|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | شرکت تولیدی و صنعتی محورسازان چی چست | | | | | | | | | | | | | | **کد مدرک:F-26-01** | |
| **تاریخ:** | |
| شناسنامه تجهیزات و ماشین آلات تولیدی | | | | | | | | | | | | | | **شماره:** | |
| **نام ماشین** تراش CNC SMTCL | | | | **کد ماشین :** M-LC002 | | | | | | **مدل:** CAK61186di | | | **محل استقرار : سالن شماره 2 ( ماشینکاری )** | | | | |
| **مشخصات عمومی:** | | | | | | | | | | | | | C:\Users\v.pouladi.MARALHOLDING\Desktop\_DSC0354.png | | | | |
| **کشورسازنده: چین** | | | | | | | | **توان اسمی: 10KW** | | | | |
| **شرکت سازنده: SHENYANG MACHINE TOOL** | | | | | | | | **توان واقعی: \_** | | | | |
| **تاریخ ساخت:2011** | | | | | | | | **ابعاددستگاه: 610×1860** | | | | |
| **شماره سریال دستگاه: A31006302** | | | | | | | | **وزن دستگاه: 3200KG** | | | | |
| **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 : کلید اصلی وصل و امرجنسی روی کنترل پنل آزاد شده شستی پاور زده میشود پس از لود کامل , کلید هیدرولیک روشن وکلید حالت دستی فعال شده و برنامه مورد نظر تنظیم میشود و بعد از چک کامل برنامه و قلم کلید ریست و سپس استارت زده میشود - مایع خنک کاری و روغن دستگاه کنترل شود . برای هر قطعه کاری بایستی دنده ای مناسب با جنس قطعه کار انتخاب شود دور دستگاه مناسب با نوع و جنس قطعه کار باشد.سرعت پیشروی تراشکاری مناسب جنس قطعه کار باشد .انتخاب وسایل اندازه گیری دقیق بر حسب نوع کار .پس از انجام کار برق دستگاه را قطع نمایید . | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| نکات ایمنی: استفاده از دستکش و عینک مخصوص حین کار الزامی می باشد-رعایت فاصله ایمنی هنگام کار با دستگاه برای اپراتور الزامی است.به هیچ وجه دستگاه را بدون ناظر رها نکنید .تحت هیچ شرایطی بدون مجوز مسئول مربوطه به تنظیمات دستگاه دست نزنید .دستگاه را در زمان اتصالی برق و شنیدن صدای غیر عادی از دستگاه خاموش نمایید . | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| نحوه کالیبراسیون و یاتصدیق دستگاه: | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| تهیه کننده: کارشناس نگهداری و تعمیرات تاییدکننده: مدیرنگهداری و تعمیرات تصویب کننده: مدیرسیستم ها و روش ها | | | | | | | | | | | | | | | | | |