

электрооборудования

го ряется	Метод проверки	Частота вращения шпинделя, об/мин	Условия при- емки		Приме- чание
			доп.	факт	
ий уро- звук БА	Шумовые ха- рактеристики определяются по ГОСТ 2Н <sup>в</sup> -40-75	до 2000	72	72	
		от 2000 до 6000	75	75	
		от 6000 до 20000	77	77	

Имя	Подпись	Дата	6 Г 4 6 3 . 00.00.000 РЗ	Имя	Подпись	Дата

Электрооборудование

Товарный знак  Смыслительство в 00845 Модель станка 6Г463

Наименование станка (механизма) 6Г463  
Порядковый номер 4845  
по системе нумерации 4845  
предприятия-изготовителя

Предприятие-изготовитель Львовский завод фрезерных станков

Электрошкаф (панель)

Предприятие-изготовитель ЛЗС Порядковый номер 4845  
по системе нумерации 4845  
предприятия-изготовителя

Питаемая сеть: напряжение 380 В, род тока ~, частота 50 Гц  
Цепь управления: напряжение 380 В, род тока ~  
Местное освещение: напряжение 24 В  
Номинальный ток станка 1 А

Номинальный ток плавких вставок предохранителей питающей силовой цепи или уставки тока срабатывания вводного автоматического выключателя 5 А

Имя	Подпись	Дата	6 Г 4 6 3 . 00.00.000 РЗ	Имя	Подпись	Дата