

## 2.2. Порядок установки

### 2.2.1. Распаковка

При распаковке вывешке снимается верхний шит упаковочно-го ящика, а затем - дощоме. Необходимо следить за тем, чтобы не повредить станок упаковочным инструментом.

### 2.2.2. Транспортирование

Транспортирование вывешки в пределах завода в распакованном виде производится с помощью катков или, как указано на рис. 15, краном с применением для обхвата станка троса.

Для того, чтобы не повредить окраску станок, под трос рекомендуется подкладывать войлок или ветошь. При транспортировке необходимо следить, чтобы трос не касался рукояток управления, плеч пантографа и рычагов шпинделя.

Кронштейн шпинделя, плечо пантографа и рычаг привода, закрепленные при транспортировке, раскрепляются.

2.2.3. Перед установкой станок необходимо тщательно очистить от антикоррозийных покрытий, нанесенных на поверхности станка и, во избежание коррозии, покрыть слоем масла И-30А ГОСТ 20799-75. Очистка сначала производится деревянной щеткой, а оставшаяся смазка с наружных поверхностей удаляется чистыми салфетками, смоченными бензином Б-70 ГОСТ 511-82.

2.2.4. Монтаж. Схема установки приведена в разделе "Паспорт" (Рис. 18)

2.2.5. Станок устанавливается на фундаменте. Глубина основания фундамента зависит от грунта, но должна быть не менее 150 мм.

2.2.6. Точность работы станка зависит от правильной его установки. Станок устанавливается на фундамент и выверяется в обоих плоскостях при помощи уровня. Отклонение плоскости стола изделия от горизонтального положения не должно превышать 0,04 мм на длине 1000 мм в обоих направлениях.

2.2.7. Подготовка к первоначальному пуску и первоначальный пуск. Заземлить станок подключением к общей цеховой сети.

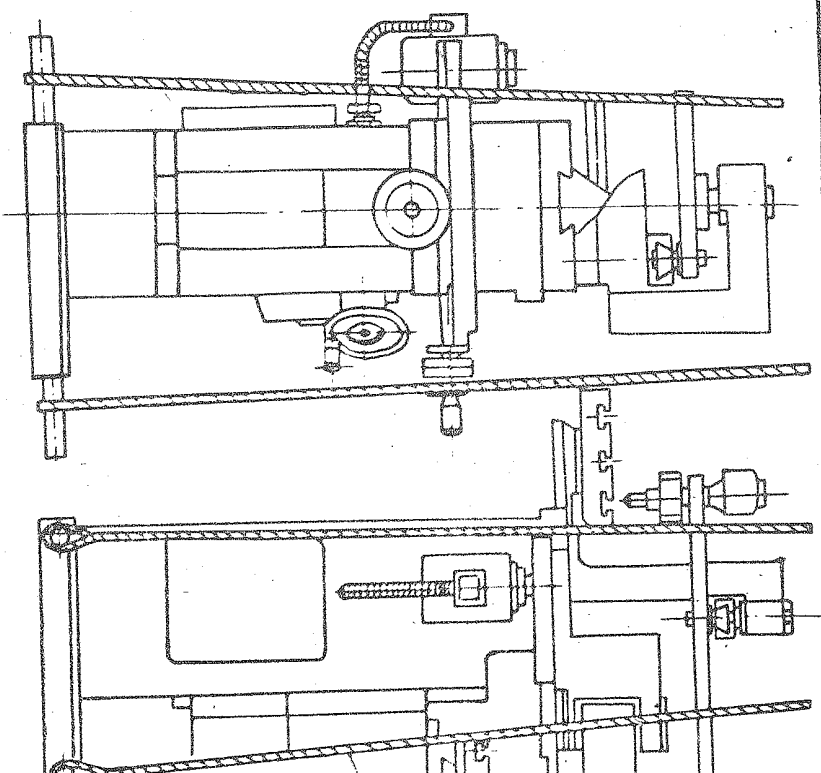


Рис. 15 Порядок транспортировки шпинделя и рычагов пантографа

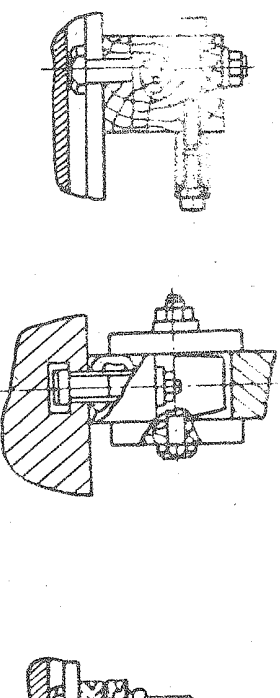


Рис. 16 Порядок транспортировки