

**ООО «ВСЗ»**  
**610014, г. Киров**

**СТАНОК**  
**СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЙ**  
**ФРЕЗЕРНЫЙ**

**МОДЕЛЬ СФ 676**

СФ676	250/3	40АТ5	0	0	ШВП
	250/4	КМ4	М	Ф2	ТР
	300/5		О	Ф3	

**РУКОВОДСТВО ПО МОНТАЖУ**

**2018 г.**

# 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  $15^\circ$ , 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 комплектационной 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.

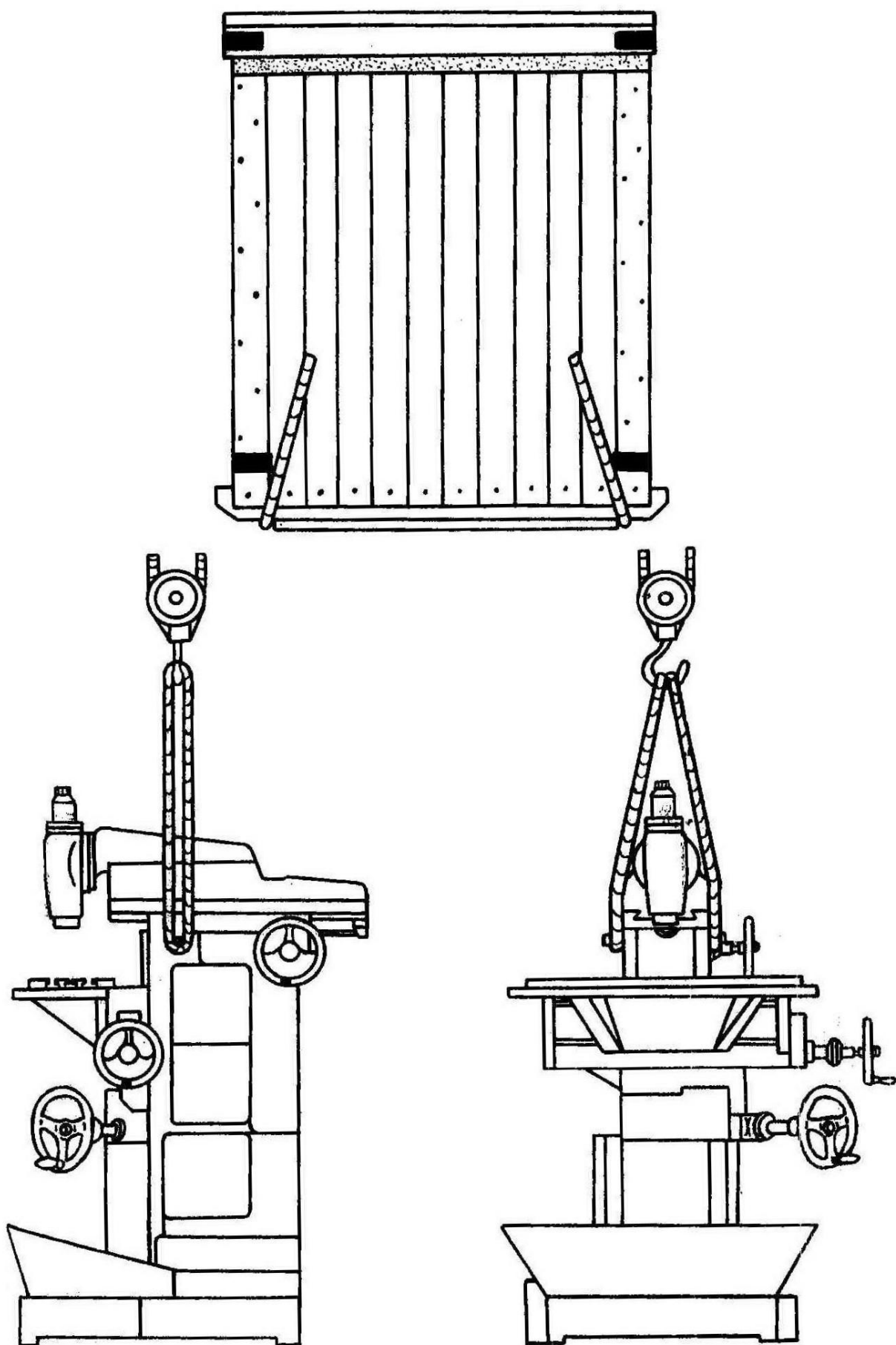


Рис. 1. Транспортировка станка.

# УСТАНОВКА СТАНКА НА ФУНДАМЕНТ.

Без фундамента разрешается установка станка только на бетонированном полу достаточной толщины с подкладками под опорные пятки станка упругой маслостойкой резины. В остальных случаях для достижения спокойной и точной работы нужно подготовить бетонный фундамент согласно установочному чертежу (рис. 2.).

Рекомендуется удалить часть антикоррозийной смазки с обработанных поверхностей станка до установки его на фундамент. Это предотвращает загрязнение фундамента смазкой и растворителем, снижающим его качество.

Точность работы станка в значительной степени зависит от его правильной установки и жёсткости фундамента. Фундамент должен выстояться, просохнуть и окрепнуть до установки станка. Пустоты и трещины в бетоне не допускаются. Глубина заложения фундамента под станок выбирается в зависимости от грунта, но не менее 300 мм.

При установке на фундамент станок выверяется по металлическому спиртовому уровню с точностью 0,04 мм на длине 1000 мм в продольном и поперечном направлениях. Уровень при этом следует ставить на горизонтальную поверхность углового стола. Установка станка в нужном положении производится с помощью плоских стальных клиньев с углом наклона  $5^{\circ}$ , забиваемых под опорные пятки основания станины. После выверки станка фундаментные болты заливают цементным раствором 1:3 (1 часть цемента и 3 части песка). Когда раствор затвердеет, равномерно и плавно затянуть гайки фундаментных болтов, проверяя положение станка по уровню. Неправильная затяжка вызовет неточность в работе станка. Затем под основание станины подлить цементный раствор и произвести окончательную отделку фундамента. При заливке необходимо обеспечить сквозной проём под основанием станка шириной 250 мм на высоту опорных пяток. После окончательной отделки на поверхности фундамента нанести маслостойкое покрытие для защиты от воздействия на него масла, эмульсии и пр.

**Пуск станка и работа на нём до полного затвердевания фундамента запрещается.**

В процессе эксплуатации рекомендуется периодически производить контроль установки станка.

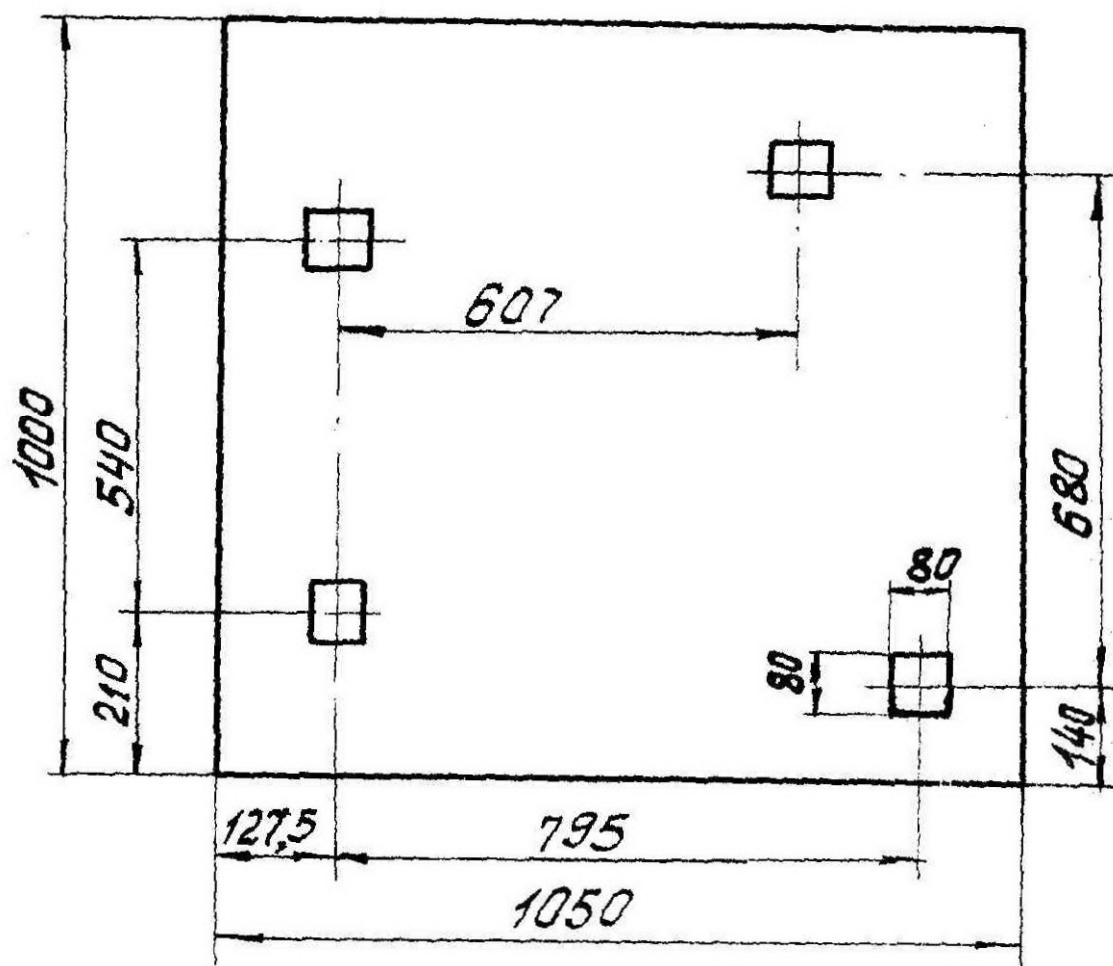
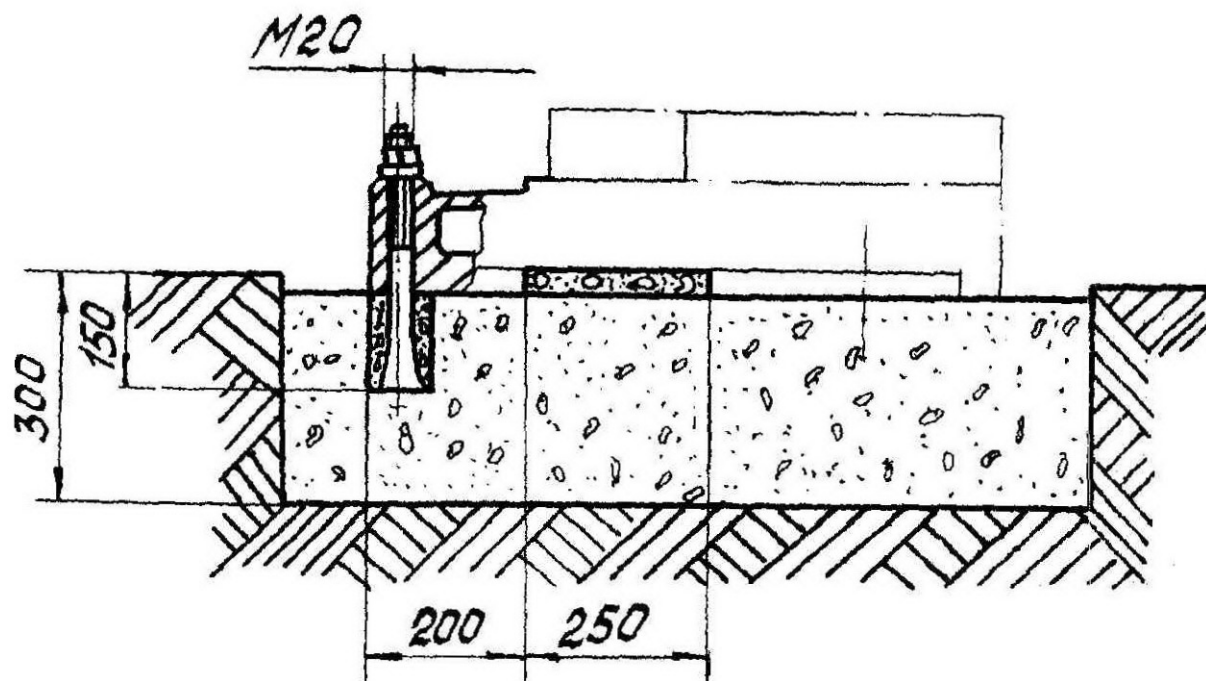


Рис. 2. Фундамент станка.

**ДОПУСКАЕТСЯ УСТАНОВКА СТАНКА НА ВИБРООПОРЫ  
ТИПА ОВ-31**

**При подключении станка к линиям энергоснабжения  
использовать кабель медный сечением не менее 1,5мм<sup>2</sup>**

**Рис. 3. Планировочный габарит станка.**

