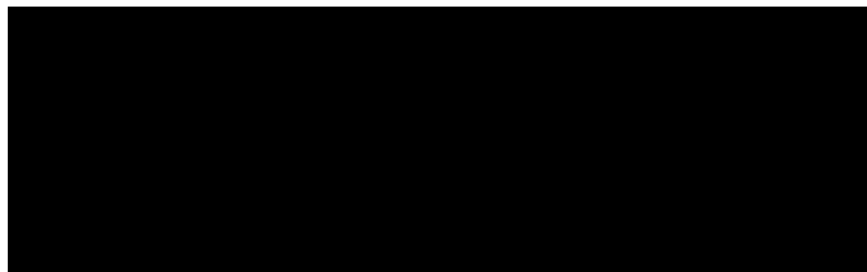
4.8. ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- ***подавать в станок одновременно две заготовки;***
- при включенном вводном автомате снимать защитные кожухи и ограждение ножевого вала, производить контроль и смену ножей, производить чистку, смазку, наладку и устранение неисправностей станка;
- работать со снятыми защитными кожухами;
- производить обработку материала неисправным и несбалансированным инструментом;

4.9. При неправильной эксплуатации станка возможен выброс заготовки из зоны ножевого вала. При этом срабатывает

когтевая защита и заготовка плотно заклинивается между столом станка и когтями.

Для освобождения заготовки необходимо остановить станок, опустить стол, устранив тем самым заклинивание заготовки, вынуть заготовку из станка и заново произвести настройку станка на размер.



5. Состав станка

5.1. Перечень основных составных частей станка указан в табл. 3.

Таблица 3

СТАНКИ СР4-20

Поз. (Рис. 2)	Обозначение	Наименование
1	СР4-20.01.00.00	Станина
2	СР4-20.02.00.00	Механизм рейсмусовый
3	СР4-20.03.00.00	Стол
4	СР4-20.04.00.00	Опора винтовая
5	СР4-20.05.00.00	Вал
6	СР4-20.06.00.00	Маховик
7	СР4-20.107.00.00	Блок шкив-звездочка
8	СР4-20.108.00.00	Блок переходной
9	СР4-20.09.00.00	Блок натяжной
10	СР4-20.10.00.00	Плита подmotorная
11	СР4-20.11.00.00	Рычаг
12	СР4-20.12.00.00	Крышка
13	СР4-20.13.00.00	Кожух
14	СР4-20.13.00.00-01	Кожух
15	СР4-20.20.00.00	Панель управления
21	СР4-20.70.00.00	Звездочка

СТАНКИ СР4-22

Поз. (Рис. 2)	Обозначение	Наименование
1	СР4-20.01.00.00	Станина
2	СР4-20.02.00.00	Механизм рейсмусовый

3	CP4-20.03.00.00	Стол
4	CP4-20.04.00.00	Опора винтовая
5	CP4-20.05.00.00	Вал
6	CP4-20.06.00.00	Маховик
7	CP4-20.107.00.00	Блок шкив-звездочка
8	CP4-20.158.00.00	Блок переходной
9	CP4-20.59.00.00	Блок натяжной
10	CP4-20.10.00.00	Плита подмоторная
11	CP4-20.11.00.00	Рычаг
12	CP4-20.12.00.00	Крышка
13	CP4-20.13.00.00	Кожух
14	CP4-20.13.00.00-01	Кожух
15	CP4-20.20.00.00	Панель управления
21	CP4-20.70.00.00	Звездочка

Расположение составных частей станка показано на рис. 2

СТАНКИ CP6-30

Поз. (Рис. 2)	Обозначение	Наименование
1	CP4-20.01.00.00-01	Станина
2	CP4-20.02.00.00-01	Механизм рейсмусовый
3	CP4-20.03.00.00-01	Стол
4	CP4-20.04.00.00	Опора винтовая
5	CP4-20.05.00.00-01	Вал
6	CP4-20.06.00.00	Маховик
7	CP4-20.107.00.00	Блок шкив-звездочка
8	CP4-20.108.00.00	Блок переходной
9	CP4-20.09.00.00	Блок натяжной
10	CP4-20.10.00.00	Плита подмоторная
11	CP4-20.11.00.00	Рычаг
12	CP4-20.12.00.00-01	Крышка
13	CP4-20.13.00.00	Кожух
14	CP4-20.13.00.00-01	Кожух
15	CP4-20.20.00.00	Панель управления
21	CP4-20.70.00.00	Звездочка

СТАНКИ CP6-32

Поз. (Рис. 2)	Обозначение	Наименование
1	CP4-20.01.00.00-01	Станина
2	CP4-20.02.00.00-01	Механизм рейсмусовый
3	CP4-20.03.00.00-01	Стол
4	CP4-20.04.00.00	Опора винтовая
5	CP4-20.05.00.00-01	Вал

6	CP4-20.06.00.00	Маховик
7	CP4-20.107.00.00	Блок шкив-звездочка
8	CP4-20.158.00.00	Блок переходной
9	CP4-20.59.00.00	Блок натяжной
10	CP4-20.10.00.00-01	Плита подмоторная
11	CP4-20.11.00.00	Рычаг
12	CP4-20.12.00.00-01	Крышка
13	CP4-20.13.00.00	Кожух
14	CP4-20.13.00.00-01	Кожух
15	CP4-20.20.00.00	Панель управления
21	CP4-20.70.00.00	Звездочка

6. Устройство. Работа станка и его составных частей

6.1. Перечень органов управления указан в табл. 4.

Расположение органов управления станком показано на рис. 2

Таблица 4

Поз. (рис. 2)	Органы управления
16	Кнопка «СТОП»
17	Кнопка «ПУСК»
18	Индикатор наличия напряжения сети
19	Вводной автомат
20	Рукоятка зажима стола в направляющих станины
6	Маховик перемещения стола

6.2. Схема кинематическая принципиальная станка приведена в приложении 2.

Кинематические цепи станка осуществляют следующие движения:

- вращение ножевого вала;
- вращение подающих валов;
- вертикальное перемещение стола.

6.3. Станина станка 1 (см. рис. 2) представляет собой жесткую сварную коробку. Внутри станины, в центральной нише, установлен электродвигатель 22 и магнитный пускатель 23. В левой нише станины размещены панель управления 15 и цепная передача привода перемещения стола. В правой нише размещены клиноременная передача привода ножевого вала, клиноременные и цепные передачи привода подающих валов. На верхней стенке центральной ниши станины расположены винтовые опоры 24 на которых уста-

новлен стол 3. На станину сверху установлены механизм рейсмусовый 2, боковые защитные кожухи 13, 14 и крышка 12. Все ниши станины закрыты защитными панелями. Для заземления станка в нижней части станины имеется зажим заземления 34.

6.4. Стол 3 прямоугольной формы сварен из стальных листов. Стол имеет возможность перемещаться по вертикальным направляющим 25 станины. В столе расположены горизонтально два гладких вала 26, смонтированные на качающихся кронштейнах. Выставка валов по высоте относительно рабочей поверхности стола производится вращением болтов 28, которые болтами 27.

Фиксация стола в заданном положении производится поворотом на себя рукоятки 20 зажима стола. При этом эксцентрики 29 через штоки 30 прижимают планки 31 к направляющим станины. Зазор между планками 31 и направляющими 25 регулируется винтами 32, которые контрятся гайками 33. Для затягивания контрящих гаек в комплект станка входит специальный торцевой ключ. При затягивании винт 32 придерживается отверткой, которая вставляется в отверстие ключа.

Выставка рабочей поверхности стола параллельно цилиндрической поверхности ножевого вала производится поворотом гаек 35 стола относительно оси их резьбы.

Перемещение стола осуществляется с помощью маховика 6, посредством цепной и зубчатых конических передач. При вращении маховика по часовой стрелке стол опускается вниз. Величина перемещения контролируется по линейке и делениям на самом маховике. Цена деления маховика – 0,05 мм.

Натяжение цепи привода перемещения стола производится перемещением корпуса, в котором вращается вал маховика относительно крепежных болтов.

6.5. Механизм рейсмусовый (см. рис. 3) состоит из двух щек 1, стянутых между собой шпильками, ножевого вала 2, подающих валов 3 и 4, переднего прижима 5, заднего прижима 6 и когтевой защиты 7. Ножевой вал вращается в радиальных сферических двухрядных подшипниках 8. Вал подающий передний 3 и вал подающий задний 4 вращаются в радиальных подшипниках 9, установленных в корпусах 10. Пружины 11 служат для прижима валов к обрабатываемой заготовке. Прижим передний 5 установлен на осях 12. Пружины 13 обеспечивают прилегание рабочей кромки прижима к обрабатываемой заготовке.

Для регулирования прижима по высоте относительно диаметра резания ножевого вала служат болты 14 с контргайками.

Прижим задний 6 установлен в корпусах подшипников ножевого вала. Рабочая кромка прижима прилегает к обрабатываемой за-

готовке под действием собственного веса прижима. Для регулировки прижима по высоте служат болты 15 с контргайками. Когтевая защита 7 представляет собой ряд когтей, подвешенных свободно на шпильке, стягивающей щеки механизма рейсмусового и предназначена для предотвращения выброса заготовки из станка.

6.6. Вращение ножевого вала осуществляется от электродвигателя посредством клиноременной передачи. Натяжение ремней производится перемещением подмоторной плиты относительно бобышек станины.

6.7. Привод подачи заготовки четырехступенчатый. С помощью клиновых ремней крутящий момент от шкива электродвигателя передается на шкив блока натяжного 9, а со шкива блока натяжного – на шкив блока переходного 8. В конструкции станков СР4-22 и СР6-32 предусмотрена возможность изменения скорости подачи путем перестановки ремня в ступенчатых шкивах 8 и 9.

Оба ремня натягиваются одновременно перемещением блока натяжного относительно крепежных болтов. От блока переходного крутящий момент передается с помощью ременной передачи на блок шкив-звездочка 7, а него с помощью цепной передачи - на подающие валы механизма рейсмусового. Натяжение цепи производится с помощью подпружиненной звездочки, установленной на качающемся рычаге 11.

7. Электрооборудование

7.1. Электрооборудование станка содержит:

- электродвигатель;
- магнитный пускатель;
- панель управления;
- вводной автомат

Схема электрическая принципиальная приведена в приложении 1.

На панели управления расположены кнопка 16 «СТОП» (см. рис.2), кнопка 17 «ПУСК», лампа 18 «СЕТЬ».

Вводной автомат установлен в станине станка, на задней ее стороне. Внутри центральной ниши станины установлены электродвигатель магнитный пускатель и гасящий резистор лампы «СЕТЬ».

8. Смазка станка

8.1. Перечень мест смазки приведен в таблице 5.

Перед первоначальным пуском станка направляющие станины следует протереть ветошью и нанести тонкий слой масла И-20А. Установившаяся температура нагрева наружной поверхности корпу-

сов подшипников ножевого вала не должна превышать более чем на 55⁰С температуру окружающей среды. Для остальных механизмов эта температура не должна превышать 30⁰С.

Цепи смазывают так, чтобы смазка попала между шарнирами цепи, осями и роликами. Рекомендуется один раз в год цепи снимать и промывать в керосине или бензине - растворителе до полного удаления старой смазки. Затем цепи погружаются на один час в подогретое масло И-20А. На место установить цепи после того, как с них стечет избыток масла.

Таблица 5

Рисунок, позиция	Место нанесения смазки	Смазочный материал	Периодичность смазки	Расход смазки, Г
Рис.3, поз.8	Подшипники ножевого вала	Литол-24 ГОСТ21150	Один раз в 6 месяцев	50
Рис.2, поз.26	Подшипники валов стола	ЦИАТИМ-201 ГОСТ6267	Один раз в 6 месяцев	10
Рис.2, поз.24	Винты, гайки и подшипники винтовых опор стола	ЦИАТИМ-201 ГОСТ6267	Один раз в 6 месяцев	100
Рис.2, поз.29	Вал с эксцентриками фиксации стола	ЦИАТИМ-201 ГОСТ6267	Один раз в 6 месяцев	5
Рис.2, поз.6, 7, 8, 9,21	Подшипники осей шкивов и звездочек	ЦИАТИМ-201 ГОСТ6267	Один раз в 6 месяцев	40
Рис.2, поз.11	Оси маховика и натяжной звездочки	ЦИАТИМ-201 ГОСТ6267	Один раз в 3 месяца	5
Рис.2, поз.5	Конические зубчатые колеса привода перемещения стола	ЦИАТИМ-201 ГОСТ6267	Один раз в 3 месяца	10
Рис.2, поз.25, 31	Направляющие станины и планки стола	Масло И-20А ГОСТ20799	Один раз в смену	10
Рис.2	Цепи привода подачи и перемещения стола	Масло И-20А ГОСТ20799	Один раз в неделю	50

8.2. Подшипники подающих валов механизма рейсмусового и подшипники станины, в которых вращается вал с коническими зубчатыми шестернями – закрытые и не требуют дополнительной смазки.

9. Порядок установки

9.1. Вскрыв упаковку проверьте осмотром состояние узлов и деталей станка.

Для отсоединения станка от дна упаковки необходимо снять маховик перемещения стола, снять боковые защитные панели и открутить гайки крепления станины к дну упаковки, приподнять станок (см. рис. 5) и отделить дно упаковки от станка.

9.2. Станок устанавливается на заранее подготовленный фундамент. Глубина заложения фундамента – в зависимости от грунта. Станок крепится к фундаменту болтами М16 в кол-ве 4 шт. Для этого в дне станины имеются пластики с отверстиями диаметром 20 мм. Размеры по осям отверстий показаны на рис 2.

Погрешность установки станка проверяется по рамочному уровню, установленному на столе станка. Величина погрешности не должна превышать 0,2 мм/м. Станок можно установить и на виброизолирующие опоры ОВ-31 ТУ2-024.5997-87.

9.3. Станок следует очистить от консервационной смазки и смазать направляющие станины и стола согласно п. 8.

9.4. Снять крышку 12 (см. рис. 2) и, убедившись в надежном креплении ножей на ножевом валу, установить крышку на место.

9.5. Присоединить к фланцу крышки 12 (см. рис. 2) патрубков цеховой эксгаустерной системы.

9.6. Соединить цеховой контур заземления со станиной станка (для этого в нижней части станины имеется зажим заземления). Сечение медного заземляющего провода - не менее 6 мм².

9.7. Подключить вводный автомат станка к сети переменного трехфазного тока с напряжением 380 В и частотой 50 Гц.

Сечение медной жилы питающего кабеля – не менее 4 мм².

9.8. Снять боковую панель со стороны электродвигателя привода ножевого вала, включить вводный автомат и нажать кнопку «ПУСК». Вал электродвигателя должен вращаться по часовой стрелке, если смотреть на него со стороны шкива. Если вал электродвигателя вращается в противоположном направлении, следует отключить станок и изменить чередование фаз на вводном автомате.

9.9. Проверить работу станка на холостом ходу, убедившись в отсутствии посторонних шумов. Остановив станок проверить

натяжение ремней и цепи привода подачи.

Установить на место боковую панель.

10. Порядок работы

10.1. Перед началом работы проверить правильность и надежность установки ножей и прижимов (см. рис. 4). Для выставки ножей на диаметр резания 103 мм. необходимо пользоваться контрольным приспособлением 1, которое входит в комплект поставки станка. Выставка ножей производится с помощью винтов 2. При этом болты 3 крепления ножей должны быть слегка затянуты.

После выставки ножей болты 3 затянуть окончательно.

От надежности крепления ножей зависит безопасность работы станка.

Выставка переднего 4 и заднего 5 прижимов относительно плоскости резания производится с помощью болтов 6, которые контролируются гайками 7.

Запрещается производить выставку ножей и прижимов при включенном вводном автомате!

10.2. Выставить валы стола, относительно рабочей поверхности стола. Валы должны выступать над поверхностью стола на 0,1 – 0,3 мм. в зависимости от породы обрабатываемой древесины. На обрабатываемой поверхности заготовки (в её конце на участке ~100 mm.) может образовываться ступенька. Для её устранения при чистовой обработке необходимо задний (по ходу движения заготовки) вал стола выставить на один уровень с рабочей поверхностью стола.

10.3. В процессе работы происходит износ режущих кромок ножей, поэтому ножи необходимо периодически затачивать. Новые ножи имеют ширину 32 мм. Правильно заточенные ножи должны иметь шероховатость не более Ra 04. В процессе переточек ширина ножей уменьшается. Допускается работать ножами шириной не менее 20 мм. Во избежание дисбаланса ножевого вала диаметрально расположенные ножи должны иметь разность масс не более 5 г.

10.4. Настройку станка на толщину обрабатываемой заготовки производят следующим образом:

- рукоятку 20(см. рис. 2) перемещают в нижнее положение, освобождая стол от фиксации в направляющих станины. С помощью маховика 6 перемещают стол вверх или вниз до тех пор, пока указатель стола не совпадет с нужным делением на линейке станины. Далее, про-

пуская заготовку через станок измеряют её толщину и производят точную поднастройку станка по делениям на маховике. Цена деления на линейке – 1 мм. , цена деления на маховике - 0,05 мм.

После этого фиксируют стол поворотом рукоятки 20 вверх (на себя).

11. Возможные неисправности и методы их устранения

11.1. В таблице 6 приведен перечень возможных неисправностей и методов их устранения

Таблица 6

Неисправность	Вероятная причина	Метод устранения
Ножевой вал при работе издает характерный вибрирующий шум	Неправильная натяжка ремней, отсутствие смазки в подшипниках	Проверить исправность подшипников и, при необходимости заменить смазку, отрегулировать натяжение ремней.
Неравномерно, с пробуксовкой подается заготовка передним или задним подающими валами	Налипание стружки на рабочую поверхность вала, ослабление действия пружин	Очистить вал от стружки и смолы подтянуть или заменить пружины
Не фиксируется и качается на винтовых опорах стол	Не отрегулирован механизм фиксации стола	Устранить зазор между эксцентриками и упорными болтами
На обработанной поверхности остаются вмятины от стружки	Недостаточна эффективность эксгаустерной системы, что приводит к налипанию стружки на гладкий подающий вал или на валы стола	Проверить работоспособность эксгаустерной системы . Очистить валы от стружки и смолы

12. Свидетельство о приемке

Станок рейсмусовый односторонний модели _____

заводской номер _____ на основании осмотра и проведенных испытаний признан годным для эксплуатации.

Станок укомплектован согласно разделу 3 настоящего руководства.

Представитель ОТК _____

Дата приемки _____

Штамп ОТК

13. Свидетельство об упаковке и консервации

Станок рейсмусовый односторонний модели СР8-20М

заводской номер _____ упакован и подвергнут консервации согласно требованиям, изложенным в конструкторской документации.

Дата упаковки _____

Упаковку произвел _____

Штамп ОТК

14. Хранение

Категория условий хранения в упаковке - 5 по ГОСТ 15150-69
Станок в упаковке должен храниться под навесом или в помещении, где колебания температуры и влажности воздуха несущественно отличаются от колебаний на открытом воздухе (например металлические хранилища без теплоизоляции), расположенные в районах с умеренным холодным климатом.

15. Гарантии изготовителя

15.1. Предприятие – изготовитель гарантирует соответствие рейсмусового станков модели СР4-20, СР4-22, СР6-30, СР6-32 установленным требованиям и обязуется в течение гарантийного срока безвозмездно заменять или ремонтировать его при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации, транспортирования или хранения.

Срок гарантии устанавливается 12 месяцев.

Начало гарантийного срока исчисляется со дня ввода станка в эксплуатацию, но не позднее 6 месяцев со дня получения его на складе предприятия – поставщика.

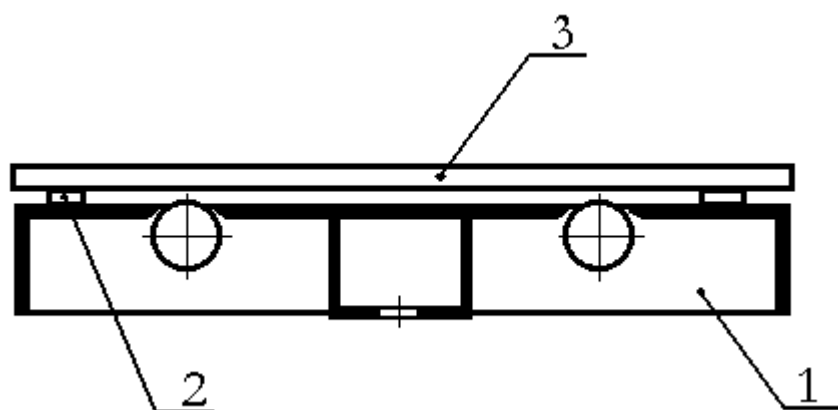
Проверка геометрической точности станка

1. Плоскостность рабочей поверхности стола

Допуск:

- между вальцами - 0,15 мм. на длине 1000 мм.
- по краям стола - 0,15 мм. на длине 1000 мм.

На каждой из частей рабочей поверхности стола 1 в двух продольных, поперечных и диагональных направлениях последовательно устанавливают на двух плоскопараллельных концевых мерах одинаковой высоты поверочную линейку 3. Просвет между рабочей поверхностью измеряют щупом и блоком плоскопараллельных концевых мер. Отклонение следует определять как наибольшую величину результатов измерений.



Необходимый для проверки инструмент:

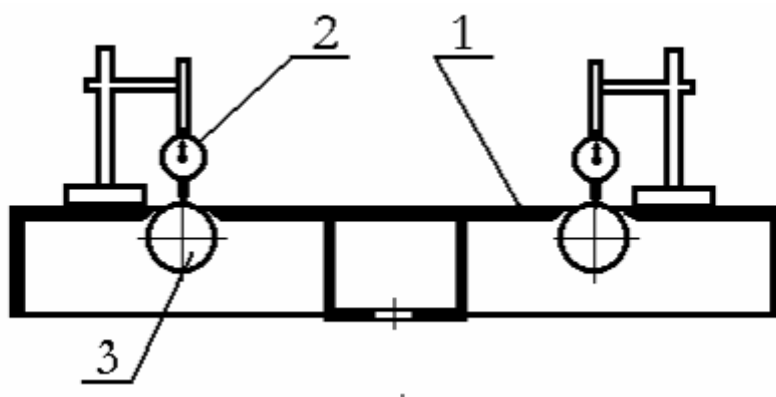
- линейка ШД –1 –1600 ГОСТ 8026-75;
- набор щупов №2, кл.2 ГОСТ 7882-75;
- концевые меры 1-Н2 ГОСТ 9038-83

2. Радиальное биение цилиндрической поверхности нижних поддерживающих валов стола.

Допуск 0,05 мм.

На рабочую поверхность стола 1 устанавливают индикаторную стойку 2 так, чтобы измерительный наконечник показывающего измерительного прибора касался цилиндрической поверхности поверхности вала и был направлен перпендикулярно его оси. Вал приводят во вращение.

Измерение производят в двух крайних сечениях по длине каждого валика. Биение определяют как наибольшую величину алгебраической разности результатов измерений.

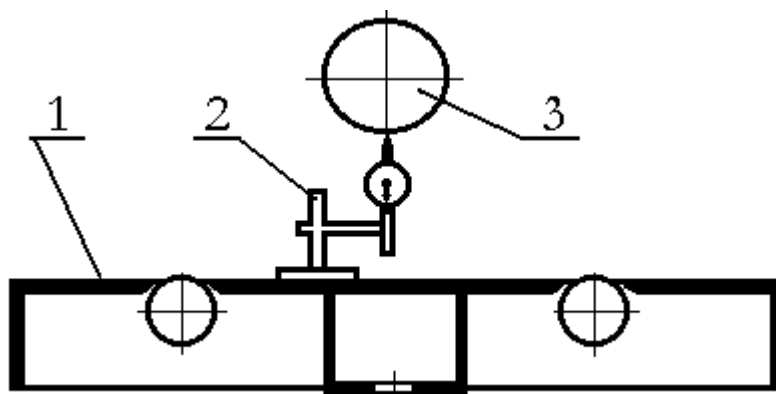


Необходимый для проверки инструмент - индикатор И402 кл.1 ГОСТ 577-68

3. Радиальное биение цилиндрической поверхности корпуса ножевого вала.

Допуск 0,05 мм.

Перед проверкой необходимо снять с ножевого вала ножи и клинья. На рабочую поверхность стола устанавливается индикаторная стойка 2 так, чтобы измерительный наконечник измерительного прибора касался цилиндрической поверхности корпуса ножевого вала 3 и был направлен перпендикулярно его оси. Ножевой вал приводят во вращение. Измерения производят в двух крайних сечениях по длине ножевого вала. Биение определяют как наибольшую величину алгебраической разности результатов измерений.

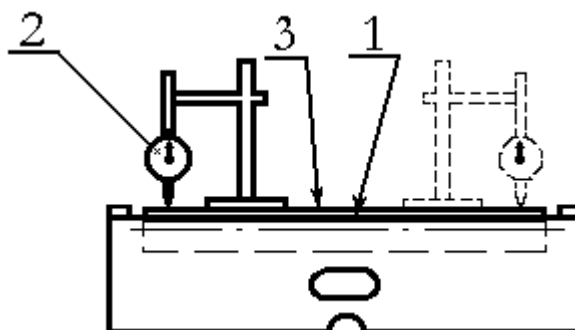


Необходимый для проверки инструмент - индикатор И402 кл.1 ГОСТ 577-68.

4. Параллельность образующей цилиндрической поверхности

нижних поддерживающих валов рабочей поверхности стола.
Допуск 0,15 мм.

На рабочую поверхность стола 1 устанавливают индикаторную стойку 2 так, чтобы измерительный наконечник измерительного прибора последовательно касался цилиндрической поверхности каждого из валиков 3 и был перпендикулярен их осям. При измерении индикаторную стойку перемещают перпендикулярно оси валика до получения наибольшего показания измерительного прибора. Измерения производят в двух крайних сечениях по длине каждого валика. Параллельность следует определять как величину алгебраической разности результатов измерений.



Необходимый для проверки инструмент - индикатор И402 кл.1 ГОСТ 577-68.

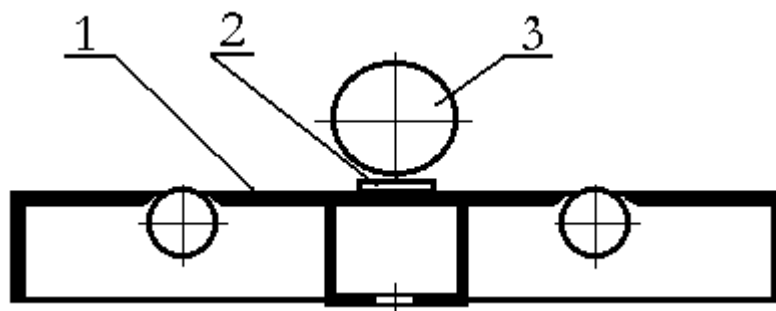
5. Параллельность рабочей поверхности стола образующей цилиндрической поверхности корпуса ножевого вала.

Допуск 0,15 мм.

На рабочую поверхность стола 1 в одном из крайних положений его по ширине в зоне ножевого вала 3 устанавливают плоскопараллельную концевую меру 2.

Просвет между нижней образующей цилиндрической поверхности и плоскопараллельной концевой мерой измеряется щупом. Измерения производят в двух крайних положениях по ширине стола. В среднем и нижнем положениях стола по высоте проверку можно производить с помощью индикаторного прибора. При этом индикаторную стойку устанавливают на поверхности стола 1 так, чтобы наконечник измерительного прибора касался цилиндрической поверхности ножевого вала 3 и был перпендикулярен его оси. При измерении индикаторную стойку перемещают перпендикулярно оси ножевого вала до получения наибольшего показания измерительного прибора. Отклонение определяют как наибольшую величину алгебраической

разности результатов измерений в двух крайних положениях по ширине стола.



Необходимый для проверки инструмент:

- набор щупов №2, кл.2 ГОСТ 7882-75;
- концевые меры 1-Н2 ГОСТ 9038-83