



Вертикальный обрабатывающий центр АВАМЕТ

модели DC-2000SM

Инструкция по предпусковой
подготовке

Оглавление

Технические параметры	2
1. Разгрузка станка.....	2
1.1 Разгрузка станка с машины.....	2
1.2 Разборка ящика.....	4
1.3 Выгрузка комплектующих	5
1.4 Снятие станка с паллеты	11
2. Фундамент.....	12
3. Расположение элементов и габариты станка.....	14
4. Требование к подключению электропитания.....	16
5. Требование к подключению воздуха.....	16
6. Условия эксплуатации	16

Технические параметры

Наименование		Количество	Тип	Примечание
Объем бака СОЖ	л	500		Предоставляется покупателем
Объем бустера	л	0.2	тип 32# гидравлическое масло	Входит в комплект поставки
Смазка для направляющих и ШВП	шт	консистентная	LHL-X100-7	Входит в комплект поставки
Объем системы охлаждения масла	л	30	32# гидравлическое масло	Входит в комплект поставки
Объем бака гидравлической системы	л	30	32# гидравлическое масло	Входит в комплект поставки
Вес	кг	23500		В упаковке
Напряжения питания	В	3X380 (50Гц)	переменное	
Потребляемая мощность	кВа	60		
Давление воздуха	кг/с м2	6		
Габариты ДхШхВ (в упаковке)	мм	5450x3600x3688		*Предварительная информация

***Внимание! Производитель в праве изменять габариты упаковки станка без предварительного оповещения. Точные габариты предоставляются перед отправкой станка с завода.**

1. Разгрузка станка

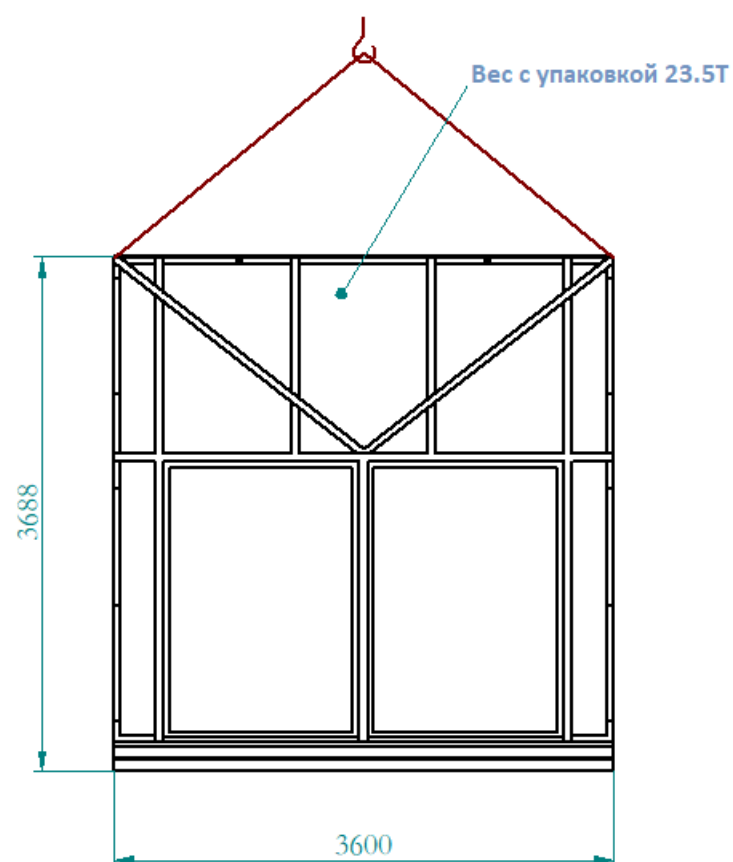
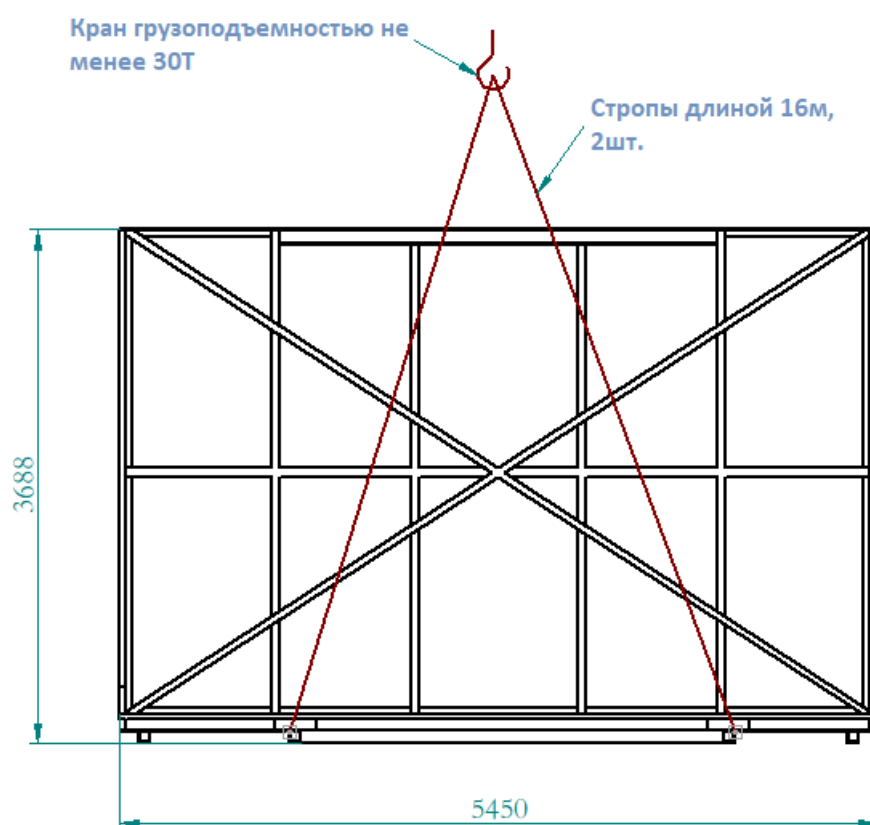
Требование к подъемным механизмам и приспособлениям (предоставляется заказчиком):

- Кран, грузоподъемностью не менее 30т
- Стропы длиной: 16м (2шт), 6м(2шт)

Этапы разгрузки:

1.1 Разгрузка станка с машины

- Проденьте чалки под ящиком со станком, зафиксируйте как указано на картинке и разгрузите станок с машины.

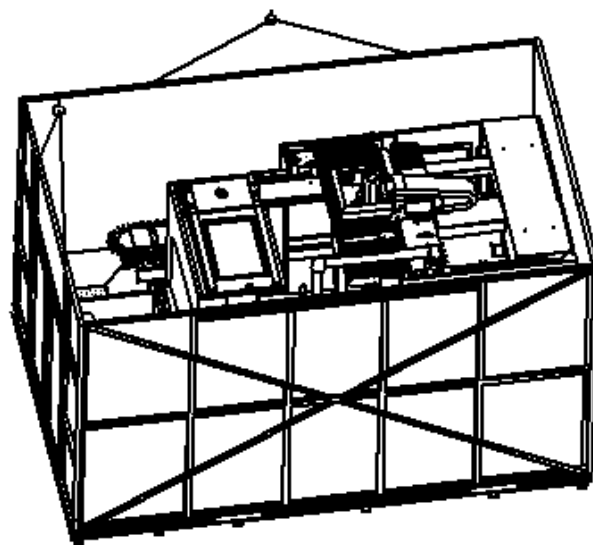
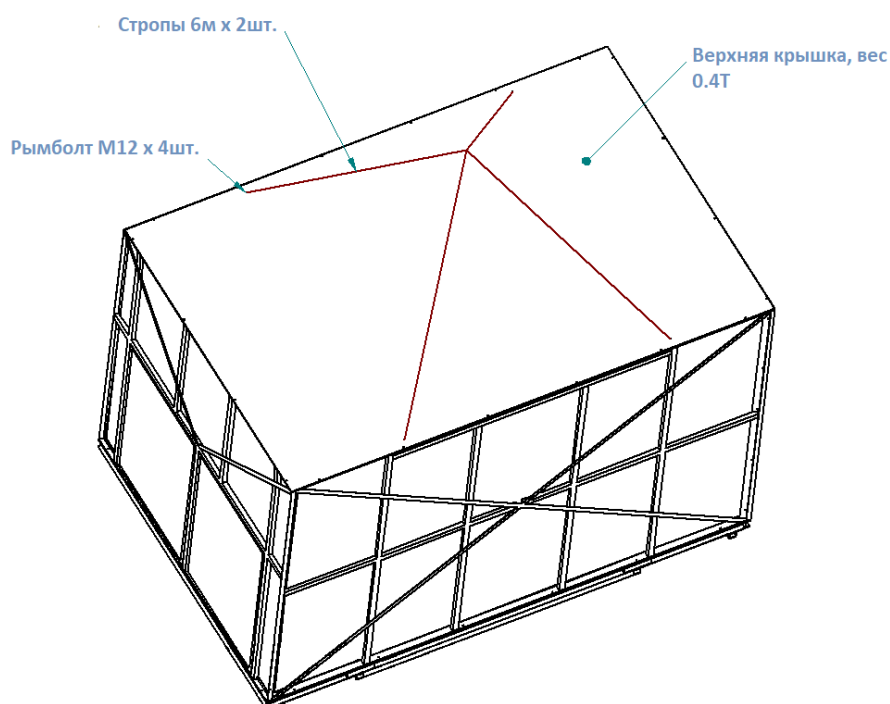
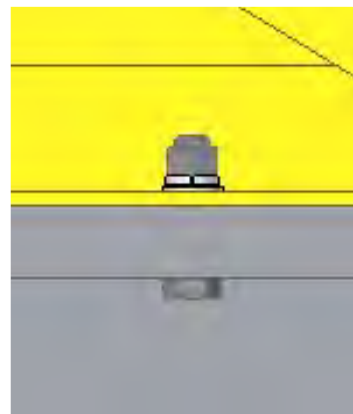


1.2 Разборка ящика

- Открутите болты и гайки, креплений нижней и боковой стенок ящика, и медленно отделите упаковочную коробку от нижней паллеты.

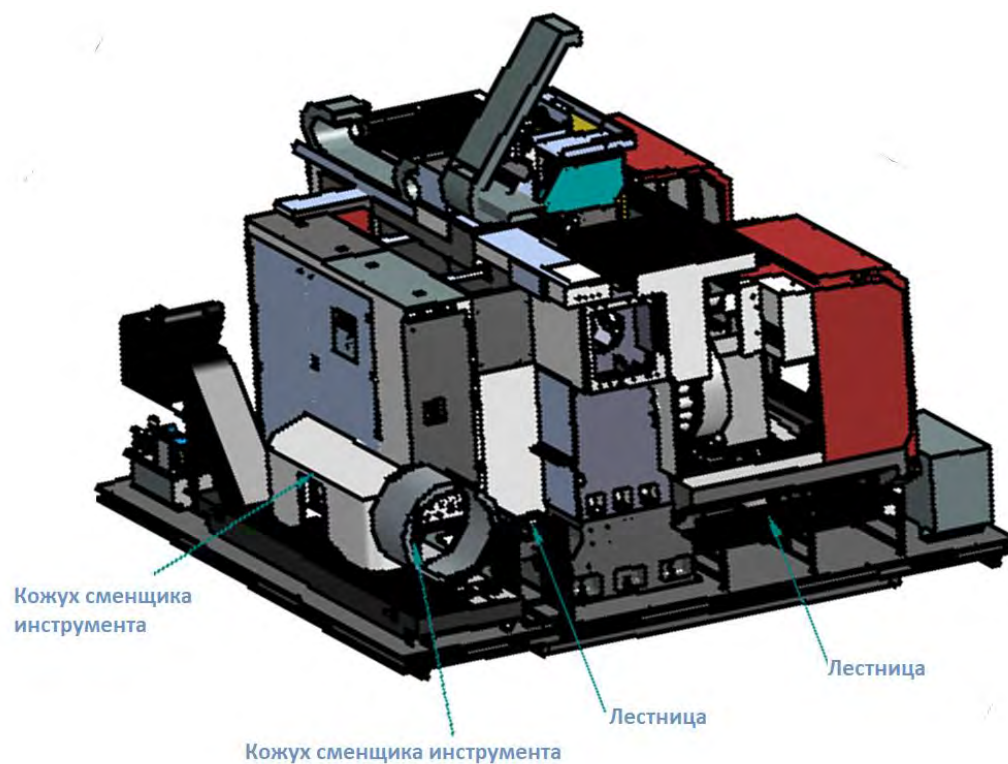
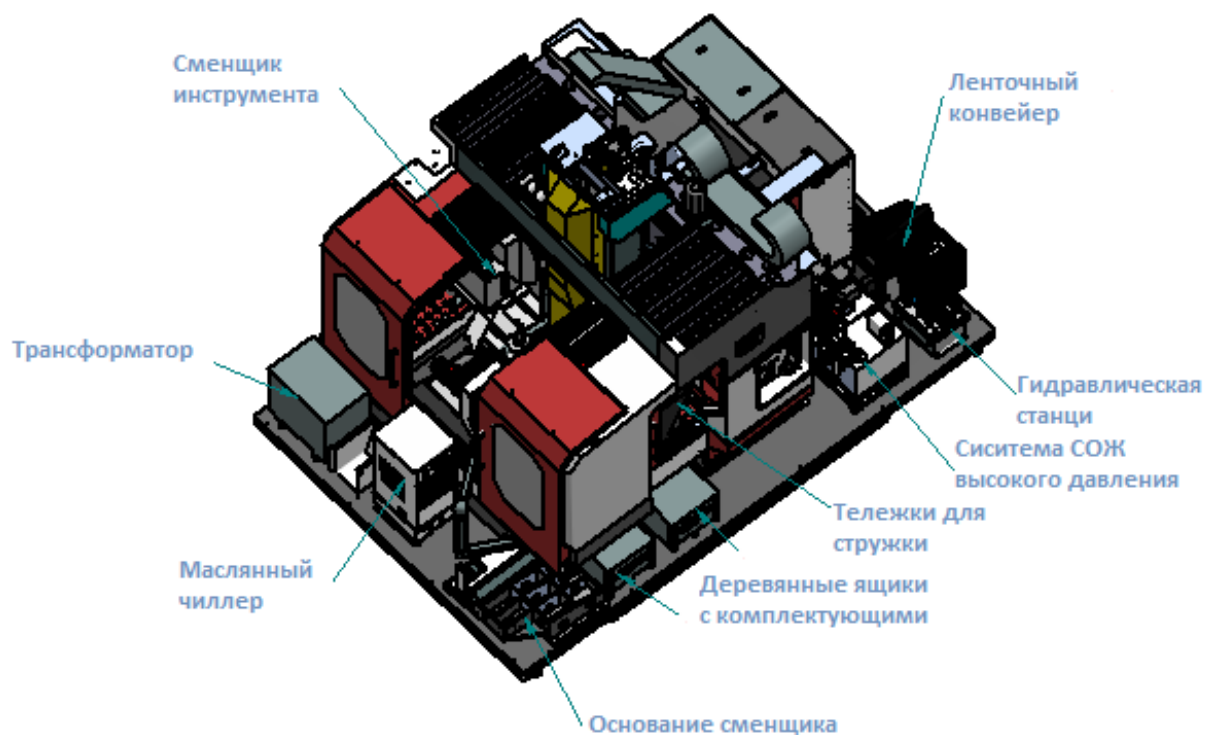
Примечание:

Во избежание повреждения, во время разборки, избегайте столкновение коробки со станком и его элементами.



1.3 Выгрузка комплектующих

- Выгрузите комплектующие упакованные вокруг станка: тележка для стружки, деревянные ящики (мелкие комплектующие), система СОЖ высокого давления, гидравлическая станция, масляный чиллер, трансформатор и т.п.



- Разгрузка трансформатора

Габариты, мм

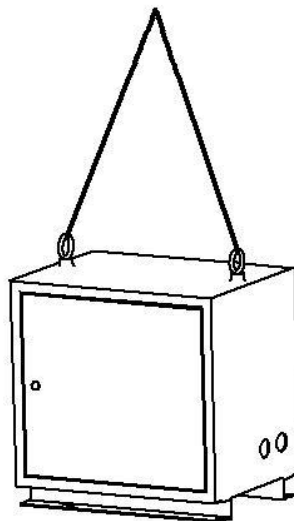
750*520*750

Вес, кг

240, примерно

Чалки, длина, м/количество, шт./нагрузка, кг

4/1/300



- Разгрузка масляного чиллера

Габариты, мм

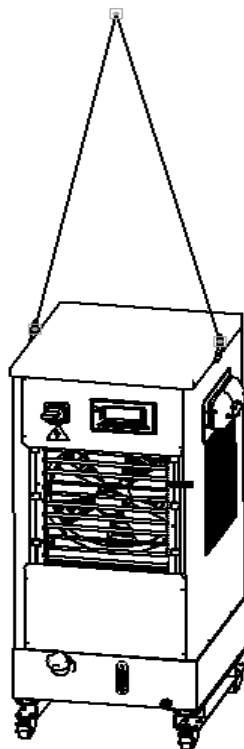
800*550*1350

Вес, кг

140, примерно

Чалки, длина, м/количество, шт./нагрузка, кг

4/1/300



- Разгрузка ленточного конвейера

Габариты, мм

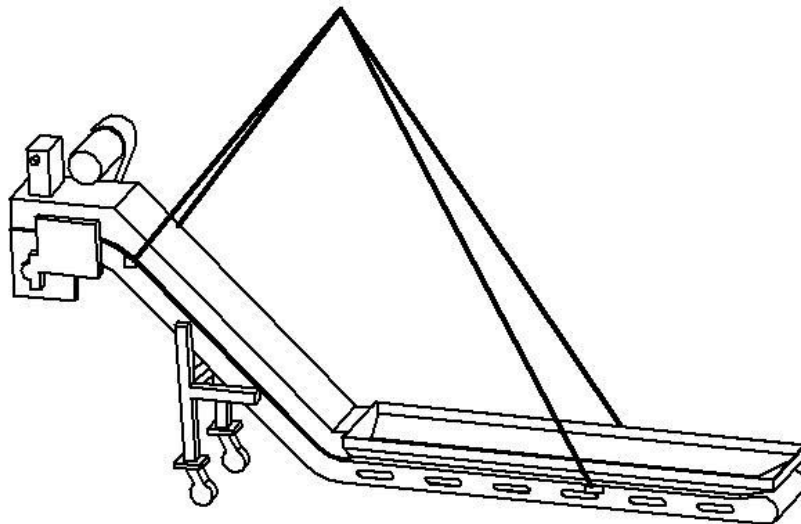
3450*600*1800

Вес, кг

300, примерно

Чалки, длина, м/количество, шт./нагрузка, кг

4/2/300



- Разгрузка тележек для стружки

Габариты, мм

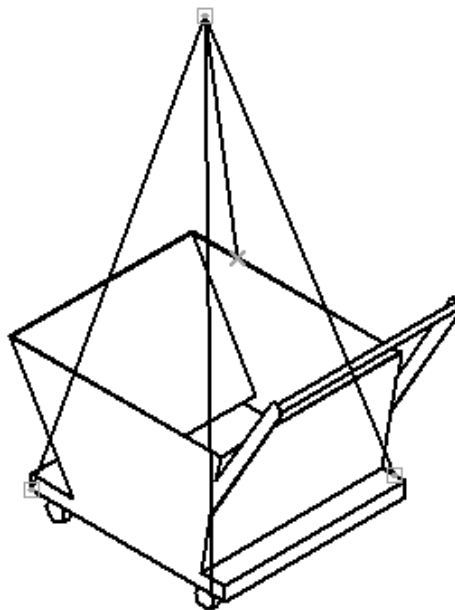
1100*810*1000

Вес, кг

50, примерно

Чалки, длина, м/количество, шт./нагрузка, кг

4/2/100



- Разгрузка гидравлической станции

Габариты, мм

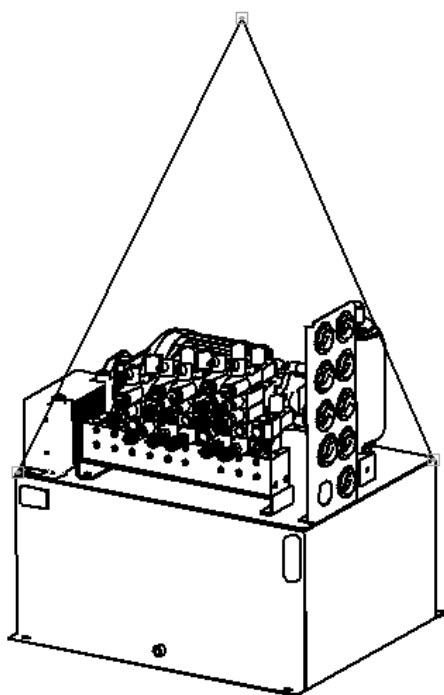
560*410*760

Вес, кг

85, примерно

Чалки, длина, м/количество, шт./нагрузка, кг

6/1/100



- Разгрузка деревянных ящиков с вспомогательными материалами

Габариты, мм

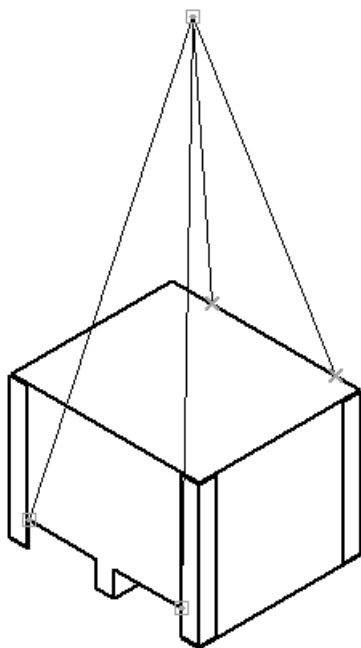
540*480*360

Вес, кг

100, примерно

Чалки, длина, м/количество, шт./нагрузка, кг

4/2/100



- Разгрузка бака СОЖ

Габариты, мм

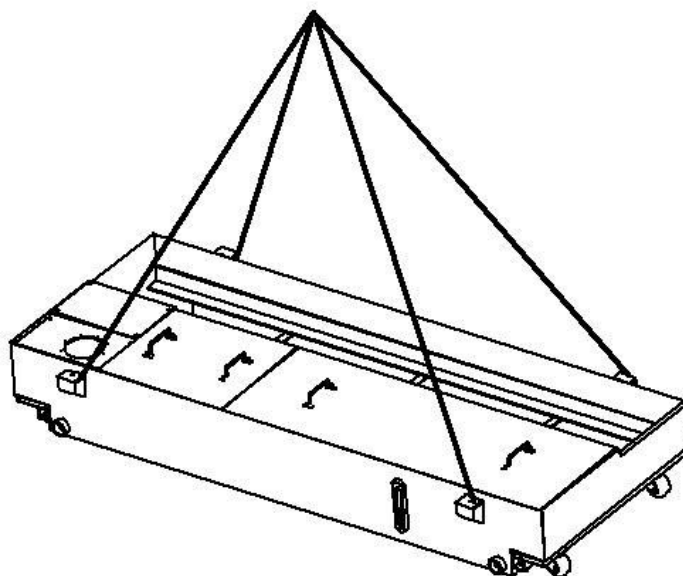
2600x1050x280

Вес, кг

300, примерно

Чалки, длина, м/количество, шт./нагрузка, кг

4/2/300



- Разгрузка сменщика инструмента

Габариты, мм

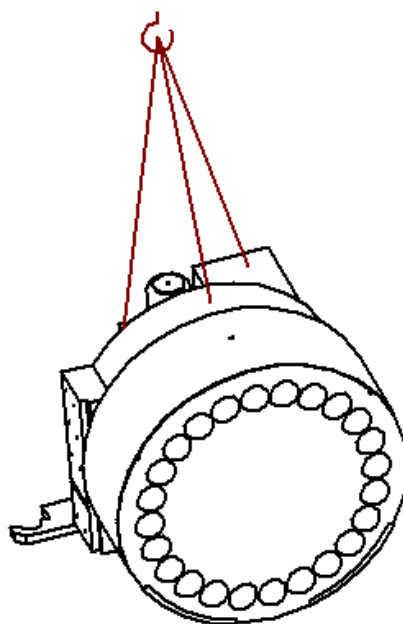
1100*720*1000

Вес, кг

650, примерно

Чалки, длина, м/количество, шт./нагрузка, кг

2,5/1/1000



- Разгрузка основания сменщика

Габариты, мм

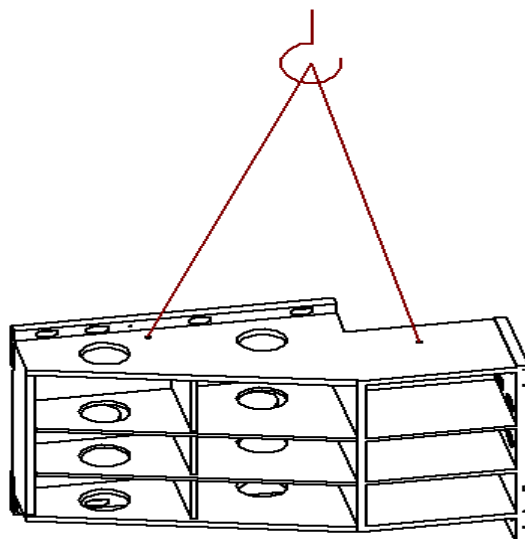
990*700*300

Вес, кг

200, примерно

Чалки, длина, м/количество, шт./нагрузка, кг

4/1/300



- Разгрузка системы СОЖ высокого давления

Габариты, мм

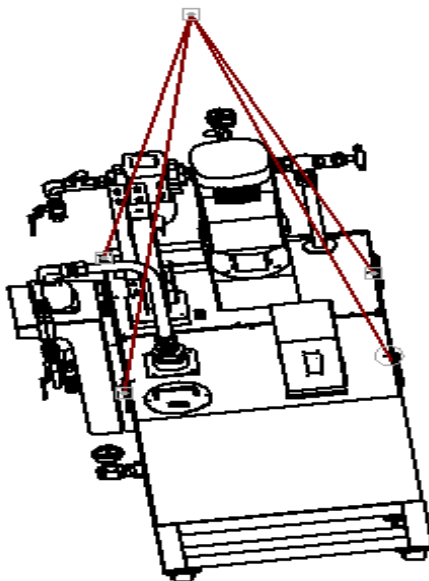
850*650*1400

Вес, кг

320, примерно

Чалки, длина, м/количество, шт./нагрузка, кг

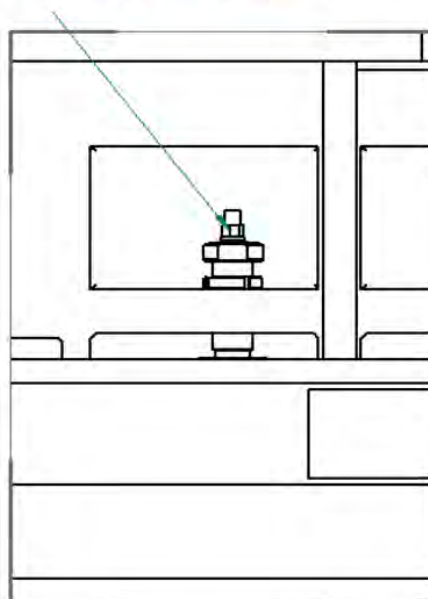
4/2/300



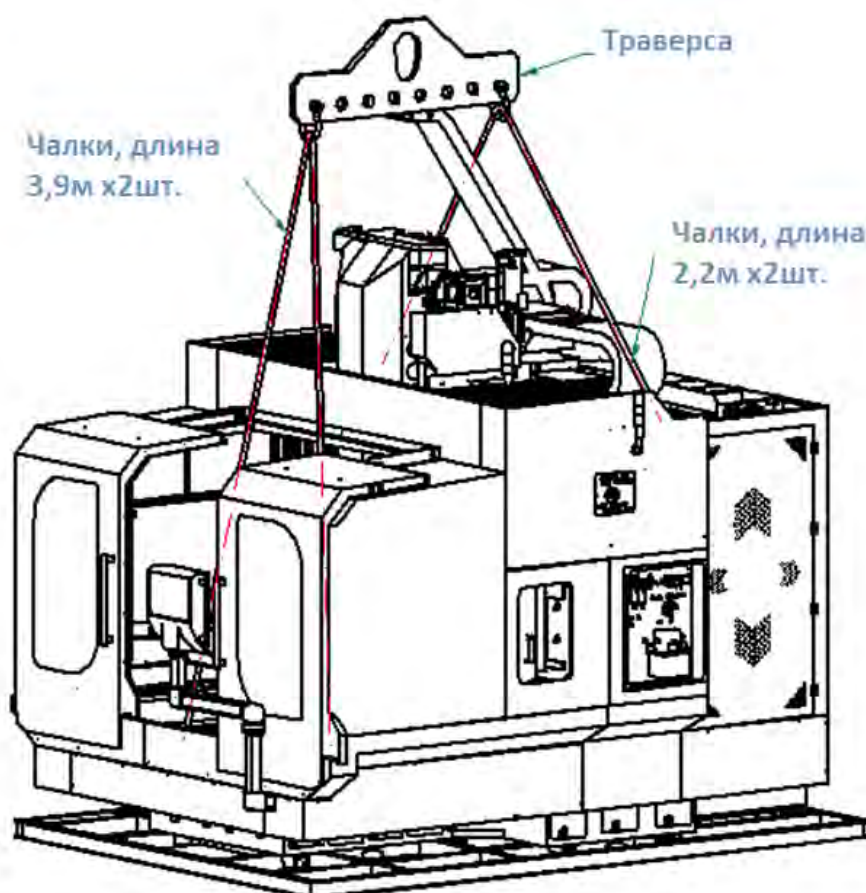
1.4 Снятие станка с паллеты

- Открутите болты крепления станка к паллете

Гайка M16, шайбы (10мест)

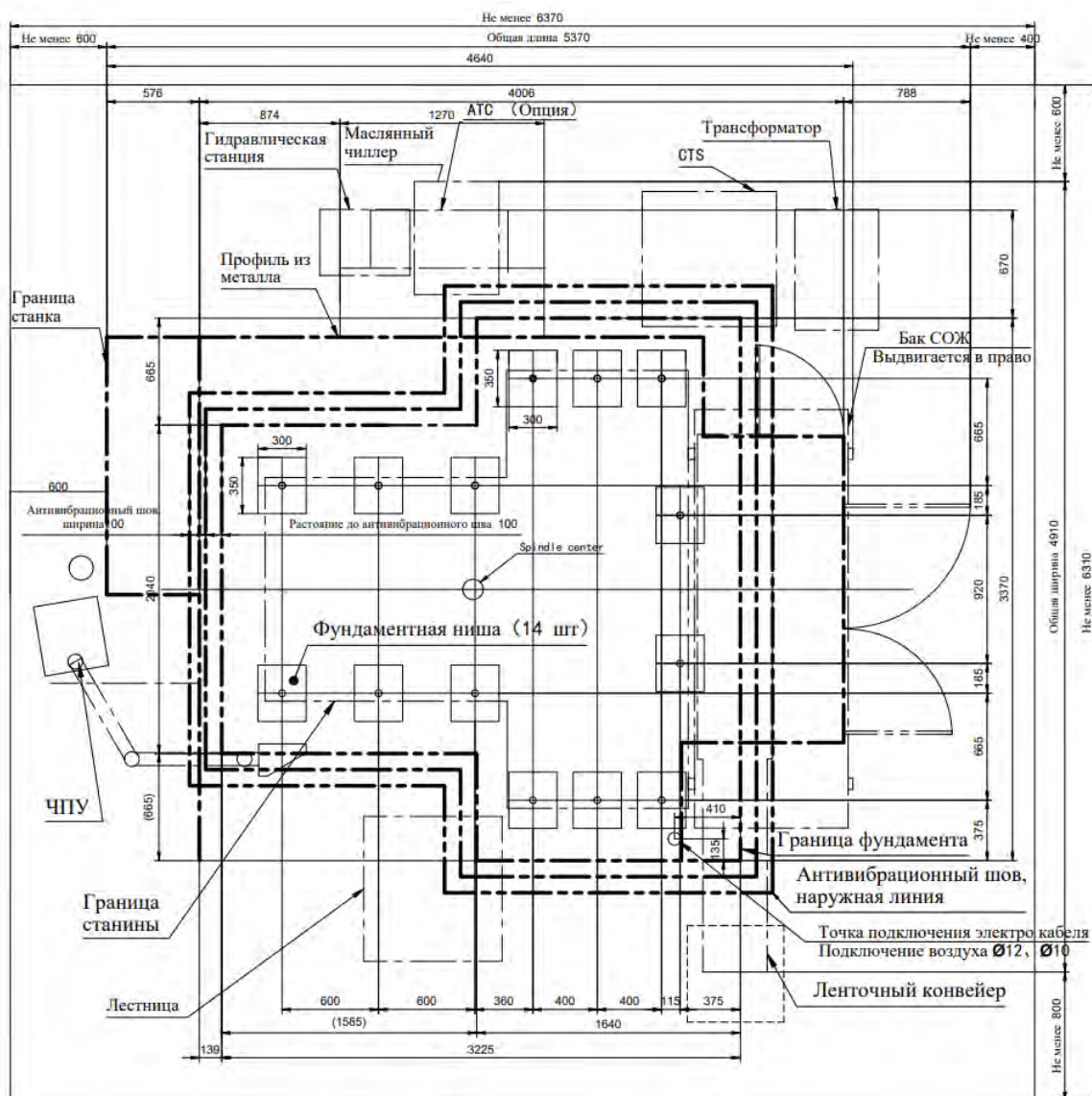


- Закрепите чалки как указано на рисунке ниже за рымболты (в комплекте поставки) на станине и поднимите станок



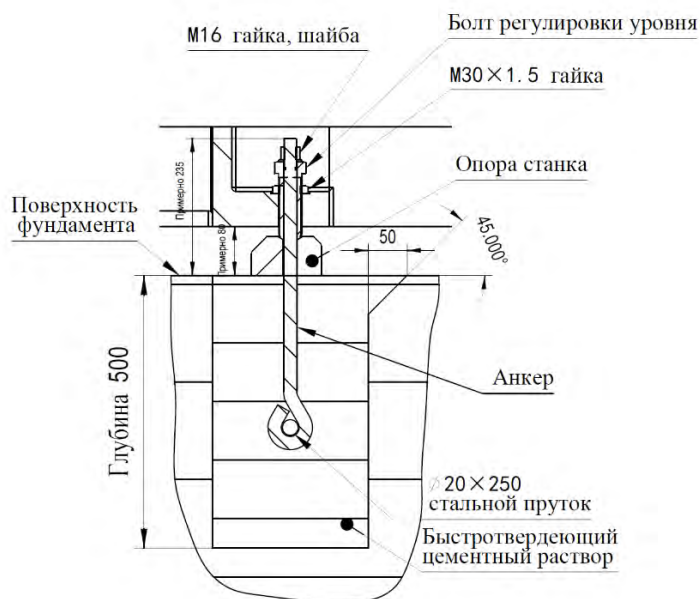
2. Фундамент

1. Фундамент должен подготавливаться заранее, не менее чем за 28 дней до установки на него оборудования.
2. Фундамент должен быть залит в соответствии с требованиями чертежа производителя. Невыполнение этого требования приведет к нестабильной работе станка и потери точности обработки.
3. Производитель не несет ответственности за любые неисправности станка во время его эксплуатации, вызванные отклонениями в изготовлении фундамента.
4. Толщина фундамента должна быть не менее 600мм армированного бетона марки М350.
5. Запрещено устанавливать станок на двух разных фундаментных плитах, так как они могут неравномерно сместиться, что отрицательно скажется на геометрии и, в результате, на точности станка.
6. Отклонение поверхности фундамента не должно превышать 3 мм/м, но не более 10мм по всей поверхности.
7. В фундаменте должны быть заложены технологические ниши для установки анкеров, в точном соответствии с чертежом.
8. Для уменьшения воздействия других станков на точность обработки, рекомендовано сделать антивибрационный шов.

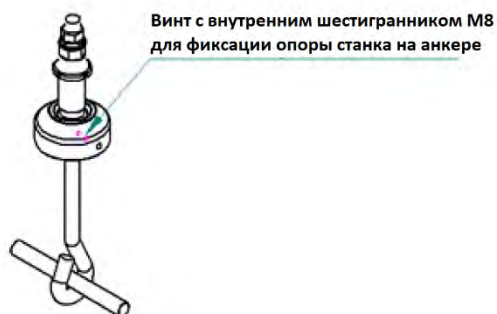


Для установки станка выполните следующие действия:

1. Установите станок над фундаментом подложив под станину временные опоры таким образом, чтобы низ станины был на расстоянии примерно 80мм от фундамента;
2. Отрегулируйте болты опор, чтобы опора находилась примерно на 5 мм выше поверхности фундамента;
3. Установите анкерный болт в соответствии с чертежом и залейте технологическую нишу в фундаменте быстротвердеющим раствором.
4. Уберите из-под станка временные опоры и опустите станок, установив его на основные опоры, после затвердевания раствора.



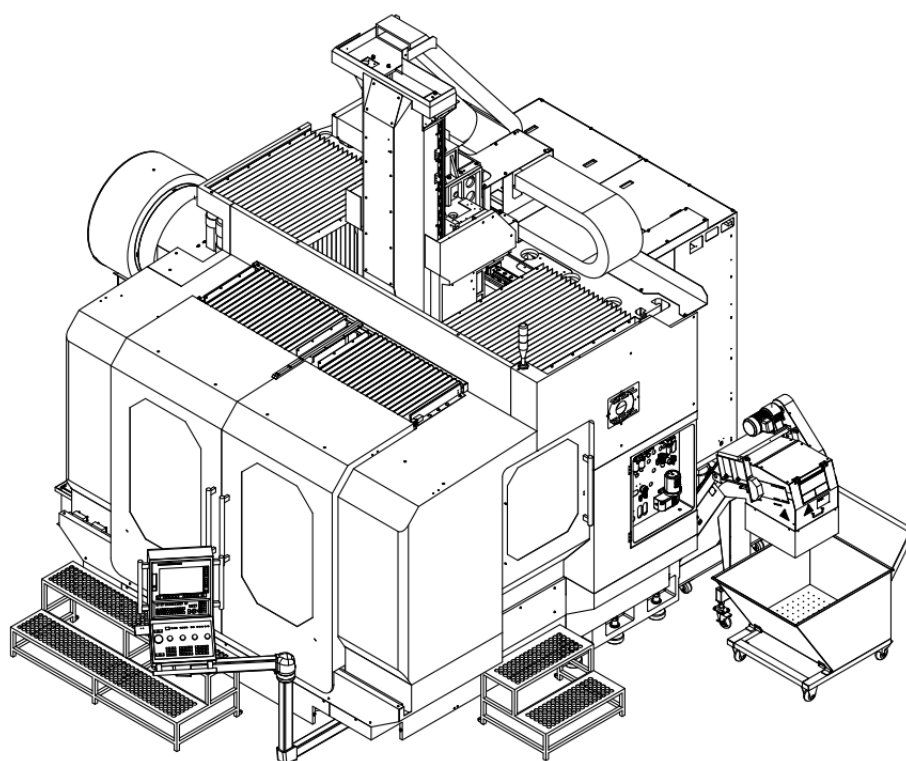
Для фиксации опоры станка в подвешенном состоянии используйте винт М8, как указано на рисунке ниже.



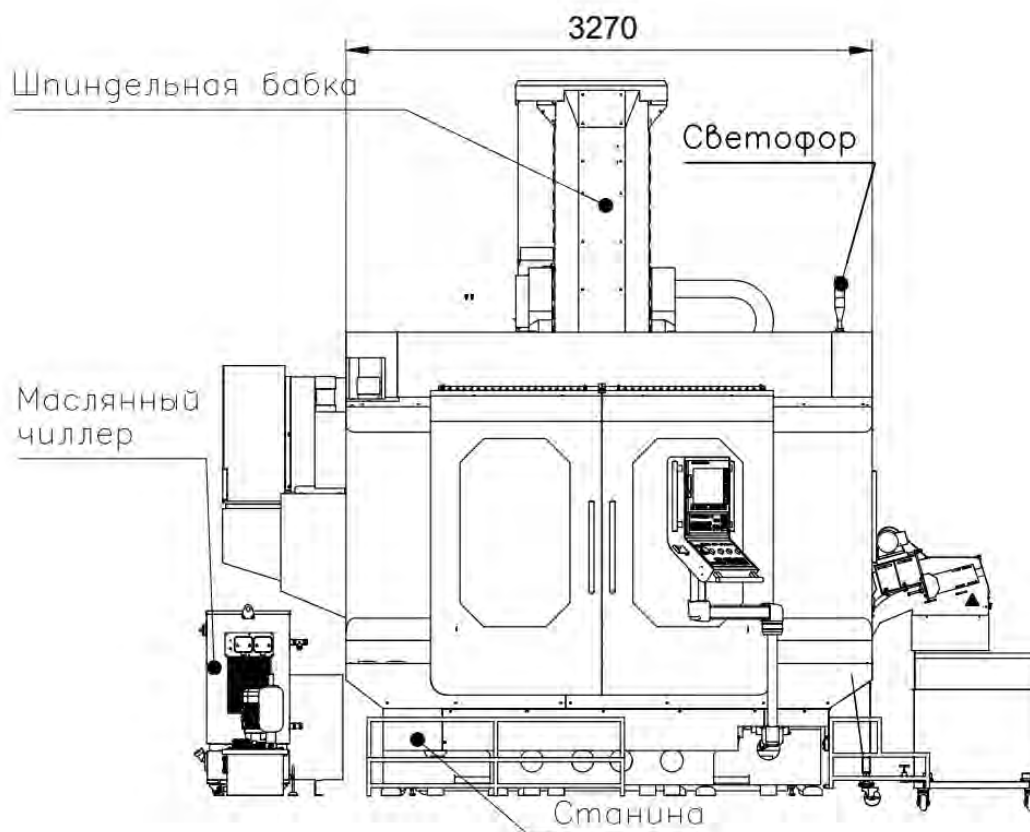
Устройство антивибрационного шва



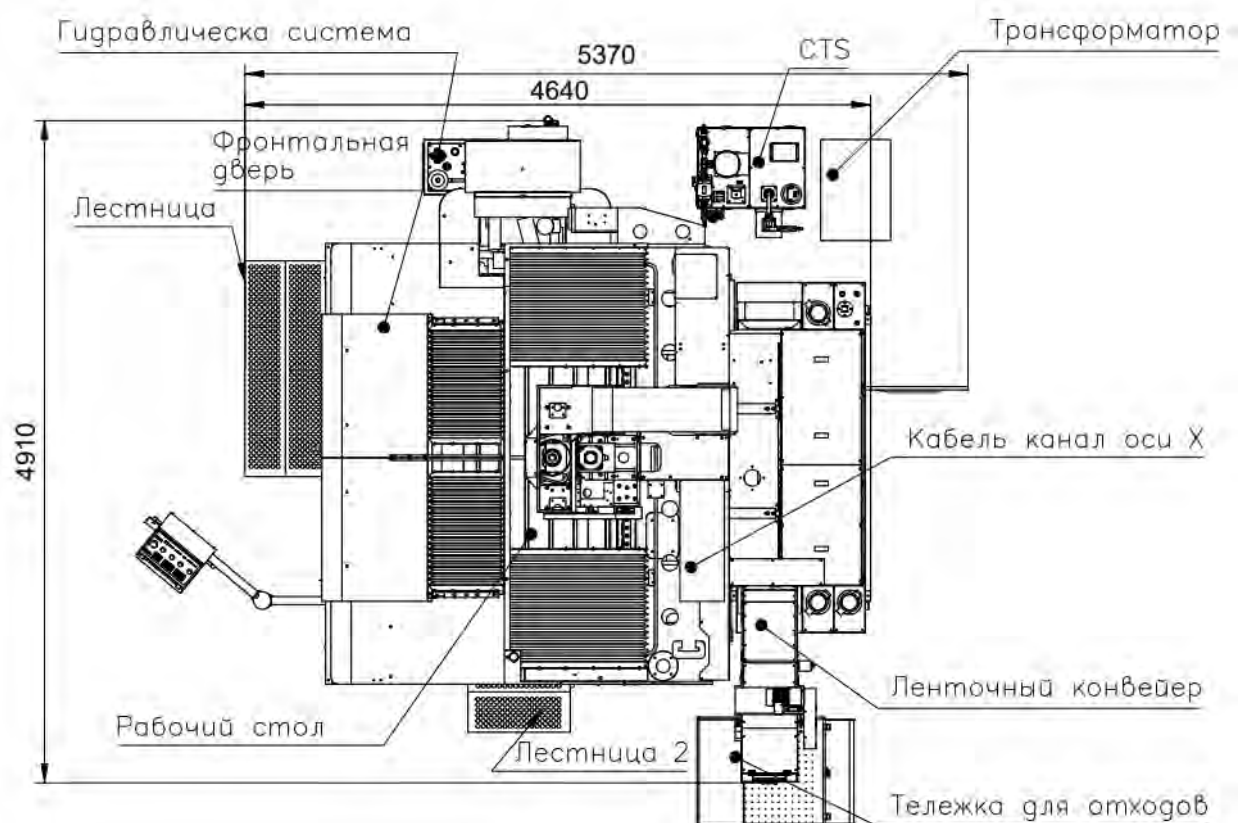
3. Расположение элементов и габариты станка



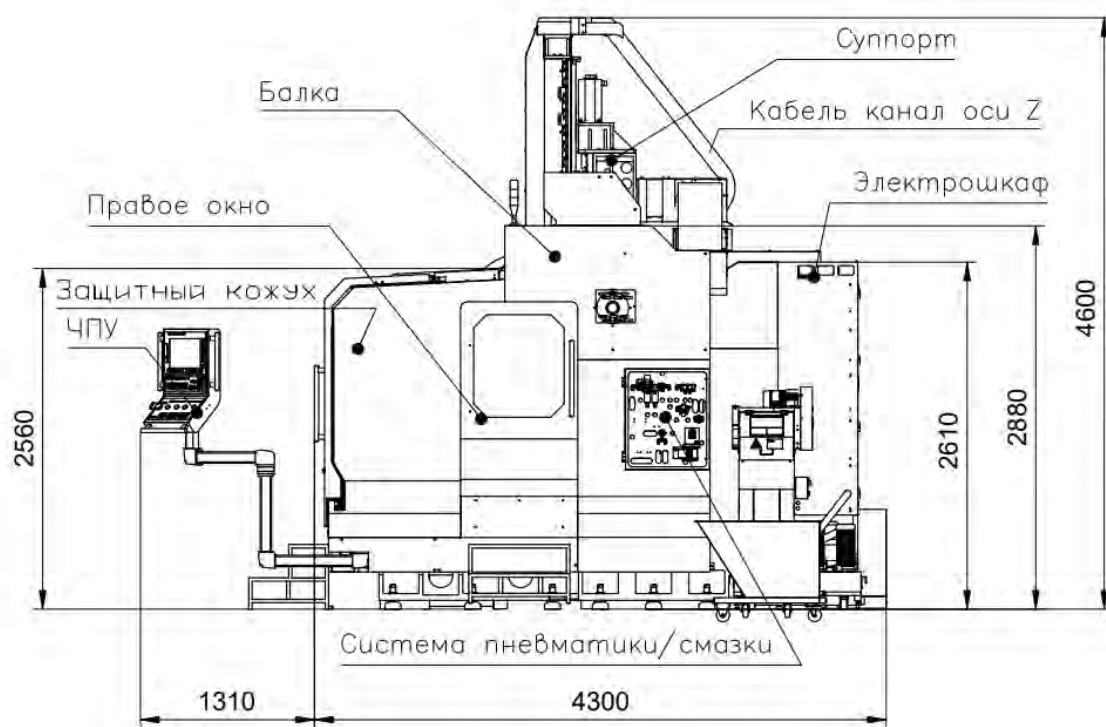
Общий вид



Вид спереди



Вид сверху



Вид сбоку

4. Требование к подключению электропитания

Электрические соединения должен выполнять только квалифицированный, прошедший обучение персонал Покупателя, имеющий соответствующий допуск к работе с электроустановками, только в соответствии с электрической схемой станка и в присутствии инженера сервисной службы поставщика. Кабельный ввод находится в нижней части электрического шкафа. Кабель должен быть четырехжильный – три фазы (L1, L2, L3) и нулевой заземляющий проводник (PE).

Параметры подключения:

- напряжение питания - переменное, 3 фазы, 380 В ($\pm 10\%$), 50Гц $\pm 1\%$;
- входной автомат: 100А;
- подключаемая мощность: 60 кВт;
- кабель – медный, многожильный, сечение: 4х25 мм²;

*Точка подключения указана на чертеже фундамента

5. Требование к подключению воздуха

Станок имеет две точки подключения сжатого воздуха: основная (для работы узлов станка), подключение пистолета (для обдува заготовок)

Давление сжатого воздуха основной магистрали, не менее	6 кг/см ²
Наружный диаметр трубопровода основной магистрали	12 мм
Расход (не включая расход на воздушный пистолет для обдува)	500л/мин
Подаваемый воздух должен быть чистым и сухим, степень фильтрации	40 мкм
Наружный диаметр трубопровода для воздушного пистолета	10 мм
Качество должно соответствовать 4-му классу чистоты согласно ГОСТ ИСО 8573-1-2005	

*Точка подключения указана на чертеже фундамента

6. Условия эксплуатации

Температура эксплуатации: +5...+40 °С.

Влажность: $\leq 75\%$

Атмосферное давление: 86...106 кПа