|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | شرکت تولیدی و صنعتی محورسازان چی چست | | | | | | | | | | | | | | **کد مدرک:F-26-01** | |
| **تاریخ:** | |
| شناسنامه تجهیزات و ماشین آلات تولیدی | | | | | | | | | | | | | | **شماره:** | |
| **نام ماشین: برش پلاسما** | | | | **M-PL006 کد ماشین:** | | | | | | **مدل: BPL-H\_4012** | | | **محل استقرار: سالن شماره 6 (انبار ورق)** | | | | |
| **مشخصات عمومی:** | | | | | | | | | | | | | C:\Users\v.pouladi.MARALHOLDING\Desktop\40941-3567743.png | | | | |
| **کشورسازنده: ترکیه** | | | | | | | | **توان اسمی:\_** | | | | |
| **شرکت سازنده: Baykal** | | | | | | | | **توان واقعی: \_** | | | | |
| **تاریخ ساخت: 2017** | | | | | | | | **ابعاددستگاه: \_** | | | | |
| **شماره سریال دستگاه:24337** | | | | | | | | **وزن دستگاه: \_** | | | | |
| **تاریخ خرید/راه اندازی: \_ وضعیت هنگام خرید: نو دست دوم** | | | | | | | | | | | | |
| **مصرف کننده** | | **قدرت(KW)** | | | **ولتاژ(V)** | | **دور(R.P.M)** | | | **جریان(A)** | **نوع جریان** | |
|  | |  | | |  | |  | | |  |  | |
|  | |  | | |  | |  | | |  |  | |
|  | |  | | |  | |  | | |  |  | |
|  | |  | | |  | |  | | |  |  | |
| **آب مصرفی** | | | | | | | **سوخت مصرفی** | | | | | | **هوای فشرده** | | | | |
| ماکزیمم مصرف:  قطرلوله ورودی:  قطرلوله خروجی:  مشخصات: | | | | | | | نوع سوخت:  ماکزیمم مصرف:  قطرلوله ورودی:  مشخصات: | | | | | | ماکزیمم مصرف:  قطرلوله ورودی:  فشار:  مشخصات: | | | | |
| **لیست قطعات یدکی پرمصرف** | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ردیف | نام قطعه | | شرح قطعه | | | مقدار | | | محل نگهداری | | ردیف | نام قطعه | | شرح قطعه | مقدار | | محل نگهداری |
| **1** |  | |  | | |  | | |  | | **4** |  | |  |  | |  |
| **2** |  | |  | | |  | | |  | | **5** |  | |  |  | |  |
| **3** |  | |  | | |  | | |  | | **6** |  | |  |  | |  |
| نحوه راه اندازی دستگاه: ابتدا کلید اصلی را وصل میکنیم سویچ پاور را روشن میکنیم کلید مانیتور را روشن کرده و با ماوس بر روی آیکون برنامه رفته و اجرا میکنیم . کلید F2 کیبورد را میزنیم کلید F1 و F2 را جهت نقطه گذاری میزنیم و بعد OK را زده و تایید میکنیم و در نهایت کلید استارت را جهت برش میزنیم. | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| نکات ایمنی: حتما از دستکش و عینکUV مناسب استفاده گردد - خود و ديگران را در مقابل مذاب هاي پرتابي حفاظت نمائيد - همه اشیاء قابل اشتعال بایستی تا فاصله 10متری از محل برش پلاسما برداشته شود - مراقب باشید که همیشه یک وسیله اطفاء حریق در نزدیکی محل کار وجود داشته باشد - قبل از اینکه مجددا شروع بکار کنید اجازه دهید تا دوره خنک شدن به پایان برسد - بعد از پايان كار ، از تمام نقاط بازرسي صورت گيرد تا هرگونه جرقه ، شعله يا خاكستر روشن باقي نمانده باشد. | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| نحوه کالیبراسیون و یاتصدیق دستگاه: | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| تهیه کننده: کارشناس نگهداری و تعمیرات تاییدکننده: مدیرنگهداری و تعمیرات تصویب کننده: مدیرسیستم ها و روش ها | | | | | | | | | | | | | | | | | |