

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

ВИТЕБСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД ИМ. С.М.КИРОВА

**УНИВЕРСАЛЬНЫЕ
КРУГЛОШЛИФОВАЛЬНЫЕ
БЕСЦЕНТРОВЫЕ
СТАНКИ
ЗГ182 З184**

Руководство по обслуживанию
и эксплуатации

г. Витебск

подкладывать под ящик катки диаметром более 50-70 мм;
ставить ящик на ребро, кантовать и сильно наклонять.

После вскрытия и распаковки следует проверить наружное состояние узлов и деталей станка, наличие всех принадлежностей и других материалов согласно упаковочной ведомости.

Для устранения опасности повреждения деталей станка распаковочным инструментом ящик рекомендуется вскрывать в следующем порядке: вначале снимается верхний щит упаковочного ящика, а затем боковые.

Внутризаводскую транспортировку распакованного станка краном следует производить согласно схеме транспортировки (рис. 1), при этом необходимо следить за тем, чтобы не были повреждены выступающие части станка. Натянутые канаты не должны касаться легко деформируемых деталей, маховичков, обработанных частей, острых углов деталей, консольно укрепленных узлов и т.п. Для этого в соответствующих местах под канаты подкладываются деревянные бруски.

Для транспортировки рекомендуется использовать пеньковые канаты, по прочности обеспечивающие поднятие веса, указанного на схеме транспортировки. Электромашинный усилитель и бак охлаждения транспортируются отдельно от станка.

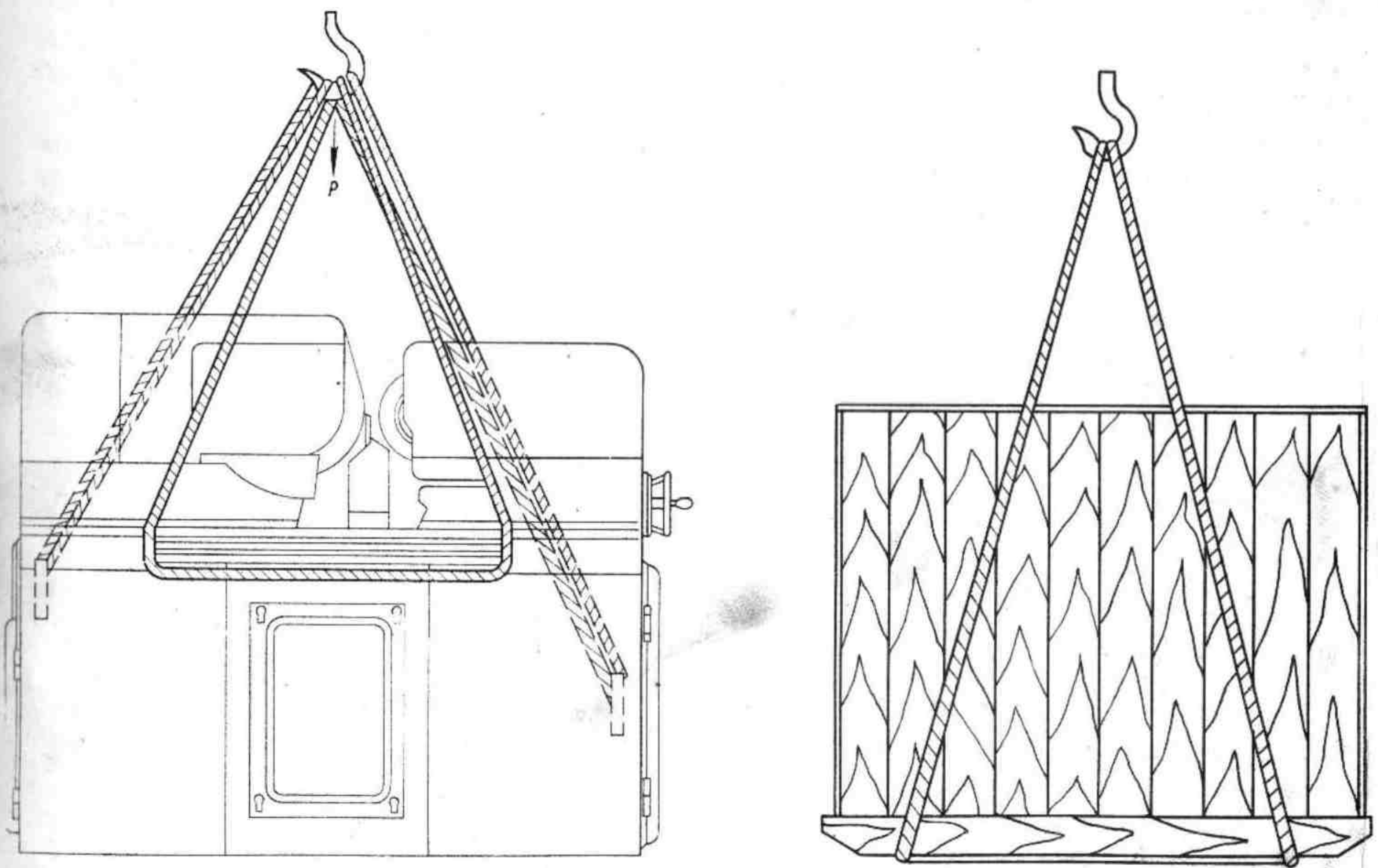


Рис. 1. Схема транспортировки.

P - вес: станок 3Г182 - 2467 кг; 3Г184 - 4560 кг

ФУНДАМЕНТ, МОНТАЖ И УСТАНОВКА

Станок устанавливают на фундамент согласно установочному чертежу (см. рис. 2 и 3).

Установку следует производить по рамному уровню при помощи клиньев. Необходимая точность установки в продольном и поперечном направлениях 0,03 мм на длине 1000 мм.