



**НОВОСИБИРСКОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
"ТАЖСТАНКОГИДРОПРЕСС"**

С Т А Н О К
ФРЕЗЕРНО-РАСТОЧНЫЙ
Модель 2Г66042

**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
Часть I. Паспорт**

1. Указание мер безопасности

Безопасность труда на станке обеспечивается его изготовлением в соответствии с требованиями ГОСТ 12.2.005-80.

Требования безопасности труда при эксплуатации станка устанавливаются соответствующими разделами руководства, руководством по эксплуатации электрооборудования и настоящим подразделом.

1. Для обслуживающего персонала

Персонал, допущенный в установленном на предприятии порядке к работе на станке, а также к его наладке и ремонту обязан:

- а) получить инструктаж по технике безопасности в соответствии с заводскими инструкциями, разработанными на основании руководства по эксплуатации и типовых инструкций по охране труда;
- б) ознакомиться с общими правилами эксплуатации и ремонта станка и указаниями по безопасности труда, которые содержатся в настоящем руководстве, руководстве по эксплуатации электрооборудования и в эксплуатационном документе, прилагаемой к устройствам и комплектующим изделиям, входящим в состав станка.

2. При транспортировании и установке станка

2.1. При монтаже, демонтаже и ремонте для надежного зачекливания и безопасного перемещения сборочных единиц станка следует использовать специальные стяжки и другие устройства, предусмотренные конструкцией станка. Необходимо применять средства транспортирования, указанные на схемах транспортирования в разделе "Порядок установки". Могут быть применены средства транспортирования, не приведенные в схемах, но выбранные с учетом масс составных частей станка. Порядок монтажа, обеспечивающий безопасное ведение монтажных работ приведен в разделе "Порядок установки".

2.2. При расконсервации сборочных единиц станка следует руководствоваться требованиями безопасности по ГОСТ 9.014-78 "Временная противокоррозионная защита изделий. Общие технические требования".

3. При подготовке станка к работе

3.1. Проверить наличие кожухов гитары для нарезания резьбы и зубчатой муфты двигателя главного привода.

Инв. №	1
Подп. и дат.	89.04.87

Инв. №	1
Подп. и дат.	89.04.87

Изм. лист 1/документ	Подп.
----------------------	-------

2Г66062.РЭ2

3.2. Проверить наличие крышек на корпусах, в которых расположены движущиеся и вращающиеся детали механизмов.

3.3. Периодически проверять работу дополнительных конечных выключателей по координате "Х" (перемещение саней стойки по станине).

Дополнительный конечный выключатель установлен на случай отказа основного при достижении санями стойки одного из конечных положений.

При этом должен отключиться двигатель перемещения саней, а тормоз должен затормозить узел.

Для осуществления проверки основной конечный выключатель должен быть закорочен.

3.4. Уделять особое внимание надежному креплению инструмента и навесных приспособлений на своих посадочных местах.

3.5. Осматривать периодически, но не реже одного раза в три месяца механизм грузоулавливания и тросы. Зазор между противовесом и гайкой механизма улавливания должен быть равен 15 мм. При необходимости зазор довести до нормы. (порядок регулирования см.подраздел "Порядок работы")

Трос подлежит замене в следующих случаях:

- При обнаружении оборванной пряди.
- При обрыве 17 проволочек на длине одного шага свивки.
- При износе или коррозии, достигшей 40% и более первоначального диаметра проволок.

Определение износа или коррозии по диаметру производится при помощи микрометра или иного инструмента, обеспечивающего достаточную точность замера. Для того, чтобы произвести замер необходимо отогнуть конец проволоки в месте обрыва на участке наибольшего износа. Замер оставшейся толщины проволоки производят после предварительного удаления с него грязи или ржавчины.

Инв. №	Подп. и дата	Инв. №	Подп. и дата

Инв. №	Подп. и дата	Инв. №	Подп. и дата