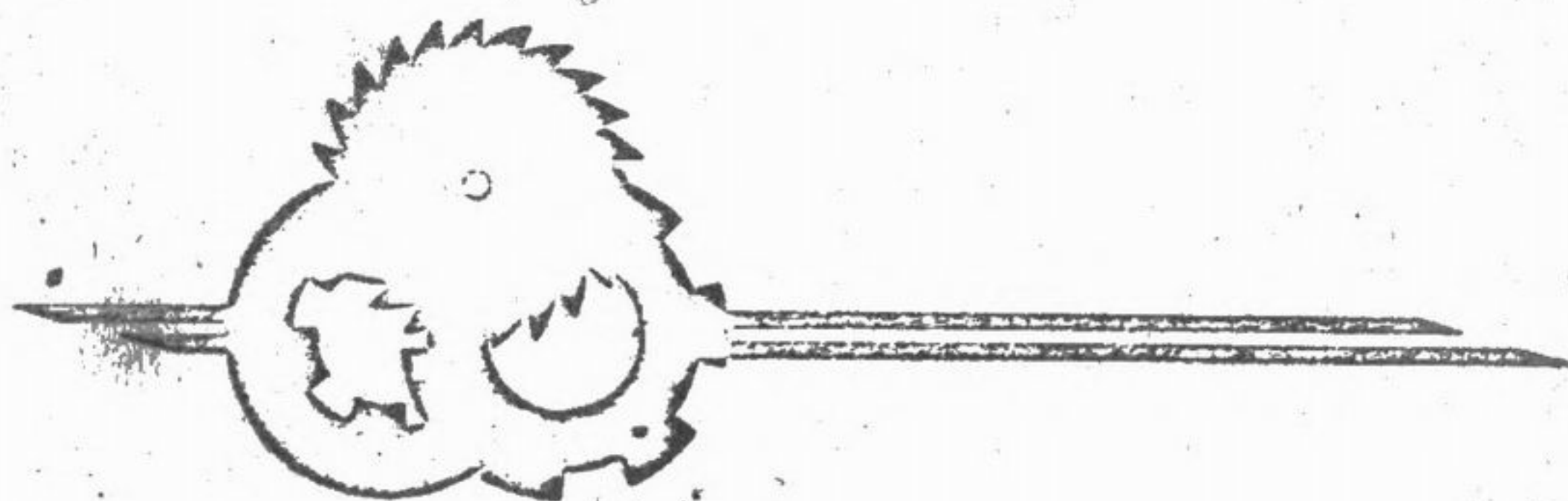


Иш. 2354

Минский
СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
им. С.М. КИРОВА

АВТОМАТ ОТРЕЗНОЙ
КРУГЛОПИЛЬНЫЙ
МОДЕЛИ 8В66А

2405



Минск 1972 г.

В. РАСПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВКА АВТОМАТА.

Транспортировка упакованного автомата производится согласно схеме, приведенной на стр. 5.

При погрузке и выгрузке автомата не допускать наклона ящика в стороны, удары дном или стенками, сильное сотрясение при подъеме и опускании. В случае транспортировки упакованного автомата по наклонной плоскости на катках, угол наклона его не должен превышать 15°. При этом не допускается:

- а) подкладывать под ящик катки диаметром более 60-70мм;
- б) ставить ящик на ребро, кентовать и сильно наклонять его.

После вскрытия упаковки необходимо проверить наружное состояние узлов и деталей автомата, наличие всех принадлежностей и других материалов, согласно ведомости комплектации.

Для предупреждения повреждения деталей автомата распаковочным инструментом, вскрытие ящика рекомендуется производить в следующем порядке: вначале снимается верхний щит упаковочного ящика, а затем боковые.

Внутри заводскую транспортировку распакованного автомата краном следует производить согласно схеме, приведенной на стр.5. При этом необходимо следить за тем, чтобы не были повреждены выступающие узлы и детали автомата. Натянутые канаты не должны касаться легко деформируемых деталей, меховичков, острых углов, обработанных деталей и т.д. Для этого в соответствующих местах необходимо подкладывать деревянные бруски. Диаметр штамп, применяемых для транспортировки автомата, должен быть не менее 65мм.

20

Изм. № подлинника | Подпись и дата | Взамен илл. № | Илл. № дубл. | Подпись и дата

МЗК

Автомат отрезной круглопильный

8566А

№ документа

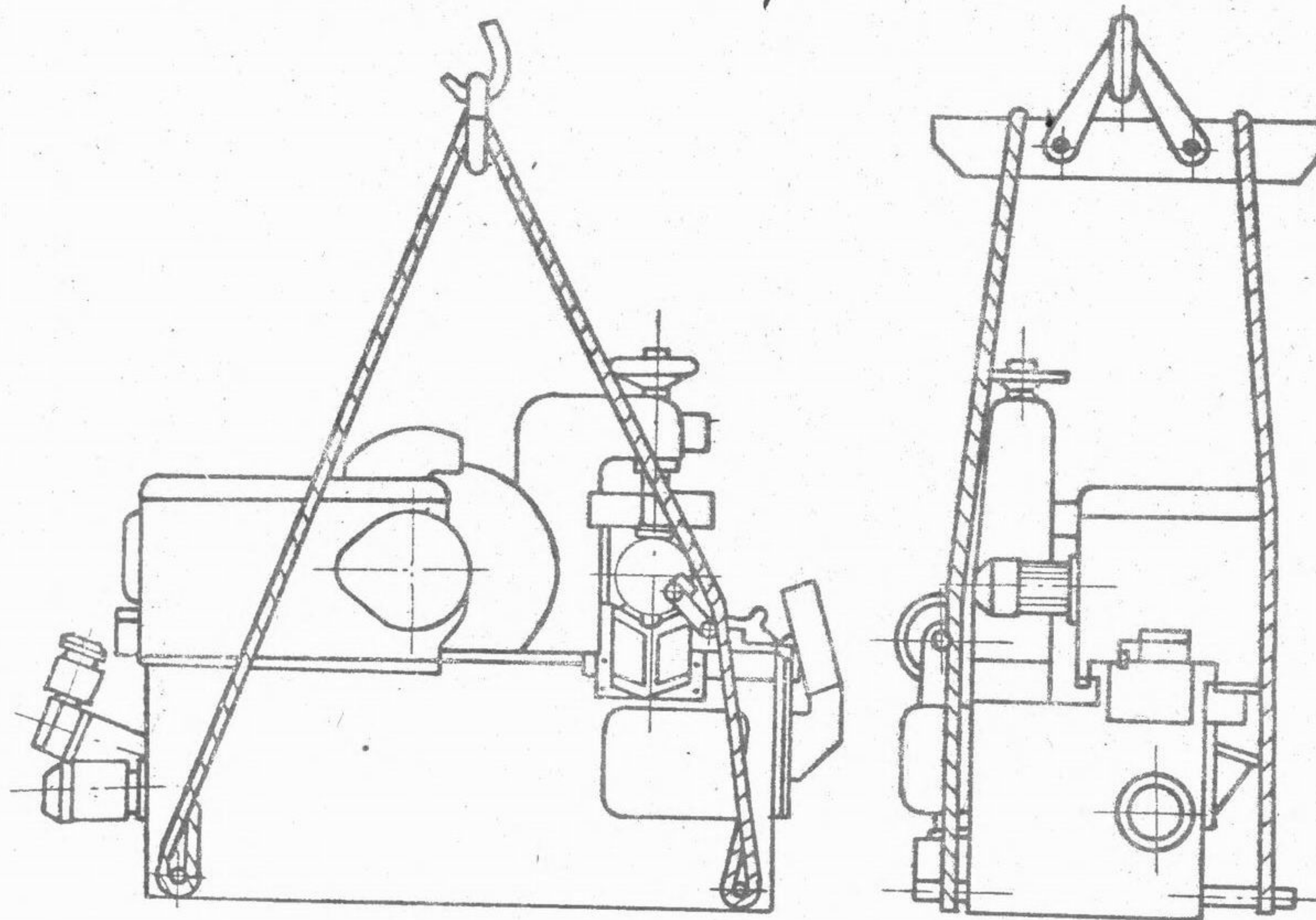
В. Распаковка и транспортировка автомата

Лист 4

Листов 74

др

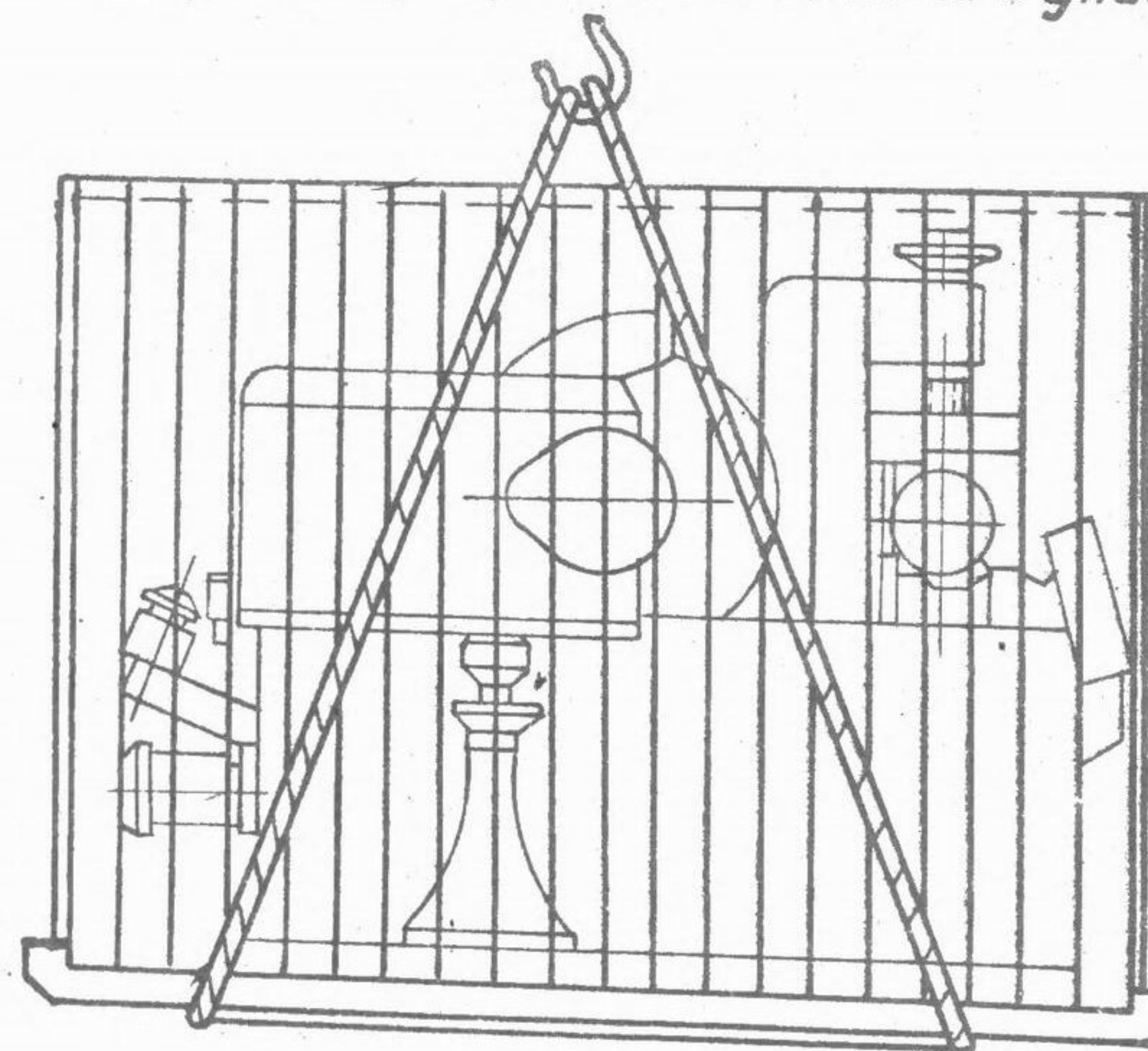
① Схема транспортировки автомата



21

② Вес автомата без упаковки - 3980 кг.

③ Транспортировка автомата в упаковке



СКБ-12

г. Минск

Автомат отрезной круглопильный

8566А

№ документа

В. Распаковка и транспортировка автомата

Руководство к станку

Лист 4