

9. ПОРЯДОК УСТАНОВКИ СТАНКА

После извлечения станка и ящика с принадлежностями из упаковочной тары необходимо про-
вести расконсервацию.

Антикоррозийные покрытия, нанесенные перед упаковкой, следует удалять тампонами из ветоши
(или бязи), смоченными бензином или керосином. Очищенные поверхности надо насухо протереть.

Антикоррозийное покрытие с окисленных деталей следует удалять сухой ветошью, оставляя
на поверхности деталей тонкий слой смазки.

ВНИМАНИЕ! В соответствии с требованиями безопасности (ГОСТ 9.014—78 «Временная проти-
вокоррозийная защита изделий. Общие технические требования») расконсервацию станка и принад-
лежностей следует производить в хорошо проветриваемом помещении, вдыхая от нагревательных при-
боров и мест хранения пищевых продуктов. При этом не допускается также пользоваться открытым
огнем.

После расконсервации нерабочие обработанные поверхности станка и принадлежностей надо
смазать тонким слоем технического вазелина или жидким машинным маслом. Температура помеще-
ния, в котором установлен станок, должна быть в пределах $20^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}\text{C}$, влажность — $55 \pm 10\%$. Место
для установки станка следует выбрать так, чтобы вблизи не было источников вибраций и интенсифи-
чного пылеобразования. Станок необходимо установить на устойчивый стол или верстак. Перед нача-
лом работы производят смазку всех трущихся поверхностей в соответствии с указаниями, приведен-
ными в разделе «Смазка станка».

10. СМАЗКА СТАНКА

Перед началом эксплуатации станка, а также перед началом работы после длительного переры-
ва необходимо смазать все трущиеся поверхности узлов и механизмов станка. Указания по проведе-
нию смазки даны в табл. 4, схема расположения точек смазки приведена в на рис. 28.

Таблица 4

Номер позиции на схеме	Место смазки	Тип смазки
1.	Опора винта перемещения резцедержки	Жидкая
2.	Опора промежуточного вала	»
3.	Сменные зубчатые колеса	Консистентная
4.	Передняя опора шпинделя	»
5.	Опора винта перемещения пиноли	»
6.	Опора продольного ходового винта	»
7.	Продольный ходовой винт	Консистентная
8.	Круглая направляющая	Жидкая
9.	Гайка поперечного ходового винта	»
10.	Опора поперечного ходового винта	»
11.	Плоская направляющая станины	»
12.	Плоская направляющая револьверной головки	»
13.	Ось штурвала револьверной головки	»
14.	Опора диска револьверной головки	»
15.	Барaban с упорами револьверной головки	»
16.	Винтовая передача револьверной головки	Консистентная
17.	Коническая передача револьверной головки	»
18.	Передача шестерня-рейка револьверной головки	»
19.	Фиксатор диска револьверной головки	Жидкая

Схема расположения точек смазки станка

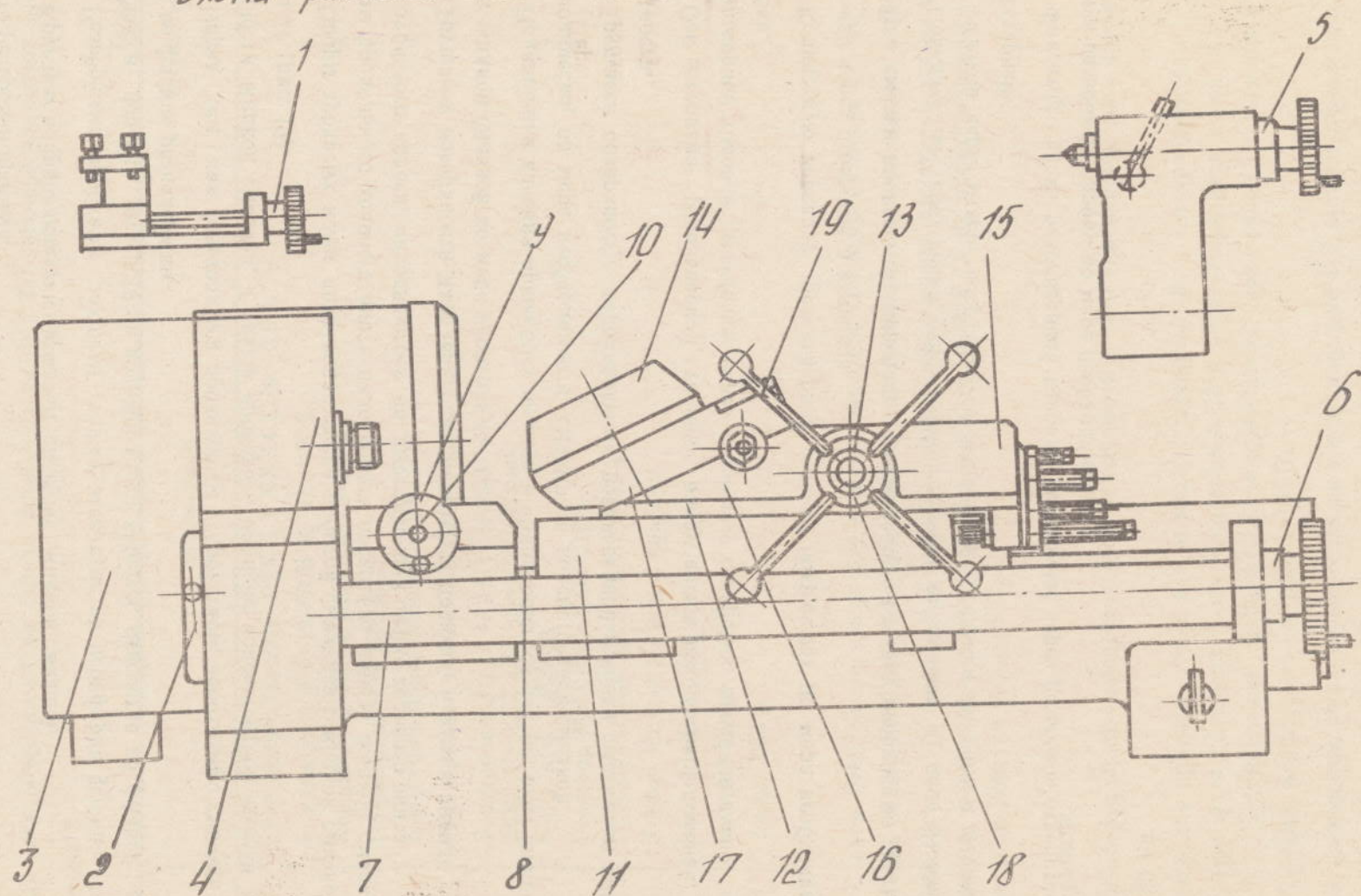


Рис. 28