

## 7. ПОРЯДОК РАБОТЫ

7.1. Станок намотки проволоки обслуживается лицами, прошедшими специальную подготовку.

7.2. Неисправности в станке намотки устраняются

7.2.1. В механических устройствах – слесарем по ремонту оборудования.

7.2.2. В электрических схемах – дежурным электриком.

7.2.3. В системе управления – слесарем по КИПиА.

7.3. Порядок приведения станка намотки в рабочее состояние изложен в разделе "ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ".

7.4. Для намотки проволоки следует произвести действия:

7.4.1. Открыть разъемные втулки на каретке.

7.4.2. Вложить проволоку во втулки, закрыть их и закрутить ручки.

7.4.3. Закрепить конец проволоки зажимом, расположенным под нижним фланцем катушки, предварительно направив проволоку по канавке на нем.

7.4.4. Включить тянущий барабан и установить необходимую скорость протяжки проволоки.

7.4.5. Включить станок намотки проволоки и ручками "Скорость протяжки" и "Скорость намотки" выровнять скорости.

7.4.6. Перевести ручку переключателя режима работы на пульте управления ЛППИ в положение "автоматический".

Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

10.12.96

И-1505

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

45-4011.00.00.00 ПС

Лист

8