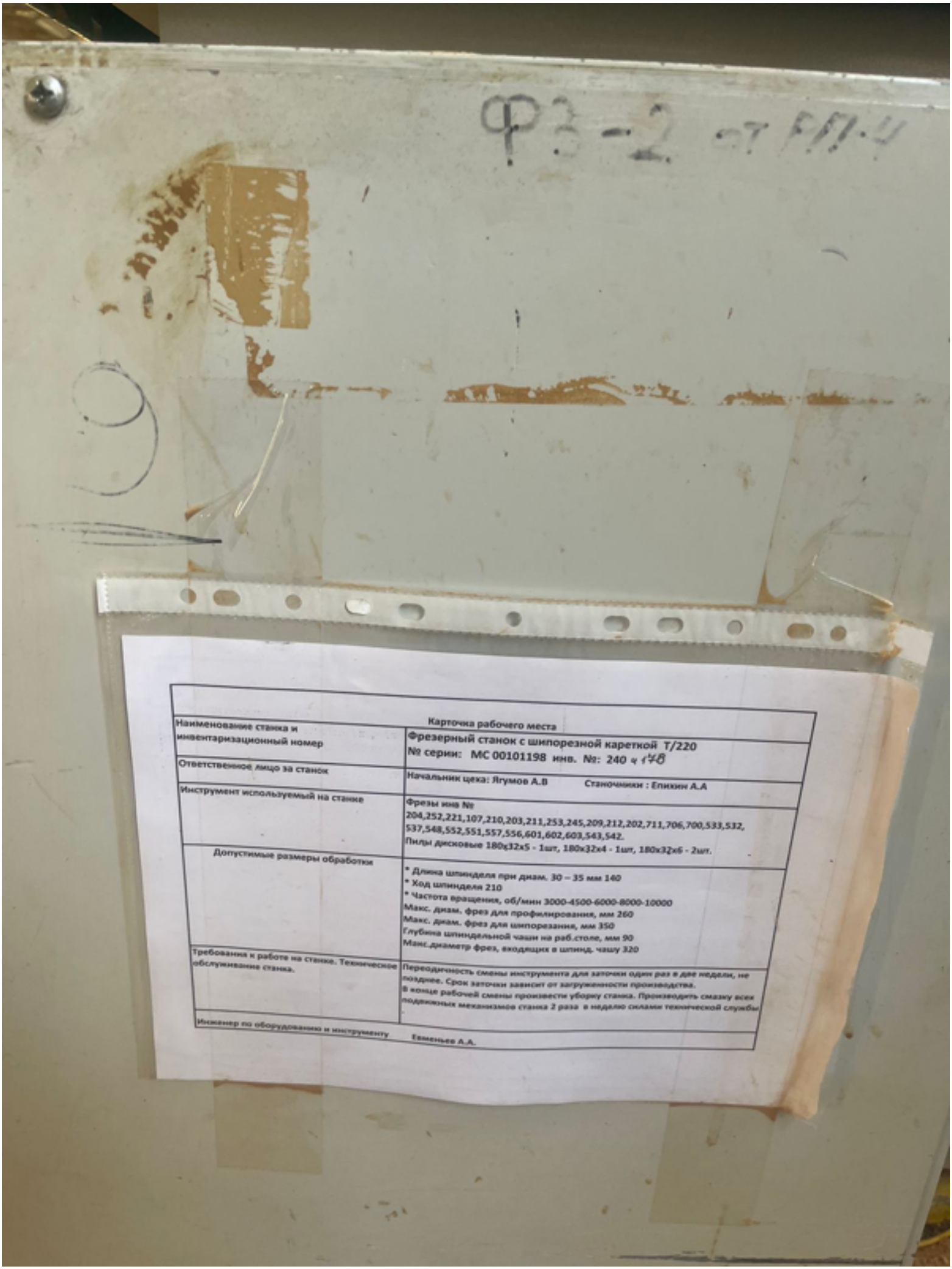
АРЕСТ
НЕ ТРОГАТЬ
T220
GRIGGIO



Ф2-2 от 8.11.4

Карточка рабочего места

Наименование станка и инвентаризационный номер	Фрезерный станок с шипорезной кареткой Т/220 № серии: МС 00101198 инв. №: 240 и 148
Ответственное лицо за станок	Начальник цеха: Ягумов А.В Станочники : Епихин А.А
Инструмент используемый на станке	Фрезы инв № 204,252,221,107,210,203,211,253,245,209,212,202,711,706,700,533,532, 537,548,552,551,557,556,601,602,603,543,542. Пилы дисковые 180х32х5 - 1шт, 180х32х4 - 1шт, 180х32х6 - 2шт.
Допустимые размеры обработки	* Длина шпинделя при диам. 30 – 35 мм 140 * Ход шпинделя 210 * Частота вращения, об/мин 3000-4500-6000-8000-10000 Макс. диам. фрез для профилирования, мм 260 Макс. диам. фрез для шипорезания, мм 350 Глубина шпиндельной чаши на раб.столе, мм 90 Макс.диаметр фрез, входящих в шпинд. чашу 320
Требования к работе на станке. Техническое обслуживание станка.	Переодичность смены инструмента для заточки один раз в две недели, не позднее. Срок заточки зависит от загруженности производства. В конце рабочей смены произвести уборку станка. Производить смазку всех подвижных механизмов станка 2 раза в неделю силами технической службы
Инженер по оборудованию и инструменту	Евменьев А.А.

ИНВ.N178