|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | شرکت تولیدی و صنعتی محورسازان چی چست | | | | | | | | | | | | | | **کد مدرک:F-26-01** | |
| **تاریخ:** | |
| شناسنامه تجهیزات و ماشین آلات تولیدی | | | | | | | | | | | | | | **شماره:** | |
| **نام ماشین : برش پلاسما** PARS CUT | | | | **کد ماشین : M-PL005** | | | | | | **مدل: SC 131** | | | **محل استقرار : سالن شماره 3 ( قطعه سازی )** | | | | |
| **مشخصات عمومی:** | | | | | | | | | | | | | C:\Users\v.pouladi.MARALHOLDING\Desktop\_PARS CUT 131a837d366.png | | | | |
| **کشورسازنده: ایران** | | | | | | | | **توان اسمی: 33KVA** | | | | |
| **شرکت سازنده: گام الکتریک** | | | | | | | | **توان واقعی: 33KVA** | | | | |
| **تاریخ ساخت: \_** | | | | | | | | **ابعاددستگاه: 83×50×79** | | | | |
| **شماره سریال دستگاه: \_** | | | | | | | | **وزن دستگاه: 196KG** | | | | |
| **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 با کلید گردان ضخامت ورق انتخاب شده و هوای فشرده را وصل میکنیم سپس کلید گردان روشن شده و در نهایت با شستی روی انبر شروع به برش میکنیم . | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | | | | | | | | | | |