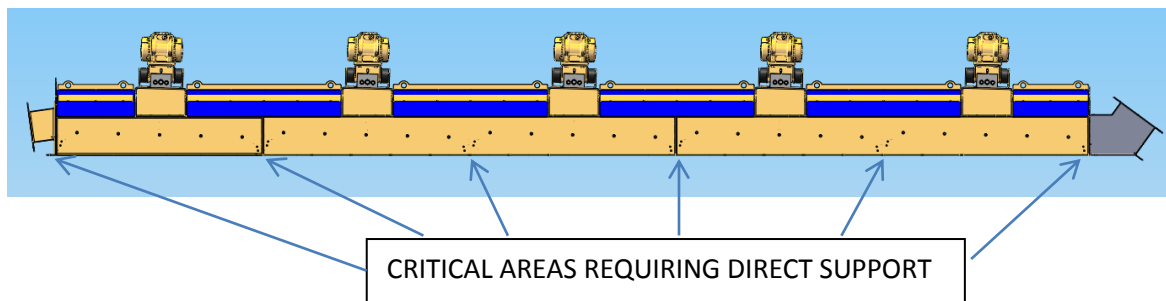


HI-CLINE SHIPPING AND HANDLING PROCEDURE

The Hi-Cline is a long machine with that does not have much structural support until it is installed on the fines pan and corresponding support structure at the customer's location. As a result, it is imperative that during assembly, transportation, and shipping, the critical areas are supported in order to prevent deformation of the machine.

In general, the box frame of the machine will be made up by a series of 10FT and/or 5FT side rails. All side rail mating areas should be supported at ALL TIMES, included, but no limited to, assembly, transportation (with or without a skid), and crating. In addition, 10FT side rails must also be supported in the middle between the 2 bridges; this should amount to a support every ~5FT. This is the minimum amount of support required, and additional is always recommended.

Below are various photos showing the necessary support areas, as well as examples of good support.
Note: the number of mating areas will differ based on size of machine.

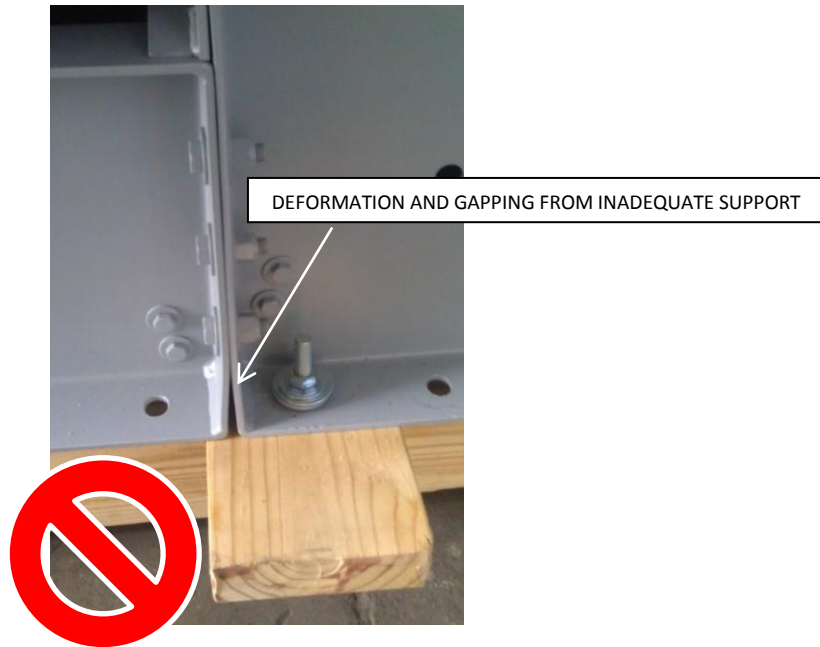




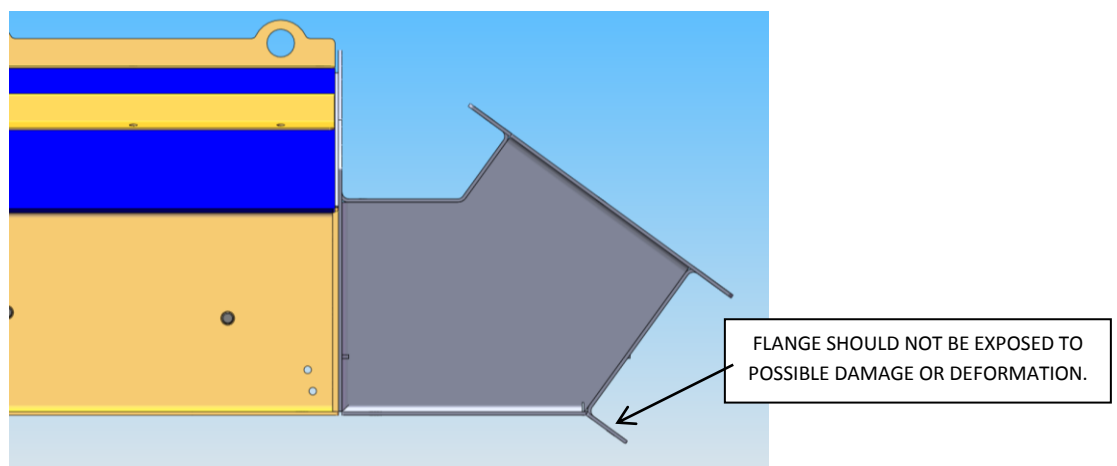
Below is a photo of where no support was provided at the mating location. This resulted in deformation and visible “gapping” between the rails, which must be avoided.



This picture shows inadequate support at the mating location, and, while it is not visible in the picture, likely the center of the rail. The mating plane of the two rails should be near the center of the support; it is also recommended to bolt the holes on both side of the mating plane, not just the one shown here.



Finally, it is also necessary that the angled flange at the feed of the machine does not get deformed or damaged during shipping and handling. Please take this into consideration at all times, particularly when prepping for shipping.

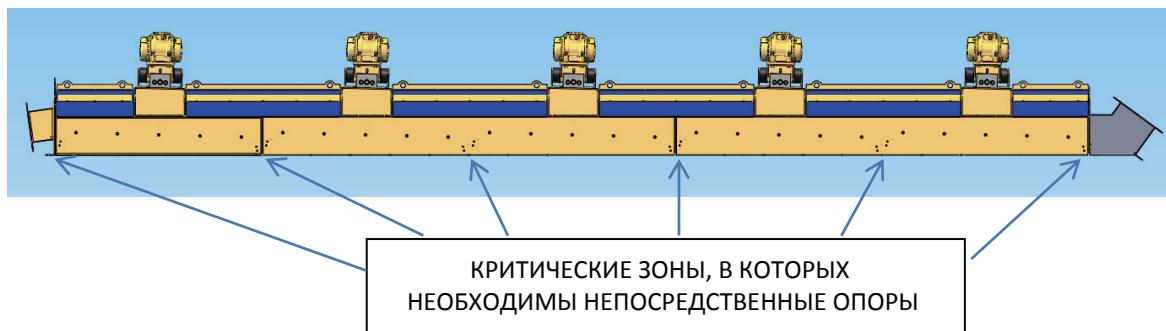


ПОРЯДОК ТРАНСПОРТИРОВКИ И ПОГРУЗОЧНО-РАЗГРУЗОЧНЫХ РАБОТ С МАШИНОЙ HI-CLINE

Hi-Cline – это длинная машина с недостаточной опорой. Последняя может появиться только тогда, когда машину на объекте заказчика установят на поддон для мелкодисперсной фракции и соответствующую несущую конструкцию. Вследствие этого, чтобы не допустить деформации машины во время сборки, транспортировки и погрузочно-разгрузочных работ, необходимо обязательно обеспечить опору для критических зон.

Вообще говоря, коробчатую раму машины изготавливают из ряда продольных балок длиной 10 и (или) 5 футов. Все участки сопряжения продольных балок должны быть **ОБЯЗАТЕЛЬНО** оперты, в частности, во время сборки, транспортировки (на раме или без нее), а также упаковки в ящик. Кроме того, продольные балки длиной 10 футов следует снабдить опорами посередине между двумя пролетами. Вследствие этого опоры будут расставлены приблизительно через каждые 5 футов. Это минимальное количество необходимых опор. Рекомендуется всегда устанавливать дополнительные.

Ниже приведены различные фотоснимки участков, где необходимы опоры. Представлены также примеры надлежащих опор. Примечание: количество зон сопряжения варьируется в зависимости от размера машины.





Ниже приведена фотография места сопряжения без опоры. Это повлекло деформацию и видимое раскрытие стыка между балками, что совершенно недопустимо.



На этой иллюстрации показана недостаточная опора места стыка, и, хотя этого не видно на картинке, похоже, что это из-за отсутствия опоры в середине балки. Плоскость сопряжения двух балок должна находиться вблизи от центра опоры. Кроме того, в отверстия с обеих сторон плоскости сопряжения целесообразно устанавливать болты. В данном случае этого не сделали.



И наконец, при транспортировке и погрузочно-разгрузочных работах необходимо также избегать деформаций изогнутого фланца, установленного со стороны загрузки машины. Это следует всегда учитывать, особенно при подготовке к транспортировке.

