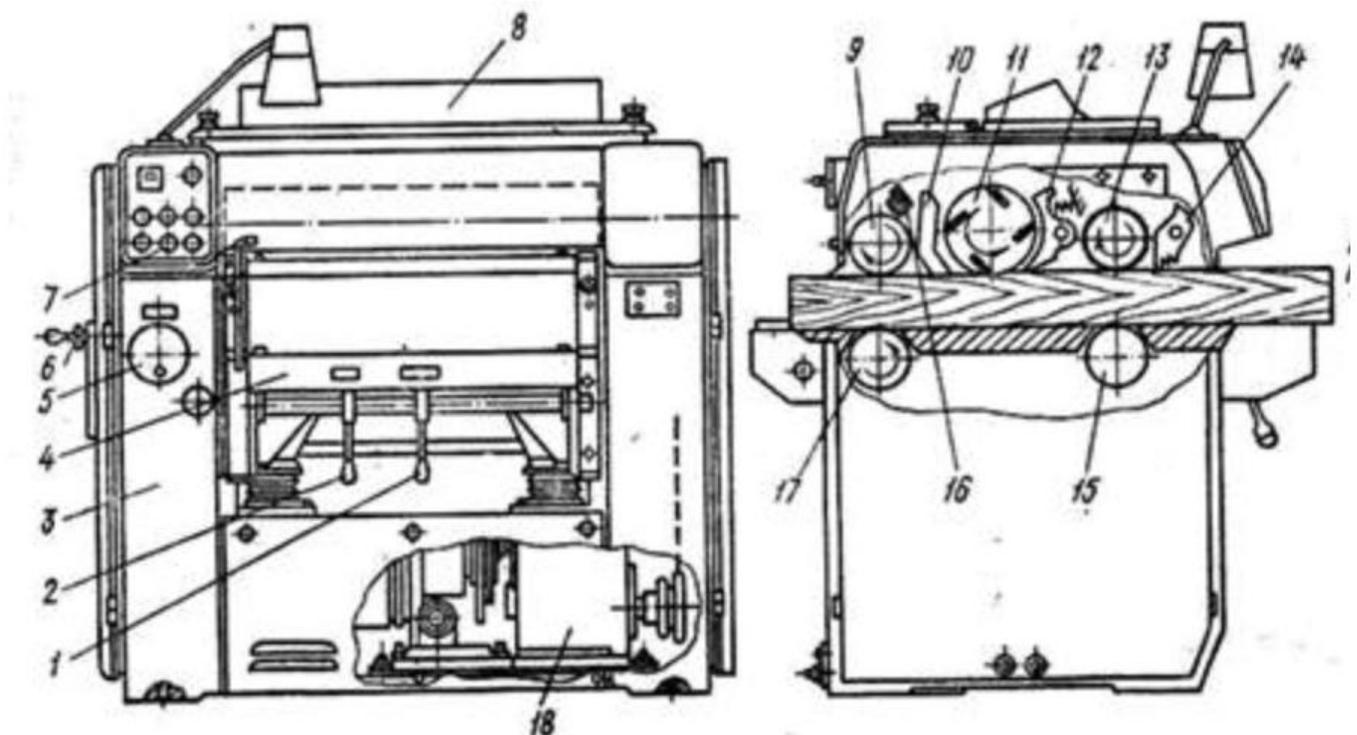


## Техника безопасности при работе на рейсмусовом станке

1. Рейсмусовые станки должны иметь устройства со стороны подачи встроенные противовыбрасывающие устройства
2. Элементы этого устройства должны обеспечивать надежный захват заготовки и самостоятельно возвращаться в исходное положение
3. На рейсмусовых станках, предназначенных для одновременной обработки нескольких заготовок, различающихся по толщине, передние прижимы должны быть секционными
4. Рейсмусовые станки должны быть оснащены блокирующим устройством, не позволяющим перемещать стол по высоте от механического привода при вращающемся ножевом вале
5. Корпуса подшипников ножевого вала не должны со стороны рабочего места станка выступать над поверхностью столов и не должны иметь выступающих частей
6. При подаче заготовок не допускается зазоров между ними

Воспрещается:

1. При рейсмусовании запускать в станок заготовки, длина которых меньше 300 мм.
2. Одновременное рейсмусование нескольких заготовок различных по толщине
3. Чистить, наладивать и ремонтировать станок следует после его полной остановки.
4. Работать в рукавицах при подаче пиломатериала в режущую часть станка



1 — рукоятка регулирования ролика; 2 — фиксатор ролика; 3 — станина; 4 — стол; 5 — механизм регулирования скорости подачи; 6 — механизм настройки стола; 7 — пульт; 8 — ограждение со стружкоприёмником; 9 — задний валец; 10 — задний прижим; 11 — ножевой вал; 12 — передний прижим; 13 — передний валец; 15 — опорный ролик; 16 — опорная башка фуговального приспособления; 17 — приводной валец стола; 18 — коробка передач.