





§

Е40-3-13а

После § Е40-3-13 добавить новый параграф, внося соответствующее дополнение в оглавление:

**«§ 40-3-13а. ЗАДЕЛКА СУЧКОВ НА  
АВТОМАТИЧЕСКОМ СТАНКЕ СВСА**

**Характеристика станка**

Наибольший диаметр высверленных отверстий . . .	35 мм
Максимальная глубина сверления . . . . .	20 »
Частота вращения шпинделей . . . . .	2650 мин <sup>-1</sup>
Мощность электродвигателя . . . . .	2,8 кВт

**Норма времени и расценка на 100 мест заделки**

Состав работы	Станочник деревобрабатывающих станков	Н. вр.	Расц.
1. Укладка заготовок. 2. Высверливание сучков в деталях (брусках). 3. Заделка отверстий. 4. Откладывание деталей в штабель.	3 разр.	1,4	0—98

Е40-3-14

В табл. Н. вр. и Расц. в графе «Состав работы» по строкам № 1—5 буквенные обозначения «А», «Б», «В», «Г», «Д» исключить.

После технической характеристики станка «Парк-2» добавить следующие характеристики станков:

**4. Станок «Парк-7»**

Паркетно-строгальный станок для четырехстороннего строгания и выборки паза и гребня; длина обрабатываемого материала 170—420 мм, ширина 30—70 мм, толщина 12—22 мм; способ подачи автоматический с помощью подающего устройства ПП-ПАРК на цепной конвейер; скорость подачи 8—24 м/мин; частота вращения фрезерных шпинделей 6000 оборотов в 1 мин.

**5. Станок «Парк-8»**

§  
 Е40-3-14  
 Е40-3-26  
 Е40-3-33

Паркетно-строгальный станок для торцовки досечек с двух сторон с одновременной выборкой паза и гребня; длина обрабатываемого материала 150—400 мм, ширина 30—60 мм, толщина 15—18 мм; способ подачи цепной конвейер; скорость подачи — 4—8 (макс. 20) м/мин; частота вращения шпинделей: одинарных — 5720 оборотов в 1 мин, двойных — 5860 оборотов в 1 мин.

В табл. Н. вр. и Расц. после строки № 3 добавить следующие строки, изменив соответственно нумерацию последующих строк.

Станочник-распиловщик 4 разр.	Станок «Парк-7» Последовательная подача клепок (торец в торец) к режущему инструменту; острожка клепки с четырех сторон с выборкой продольного паза с одной стороны и гребня с другой стороны	4,8	3—79	4
То же	Станок «Парк-8» Последовательная укладка клепки на звенья цепной подачи, торцовка паркетной клепки с выборкой торцевого паза и гребня	3,7	2—92	5

Табл. 2 Н. вр. и Расц. после строки № 17 добавить следующую:

Ручки дверные к парадным дверям	0,13	0—10,3	18
---------------------------------	------	--------	----

В составе работ после раздела: «При изготовлении щитов вентиляционных шахт добавить следующий раздел:

«При изготовлении щитов для закровов овоцехранилищ

1. Сборка щитов из отдельных досок, с частичной подгонкой и креплением гвоздями к планкам. 2. Укладка щитов в штабель.

Табл. Н. вр. и Расц. заменить следующей:

Нормы времени и расценки на 1 м<sup>2</sup> щита

§ E40-3-33	Состав звена	Щиты перегородок, накатов, настилов		Щиты на планках для подмостей	Щиты на планках для катальных ходов в 2—3 доски	Щиты вентиляционных шахт	Щиты для закрывов овощехранилищ однослойные
		двухслойные	трехслойные				
	<i>Плотник 3 разр.—1 Подсобный рабочий 1 разр.—1</i>	$\frac{19}{12-26}$	$\frac{27}{17-42}$	$\frac{7,6}{4-90}$	$\frac{4,1}{2-64}$	$\frac{64}{41-28}$	$\frac{11,5}{7-42}$
		а	б	в	г	д	е