



Рейсмусовый станок совмещает в себе функции рейсмуса и фуговального станка. С помощью деревообрабатывающего рейсмусового станка можно фрезеровать (простругивать) брусья, щиты или доски в размер по толщине. Ножевой вал является главным режущим инструментом. Рейсмусовые станки бывают двух видов: односторонние и двусторонние. Односторонние станки оснащены одним ножевым валом, способным выполнить рейсмусование (калибровку) материала. В такой модели вал расположен в верхней части рабочего стола, и отвечает за передвижение подающими вальцами.

Двусторонние станки оборудованы дополнительным ножевым валом, который так же укреплен на рабочем столе, но установлен первым по ходу заготовки, чтобы им можно было простругивать нижнюю часть материала. Изменив положение подъемного рабочего стола, можно задать толщину модели. Рейсмусовые станки выпускают такие компании, как Корвет, Энкор, Калибр, Jet, Мастер, Metabo и Elmos.

Фрезеровочный процесс – фрезерование служит основой всех станков. При выполнении этого процесса необходимо обработать поверхности, находящиеся противоположно к базируемой поверхности. Все станки для обработки используют метод цилиндрического фрезерования брусков и заготовок в размер по толщине. Только перед этим технологическая база заготовки должна быть сделана методом фугования.

Среди отечественных производителей, следует отметить такие модели, как: СР3-7, СР4-2, СР6-10, СР8-2, СР12-3 и другие. С помощью этих моделей нельзя выполнять одновременное плоскостное фрезерование противоположных поверхностей щитов, досок, брусков на определенный размер по толщине. Для этого необходимы двусторонние станки С2Р12-3 и СРР8-3 или модели импортных серий ЕС.

Основная задача двусторонних рейсмусов состоит в акценте на производительность при непрерывной работе в нелегких условиях. Такие рейсмусы обеспечивают хорошую производительность, высокое качество и точность обработки поверхности. При выборе хорошего фуговально-рейсмусового станка необходимо обращать внимание на такие характеристики, как: мощность станка, его вес, максимальную ширину обрабатываемой заготовки, длину столов для фугования.

### ***Основные характеристики некоторых рейсмусовых станков***

Отечественный станок СР-4(К) имеет литую станину в 4 см. Станок оснащен 4-х ножевым валом цилиндрической формы и клиновым креплением ножей в корпусе. Перед ножевым валом установлен особый литой прижим, предназначенный для подпорки волокон древесины в зоне проведения работ на обрабатываемой поверхности. Также есть поддерживающие вальцы, благодаря которым снижается трение, возникающее при перемещении материала. Вручную с помощью маховика выполняется подъем и спуск стола. Станок СР6-10И имеет толщину стола 600 мм, четыре ножа и электрический подъем. Материал подается со скоростью 5-8 м/мин. Эта модель мощностью 6,68 кВт весит 850 кг.