

Исполнитель		Разработал		Согласовано		Информация о КПВО		Средства индивидуальной защиты		
Должность		Специалист по резке		Ведущий специалист ОТ		Инженер-технолог				
Ф.И.О.		Журавлев А.Н.		Милехин З.В.		Левобас Д.В.				
Подпись										
№ п/п	Действие	Описание действия				Время ч:мм:сс	Инструмент	Ключевые моменты	Иллюстрация	
		1. Последовательно нажать кнопки: JOG -> CH1; 2. Перевести переключатель РЕЖИМ СТОЛА в положение РУЧНОЙ; 3. Перевести переключатель РЕЖИМ СТАНКА в положение СТАНДАРТНЫЙ; 4. Проверить зажатие заглушки: нажать кнопку CUSTOM2 и перейти во вкладки MACHINE -> PLUG. Должна гореть индикация PLUG GRIPPED SWITCH; 5. Установить упор для трубы в рабочее положение; Нажать и удерживать кнопку "V+" до момента когда прекратится движения упора -> 2 раза нажать кнопку PIPE STOP; 6. ПереклЮчить и удерживать FEEDROLLERS в положение FWD до того как торец трубы сравняется с торцом шпindelного патрона; 7. Нажать кнопку PIPE STOP 2 раза; 8. Измерить расстояние от внутреннего диаметра шпindelного патрона до внешнего диаметра трубы в вертикальной плоскости с 2х сторон и сравнить полученные показания; 9. Если показания отличаются больше чем на 1 мм, то необходимо выставить уровень стола: ПереклЮчить TABLE LEVEL ADJUST в положение ON; 10. ПереклЮчить SELECTION в положение FEEDR.; 11. В зависимости от необходимости нажать на кнопку LEVEL UP либо LEVEL DOWN; 12. Повторить п. 8; 13. При необходимости повторить п. 11; 14. Для сохранения данных нажать кнопку DATA TRANSF; 15. ПереклЮчить TABLE LEVEL ADJUST в положение OFF; 16. Нажать кнопку STEADY REST UP; 17. Нажать кнопку FEEDROLLERS DOWN; 18. ПереклЮчить TABLE LEVEL ADJUST в положение ON; 19. ПереклЮчить SELECTION в положение STEAD.R; 20. Повторить п.8; 21. Повторить п.11; 21. Повторить п. 8; 22. При необходимости повторить п. 11; 23. ПереклЮчить TABLE LEVEL ADJUST в положение OFF; 24. ПереклЮчить SELECTION в среднее положение; 25. Нажать кнопку FEEDROLLERS UP; 26. Нажать кнопку STEADY REST DOWN; 27. ПереклЮчить и удерживать FEEDROLLERS в положении BWD до того момента как труба зайдёт за датчик наличия трубы.					Линейка	0:15:00	ВАЖНО! Настройку загрузочного стола и поддерживающих роликов необходимо проводить после ввода соответствующего В-кода. Кнопки LEVEL UP и LEVEL DOWN соответствуют командам ВВЕРХ и Вниз соответственно. При измерении показаний необходимо режим станка переключить в УСТАНОВКА, а после окончания замеров обратно в СТАНДАРТНЫЙ Настройка стола напрямую влияет на производительность станка в целом, а так же на получении качественной резьбы.	
1	Настройка загрузочного стола и поддерживающих роликов									
2	Выставление стола на заданный диаметр	1. Последовательно нажать кнопки: MDI -> PROGRAM; 2. На клавиатуре ввести В-код -> нажать на кнопку INPUT; 3. Нажать кнопку CH1; 4. ПереклЮчить РЕЖИМ СТОЛА в положение АВТОМАТИЧЕСКИЙ; 5. Убедиться, что есть индикация кнопки MACH RDY; 6. Нажать кнопку CICLE START; 7. Дождаться световой индикации СТОЛ ГОТОВ.				0:04:00		Соответствия В-кодов к сортаменту в памяти №0001-006. Если кнопка MACH RDY без индикации, то необходимо нажать на кнопку RESET.		