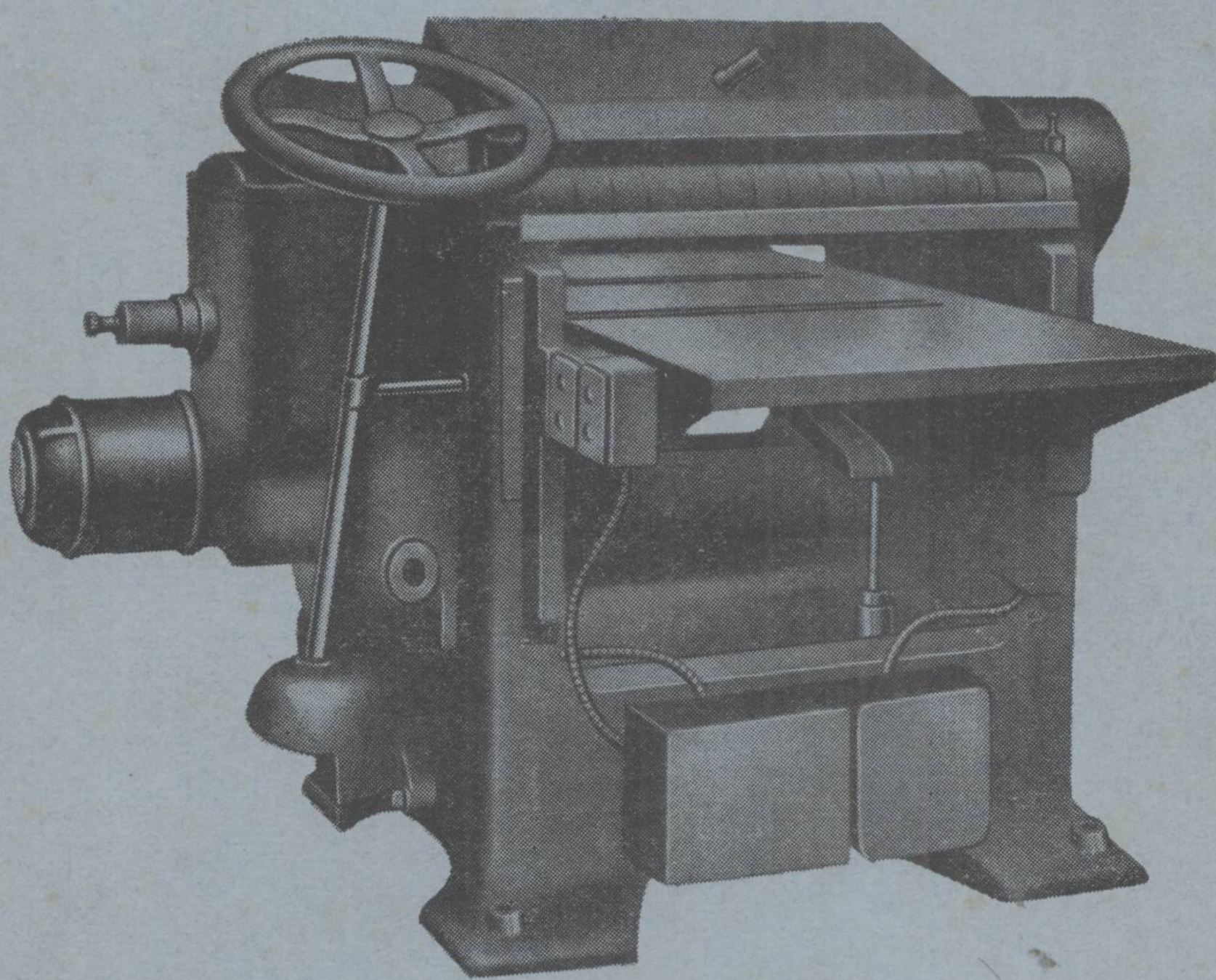


苏式 CP 6-2 型

單面压鉋床

(使用說明书·檢驗单·裝箱单.)



牡丹江机械廠

牡丹江市東七條路·電話167或203·电报掛号1500

CP6—2 机床技術文件

目 錄

	說 明 書
	机床說明
	技術性能
	电 动 机
	电气設備
	傳 动 图
	切削工具电路图
	滾珠軸承齒輪鍊輪鍊皮帶的表格
	易磨損零件表
	滑 潤 图
	安裝須知
	整備須知
	使用須知
	安全設備須知
	使用工具的維護
	安 裝 图
	机床技術試驗報告
	全套一覽表
	包裝一覽表

对 使 用 者 的 希 望

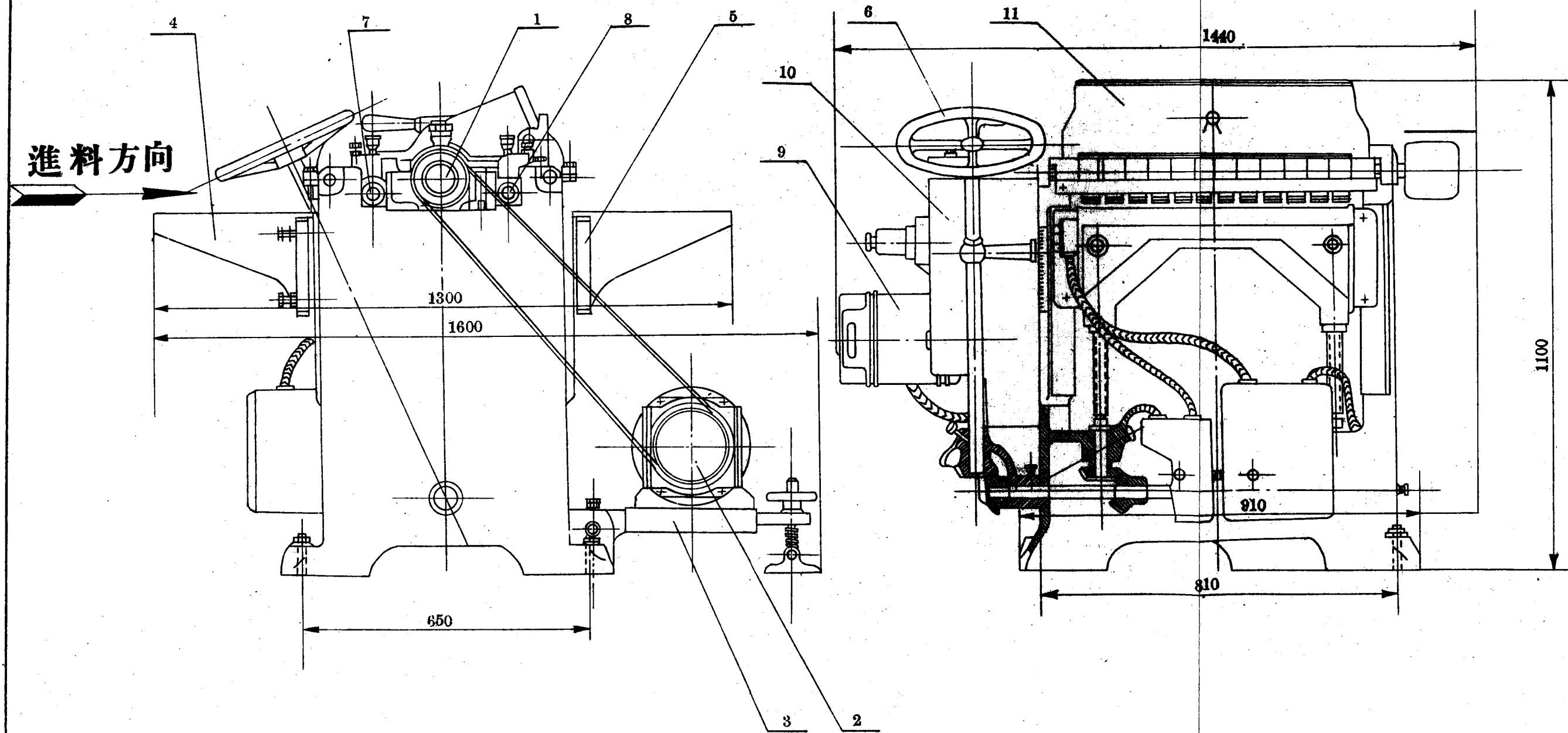
机床和單獨機構工作的意見例如刀軸減速器的工作情况

工作台的起昇和开动及其他等等請通知厂方

CP6—2型刨木机說明

刨木机用以刨制一定厚度的木材如木板木方等用在各种木工企业的車間和附屬工厂內該机床裝有圓形双刃刀軸（1）此双刃刀軸安裝在滾珠軸承上用皮帶由电动机（2）帶動电动机安裝在活动板（3）上工作台（4）沿着床身（5）的立導軌滑动它的高度用手輪（6）来調整可在刻度尺上察知进料由机床上的前齒形滾軸（7）和后滾軸（8）来推动木料滾軸由特制的帶有法蘭座的电动机（9）經過二次減速器来傳动。在机床上裝有护罩（11）把刨屑收集起来並壓在板子上，用於消除板子的振动，为此，在刀軸后面还裝有壓板。

总圖



技 術 性 能

名 稱	單 位	数 值
所刨材料最大寬度	公 厘	600
所刨材料最大厚度	公 厘	200
所刨材料最小厚度	公 厘	5
所刨材料最小長度	公 厘	300
进料速度級数		2
进料速度	公尺/分	10.5和14.5
切削速度	公尺/秒	28.5
刨去層的最大厚度	公 厘	5 — 6
刀軸切削直徑	公 厘	128
刀軸直徑	公 厘	125
刀軸轉数	轉 / 分	4250
进料軸直徑	公 厘	95
所需功率		
主要傳动所需功率	瓩	7.0
进料傳动所需功率	瓩	1.0
机床外形 長	公 厘	1550
寬	公 厘	1440
厚	公 厘	1100
机床重	公 斤	1030

电 动 机

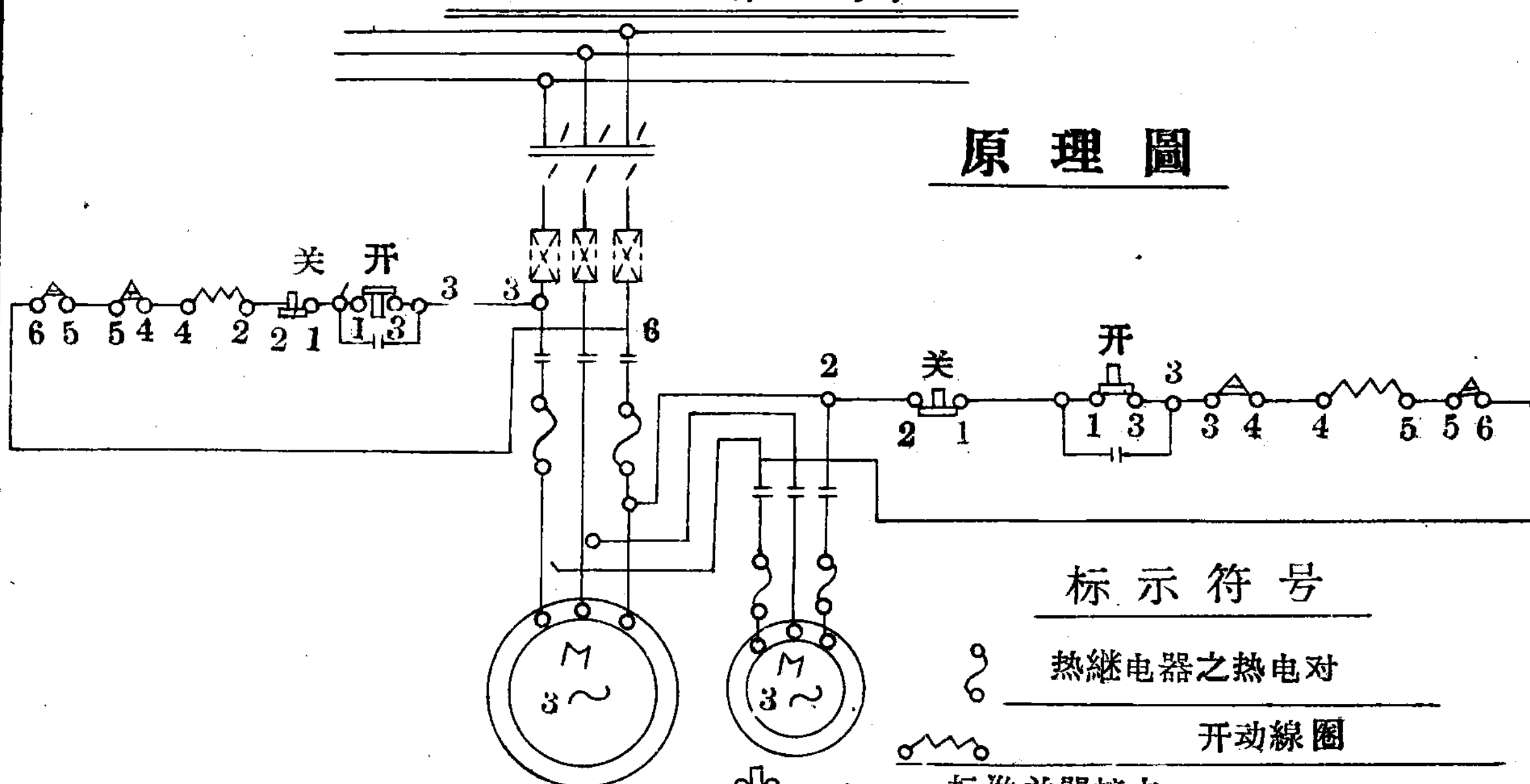
名 稱	电流种类	电 壓	型 別	功 率	每分鐘 轉 数	数 量
电 动 机	三相交流 每秒50週波	220/380	AC φ41/6	1.0瓩	1000	1
电 动 机	三相交流 每秒50週波	220/380	AC 52/2	7.0瓩	3000	1

电 气 設 备

名 稱	电流种类	电 壓	型 号	数 量
电磁起动器	三相交流 每秒50週波	220/380	KПМ—0	1
电磁起动器	三相交流 每秒50週波	220/380	KПМ—1	1
操縱电鈕（双鈕）	—	—	K—12	1



電 路 圖



标示符号

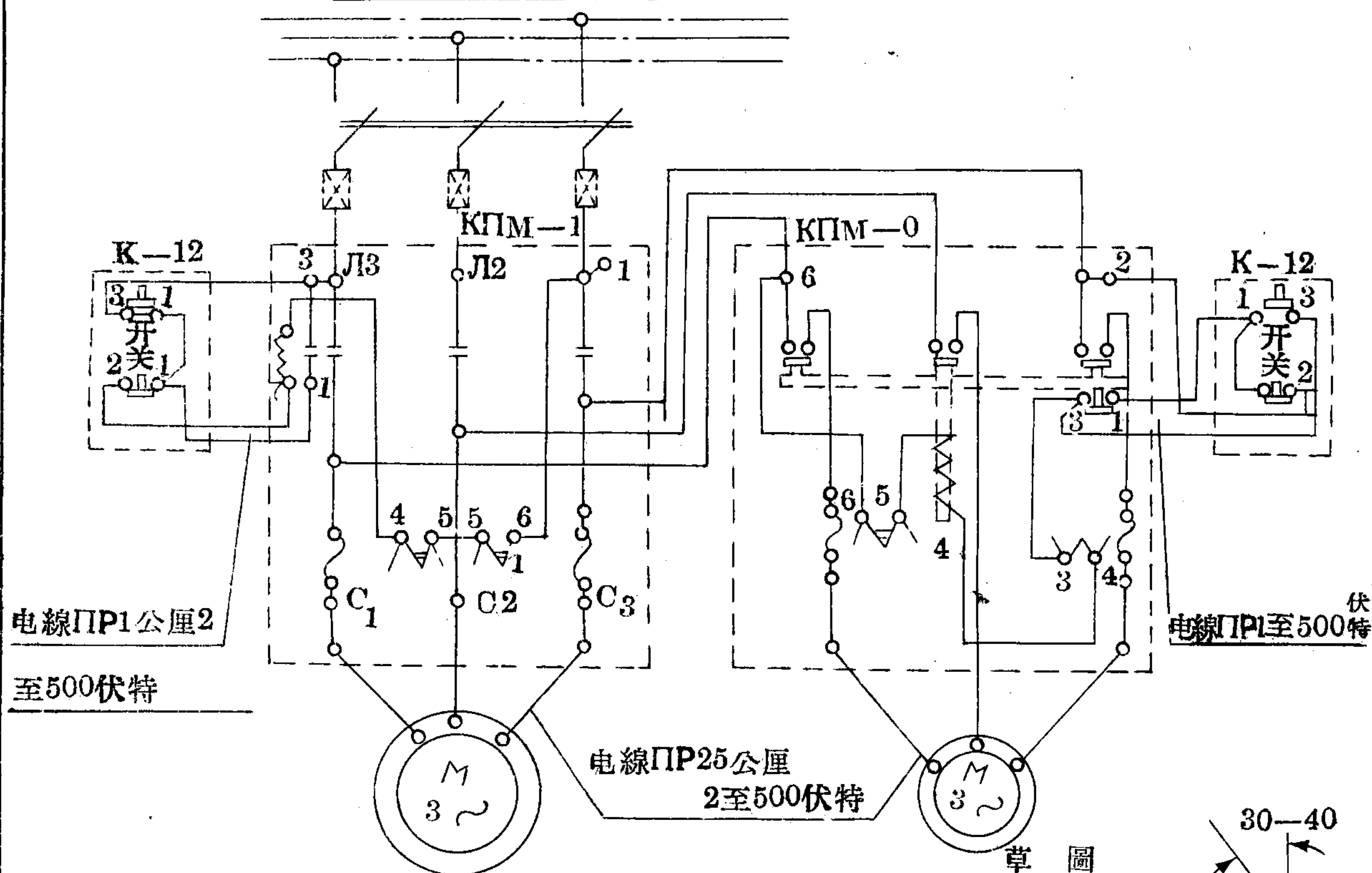
热继电器之热电对

开动線圈

标准关闭接点

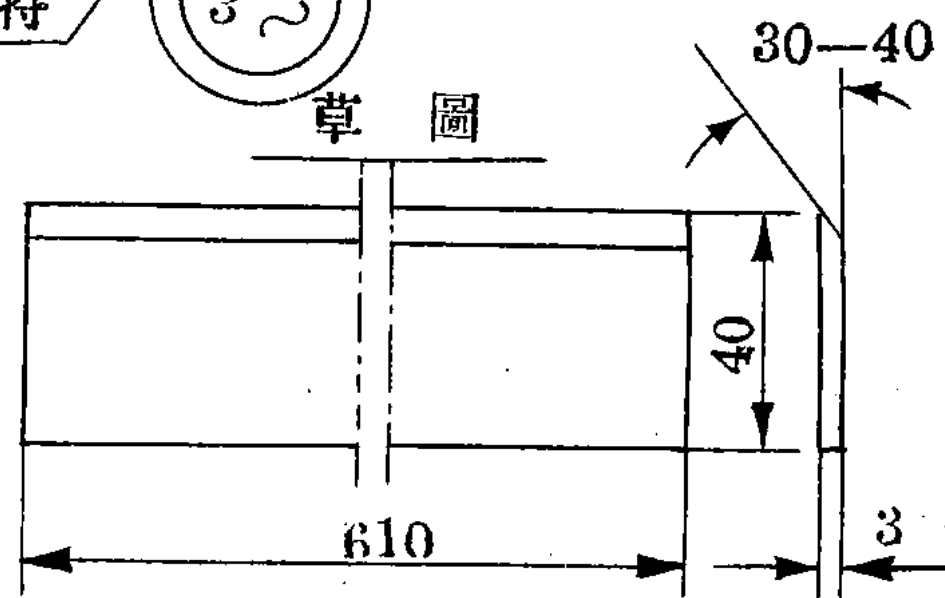
标准开动接点

安 裝 圖



切 削 工 具

名 稱	材 料	数 量
平 板 刀	CT 85×%	2



滾 珠 軸 承

順 号	安 裝 地 点	軸 承 号	数 量
1	裝 刀 軸	1308	2
2	起昇工作台螺桿	51206	2

齒 輪

名 稱	模 数	齒 数	齒 長	轉 数	軸直徑	材 料	数 量
圓柱形齒輪	3	28	38	1000	40	塑 膠	1
— 〃 —	3	106	40	264.1	45	CY.40	1
— 〃 —	5	24	35	264.1	45	CY.40	1
— 〃 —	5	65	35	97.1	40	CY.40	1
— 〃 —	5	19	35	264.1	45	CY.40	1
— 〃 —	5	70	35	71.6	40	CY.40	1

鍊 輪

名 稱	齒 距	齒 数	軸直徑	材 料	数 量
鍊 輪	19.05	13	40	CT.45	1
鍊 輪	19.05	26	30	CT.28	3

鍊 子

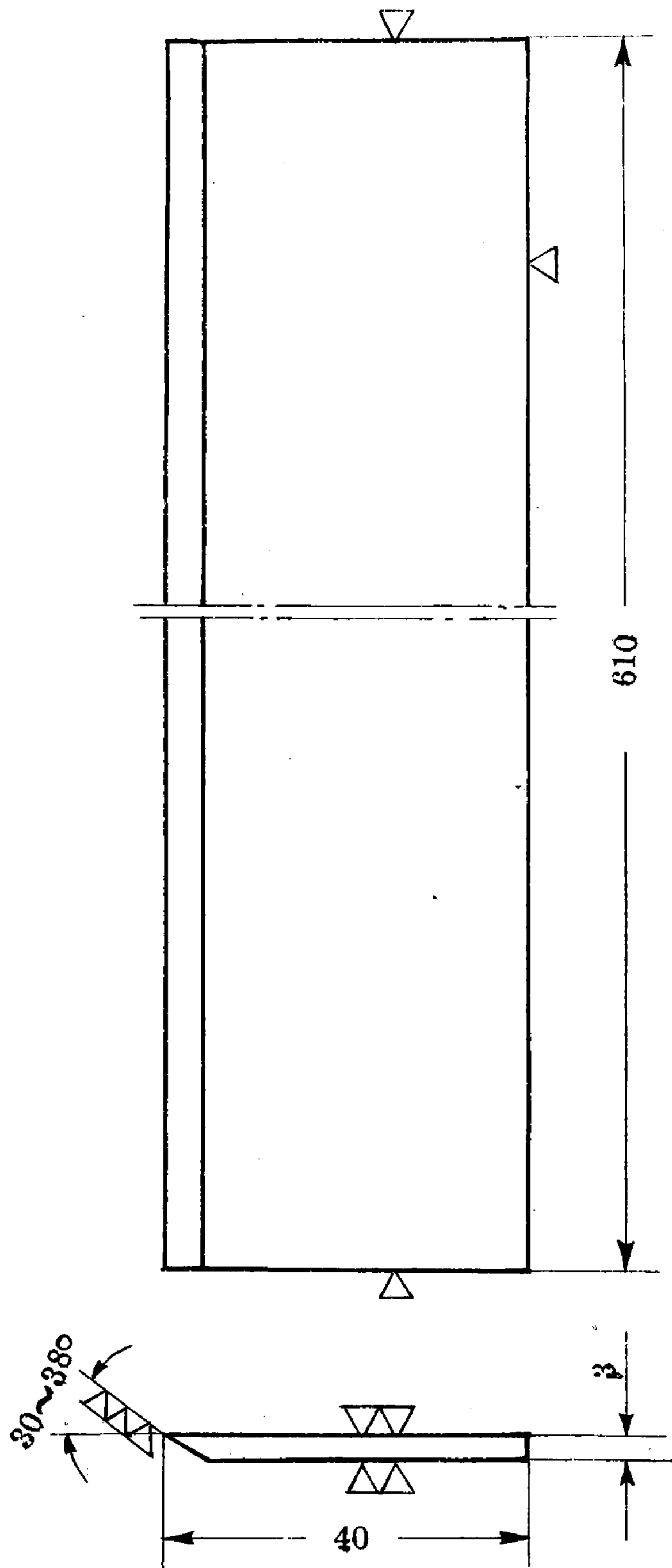
名 稱	鍊軸距	寬 度	鍊子节数	数 量
鍊 子	19.05	12.5	42	1
鍊 子	19.05	12.5	58	1

皮 帶

安 裝 地 点	材 料	寬 度	長 度	厚 度	数 量
刀 軸 皮 帶 輪	布	100	2050	3.5	1

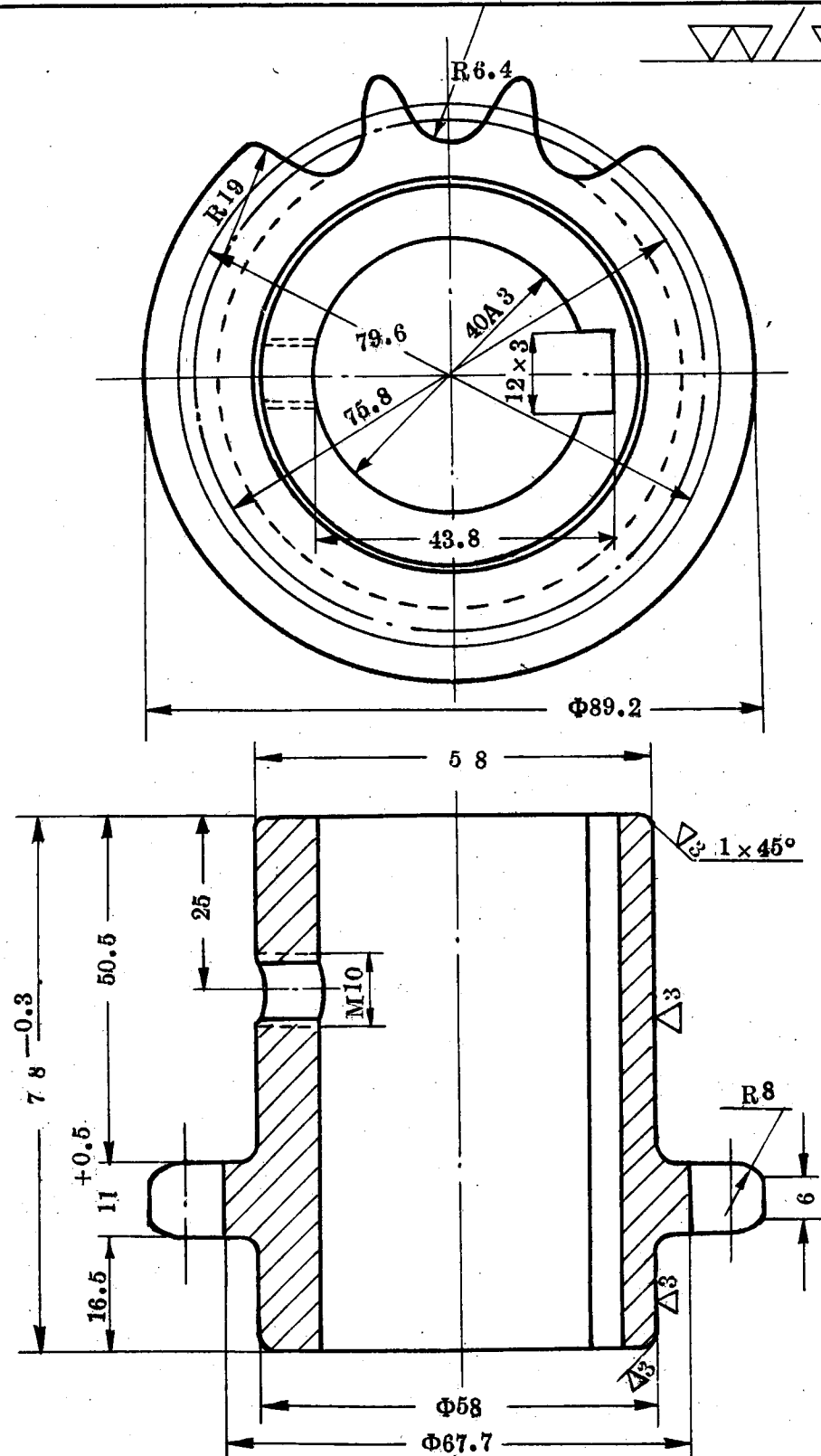
易 磨 損 另 件

順 号	名 稱	件 号
1	小 鍊 輪	14— 4 — 19
2	小 塑 膠 齒 輪	14— 4 — 8

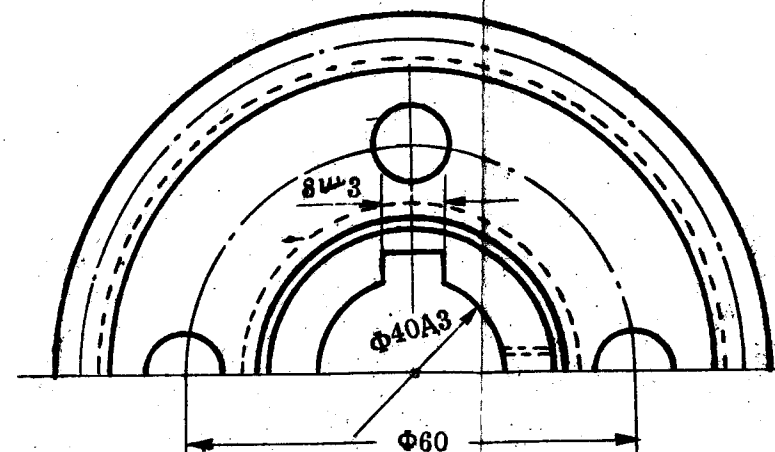
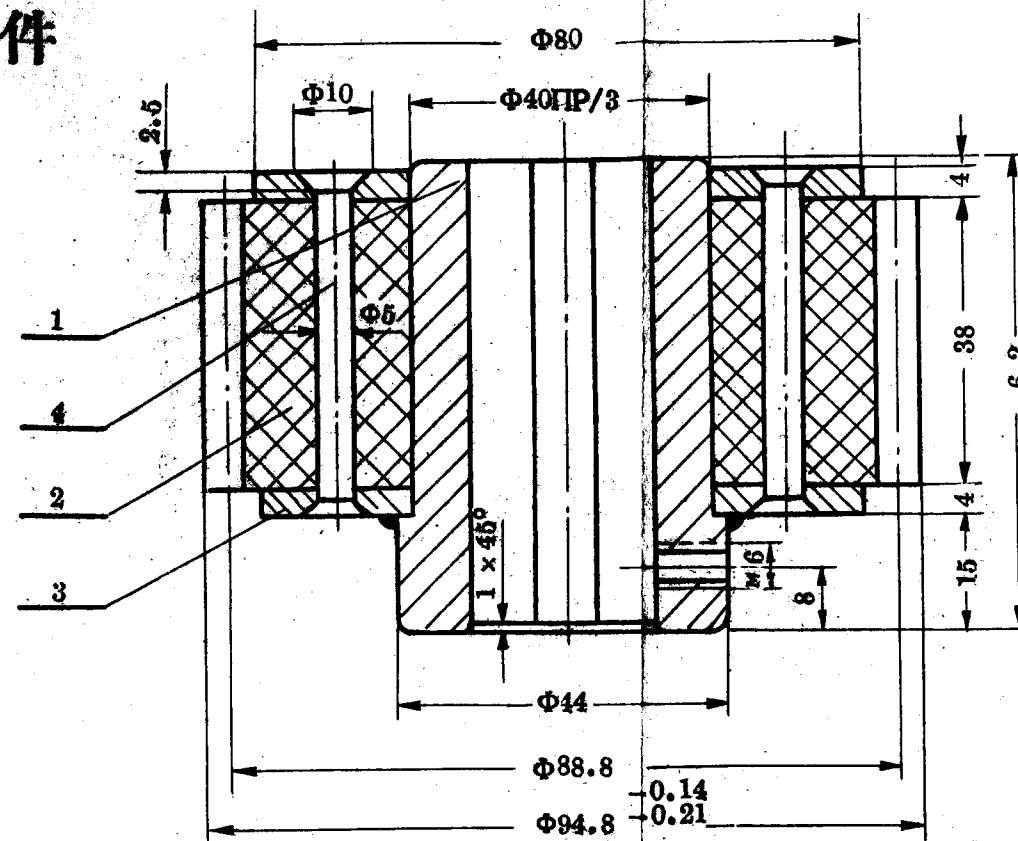


装用处	装 刀 軸	材 料	$\phi \times 12$	
編 号	技 术 条 件			
1	油内淬火温度 $820^{\circ} \sim 830^{\circ} \text{C}$ 回火 $180^{\circ} \sim 200^{\circ}$ RC 55÷60			

易 損 件



裝用處	減 速 器	材 料	CT45
編 号	技 術 条 件		
1	Z=13	$\alpha = 19.05$	銑 齒



齒 数 $Z = 28$
 模 数 $m = 3$
 模 数 $m_s = 3, 17$
 嚙合角 $\alpha = 20^\circ$
 螺旋角 $\theta = 18^\circ 56'$

4	鉚 釘	4	CT3	0.009
3	襯 圈	2	CT3	0.08
2	齒 輪	1	膠 木	0.254
1	襯 套	1	CT35	0.41
件 号	名 稱	数 量	材 料	單 重
裝用處	減 速 器			

原书 缺页

安 裝 須 知

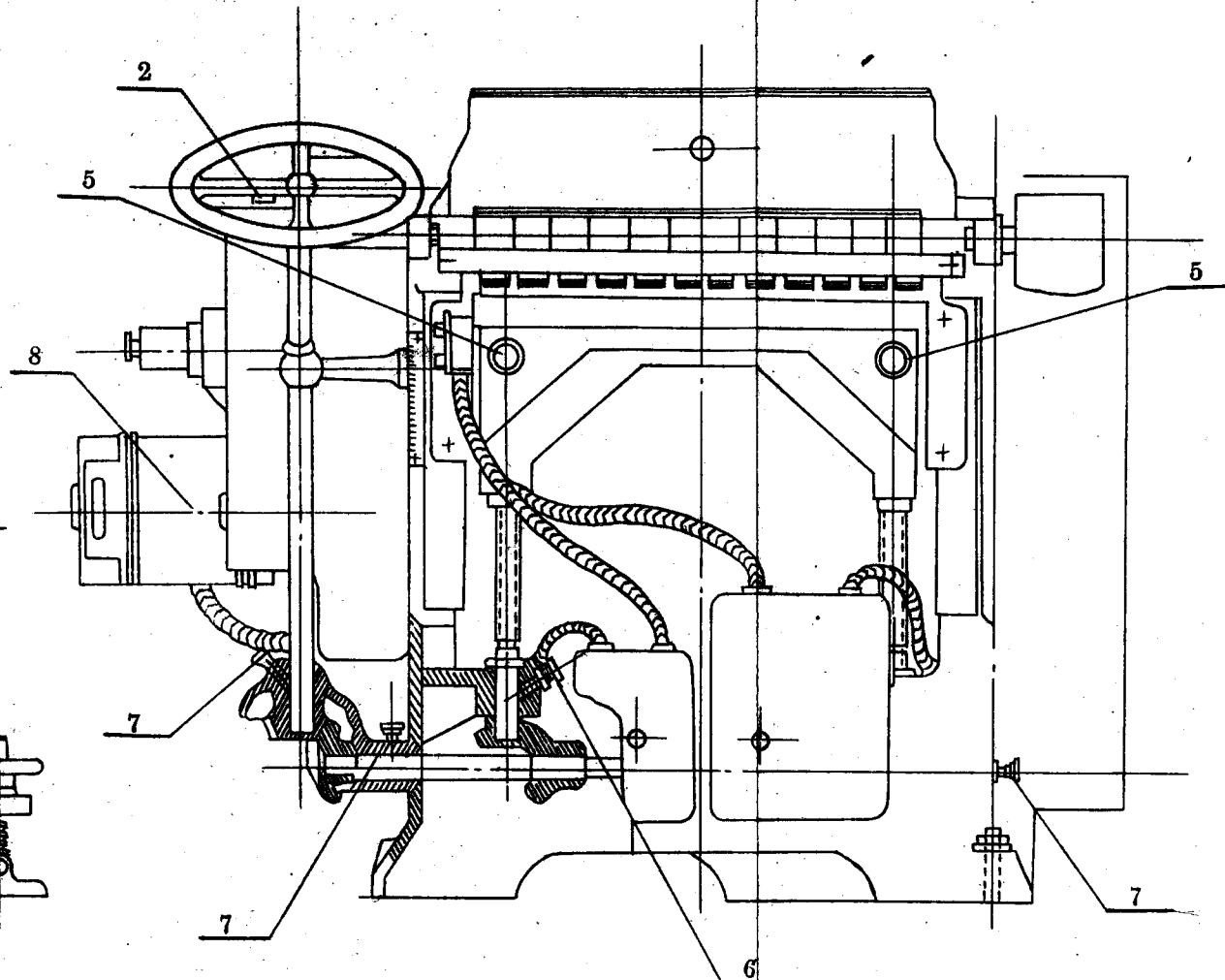
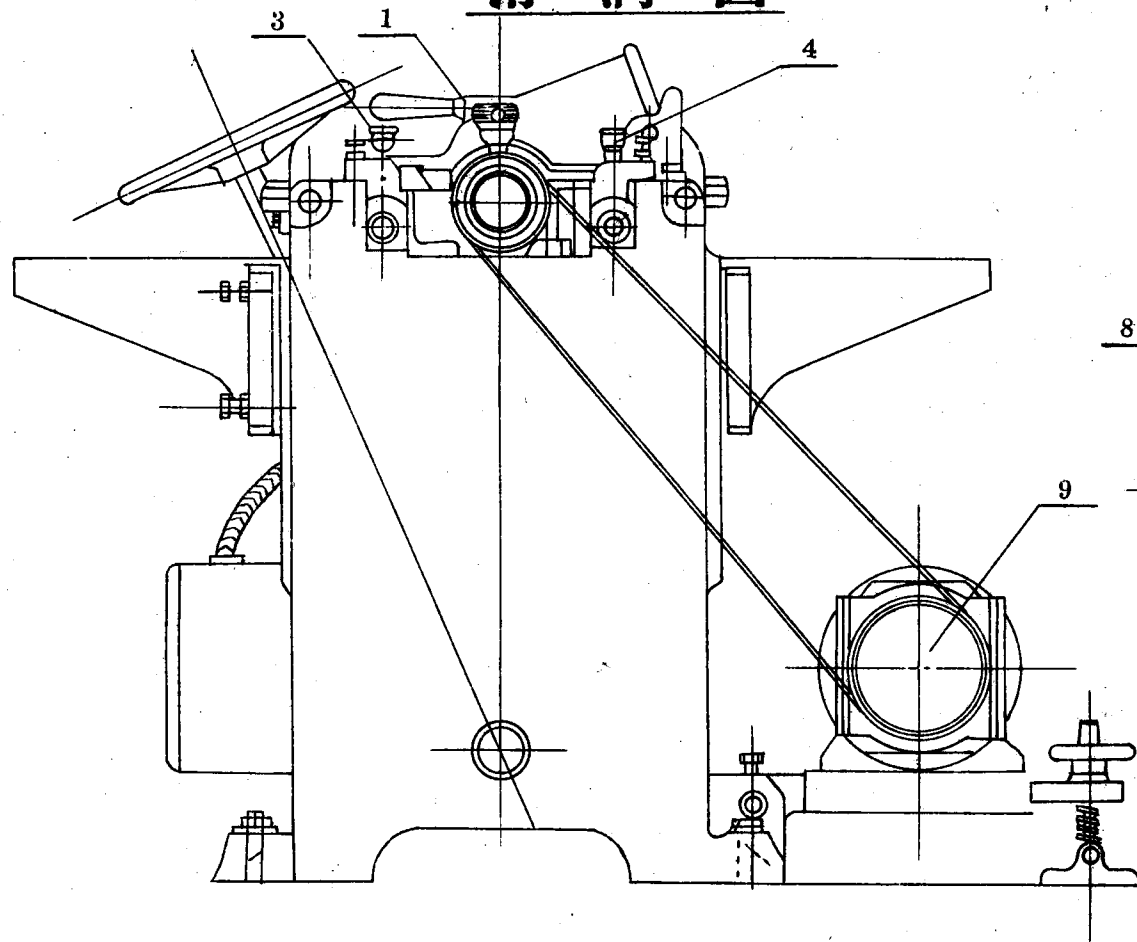
机床安裝完竣后包裝在木箱中外发

收到机床后注意不要拆卸机床运至安裝地点將机床安置在預先按照安裝图样准备好的特制地基上机床地基的深度由土質的性質来决定图上給的地基尺寸是適於中級土質土質坏时地基的根基应適当地加大作地基时不要放地脚螺釘而应按图样留出待用的螺釘孔来在地基作完以后須將盖好之靜置 4 —— 5 天然后再进行机床的安裝机床裝上以后按水平垫楔子来調整机床灌洋灰漿就在同一時間內可往机床上裝电綫自总配电板往机床上所接之綫須通過保險在裝綫的同时还要裝排風管机床在灌漿后放 3 —— 4 天再將地脚螺釘擰緊往變速器內注机油使刀軸的各滾珠軸承及滑潤图上所指的其他部位滑潤良好（見机床的滑潤图）然后再按图样所述將机床与电源綫接上之后須調整刀刃檢查安裝情况擰緊固定刀刃的壓緊螺釘再檢查刀軸的切削直徑机床此时即可开动工作了开动时先开空車之后再加負荷。

整 备 須 知

- 1、刀刃必須放置由軸上突出 1——1.5公厘。
- 2、刀刃各部在工作台上应当在一个水平面上，用 2 个木方来进行檢驗(木方長度大約为150公厘)木方的厚度要一樣，將木方放置在刀軸下的工作台上，用手將刀軸向反工作方向旋轉以檢視刀刃安裝的正確性。
- 3、所刨的木層厚度不应超過 5 —— 6 公厘太厚的木層可分几次来刨。
- 4、所刨的木層厚度，由所刨的材料實際厚度与刻度上的指出的差数来决定。
- 5、所刨材料厚度可用升降工作台的方法来調整机床起昇和降落工作台由手輪操縱之。
- 6、置工作台於一定高度进行时使工作台从下向上升起(要避免空隙)
- 7、各进料托滾軸在工作台平面上的标准高度应約为 0.2 公厘当刨薄板时高度要減少些当刨厚板时及軟木板时，高度要增至 0.5 公厘。
- 8、进料托滾軸在工作台平面上的高度按滾軸的全長应一样高前后滾軸均应在一水平面。
- 9、机床有二种进料速度10.5公尺 / 分鐘和14.5公尺 / 分鐘用拉动鉗拔出易动鍵的方法来變得更所需要的进料速度速度的變換須用在作送料的电动机关闭时方可。
- 10、硬質寬板須用10.5公尺进料速度来加工其余用14.5公尺进行速度加工。
- 11、刨屑收集器的罩口应与刀在一水平面上当安裝刀时用螺絲及木方来进行調整。
- 12、后壓緊板应安裝在低於刀稜至 1.0 公厘(刨過的木方应在壓力下移动)調整由固定螺絲而进行。
- 13、前边的上进料軸应与刀安裝在一个水平面上后边的上进料軸应安裝低於刀但不得小於 1.5公厘調整由固定螺絲去进行。
- 14、上下进料軸，刨屑收集器，后壓緊板和刀軸应与工作台面平行。

滑 潤 圖



滑 潤 指 示

次号	机床机构或结合部	滑点 滑号	滑潤地位	滑油方法	油盅种类	滑潤次数	滑潤时期	滑潤油类
1	装 刀 軸	1	軸 承	單獨地	黄油盅	2	每 天	硬黄油
2	減 速 器	2		—●—	油 塞	1	半年1次	机器油
3	进 料 机 構	3	前进料軸	—●—	黄油盅	2	每 天	硬黄油
4	后进料 机 構	4	后进料軸	—●—	—●—	2	"	—●—
5	工 作 台	5	支 撑 軸	—●—	—●—	2×2	"	—●—
6	工作台的起昇机构	6	軸 承	—●—	—●—	2	"	—●—
7	工作台的起昇机构	7	工作台齒輪軸	—●—	—●—	3	每 天	—●—
8	进料用电动机	8	軸 承	—●—		2	半年1次	—●—
9	軸用电动机	9	軸 承	單獨地		2	半年1次	硬黄油

安全技術須知

- 1、每當開動機床以前必須仔細地檢驗刀和壓刀板的固定情況假如楔板上的螺釘鬆了必須擰緊。
- 2、機床附近的工作地點應清潔和不滑。
- 3、機床在發生任何毛病的情況下必須停止工作並叫整備工人（或鉗工）修整。
- 4、當機床發生故障時應從速將電路切斷。
- 5、必須在刀軸完全停止轉動時方可打開刨屑收集器的護罩。
- 6、機床工作時不許清洗。
- 7、當機床工離開機床的時候他必須將機床關閉。
- 8、不許同時通過好幾個各種厚度不同的木方或木板。

使用工具的維護

- 1、刀刃的楔角在刀刃所有的長度內應相等其楔角的大小如刨軟質木材為 30° 至 35° 刨硬質木材時增至 40° 。
- 2、刀刃應成一直線。
- 3、各刀在磨過後都要直接在軸上用磨刀石來校正。
- 4、刀的切削刃部不應有因過熱而呈藍色的現象或小的裂縫和崩口現象。
- 5、磨刀需在特種設備上或機床上進行。
- 6、在工作過程中必須注意使刀相對的平衡。

進料方向

