

ТРАНСПОРТИРОВКА И РАСПАКОВКА СТАНКА.

Для предохранения от коррозии станок подвергнут консервации со сроком защиты баз переконсервации в течение 1 года.

Для транспортировки станок упакован в деревянный ящик. Станок установлен на салазках, являющихся нижним щитом ящика, и закреплён болтами и шпильками через отверстия для фундаментных болтов. К нижнему щиту ящика прикреплены боковые щиты. Прилагаемые инструмент и принадлежности установлены на станке и частично упакованы в отдельные ящики, помещённые в общий ящик станка (рис. 1).

Для транспортировки упаковочный ящик со станком поднимают стальным тросами при помощи крана грузоподъёмностью не менее 3 т. Места захвата указаны на ящике.

Транспортировку, погрузку и выгрузку ящика со станком производить осторожно, ящик не кантовать и на ребро не ставить.

При подъёме и опускании не допускать: рывков и сотрясений, ударов дном и боками.

При погрузке и выгрузке упакованного станка по наклонной плоскости и каткам угол наклона не должен превышать 15° , а диаметр подкладываемых катков 60-70 мм.

При распаковке необходимо следить за тем, чтобы не повредить станок распаковочным инструментом.

Прежде всего следует снять верхний щит упаковочного ящика, а затем боковые. После распаковки произвести наружный осмотр станка, чтобы выявить повреждения, которые могли произойти при транспортировке, ознакомиться с технической документацией, приложенной к станку, проверить наличие инструмента и принадлежностей по комплектовочной ведомости, затем тщательно очистить его и принадлежности от антикоррозийного покрытия, нанесённого при упаковке. Очистка сначала производится деревянной лопаточкой, оставшаяся смазка с наружных поверхностей удаляется чистыми салфетками, смоченными в бензине. Очистив станок и протерев его поверхности нужно смазать все обработанные, неокрашенные части тонким слоем машинного масла. Окрашенные поверхности протереть чистыми, сухими салфетками.

Транспортировать распакованный станок (см. рис. 1.) необходимо стальным тросом за транспортировочные болты, ввёрнутые в станину. Трос должен иметь сечение, достаточное для подъёма груза 1600 кг. Трос не должен касаться рукояток и выступающих частей станка.

При подъёме и перемещениях распакованного станка краном не допускать ударов о выступающие части станка, рукоятки, концы шпинделей, валы.

Чтобы не повредить органы управления станка и обработанные поверхности в пределах завода рекомендуется транспортировать станок не краном, а на катках. Диаметр катков не должен быть больше 60-70 мм.

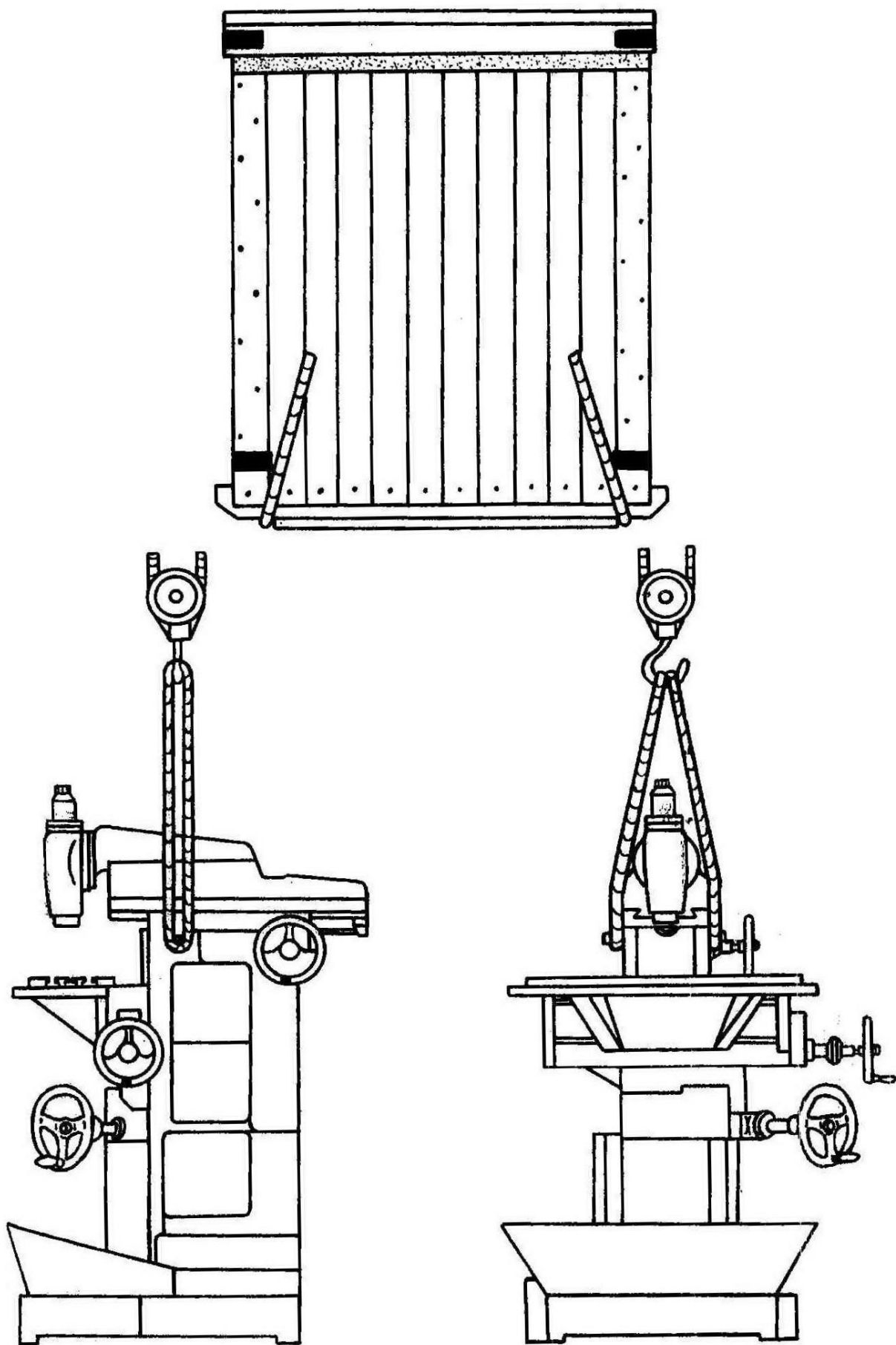


Рис. 1. Транспортировка станка.