|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | شرکت تولیدی و صنعتی محورسازان چی چست | | | | | | | | | | | | | | **کد مدرک:F-26-01** | |
| **تاریخ:** | |
| شناسنامه تجهیزات و ماشین آلات تولیدی | | | | | | | | | | | | | | **شماره:** | |
| **نام ماشین:** تراش CNC MAZAK | | | | **کد ماشین : M-LC028** | | | | | | **مدل: QT8NSP** | | | **محل استقرار : سالن شماره 2 ( ماشینکاری )** | | | | |
| **مشخصات عمومی:** | | | | | | | | | | | | | C:\Users\v.pouladi.MARALHOLDING\Desktop\6895_2-1.jpg | | | | |
| **کشورسازنده: ژاپن** | | | | | | | | **توان اسمی: \_** | | | | |
| **شرکت سازنده: Yamazaki Mazak** | | | | | | | | **توان واقعی: \_** | | | | |
| **تاریخ ساخت: \_** | | | | | | | | **ابعاددستگاه: \_** | | | | |
| **شماره سریال دستگاه: \_** | | | | | | | | **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: کلید اصلی را وصل میکنیم امرجنسی را آزاد میکنیم کلید پاور را روشن میکنیم کلیدهای Z و X را با هم به مدت 10 ثانیه فشار میدهیم و بعد کلیدهای B AXIS را میزنیم چراغ مربوطه روشن شده و رفرنس میشود و بعد کلید RAPID را میزنیم سپس با کلید Z تارت را تا دهانه مرغک نزدیک میکنیم و در نهایت کلید AUTO و پس از آن CYCLE START | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| نکات ایمنی: استفاده از دستکش و عینک مخصوص حین کار الزامی می باشد-هرگز در هنگام روشن بودن دستگاه اقدام به تمیز کردن آن نکنید - به هیچ وجه دستگاه را بدون ناظر رها نکنید - از قرار دادن هر گونه ابزار و لوازم داخل دستگاه خودداری کنید - 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 | | | | | | | | | | | | | | | | | |