|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | شرکت تولیدی و صنعتی محورسازان چی چست | | | | | | | | | | | | | | **کد مدرک:F-26-01** | |
| **تاریخ:** | |
| شناسنامه تجهیزات و ماشین آلات تولیدی | | | | | | | | | | | | | | **شماره:** | |
| **نام ماشین:**  فرز CNC | | | | **کد ماشین :**  **M-MC004** | | | | | | **مدل:**  **VMC1050** | | | **محل استقرار : سالن شماره 2 ( ماشینکاری )** | | | | |
| **مشخصات عمومی:** | | | | | | | | | | | | | **C:\Users\v.pouladi.MARALHOLDING\Desktop\Un63d.png** | | | | |
| **کشورسازنده: ایران** | | | | | | | | **توان اسمی: \_** | | | | |
| **شرکت سازنده: ماشین سازی تبریز** | | | | | | | | **توان واقعی: 22KVA** | | | | |
| **تاریخ ساخت: \_** | | | | | | | | **ابعاددستگاه: 330×280×350** | | | | |
| **شماره سریال دستگاه: \_** | | | | | | | | **وزن دستگاه: 6000KG** | | | | |
| **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 وصل شده سپس کلید پاور را میزنیم بعد از لود شدن و بالا آمدن برنامه کلید رفرنس و انتخاب برنامه را با کلیدهای program , position انجام میدهیم و بعد کلید Auto ودر نهایت کلید Cycle start .قبل از شروع به براده برداری سرعت دور آن ، جهت گردش ، سرعت پیشروی و عمق براده برداری را به دقت انتخاب و ماشین را به مبنای آنها تنظیم نمایید . در حین کار بطور کامل به بررسی نقشه و انتخاب مراحل انجام کار بپذیرد . قبل از سوار کردن و بستن قطعه کار به میز ماشین ، سطوح آنها را کاملا تمیز نمایید . | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| نکات ایمنی: در اول وقت قبل از راهندازی ماشین , اسپیندل را با 25% سرعت کامل در جهت عقربه ها بچرخانید سپس 10دقیقه دیگر در جهت مخالف وهر 60 ثانیه این عمل را تکرار نمایید -کلیه دربها باید در حین کار بسته باشند - وسایل اضافی در داخل و کنار و روی ماشین قرار ندهید - 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 | | | | | | | | | | | | | | | | | |