

Закрытое акционерное общество
« К О Н Е К Р Е Й Н С У К Р А И Н А »

KONECRANES®

**КРАН КОЗЛОВОЙ КОНТЕЙНЕРНЫЙ
ПНЕВМОКОЛЕСНЫЙ RTG**

G818

Руководство пользователя

Часть 1. Руководство по монтажу.

G818-1 TO

5. МОНТАЖ КРАНА

5.1. ПОРЯДОК МОНТАЖА

Порядок монтажа крана зависит от ряда факторов:

- имеющегося грузоподъемного и другого оборудования;
- производственных площадей;
- технологической сборочно-сварочной и другой оснастки.

Порядок монтажа крана включает:

- 1) расконсервацию узлов;
- 2) укрупнительную сборку узлов в соответствии с требованиями чертежей и проекта производства работ (ППР);
- 3) временное соединение основных узлов на монтажных и технологических приспособлениях, прихватках, фиксаторах;
- 4) подгонку и подготовку кромок под монтажную сварку;
- 5) контроль геометрических размеров конструкции, их осей до сварки в соответствии с требованиями чертежей;
- 6) сварку монтажных швов, указанных в чертежах;
- 7) контроль геометрических размеров конструкции, их осей после сварки в соответствии с требованиями чертежей;
- 8) контроль качества сварных соединений.

При монтаже конструкций необходимо обеспечить устойчивость и неизменность смонтированной части конструкции на всех стадиях монтажа, а также устойчивость монтируемых конструкций и их прочность при монтажных нагрузках. Устойчивость конструкций в процессе монтажа должна обеспечиваться соблюдением определенной последовательности монтажа вертикальных и горизонтальных элементов конструкций, установкой постоянных или временных связей, предусмотренных в проектах ППР. Монтаж конструкций каждого вышележащего яруса должен производиться после надежного закрепления элементов конструкций нижележащего яруса постоянными или временными креплениями, предусмотренными проектом ППР.

Инструментальная проверка правильности установки конструкций, а также их окончательная выверка и закрепление должны производиться по ходу монтажа каждой пространственно-жесткой секции крана.

Сварка может производиться только после проверки правильности положения установленных конструкций крана.

При сборке конструкций и деталей не должно допускаться изменение их формы, а при кантовке и транспортировании их остаточное деформирование. Перенос, кантовка крупногабаритных конструкций и их элементов без применения приспособлений, обеспечивающих неизменяемость их формы, не допускается.

В целях сокращения сроков монтажа необходимо стремиться, возможно больший объем сборочных работ, выполнить внизу.

Порядок монтажа механизмов, дизель-генератора и электрооснащение согласуется с последовательностью монтажа металлоконструкций.

Способ и порядок монтажа крана принимается и разрабатывается специализированной организацией.

Исходя из конструктивных особенностей крана, монтаж может производиться предлагаемым ниже способом.

После монтажа, в случае необходимости, производится подкраска отдельных узлов крана. Изготовитель предоставляет грунтовку и краску только для подкраски мест с нарушенными лакокрасочными покрытиями и для окраски мест монтажной сварки. Указанные места покрываются грунтовкой и краской, цвет которой соответствует цвету заводской окраски.

Подкрашиваемые места должны быть очищены от грязи, пыли и обезжирены от масляных пятен и других загрязнений.

5.2. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО МОНТАЖУ МЕХАНИЗМОВ

Монтаж механизмов производить в соответствии с требованиями сборочных чертежей. Монтаж соединительных муфт выполнить, согласно инструкции изготовителя крана.

Требования к монтажу и регулировке тормозов изложены в инструкции по эксплуатации. Величины тормозных моментов приведены в паспорте крана.

В процессе монтажа необходимо обеспечить свободное вращение канатных блоков, барабанов, ходовых колес, катков опорных тележек и других узлов вращения.

Рекомендации по монтажу отдельных механизмов и узлов изложены ниже.

5.3. МОНТАЖ БАЛАНСИРНЫХ ТЕЛЕЖЕК И МЕХАНИЗМА ПЕРЕДВИЖЕНИЯ

Балансирные группы (KM3053-14 (A&C), KM3053-24 (B&D)) необходимо устанавливать в соответствии с (рис. 1).

Разность диагоналей между балансирными тележками не должна превышать 10 мм. Механизмы передвижения смонтировать на балансирных тележках крана (см. рис. 1).

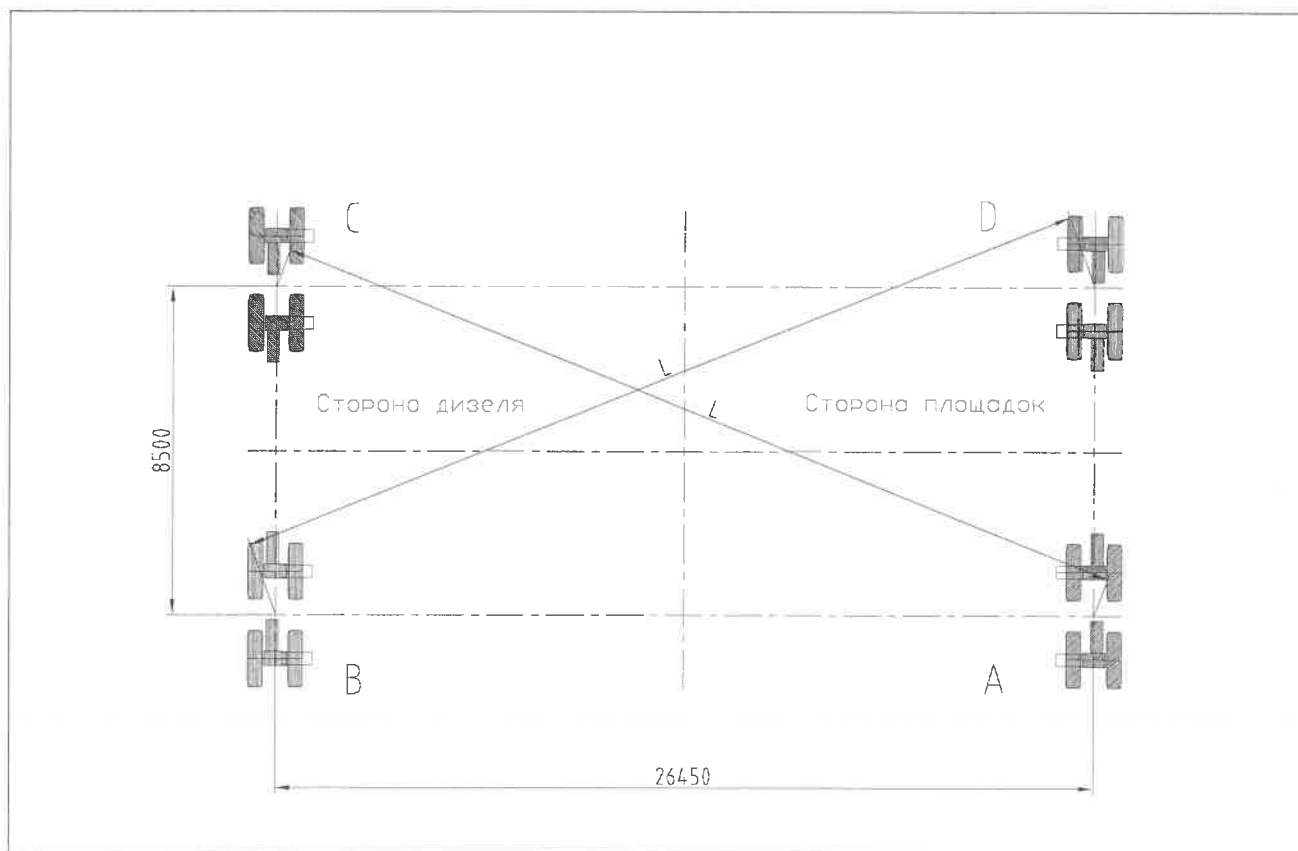


Рис. 1. Монтаж ходовых тележек крана

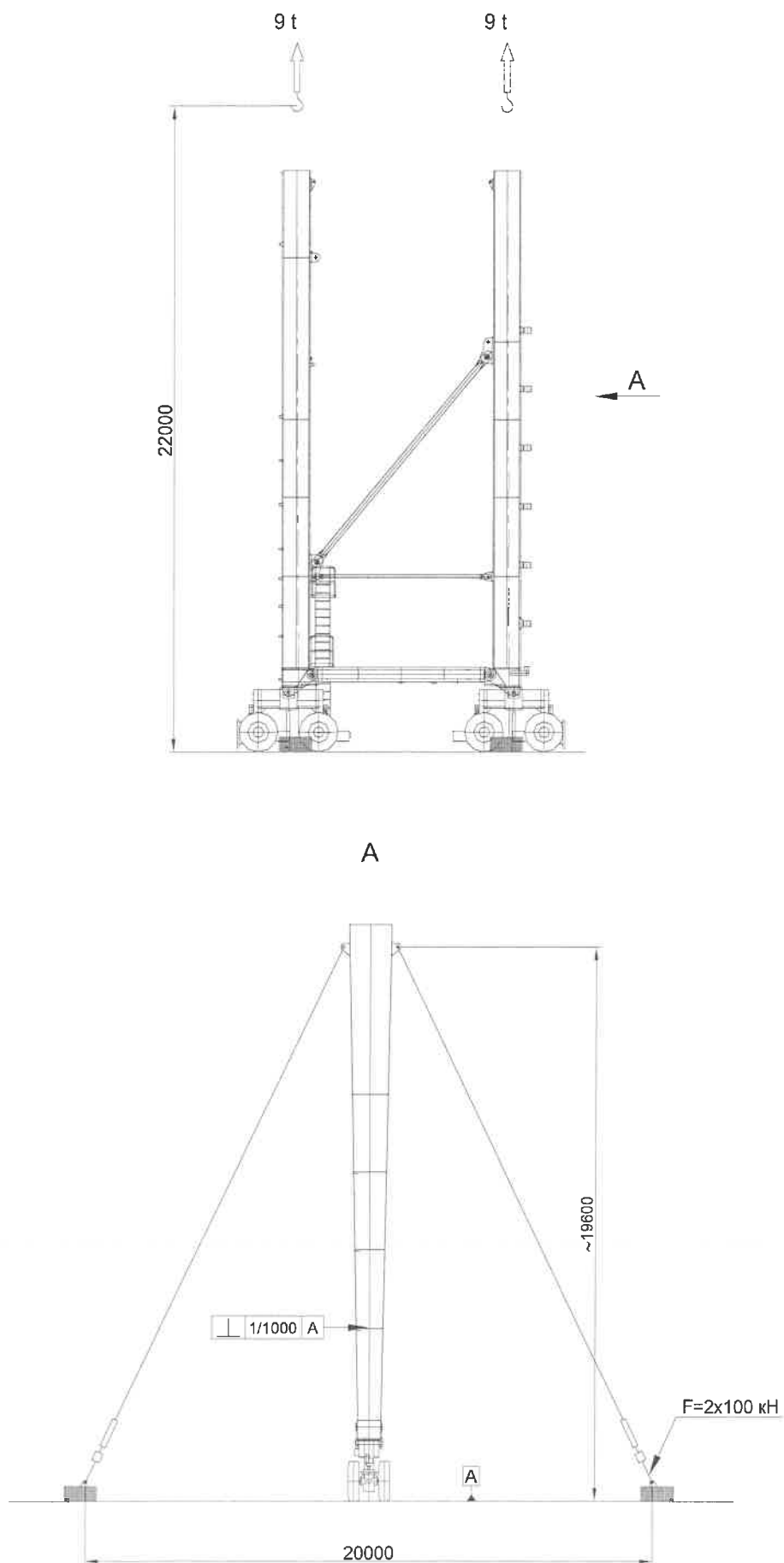


Рис.2. Монтаж ноги крана (сторона дизель-генератора)

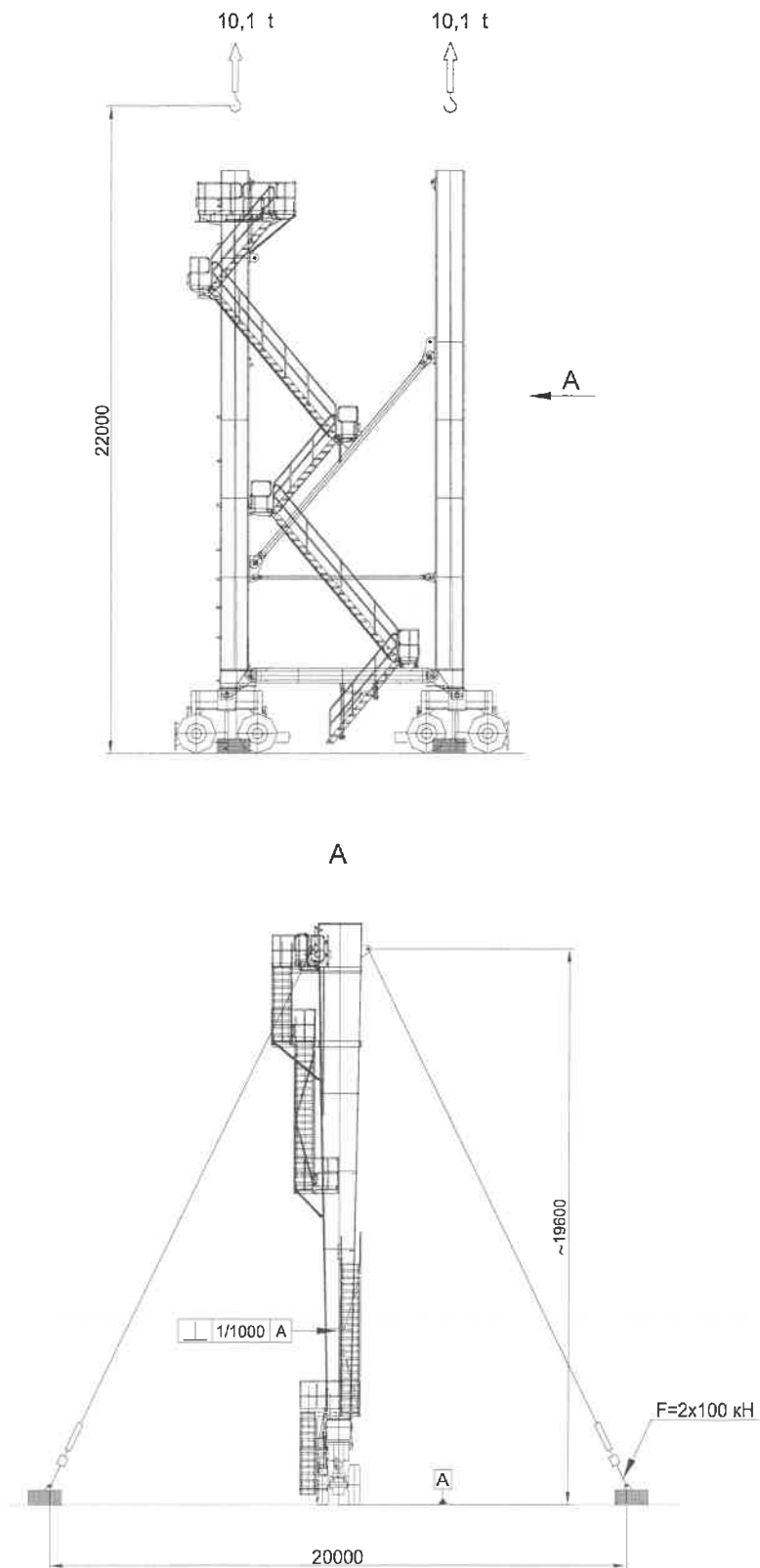


Рис.3. Монтаж ноги крана (сторона площадок)

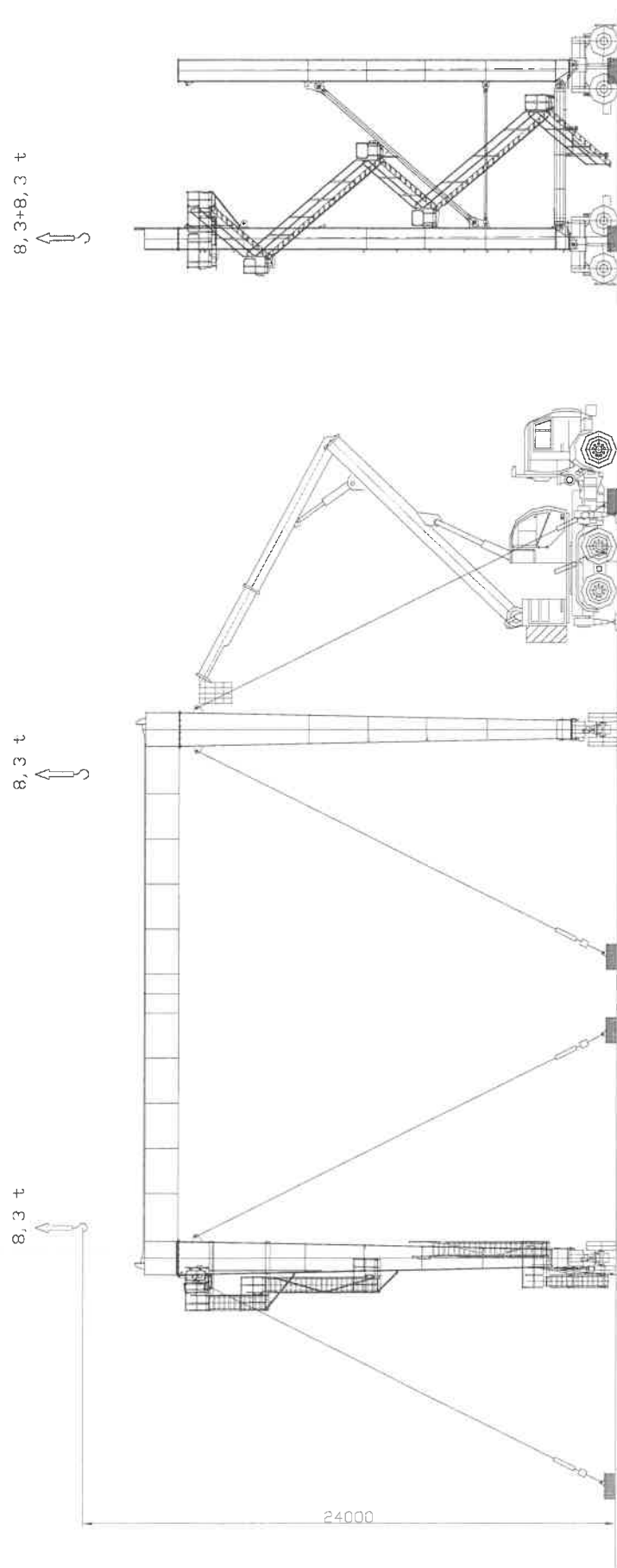


Рис.4а. Монтаж I части главной балки

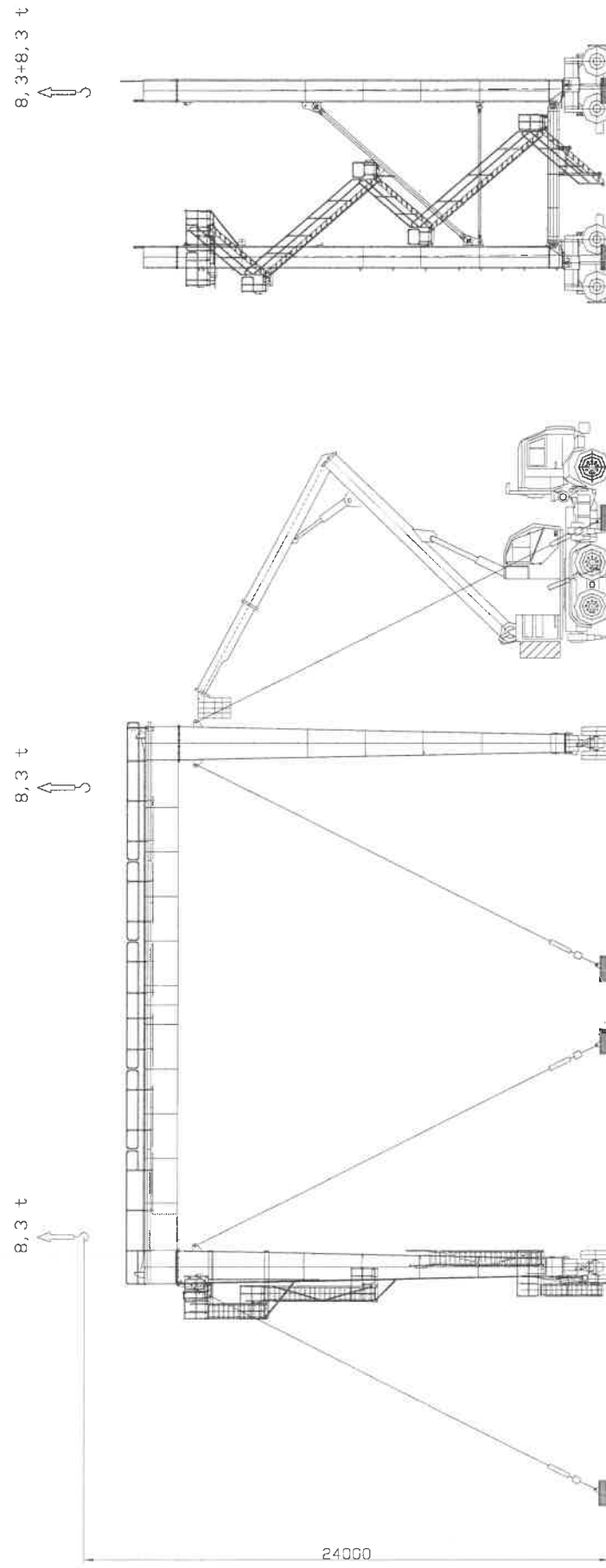


Рис.46. Монтаж II части главной балки

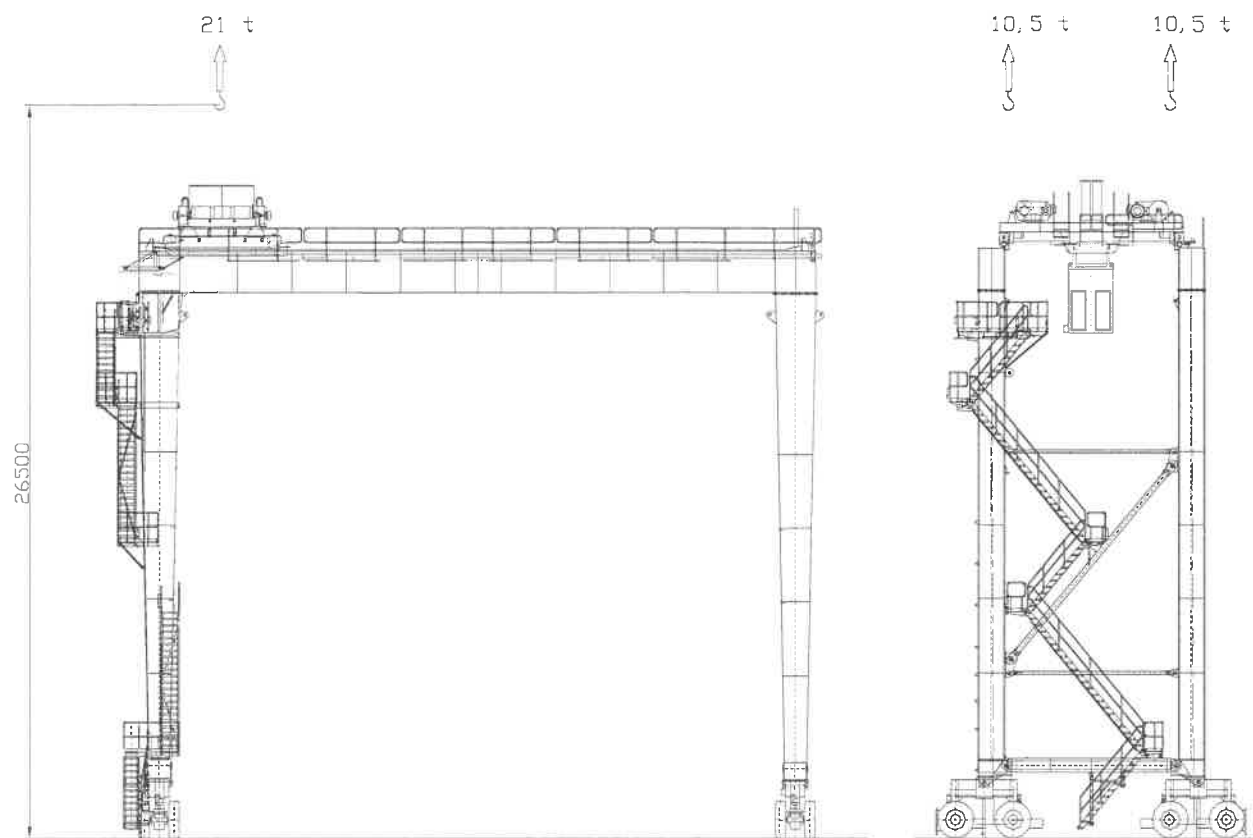


Рис.5. Монтаж грузовой тележки

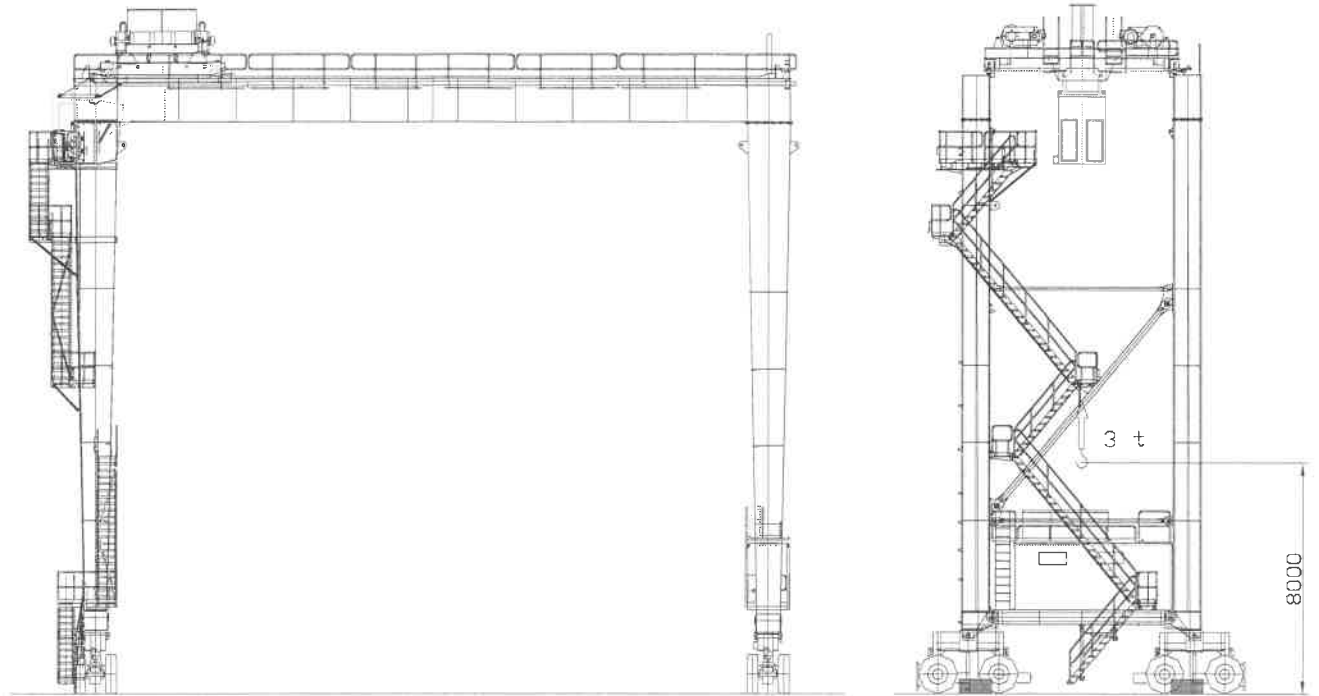


Рис.6. Монтаж электропомещения

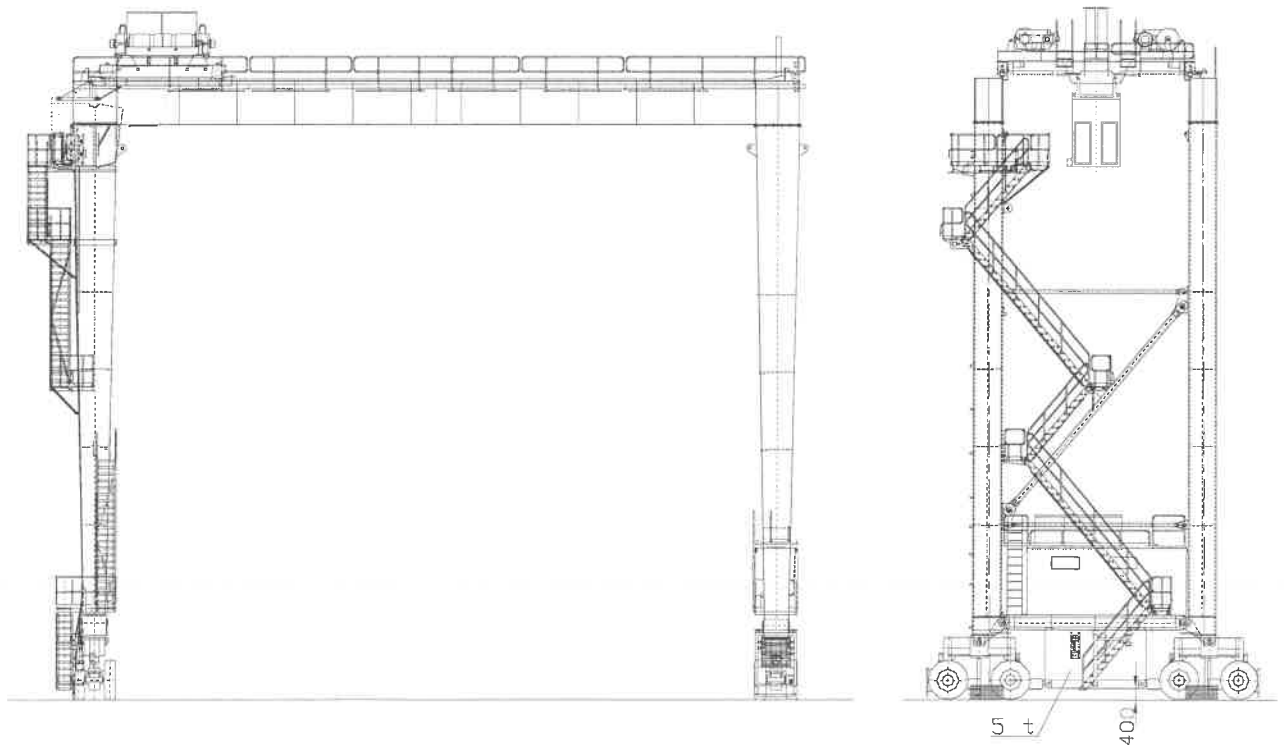


Рис.7. Монтаж дизель-генераторной установки

5.4. МОНТАЖ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ КРАНА

Металлические конструкции прошли на заводе-изготовителе поузловую сборку и замаркированы. Однако, из-за остаточных сварочных напряжений, возможных поводок, деформаций при погрузочно-транспортных операциях стыки сопрягаемых узлов следует подогнать при сборке на монтаже в соответствии с требованиями чертежей.

При сборке конструкций и деталей не должно допускаться изменение их формы, а при кантовке и транспортировании их остаточное деформирование. Перенос, кантовка крупногабаритных конструкций и их элементов без применения приспособлений, обеспечивающих неизменяемость их формы, не допускается.

Все размеры, в том числе учитывающие усадочные деформации монтажных сварочных швов, должны быть проконтролированы после выполнения всех прихваточных швов.

При производстве сварки необходимо соблюдать такую последовательность и режимы, чтобы размеры и после сварки соответствовали требованиям чертежей.

Сварка может производиться только после проверки правильности положения установленных конструкций крана.

Все монтажные сварные швы контролировать в соответствии с требованиями чертежей.

К несущей металлоконструкции не допускается приварка технологических и монтажных элементов без согласования с разработчиком проекта крана.

На всех этапах предусматриваются меры, исключаящие деформацию монтируемых элементов и обеспечивающие их устойчивое положение и безопасность работ.

Приступать к выполнению работ по последующему этапу необходимо только после окончания работ и контроля параметров предыдущего этапа.