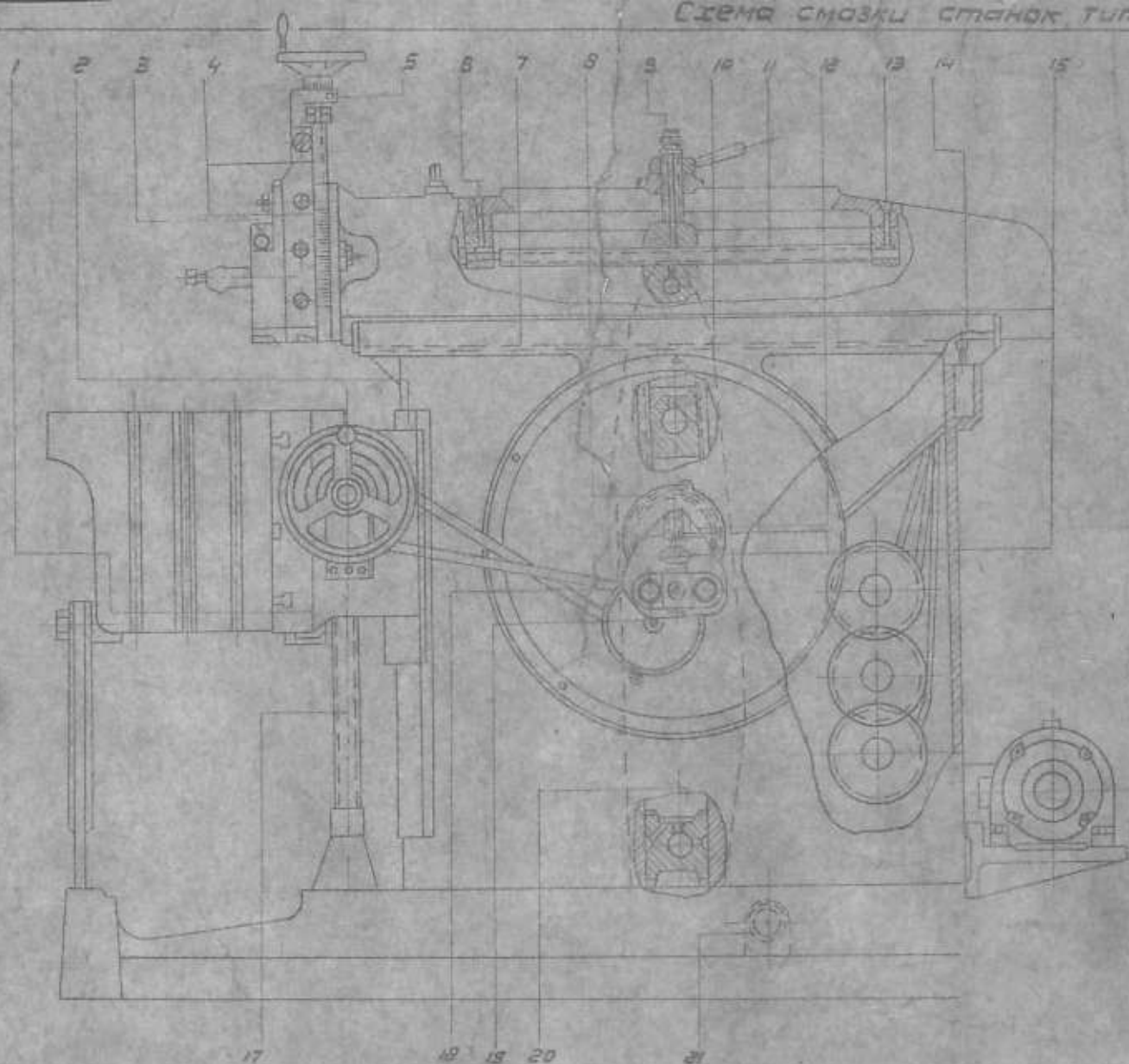
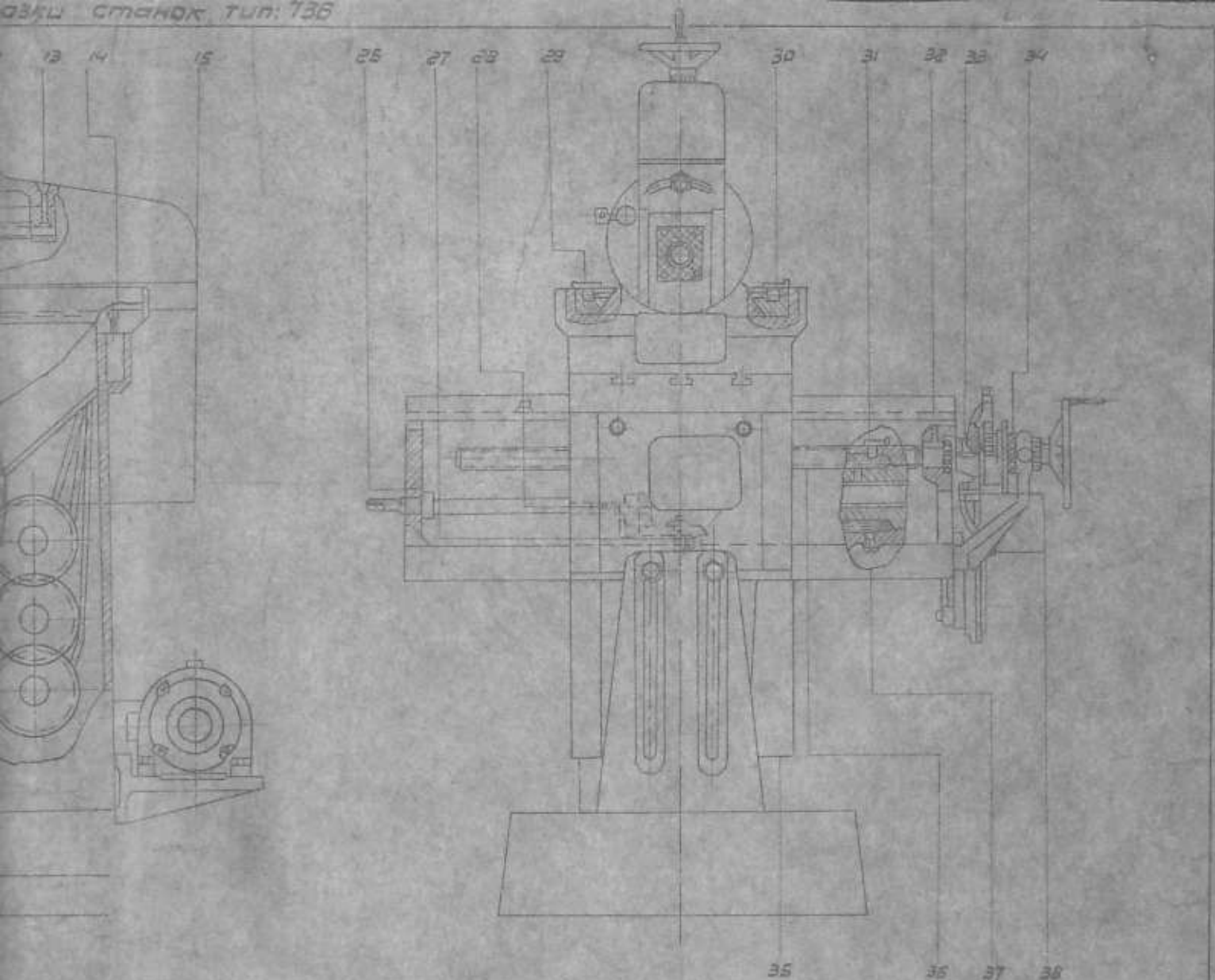




| № по<br>схеме | Наименование мест смазки        | Кол.<br>масл | Кол-во<br>смазки в<br>кг | Режим<br>смазки | Смазочн.<br>матер. | 19. | Палец   |
|---------------|---------------------------------|--------------|--------------------------|-----------------|--------------------|-----|---------|
|               |                                 |              |                          |                 |                    | 20. | Камень  |
| 1.            | Направляющие горизонт. салазок  |              | 0,005                    | 1 раз в смену   | машинное           | 21. | Спуск   |
| 2.            | Направляющие вертикальн. салаз. |              | 0,005                    | "               | "                  | 27. | Цапфа   |
| 3.            | Шпилька откидной доски          | 1            | 0,00015                  | 2 раза в смену  | "                  | 28. | Цапфа   |
| 4.            | Винт подачи и направл. супорта  |              | 0,005                    | 1 раз в смену   | "                  | 29. | Направ. |
| 5.            | Цапфа винта подачи супорта      | 1            | 0,00042                  | 2 раза в смену  | "                  | 30. | Направ. |
| 6.            | Цапфа винта                     | 1            | 0,00042                  | 1 раз в смену   | "                  | 31. | Цапфы   |
| 7.            | Направляющие долбяка            |              | 0,005                    | "               | "                  | 32. | Цапфа   |
| 8.            | Шестерни коробки стола          | 1            | 0,00021                  | "               | "                  | 33. | Ось са  |
| 9.            | Верхний балок кулисы            | 1            | 0,00042                  | 2 раза в смену  | "                  | 34. | Ось ку  |
| 10.           | Палец и камень кулисы           | 1            | 0,014                    | 3 раза в смену  | "                  | 35. | Шесте   |
| 11.           | Винт                            |              | 0,002                    | 1 раз в смену   | "                  | 36. | Винт    |
| 12.           | Направляющие пальца кулисы      |              | 0,002                    | "               | "                  | 37. | Спуск   |
| 13.           | Цапфа винта                     | 1            | 0,00042                  | "               | "                  |     |         |
| 14.           | Шестерни коробки скоростей      | 2            | 0,140                    | 2 раза в смену  | "                  | 38. | Ось ш   |
| 15.           | Винт и конические шестерни      |              | 0,003                    | 1 раз в смену   | "                  |     |         |
| 17.           | Телескопический винт            |              | 0,002                    | "               | "                  |     | Вс      |
| 18.           | Цапфа винта                     | 1            | 0,00042                  | "               | "                  |     |         |



|                 |     |                                 |   |         |                |            |
|-----------------|-----|---------------------------------|---|---------|----------------|------------|
| Смазочн. матер. | 19. | Палец                           | 1 | 0,0008  | 2 раза в смену |            |
|                 | 20. | Камень кулисы валик             | 1 | 0,023   | 3 раза в смену |            |
| Машиное         | 21. | Спуск масла из станины          |   |         |                |            |
|                 | 27. | Цапфа винта вертикальн. подачи  | 2 | 0,0084  | 1 раз в смену  | солдат. л" |
|                 | 28. | Цапфа валика вертикальн. подачи | 2 | 0,0084  | 1 раз в смену  | солдат. л" |
|                 | 29. | Направляющие долбяка            | 3 | 0,0075  | 2 раза в смену | машиное    |
|                 | 30. | Направляющие долбяка            | 3 | 0,0075  | "              |            |
|                 | 31. | Цапфы валика кулиской шестерни  | 1 | 0,0685  | 1 раз в смену  |            |
|                 | 32. | Цапфа винта горизонт. подачи    | 1 | 0,00081 | 2 раза в смену |            |
|                 | 33. | Ось солдатики                   | 1 | 0,00042 | "              |            |
|                 | 34. | Ось кольца                      | 1 | 0,00053 | "              |            |
|                 | 35. | Шестерни вертикальн. подачи     |   | 0,001   | 1 раз в смену  |            |
|                 | 36. | Винт горизонтальн. подачи       |   | 0,001   | 2 раза в смену |            |
|                 | 37. | Спуск масла из резервуара тумбы |   |         |                |            |
|                 | 38. | Ось шатуна                      | 2 | 0,00054 | "              |            |
|                 |     | Всего на станок                 |   | 0,81547 |                |            |

## 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. Комплектующая ведомость                    | 18   |
| 19. Спецификация изнашивающихся деталей        | 18   |
| 20. Чертежи изнашивающихся деталей             | 19   |
| 21. Паспорт станка                             | 24   |