



Вертикальный обрабатывающий центр АВАМЕТ

модели UMC – 400SM

Инструкция по предпусковой
подготовке

Оглавление

Технические параметры	2
Разгрузка станка	2
Разгрузка при помощи крана	2
Разгрузка при помощи вилочного погрузчика	5
Разгрузка вспомогательных элементов	6
Разгрузка ленточного транспортера	6
Разгрузка трансформатора	6
Фундамент	7
Расположение элементов и габариты станка	9
Требование к подключению электропитания	11
Требование к подключению воздуха	12
Условия эксплуатации	12

Технические параметры

Объем бака СОЖ	л	350	
Объем колбы смазки воздушной магистрали	л	0.2	тип 32# гидравлическое масло
Смазка для направляющих и ШВП		консистентная	тип LHL-X100-7
Объем системы охлаждения масла	л	15	32# гидравлическое масло
Цилиндр компенсации давления воздуха	л	2	32# гидравлическое масло
Вес	кг	8250	
Напряжения питания	В	3X380	
Потребляемая мощность	кВа	30	
Давление воздуха	кг/с м2	6	
Габариты ДхШхВ (в упаковке)	мм	3500×2300×2450	

Разгрузка станка

Разгрузка при помощи крана

Требование к подъемным механизмам и приспособлениям (предоставляется заказчиком):

- Кран, грузоподъемностью не менее 10т
- Стропы длиной: 8м (1шт), 4м (1шт), 2.5м (2шт) грузоподъемностью не менее 5000кг. каждая.
- Серьги, для крепления строп
- Траверса, длиной 1200мм

Подготовка станка:

1. Поверните и зафиксируйте пульт ЧПУ таким образом, чтобы чалки или трос не попадали на него.
2. Выверните крепежные винты переднего телескопического кожуха оси Y и вручную переместите его в положение минимального сжатия.

3. Установите рым-болты М30 (поставляются в комплекте со станком) в крепежное отверстие на передней части станины как показано на рисунке 1.

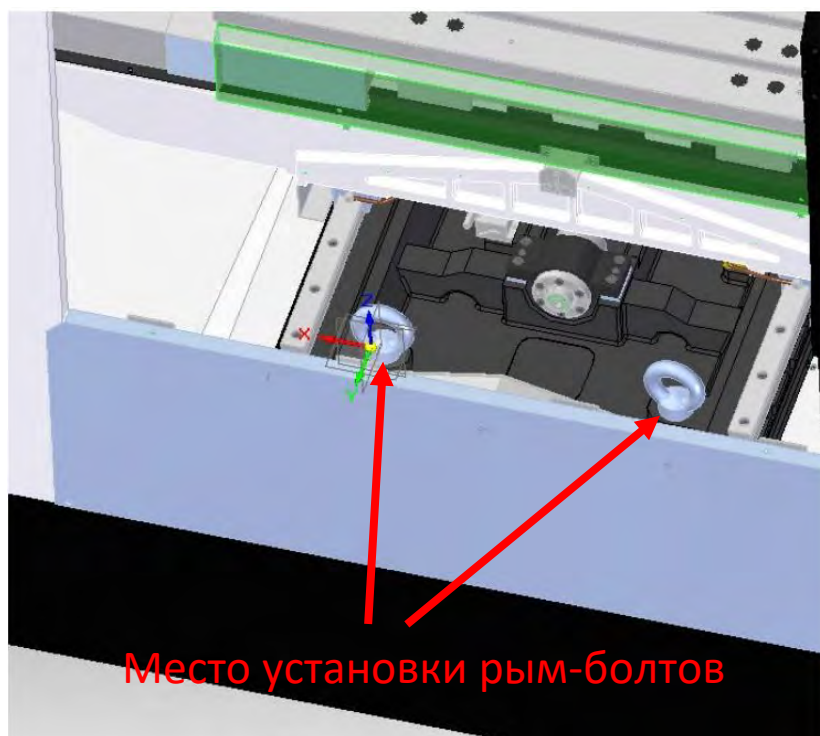


Рис. 1

4. Установите рым-болты М30 в крепежные отверстия с обеих сторон колонны как показано на рисунке 2.

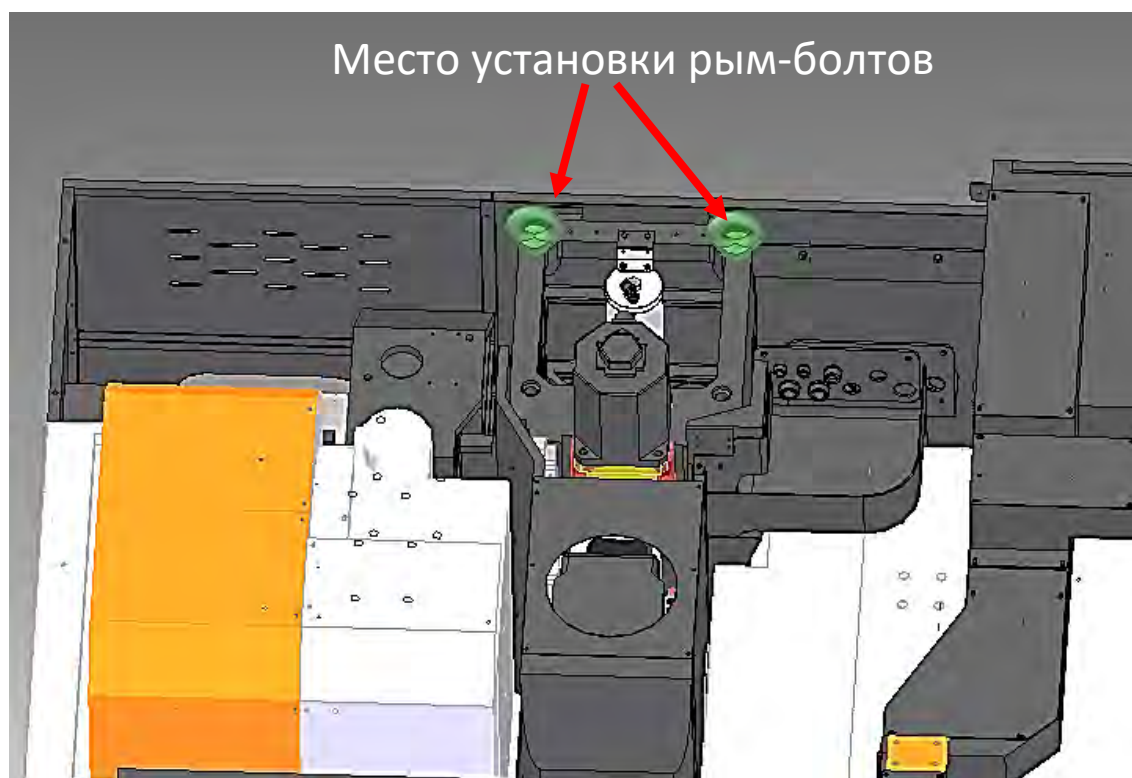


Рис. 2

5. Снимите переднюю крышку шпиндельной бабки.
6. Закрепите стропы в точках подъема на станине станка как показано на рис. 3.

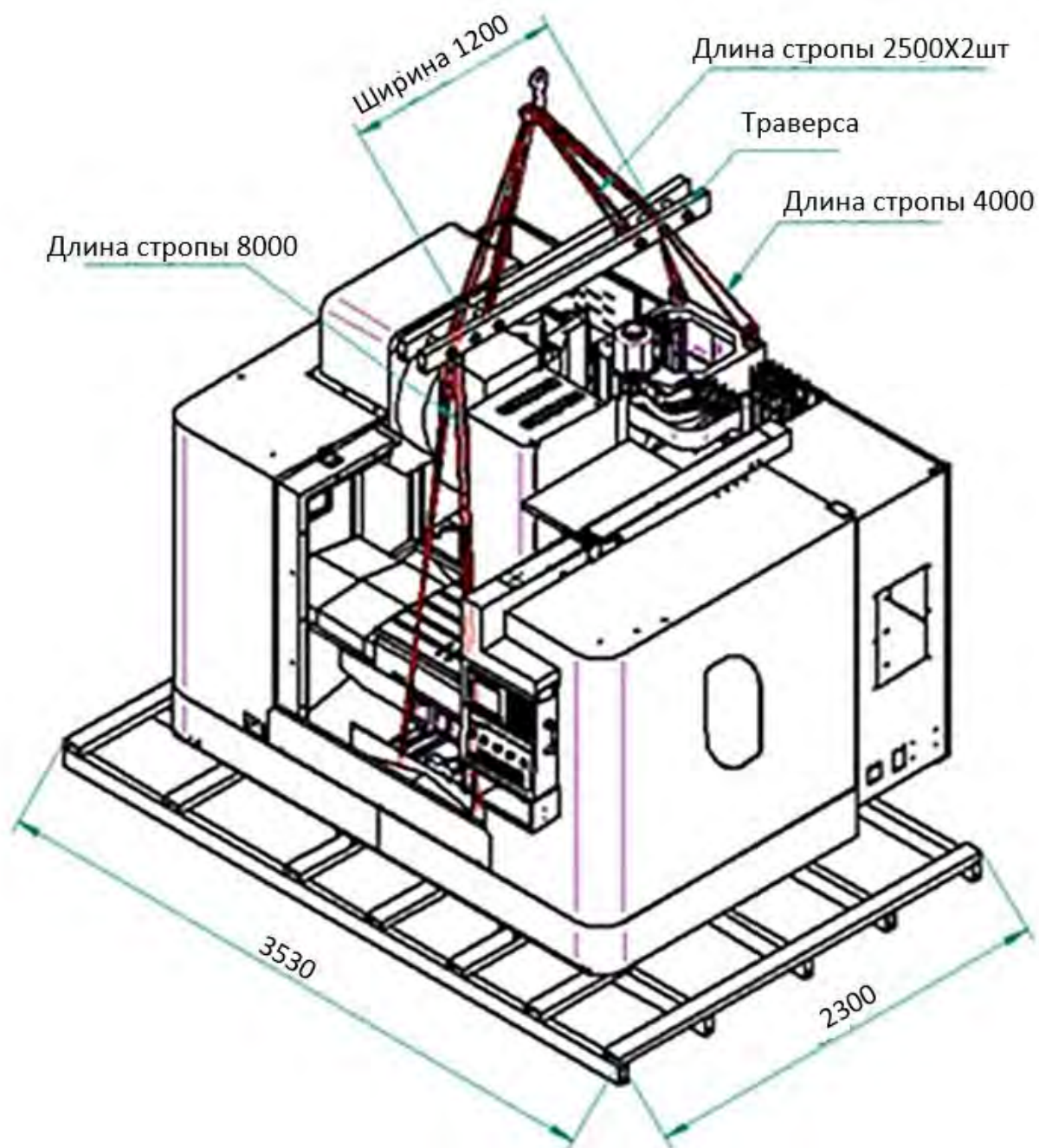
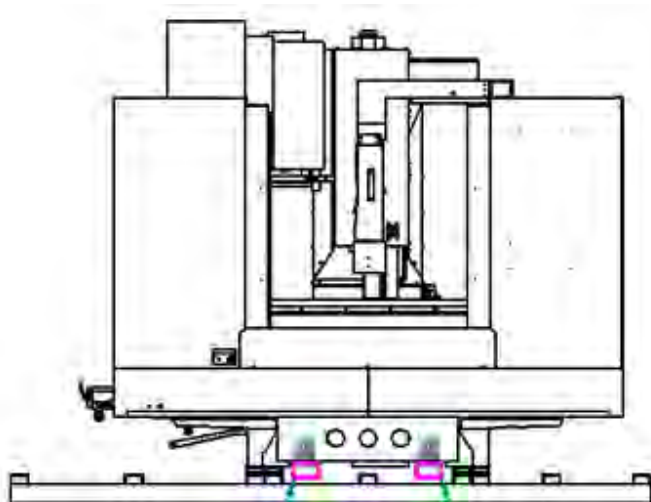


Рис 3

Разгрузка при помощи вилочного погрузчика

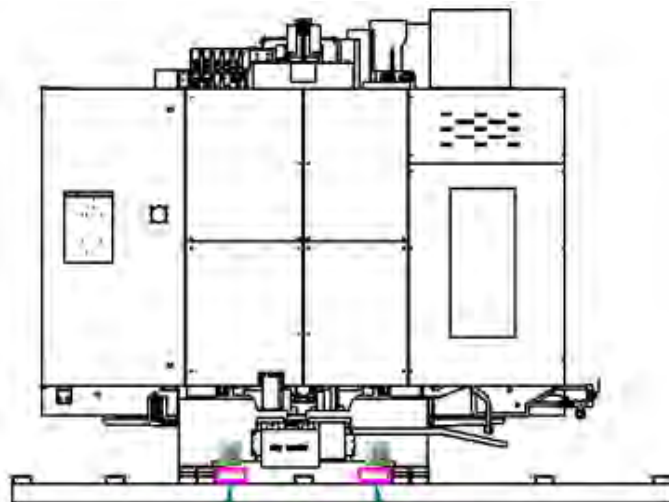
Для разгрузки требуется вилочный погрузчик грузоподъемностью от 10 тонн (предоставляется заказчиком).

Снимите станок с грузовика установив вилки погрузчика, как показано на рисунках 4, 5 или 6.



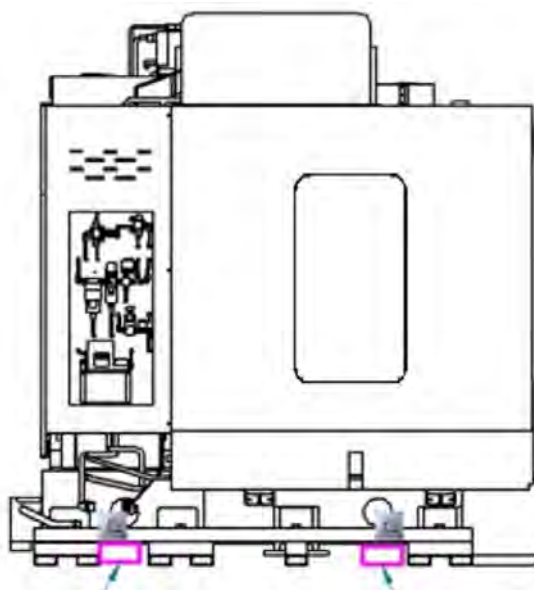
Положение вил погрузчика спереди

Рис 4



Положение вил сзади станка

Рис 5



Положение вилок погрузчика сбоку

Рис 6

Разгрузка вспомогательных элементов

Разгрузка ленточного транспортера

Вес ленточного конвейера – 275кг (примерно)

Требуемые материалы для разгрузки:

- Кран или погрузчик (предоставляются клиентом)
- Стропы 2шт, длина не менее 2.5 каждая, для нагрузки 200кг (предоставляются клиентом)

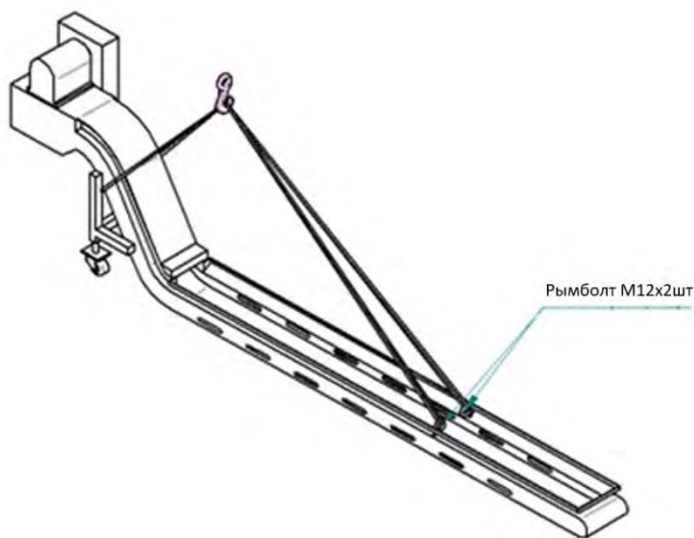


Схема строповки

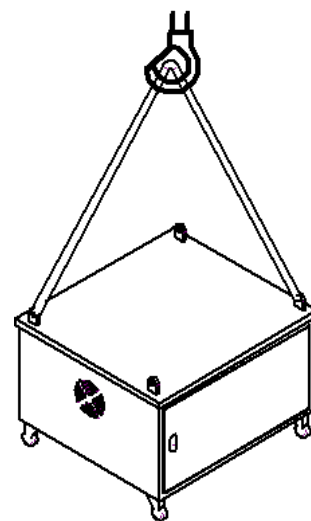
Разгрузка трансформатора

Вес трансформатора – 140кг (примерно)

Требуемые материалы для разгрузки (предоставляются клиентом):

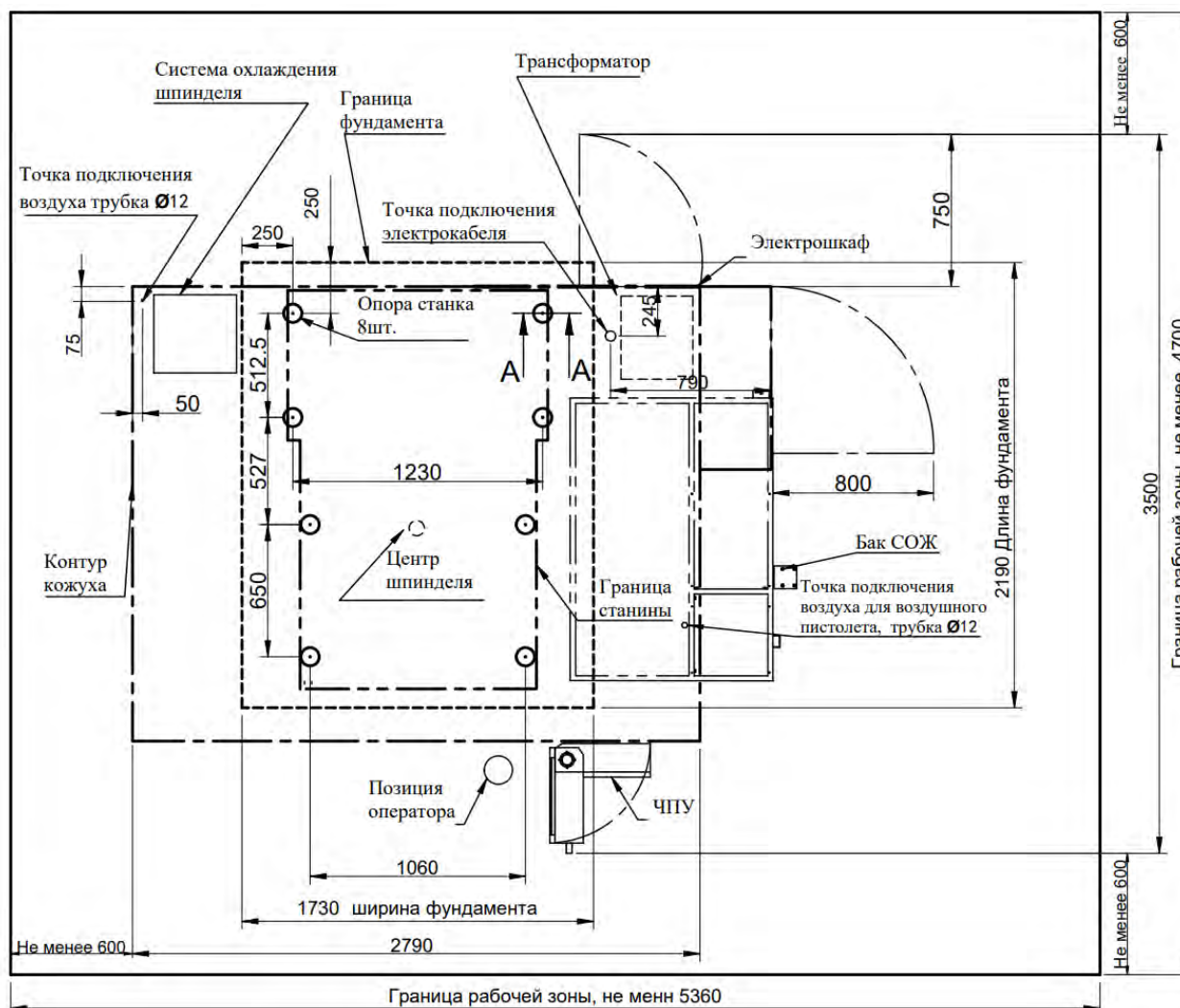
- Кран или погрузчик
- Стропа 1шт, длина не менее 2.5м, для нагрузки 100кг

Размещение под электрошкафом станка.



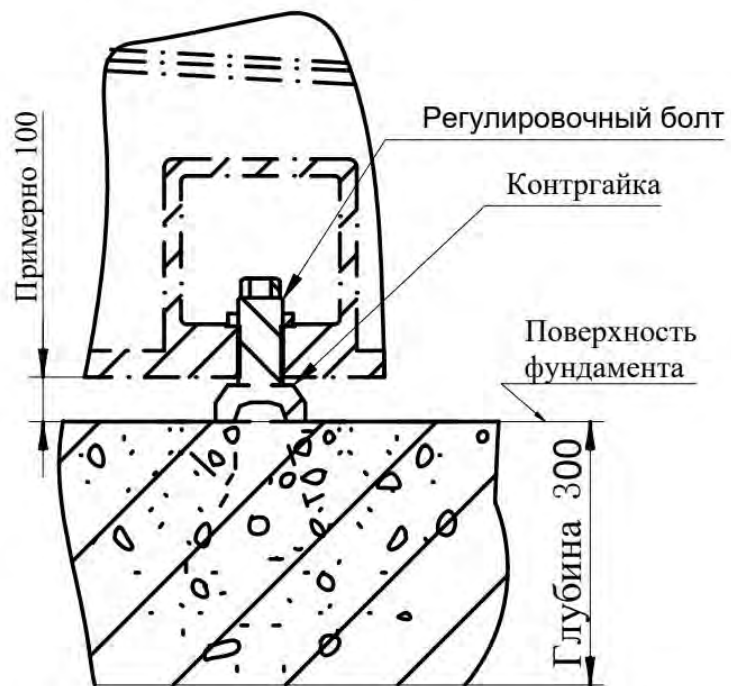
Фундамент

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 и 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 300мм армированного бетона марки М350.
5. Запрещено устанавливать пресс 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.



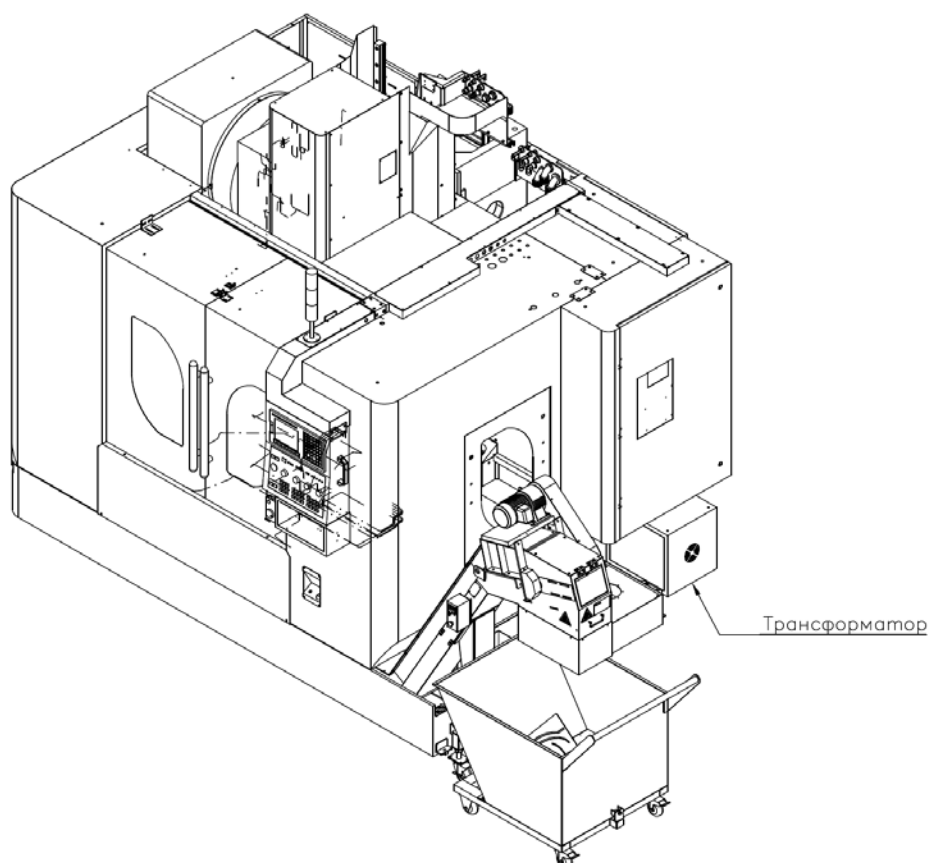
Чертеж расположения станка на фундаменте

A-A
1:5

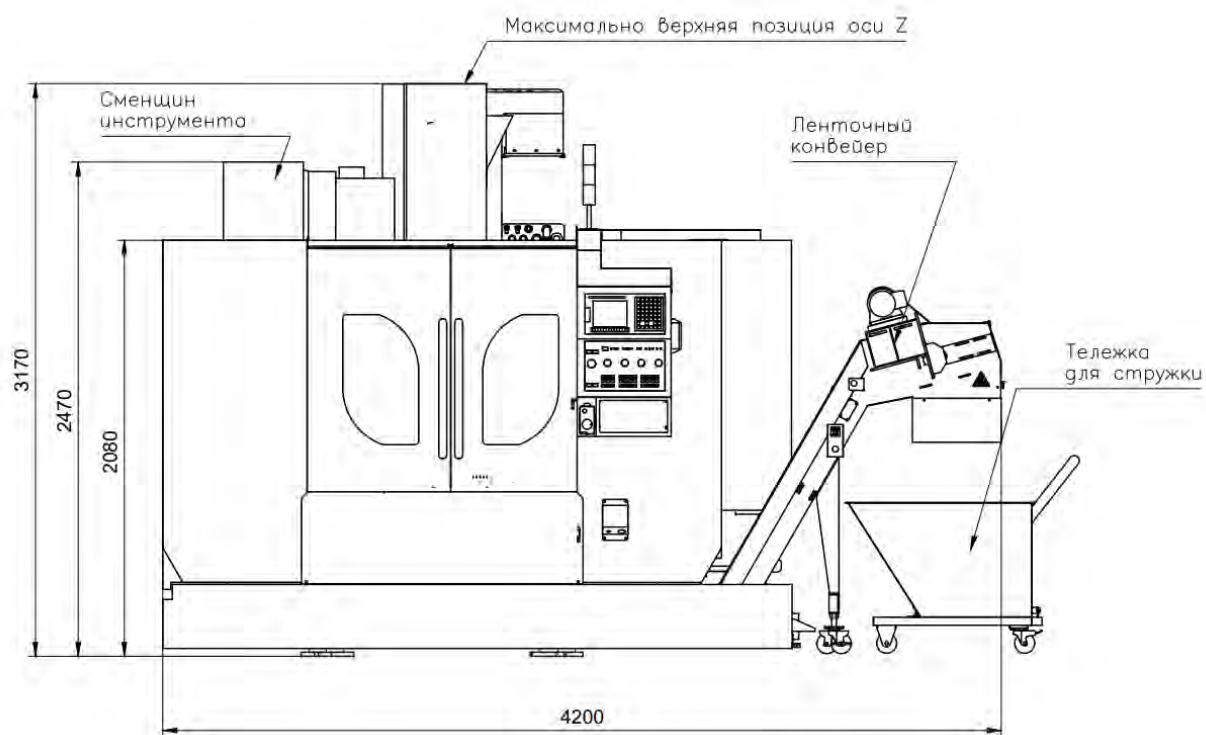


Разрез фундамента

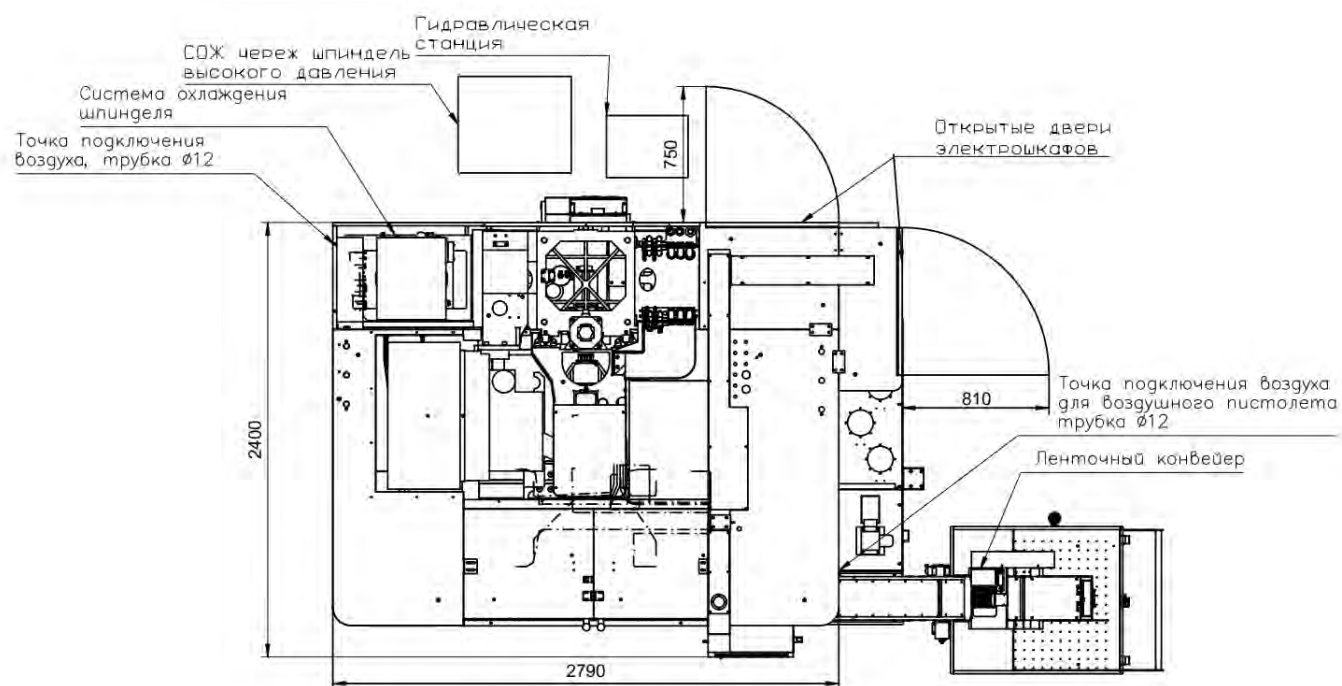
Расположение элементов и габариты станка



Общий вид



Вид спереди



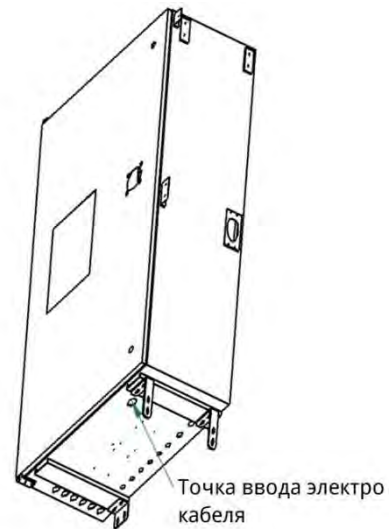
Вид сверху

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).



клемма подключения
кабеля



Параметры подключения:

- напряжение питания - переменное, 3 фазы, 380 В ($\pm 10\%$), 50Гц $\pm 1\%$;
- входной автомат: 50А;
- подключаемая мощность: 30 кВт;
- кабель – медный, многожильный, минимальное сечение: 4x10 мм²;

Требование к подключению воздуха

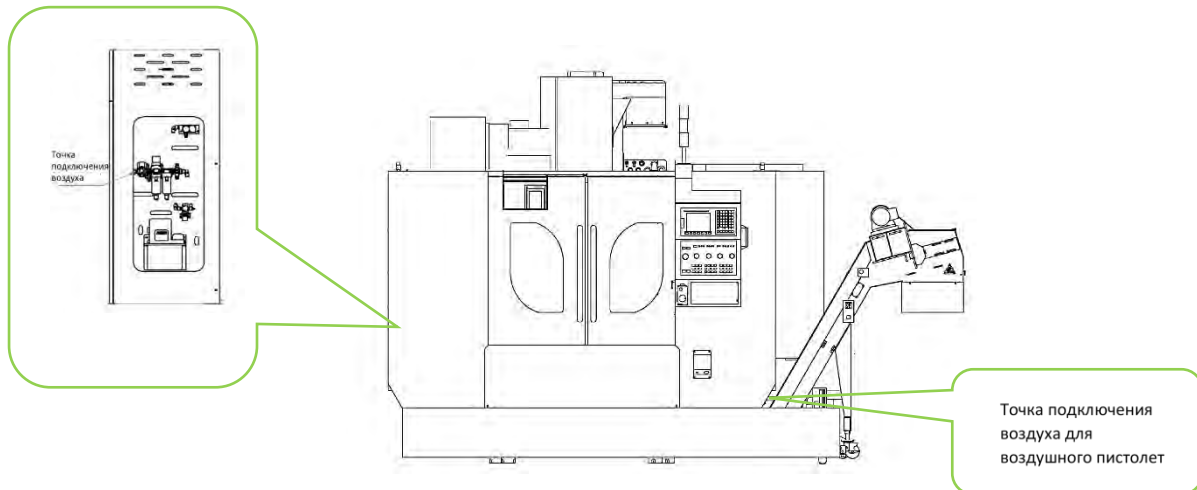
Станок имеет две точки подключения сжатого воздуха: основная (для работы узлов станка), подключение пистолета (для обдува заготовок)

Давление сжатого воздуха, не менее 6 кг/см²

Наружный диаметр трубопровода 12 мм

Расход (не включая расход на воздушный пистолет для обдува) 200л/мин

Подаваемый воздух должен быть чистым и сухим, степень фильтрации 40 мкм



Условия эксплуатации

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

Влажность: ≤75%

Атмосферное давление: 86...106 кПа