
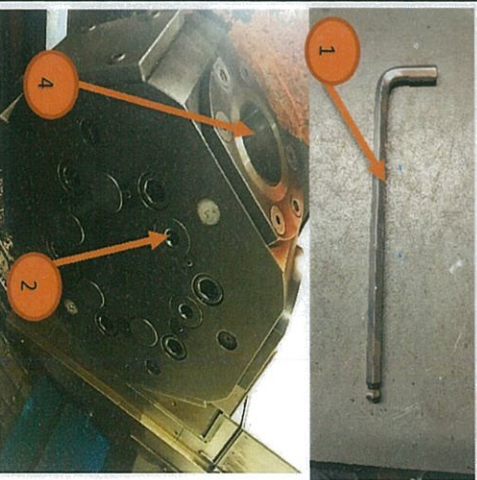
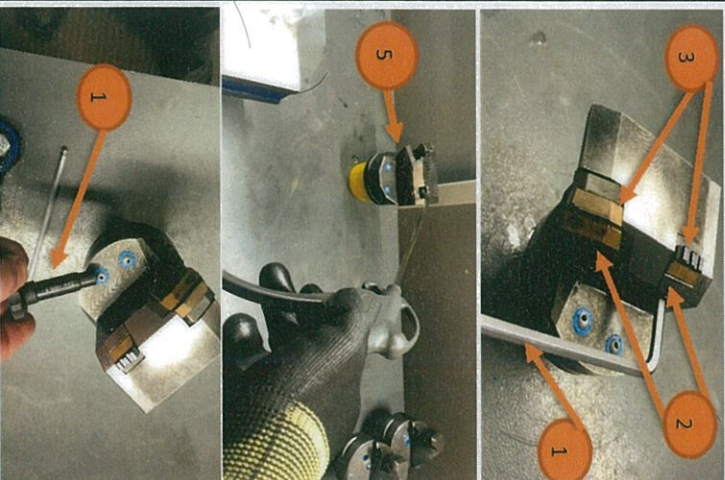



Карта пошагового выполнения операции

Цех: ТЭСЦ №1
Участок: УНТ
Операция: Замена режущего инструмента резьбонарезного станка РМС Colinet RPP 16-5
№ КТВО.20-506.074.12061

УТВЕРЖДАЮ
Начальник цеха ТЭСЦ №1
Скачков С.А.
"15" 02 2019г.

Исполнитель				Согласовано		Информация о КТВО		Средства индивидуальной защиты	Иллюстрация
Оператор резьбонарезного станка РМС Colinet RPP 16-5	Должность	Разработал	Согласовано	Вед. спец. охран. труда	Михайлов Э.В.	Лист	1		
№ п/п	Действие	Описание действия			Время ч:мм:сс	Инструмент		Ключевые моменты	
1	Отключение резьбонарезного о станка	1. Убедиться, что режим станка установлен в положение "Установка". 2. Нажать на кнопку ВЫКЛ. "Питание станка". 3. Переключить ключ-бирку оператора в положение ВЫКЛ. и изъять ключ-бирку. 4. Выключить питание управляющей стойки РНС.			0:00:30	Вручную		Важно! Во время перевадки ключ-бирка должна находиться у оператора резьбонарезного станка. Передача третьим лицам запрещена!	
2	Извлечение и установка кассеты из револьверной головки	1. Взять необходимый инструмент. 2. Для извлечения кассеты необходимо ослабить зажимной винт против часовой стрелки. 3. Извлечь кассету из посадочного места.			0:02:00	Ключ шестигранный 12 мм.		Не перетягивать зажимные винты! В случае если на заменяемых деталях найдены повреждения их следует заменить на новые.	
3	Замена режущего инструмента	1. Взять необходимый инструмент. 2. Для извлечения режущей пластины необходимо ослабить зажимные винты против часовой стрелки. 3. Извлечь режущую пластину из посадочного места. 4. Осмотреть пластину, подкладку, стружколом при наличии повреждений заменить. 5. Перед установкой новой режущей пластины необходимо посадочное место кассеты очистить. 6. Установить новую режущую пластину в посадочное место кассеты согласно карте наладки, зафиксировать зажимными винтами по часовой стрелке, не применяя слишком большое усилие. 7. Отрегулировать солено для подачи СОЖ, специальным ключом			0:10:00	Ключ шестигранный 5 мм, Ключ TORX T15 Ключ специальный арт. 007219		Не перетягивать зажимные винты! В случае если на заменяемых деталях найдены повреждения их следует заменить на новые.	
4	Установка кассеты	1. Перед установкой кассеты необходимо посадочное место очистить, при помощи сжатого воздуха, применив продувочный пистолет. 2. Установить кассету в посадочное место, зафиксировать зажимным винтом по часовой стрелке, не применяя слишком большое усилие			0:01:00	Ключ шестигранный 12 мм		Не перетягивать зажимные винты! В случае если на заменяемых деталях найдены повреждения их следует заменить на новые.	
5	Включение резьбонарезного о станка	1. Включить питание управляющей стойки РНС; 2. Дождаться загрузки операционной системы и появления экрана NMI; 3. Вставить ключ-бирку оператора и повернуть в положение ВКЛ; 4. Убедиться, что режим станка установлен в положении "УСТАНОВКА". 5. Нажать и удерживать кнопку "ПИТАНИЕ станка ВКЛ" примерно 4 сек. не отпуская кнопки, нажать и удерживать кнопку "СТОП ПИТАНИЕ ВКЛ" примерно 2 сек.; 6. Последовательно нажать кнопки PROG->MDI и ввести В-код на клавиатуре в соответствии с памяткой № 0001-006-> нажать кнопку INPUT; 7. Переключить режим станка в "СТАНДАРТНЫЙ"; 8. Нажать на кнопку CN1; 9. Убедиться, что переключатель "РЕЖИМ СТОЛА" находится в положении "АВТОМАТИЧЕСКИЙ"; 10. Нажать кнопку CICLE START; 11. Дождаться индикации готовности стола; 12. Нажать на кнопку CUSTOM2 и последовательно перейти во вкладки MACHINE->PLUG->GRIPNG.			0:05:00	Вручную		Перед выполнением команды GRIPNG убедителься, что индикация датчика нахождения заготовки "PLUG DETECTED IN FRONT DEVICE SWITCH" зелена, только после этого выполнить команду GRIPNG. Стол РНС считается готовым к работе, когда световая индикация режим "Стол готов" горит белым.	