СССР

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

СТАНКИ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЕ.

ПРАВИЛА ОБСЛУЖИВАНИЯ СТАНКА СТАНОЧНИКОМ

ОСТ 1.76637—78

Издание официальное

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.9.004.5 Группа Г-08

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

Станки металлорежущие.

Правила
обслуживания станка
станочником

ОСТ 1.76637-78

Вводится впервые

Распоряжением Министерства
от 25.09 1978 г. № 087-16

срок введения установлен
с 01.10. 1979 г.

Настоящий стандарт устанавливает общие правила обслуживания металлорежущих станков станочником на предприятиях отрасли и требования правил техники безопасности при техническом обслуживании.

I. Правила обслуживания станка станочником перед началом работы.

I.I. Должен изучить станок и неукоснительно выполнять требования технической документации по эксплуатации и уходу за ним; станочник несёт полную ответственность за вверенный ему станок.

I.2. Осмотреть станок, проверить исправность движущихся частей и механизмов, привести в нейтральное положение органы управления и

Издание официальное Перепечатка воспрещена

убедиться в отсутствии посторонних предметов, мешающих нормальной работе станка.

I.3. Проверить исправность действий органов управления станка и надёжность фиксации рукояток управления, для предотвращения самопроизвольного включения или выключения.

I.4. Проверить срабатывание конечных выключателей, эффективность защитных и тормозных устройств.

I.5. Проверить наличие и исправность защитных устройств, ограждающих движущиеся части станка и предохраняющих его от разбрасывания стружки и разбрызгивания охлаждающей жидкости; привести их, перед включением станка, в состояние, обеспечивающее безопасные условия работы.

I.6. Проверить систему смазки и охлаждения.

I.7. Проверить вручную правильность и лёгкость передвижения механизмов станка и их рабочее взаимодействие.

I.8. Проверить работу станка вхолостую на малых подачах и оборотах по всем его рабочим координатам.

I.9. Привести в порядок и тщательно подготовить своё рабочее место:

- освободить от лишних предметов проходы и тумбочки;
- подготовить оргоснастку и удобно разложить на ней инструмент, приспособления;
- подготовить место для готовых деталей.

I.IO. Протереть приспособления и инструмент, проверить их исправность и правильность заточки, соответствие посадочных элементов местам посадки.

Инструмент не должен иметь трещин, выбоин, заусенцев и прочих дефектов, наблюдаемых визуально.

I.II. Принять меры по устранению дефектов, обнаруженных при подготовке станка к работе, доложив мастеру или механику цеха и вызвав слесаря-ремонтника.

До устранения неисправностей к работе не приступать.

I.I2. Надёжно закрепить инструмент и обрабатываемое изделие.

2. Правила по обслуживанию станка станочником в процессе работы.

2.I. Установить, перед пуском двигателя, рукоятки переключения скоростей и подач в положение, соответствующее режимам резания, указанным в технологической карте на данный переход или операцию.

2.2. Внимательно следить за исправностью работы всех механизмов станка. Немедленно выключить станок при обнаружении неисправностей (нагрева, появления постороннего шума, толчков, гидравлических ударов, действия электрического тока), сообщить мастеру и в службу механика или энергетика для принятия мер по их устранению.

2.3. Плавно подводить инструмент, начиная обработку заготовки, не допускать резких перегрузок станка.

2.4. Использовать деревянные подкладки при отрезке деталей и заготовок, диаметром свыше I00 мм и массой более 3кг.

2.5. Производить установку и снятие со станка заготовок, деталей и проверку их размеров, снятие приспособлений и инструмента, а также их регулировку или правку, только при полной остановке вращающихся механизмов станка.

2.6. Отводить режущий инструмент от детали на безопасное расстояние при выполнении определённых работ, связанных с вращением шпинделя, допущенных в технологии.

2.7. Тщательно очистить от стружки и пыли поверхность стола, подкладки и базовую поверхность устанавливаемой заготовки.

2.8. Подбирать ключи и отвёртки, при их применении, строго по размерам гаек и головок винтов и болтов.

2.9. Содержать своё рабочее место в чистоте и порядке, не загромождать его лишними деталями, заготовками и посторонними предметами.

3. Правила по обслуживанию станка станочником после окончания работы.

3.I. Отвести инструмент от обрабатываемой детали, поставить рычаги управления в нейтральное положение и полностью обесточить станок.

3.2. Аккуратно сложить в оргоснастку инструмент, готовые детали и заготовки.

3.3. Очистить станок от стружки и пыли, удалить с него остатки охлаждающей жидкости. Убрать стружку и отходы металла из рабочей зоны, а также из корыт и отстойников, с помощью совков, щёток, смёток; уложить их в предназначенные для них ящики или на стеллажи.

3.4. Протереть станок сухим чистым обтирочным материалом, смазать равномерным слоем масла все трущиеся части станка и поверхность стола.

3.5. Предупредить сменщика и мастера о всех замеченных во время работы неисправностях станка.

3.6. Привести в порядок и сдать своё рабочее место сменщику в

чистом виде. При двух- или трёхсменной работе передавать его по смене, не оставляя рабочего места до прихода сменщика. Заявить ответственному очередной смены, в случае неявки сменяющего.

4. Правила по смазке станка.

4.I. Получить смазочные материалы в маслораздаточном пункте цеха.

4.2. Заправить смазочный инвентарь (шприцы, маслёнки, бачки) смазкой в соответствии с нанесёнными на нём обозначениями.

4.3. Изучить карту смазки станка и постоянно руководствоваться ею.

4.4. Смазывать станок перед началом работы, согласно схеме и карте смазки, установленными марками масел.

4.5. Смазывать станок при вращении или движении отдельных узлов и агрегатов, если это обусловлено паспортом, можно только при наличии приспособлений, делающих смазку безопасной.

4.6. Ежедневно следить за уровнем масла в коробке скоростей, картерах, фитильных маслёнках и в гидростанции. Обеспечивать долив масел до необходимого уровня. При наличии маслонасосов в станке, убедиться в правильности работы их по маслоуказателям.

4.7. Следить, чтобы все устройства, входящие в состав системы смазки, были в исправном состоянии и безопасны в обслуживании; маслёнки и смазочные каналы содержались в закрытом виде и в чистоте.

5. Требования безопасности, выполняемые при обслуживании станка.

5.I. Убедиться, перед включением станка, что пуск его никому не угрожает опасностью.

5.2. Не переходить работать на другой станок без разрешения мастера цеха.

5.3. Проверять ежесменно состояние заземляющих устройств станка.

5.4. Полностью выключить станок, отлучаясь от него.

5.5. Соблюдать инструкцию по правилам пользования подъёмно-транспортными устройствами при наличии их на станках.

5.6. При обслуживании станка НЕ ДОПУСКАЕТСЯ:

- передавать работающий станок другому лицу;
- превышать расчётные режимы резания, указанные в технологической карте;
- применять торможение рукой для ускорения остановки движущихся частей станка;
- использовать неисправный, затупленный инструмент или инструмент, имеющий нарушения поверхности посадочных мест (царапины, риски, сколы);
- править заготовку, зажатую в станке, с применением ударов, изгибов;
- прикладывать излишние усилия к станку путём удлинения гаечных ключей, ручек, усиления маховичков, замены ключей зубилами, бородками;
- обрабатывать детали, масса и размеры которых превышают указанные в руководстве по эксплуатации станка;
- класть на станок или шкаф управления инструмент и другие посторонние предметы;

- применять сжатый воздух для очистки станка от стружки и пыли;

- открывать электрошкафы, производить уборку, чистку или ремонт электромеханизмов, а также арматуры и приборов, находящихся под напряжением.

5.7. При работающем станке станочнику ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- устранять какие-либо неисправности;

- производить переключение органов управления станком, требующих его остановки (коробок скоростей, подач и др.);

- передавать и принимать через станок детали, инструмент, техническую документацию и прочее;

- снимать и поправлять ограждения;

- крепить детали и приспособления;

- подводить трубопровод эмульсионного охлаждения к режущему инструменту и крепить его;

- производить смазку станка (кроме случая, указанного в п. 4.5.), чистку и обтирку его частей.

6. Функции администрации.

6.I. К работе на станках должны допускаться лица, прошедшие производственно-техническое обучение, инструктаж по технике безопасности, изучившие паспорт и инструкцию по эксплуатации станка.

6.2. Вновь поступившего рабочего-станочника (или переходящего работать на другой тип станка) мастер участка ОБЯЗАН проинструктировать по управлению станком, смазке и уходу за ним.

РАЗРАБОТАН Научно-исследовательским институтом технологии и организации производства (НИАТ)

Начальник НИАТ **П. Н. БЕЛЯНИН**

Руководитель темы Г.А.Тихонова

Исполнители: Г.А.Тихонова

Нормоконтролер В.А.Воронцов

ВНЕСЕН Научно-исследовательским институтом технологии и организации производства (НИАТ)

Начальник НИАТ **П. Н. БЕЛЯНИН**

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Отделом стандартизации НИАТ.

УТВЕРЖДЕН Главным техническим управлением Министерства

Начальник ГТУ Министерства Г.Б.СТРОГАНОВ

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Министерства

от 25/IX 1978 г. № 087-I6

gost.e-ecolog.ru

Техн.редактор Н.Н.Крылова

Подп.в печ.II/У-1979г. Формат 60x90/8 Печ.л.I,0

Тираж 450 экз. Зак. 560 Цена 27коп. Типография НИАТ