

## 6. ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К РАБОТЕ

6.1. Произвести внешний осмотр.

6.2. Смазать при необходимости ходовой винт и направляющие солидолом УС-2 ГОСТ 1033-79.

6.3. Проверить работу станка в холостом режиме для чего:

6.3.1. Перевести ручку переключателя режима работы на пульте управления ЛППИ в положение "ручной".

6.3.2. Нажать кнопку "ПУСК" "Станок намотки проволоки" и плавно увеличить скорость ручкой "Скорость намотки".

Довести каретку до крайнего положения и проверить работу механизма реверсирования.

6.3.3. Привести каретку в крайнее нижнее положение и сразу после срабатывания механизма реверсирования нажать кнопку "СТОП".

Станок намотки проволоки готов к работе.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
И-1585				
И-1585				
Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подпись и дата		
Инд. № подл.	Подпись и дата			
	10.12.96			

45-4011.00.00.00 ПС

Лист

7