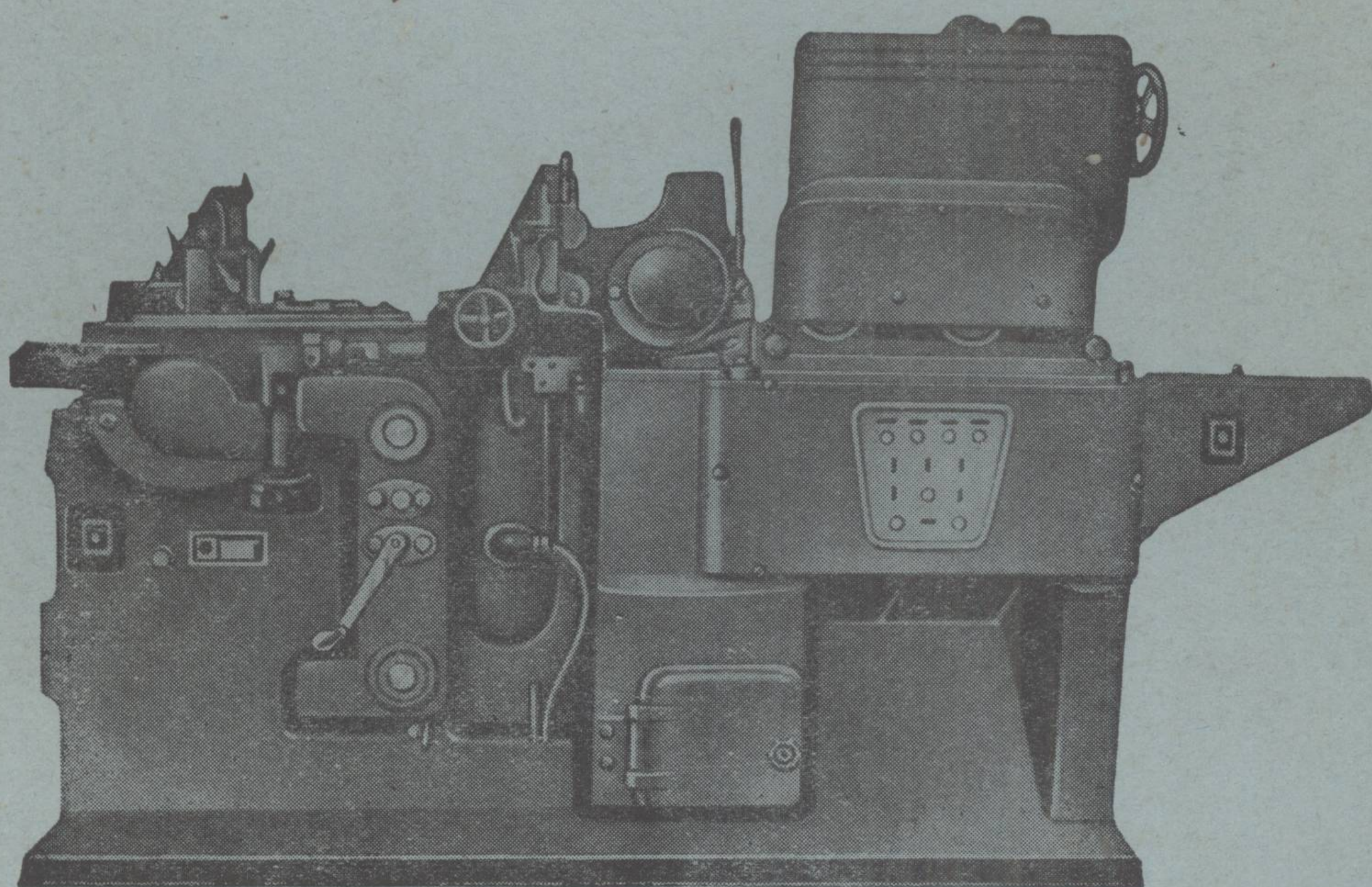


苏式CK—15型

四面压铰床

技术文件



牡丹江机械廠

牡丹江市東七條路·電話167或203·电报掛号1500

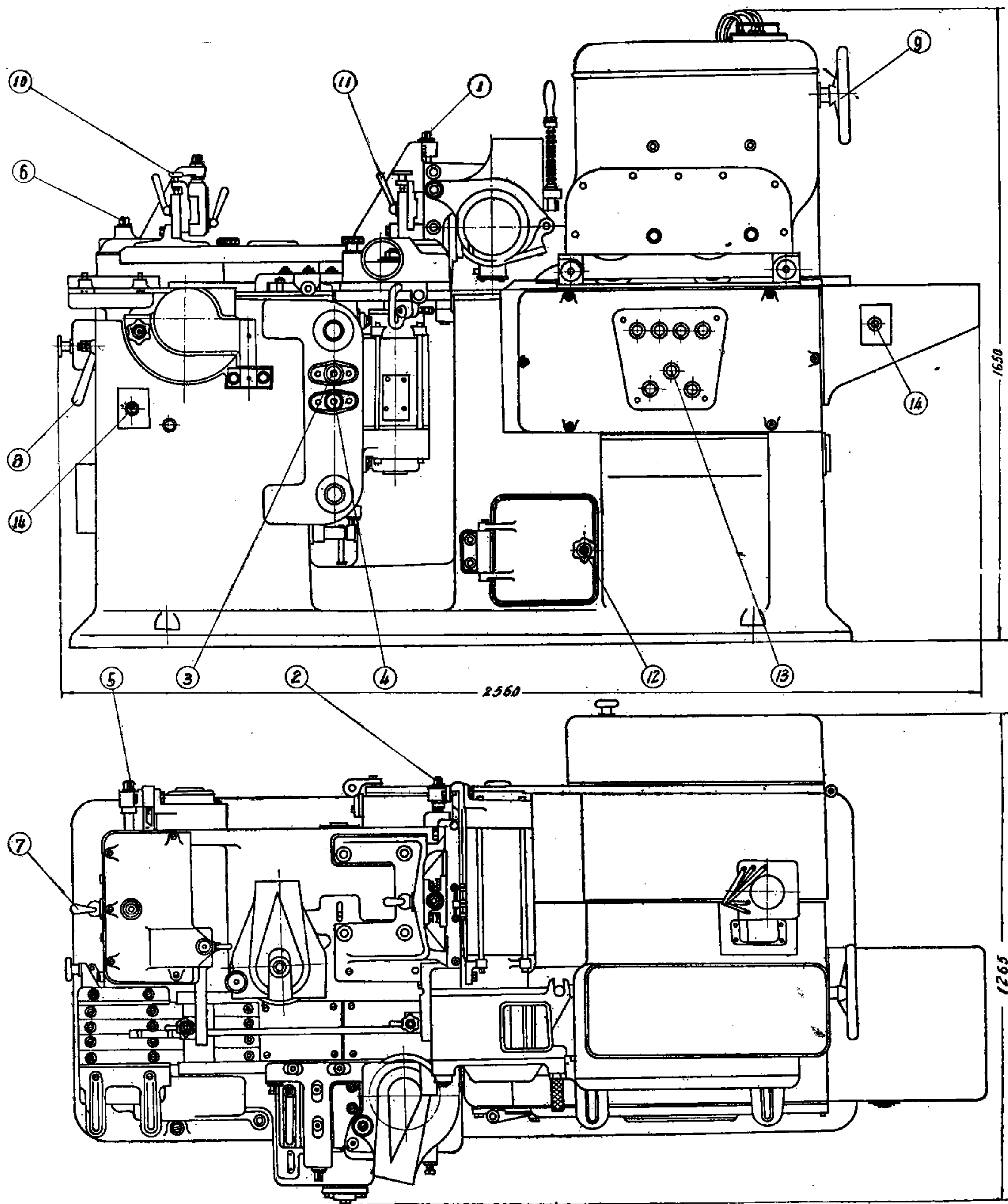
目 錄

1. 总图	2
2. 鉋床概述	3
3. 操縱机构	3
4. 机床技术性能	4
5. 电气设备安装图	7
6. 理論电路图	9
7. 轉子鏈, 齿輪, 刀具, 球軸承	11
8. 电动机, 皮帶, 鏈輪	12
9. 潤滑須知	13
10. CK—15 机床潤滑图	14
11. CK—15 型机床安裝图	17
12. 安裝規程, 整備規程, 使用規程	18
13. 維護規程	18
14. 易損件	19
15. 鉋床技术試驗證明書	22
16. 机床檢查及技术試驗总结	28
17. 机床裝箱明細表	29

各位用戶

在使用机床的过程中, 請將机械机构之不合理与改进的意見, 函告本厂为望。

總圖



鉋 床 概 述

本机床系按苏联同型产品而制造。專供四面平鉋或形鉋木件之用,机床由床身、刀軸和履帶导輥送料機構而構成。床身由鑄鉄澆鑄而成,刀片卡头直接固定在“MД”型專用电动机軸上,其排列順序如下:

- 第一、上水平刀片卡头
- 第二、左立刀片卡头
- 第三、右立刀片卡头
- 第四、下水平刀片卡头

机床在構造和使用上均甚簡單并能保証迅速改变工作种类,送料機構由單速电动机藉三角皮帶傳到六級皮帶輪而帶动、电动机之开和关用电鈕上的按鈕操縱。机床电气联鎖裝置使得电动机在发生任何故障时不致损坏机床。

操 縱 機 構

編号	手 把 的 用 途
1.	上水平刀片卡头上下移动
2.	上水平刀片卡头橫向移动
3.	左立刀片卡头橫向移动
4.	右立刀片卡头橫向移动
5.	下水平刀片卡头橫向移动
6.	下水平刀片卡头垂直移动
7.	下水平刀片卡头定位
8.	出料工作台高度定位
9.	上送料輥昇降
10.	調整后上压紧板裝置
11.	固定上压紧板
12.	总旋柄开关
13.	按鈕台(电动机开、停)
14.	所有电动机停

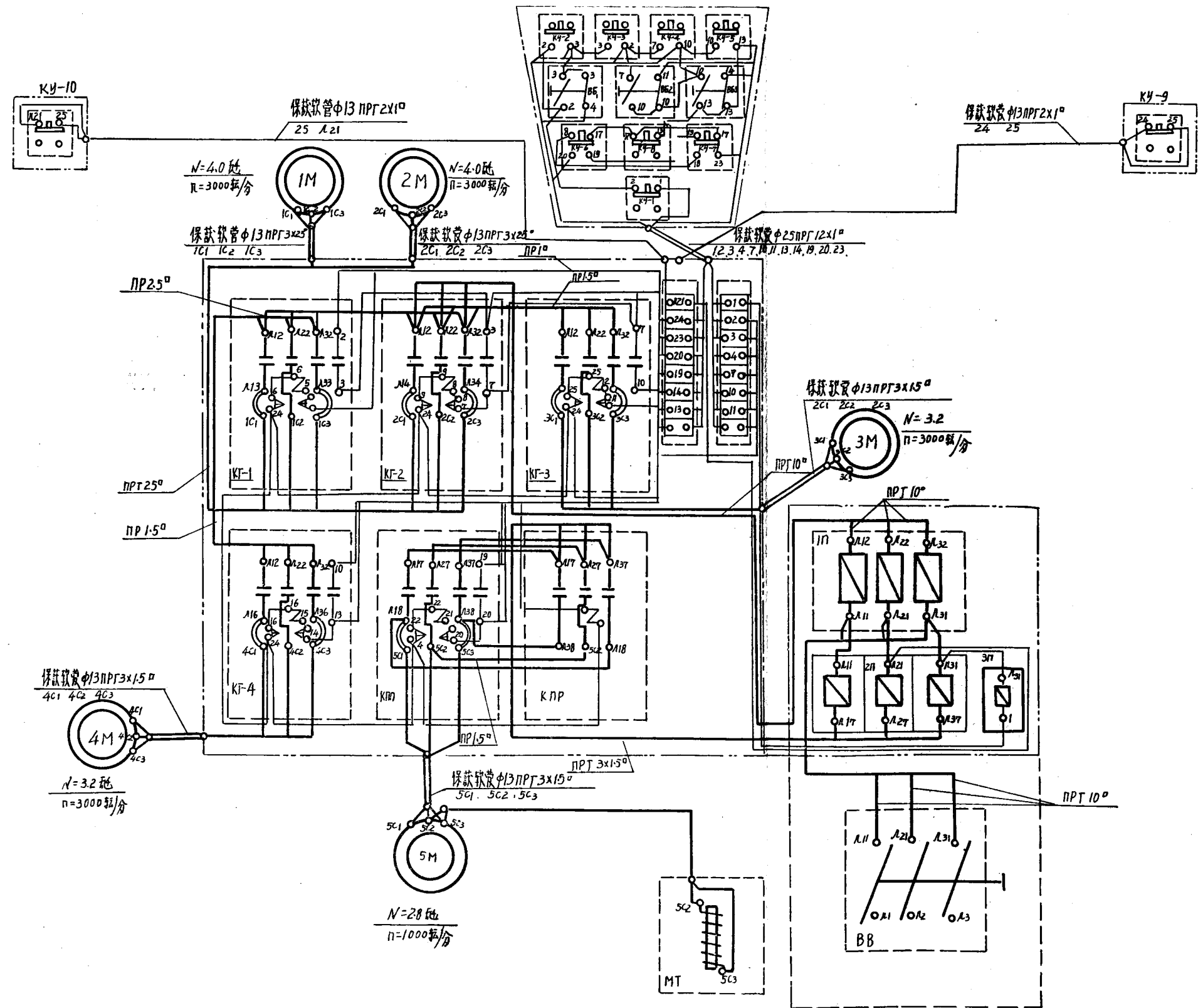
機 床 技 術 性 能

名 称		單 位	数 位
	1. 被加工木料最小長度	公厘	250
	2. 被加工木料最大寬度	公厘	150
	3. 被加工木料最小寬度	公厘	20
	4. 被加工木料最大厚度	公厘	75
	5. 被加工木料最小厚度	公厘	10
	6. 刀軸軸数	个	4
	7. 送料速度 (六种)	公尺/分	7.25, 9.7, 13.4, 17.9, 24.5, 34.4
	8. 送料电动机型号		AO 51/6
	9. 送料电动机功率	瓩	2.8
	10. 送料电动机轉数	轉/分	~930
	11. 电动机共計	个	5
	12. 电动机功率总計	瓩	17.2
	13. 电流种类	—	三相 50 周/秒
	14. 电压	伏特	220/380
	15. 开动設備		电鈕操縱
	16. 机床外形尺寸		2560×1265×1650
	17. 机床重量 (不包括电动机)	公斤	~2600
上 下 水 平 刀 軸 (圓的和方的)	1. 鉋刀直徑	公厘	180
	2. 鉋刀長度	公厘	160
	3. 圓卡头的刀片数	个	6
	4. 方卡头的刀片数	个	4
	5. 刀軸之軸向移动距离	公厘	20
	6. 上刀軸之垂直移动距离	公厘	85
	7. 下刀軸之垂直移动距离	公厘	向上 10 向下 20
	8. 电动机型号	公厘	MD—3
	9. 电动机数量	个	2
	10. 电动机功率	瓩	4
	11. 电动机轉数	轉/分	2910

機 床 技 術 性 能

名 称		單 位	数 位
左右立刀軸（圓的和方的）	1. 鉋刀直徑	公厘	180
	2. 鉋刀長度	公厘	85
	3. 圓刀片数	个	6
	4. 方刀片数	个	4
	5. 刀軸之軸向移动距离	公厘	20
	6. 左刀軸之水平移动距离	公厘	160
	7. 右刀軸之水平移动距离	公厘	20
	8. 电动机型号	公厘	МД—2
	9. 电动机数量	个	2
	10. 电动机功率	瓩	3.2
	11. 电动机轉数	轉/分	~2900

電氣設備安裝圖



件号	符 号	另 件 名 称	数 量	材 料	重 量 kg		备 註
					單	总	
	BB	8 П-60 型60安培 3 极500伏无 單旋柄开关	1 个				
	1П	ПР-160 安 500 伏筒形保險器	3 个				帶有絕緣底座
	2П	ПР-1М 型 20安500伏單极保險 器	3 个				
	3П	ПР-1М 型 20安500伏單极保險 器	1 个				
	КТ-1 КТ-2	П212 型电磁起动器帶有220伏 特線圈 1个通常开放式連鎖 接点及 №32 热元件	2 个				使用电压为 380 伏时須換 №26 热元件
	КТ-3 КТ-4	П212 型电磁起动器帶有220伏 特線圈 1个通常开放式連鎖 接点及 №29 热元件	2 个				使用电压为 380 伏时須換 №25 热元件
	КТЛ	П212 型电磁起动器帶有220伏 特線圈 1个通常开放式連接 点和 №27 热元件	1 个				使用电压为 380 伏时須換 №25 热元件
	КПР	П211 型电磁起动器	1 个				
	MT	9C 1-5131 型交流电磁鐵帶有 220伏特線圈	1 个				
	КУ-1 КУ-10	КУ-10 型电鈕台元件	10个				
	ББ+ББ3	БП-10 型10 安培及极旋柄开关	3 个				
	КН	КН-1008 型10安培 8 端接头接 線板	2 个				
		ПР-500 伏断面面积 4 平方公厘 絕緣銅線	6M				
		ПР-500 伏断面面积 2.5 平方公厘 絕緣銅線	4M				
		ПР-500 伏断面面积 1.5 平方公厘 絕緣銅線	25M				
		ПР-500 断面面积 1 平方公厘絕 緣銅線	20M				
		ПРГ-500 伏断面面积 10 平方公厘 絕緣銅線	9M				
		ПРГ-500 伏断面面积为 1.5 平方 公厘之絕緣銅線	12M				
		ПРГ-500 伏断面面积 4 平方公厘 絕緣銅線	10M				
		ПРГ-500 伏断面面积 1 平方公厘 之絕緣銅線	40M				
		ПРГ-500 伏断面面积 2.5 平方公 厘絕緣銅線	10M				
		鍍鋅軟管金屬內徑 25 公厘	0.5 M				
		鍍鋅金屬軟管內徑 13 公厘	1.15M				
		鍍鋅金屬軟管內徑 13 公厘	2.2 M				
		鍍鋅金屬軟管內徑 3 公厘	4.2 M				
		ПР-1 帶型熔斷器用保險片 60 安	3 片				
		黑絕緣	0.25 卷				
		焊錫	0.2 kg				
		白布帶	1 卷				
		黑絕緣漆	0.25 kg				

- 附 註:
1. 控制線路全部用断面 1 平方公厘的电線聯結而成。
 2. 由箱內通出之电線綁束或纏以絕緣帶，然後塗上黑漆。
 3. 由配电箱門向配电箱彎轉弯处之电線应套以橡皮軟管。
 4. 如使用电压为 380 伏时須將电磁起动器及电磁鐵的吸引線圈接于綫与零綫間，所受电压仍为 220 伏。

原书

缺页

原书

缺页

轉 子 鏈

裝 置 部 位	ГОСТ	节 距	轉 子 Φ	內 寬	节 数	数 量
減 速 器	586—41	12.7		3.5		1
減 速 器	586—41	25.4			66	1

齒 輪

名 称	件 号	模 数	齿 数	齿 寬	孔 徑	材 料	数 量
齒 輪	2—32	4	70	40	40A3	CT45	1
齒 輪	2—38	4	15	40	32A3	CT45	1
齒 輪	2—39	5	15	55	40A3	CT45	1
齒 輪	2—40	5	22	50	35A3	CT45	4
齒 輪	2—65	5	75	50	34A3	CT45	1

刀 具

名 称	图 号	材 料	数 量
鉋 刀	A52—0226	45—15	12
鉋 刀	A 5—8068	45—15	12

球 軸 承

裝 置 部 位	軸 承 号	OCT 号	尺 寸			数 量
			內 徑	外 徑	寬	
減 速 器	1306	6266	30	72	19	2
減 速 器	1307	6266	35	80	21	2
減 速 器	1308	6266	40	90	23	8
減 速 器	1309	6266	45	100	25	1
送 料 輥	1307	6266	35	80	21	4

電 動 機

名 称	电 流 种 类	电 压	型 式	功 率	轉/分	数 量
电 动 机	交 流	220/380	МД-2	3.2	3000	2
电 动 机	交 流	220/380	МД-3	4	3000	2
电 动 机	交 流	220/380	АО 51/6	2.8	1000	1

皮 帶

裝 置 部 位	材 料	型 式	長	数 量
悬排电动机	纖 維	Б	l=1417	1

鏈 輪

裝置部位	齿 距	齿 数	节 圓 徑	齿 厚	孔 徑	材 料	数 量
減 速 器	25.4	19	154.31	14.88	35A3	45#	2
減 速 器	35	14	157.5	16.7	45A3	45#	4
減 速 器	12.7	18	73.1	3.25	35A3	45#	1
減 速 器	25.4	19	154.31	14.88	45A3	45#	1
減 速 器	25.4	19	154.31	14.88	35A3	45#	1
傳送機構	35	14	157.5	16.7	70A3	45#	2

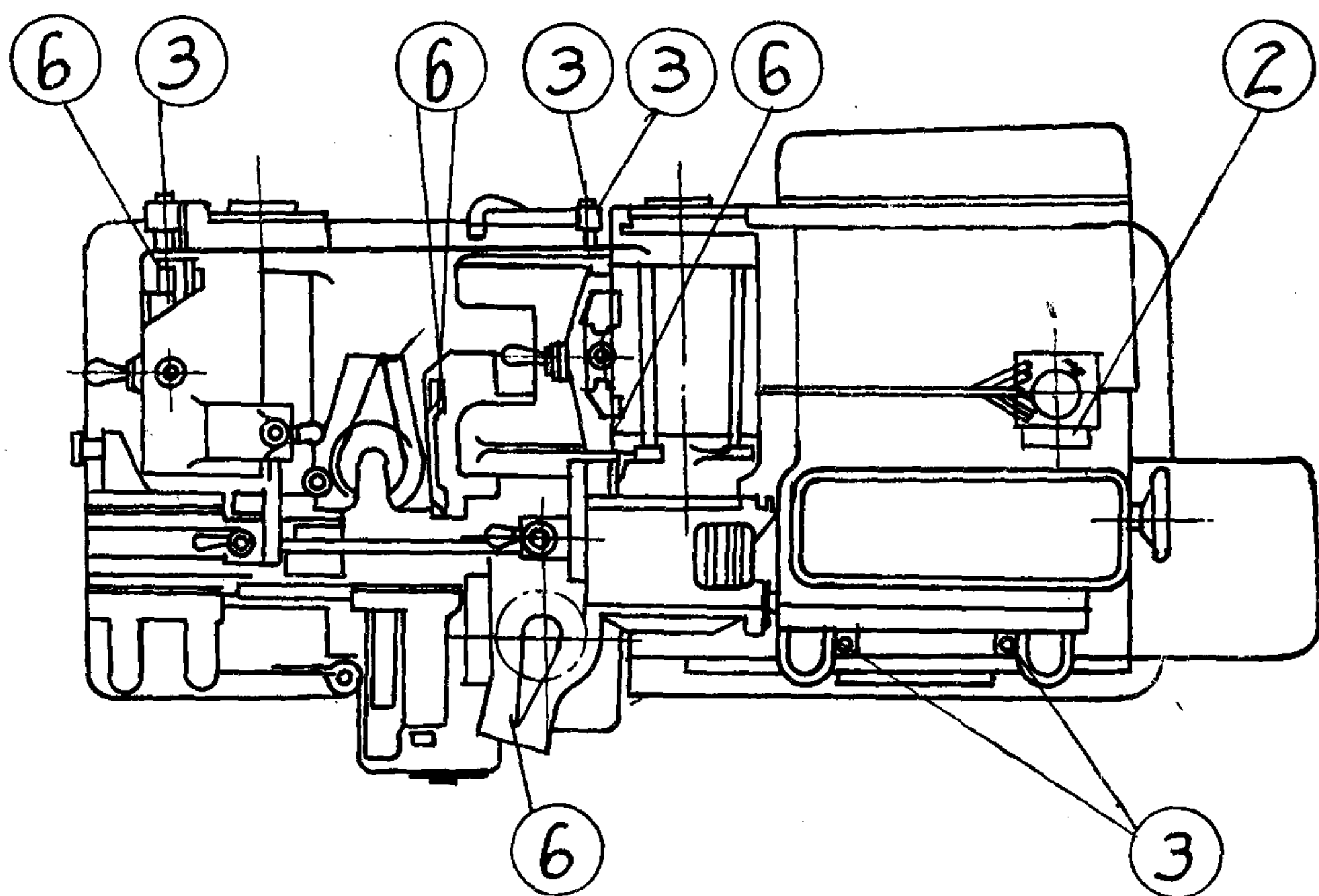
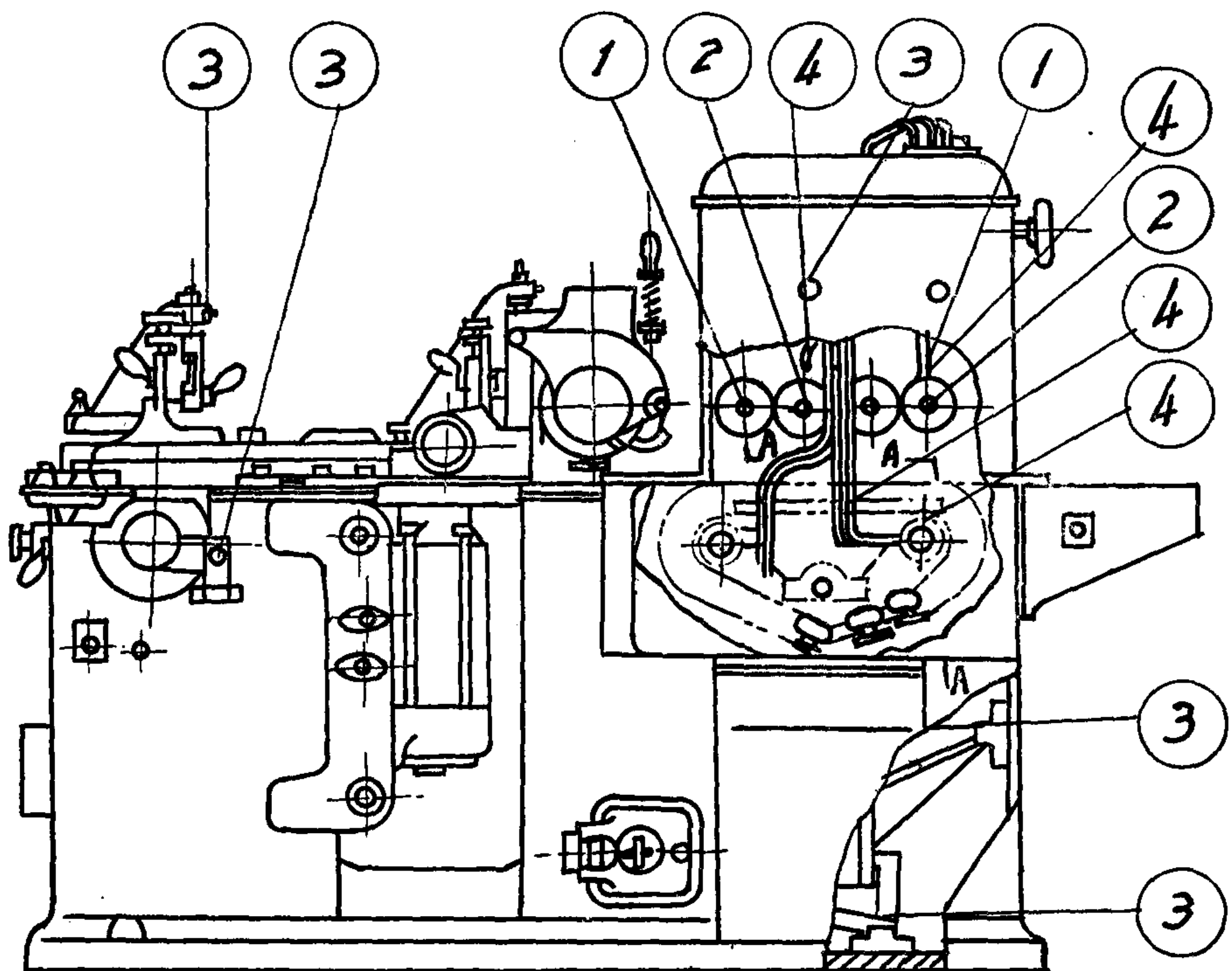
潤 滑 須 知

- I 球軸承為稠潤滑，黃油每隔四——五個月定期的潤滑一次，加油時須打開軸承蓋將油加入。製造廠加于軸承的油足夠機床工作四個月之用（機床工作按一班制），換新油時軸承須用汽油加以清洗。

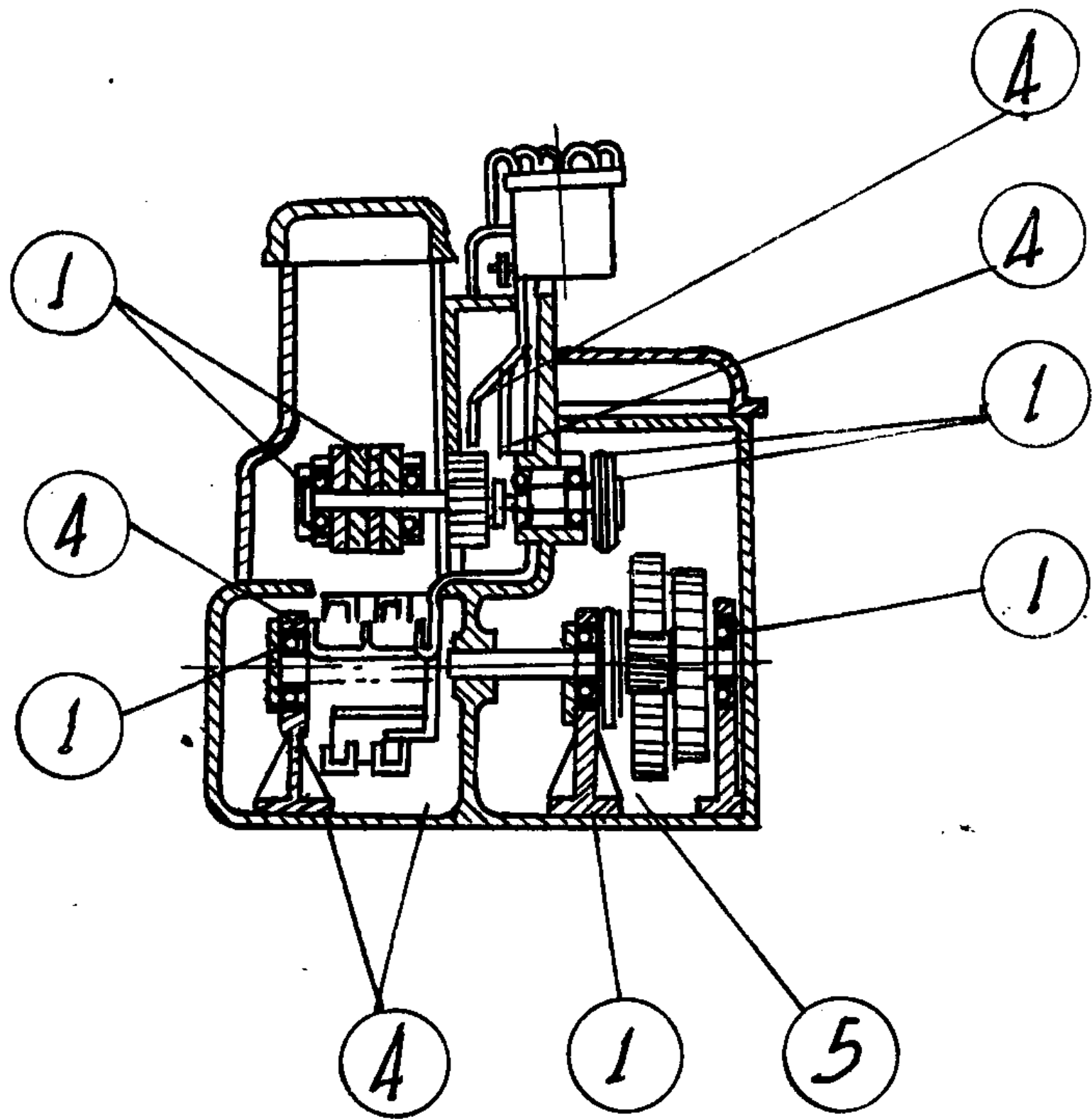
電動機的軸承僅在修理和檢查電動機時由電工潤滑。

- II 一星期潤滑一次（機床工作按一班制計）每次潤滑時將黃油盃蓋擰轉 $\frac{1}{2}$ ～一轉。
- III 兩天至三天用油槍向彈子油盅注油一次。
- IV 油泵油槽中之油須經常是在油位指示器玻璃管中看得出的地方，向各個潤滑點的送油量以擰緊油泵上（圓）蓋下的固定銷進行調整。
- V 減速器油槽中之油，每三四個月須更換一次，油位須在 25—30 公厘的位置，但是要低於第一主動齒輪軸之軸線。

“CK-15” 機 床 潤 滑 圖



A-A 截面



种类号	潤滑类别	序号	潤滑件	結合部名称	潤滑处数
1	分散間歇无压潤滑	1	傳送帶軸球軸承	減速器和傳送機構	10
		2	主动鏈輪軸球軸承	減速器和傳送機構	4
		3	电动机軸承	送料機構电动机	2
		4	球軸承	送料輥	4
		5	軸承	橫或立电动机	8
		6	齒輪	減速器和傳送機構	1
2	黃油盃	1	杆	送料輥	4
		2	翼形盤	油泵結合器	1
3	彈子油盅	1	軸	床身	1
		2	主动鏈輪軸球軸承	床身	2
		3	軸	減速器和傳送機構	1
		4	軸承銷	送料機構电动机	1
		5	軸承銷	电动机	2
		6	杆	送料輥	2
		7	垂直移动絲槓	上水平刀架	1
		8	水平移动絲槓	上水平刀架	1
		9	夾压器移动絲槓	下水平刀架	1
		10	前水平刀架絲槓	下水平刀架	1
		11	夾压器	左導軌	1
4	連續压力潤滑 (油泵)	1	齒輪	減速器和傳送機構	2
		2	鏈輪	減速器和傳送機構	1
		3	傳动鏈	減速器和傳送機構	2
		4	履帶	減速器和傳送機構	3
5	油槽	1	主軸鏈	減速器和傳送機構	