



Вертикальный обрабатывающий центр АВАМЕТ модель VF – 2SM

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 конвейера	6
Разгрузка трансформатора.....	6
Фундамент	7
Расположение элементов станка	8
Требование к подключению электропитания.....	9
Требование к подключению воздуха	10
Условия эксплуатации	10

Технические параметры

Объем бака СОЖ	л	280	
Объем колбы смазки воздушной магистрали	л	0.2	тип 32# гидравлическое масло
Объем бачка системы смазки	л	4	тип 68# масло для направляющих и ШВП
Объем системы охлаждения масла	л	15	32# гидравлическое масло
Вес	кг	5400	
Напряжения питания	В	3X380	
Потребляемая мощность	кВа	20	
Давление воздуха	кг/см ²	0.6	
Габариты ДхШхВ	мм	3150x2300x2400	

Разгрузка станка

Разгрузка при помощи крана

Требование к подъемным механизмам (предоставляется заказчиком):

- Кран, грузоподъемностью не менее 10т
- Две стропы длиной не менее 10м, грузоподъемностью не менее 4Т каждая.
- Серьга, для крепления строп

Подготовка станка:

1. Выверните крепежные винты переднего телескопического кожуха оси Y и вручную переместите его в положение минимального сжатия.
2. Установите рым-болты М30 в крепежное отверстие на станине как показано на рисунке 1 (поставляются в комплекте со станком).



Рис. 1

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

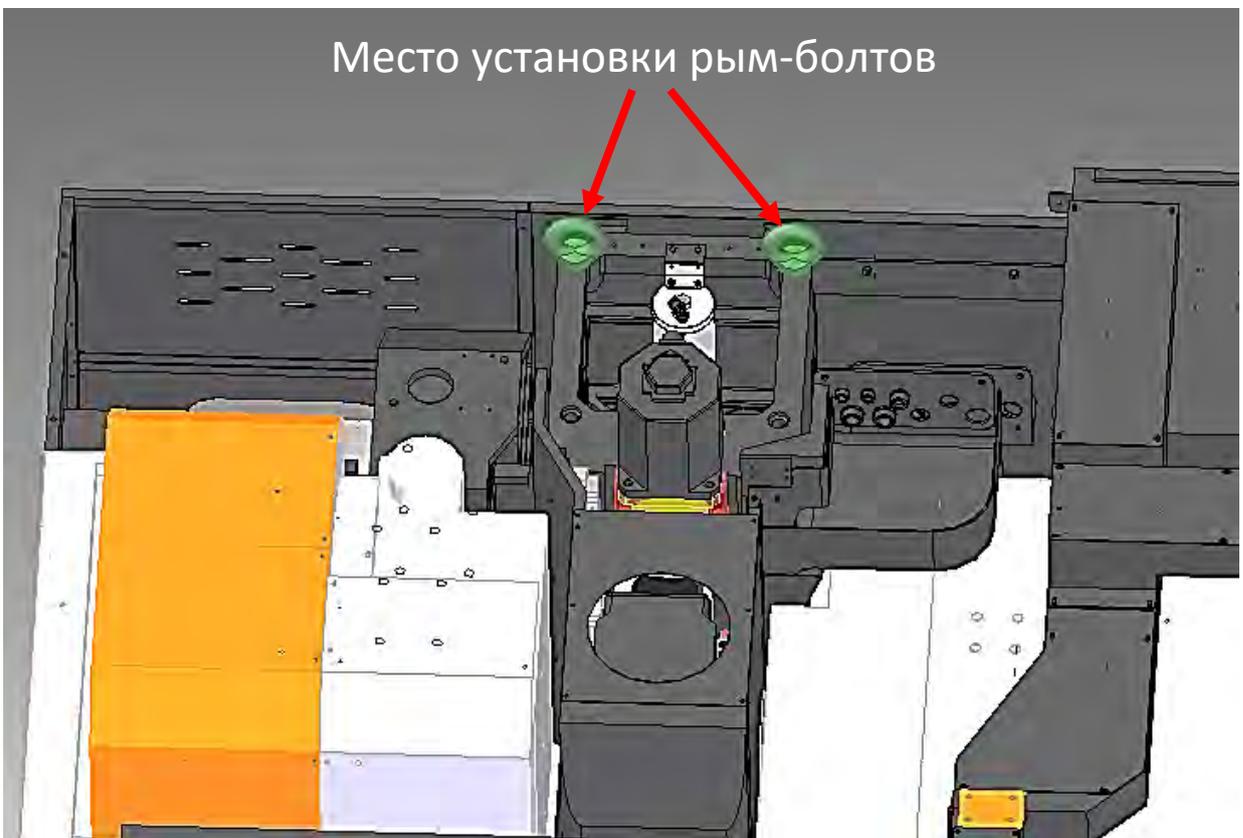
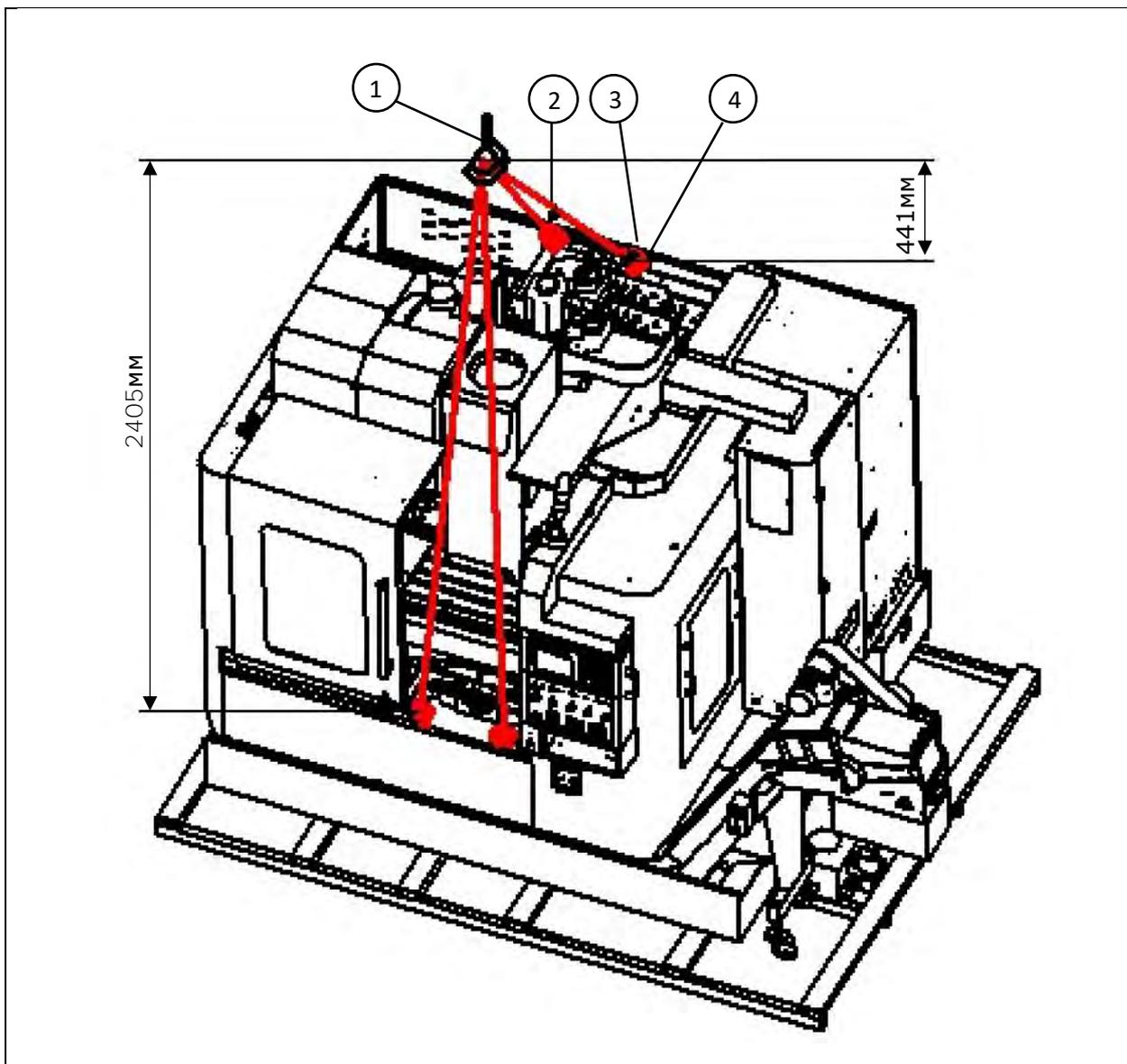


Рис. 2

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



	1	2	3	4
Наименование	Подъемный крюк	Чалки	Рымболт	Серьга
Тип	10Т	10м/шт.	M30	-
Количество	-	2	4	4
Единицы	-	шт.	шт.	шт.
Усилие на чалках (для каждой)	4000кг			
Вес станка	5400кг			

Рис 3

Разгрузка при помощи вилочного погрузчика

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

1. Как показано на рис. 4, выгрузите конвейер для стружки с помощью вилочного погрузчика, а затем выгрузите резервуар для воды.

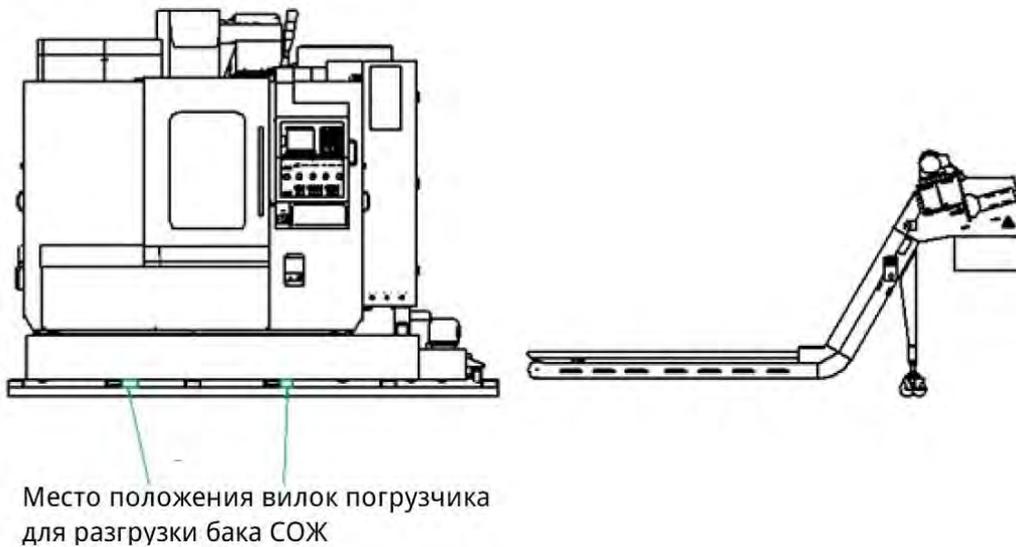


Рис 4

2. Снимите станок с грузовика установив вилы погрузчика, как показано на рисунке 3.

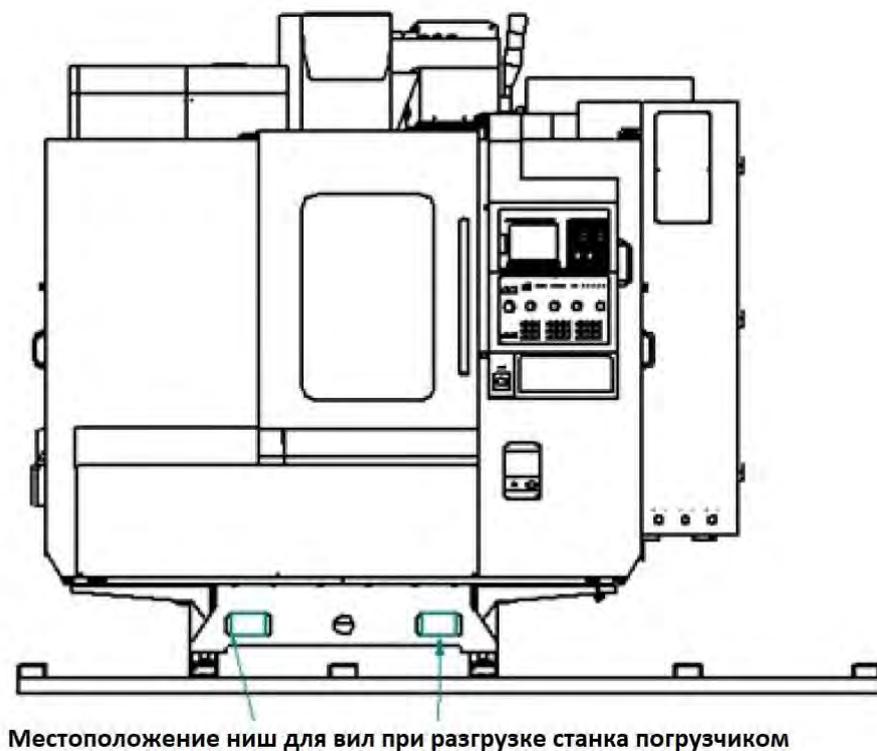


Рис 5

Разгрузка вспомогательных элементов

Разгрузка ленточного конвейера

Вес ленточного конвейера – 200кг (примерно)

Требуемые материалы для разгрузки:

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

Высота размещения: нижняя часть находится примерно на 350 мм над фундаментом, размещается над баком СОЖ.

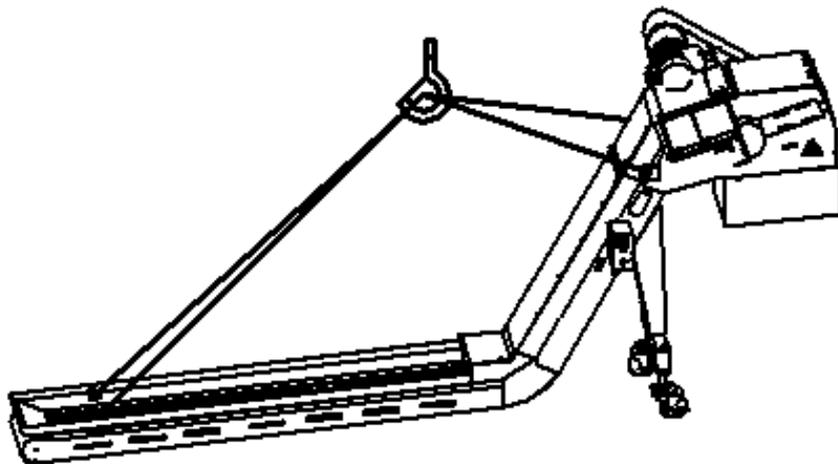


Схема строповки

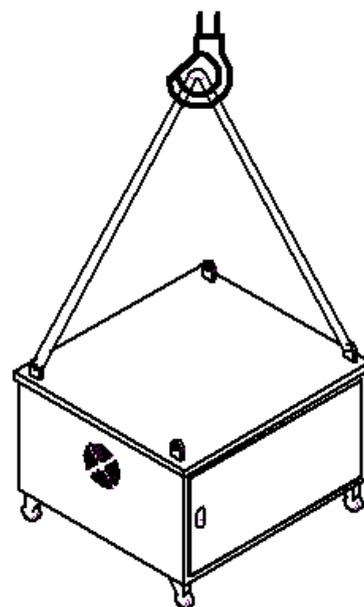
Разгрузка трансформатора

Вес трансформатора – 100кг (примерно)

Требуемые материалы для разгрузки (предоставляются клиентом):

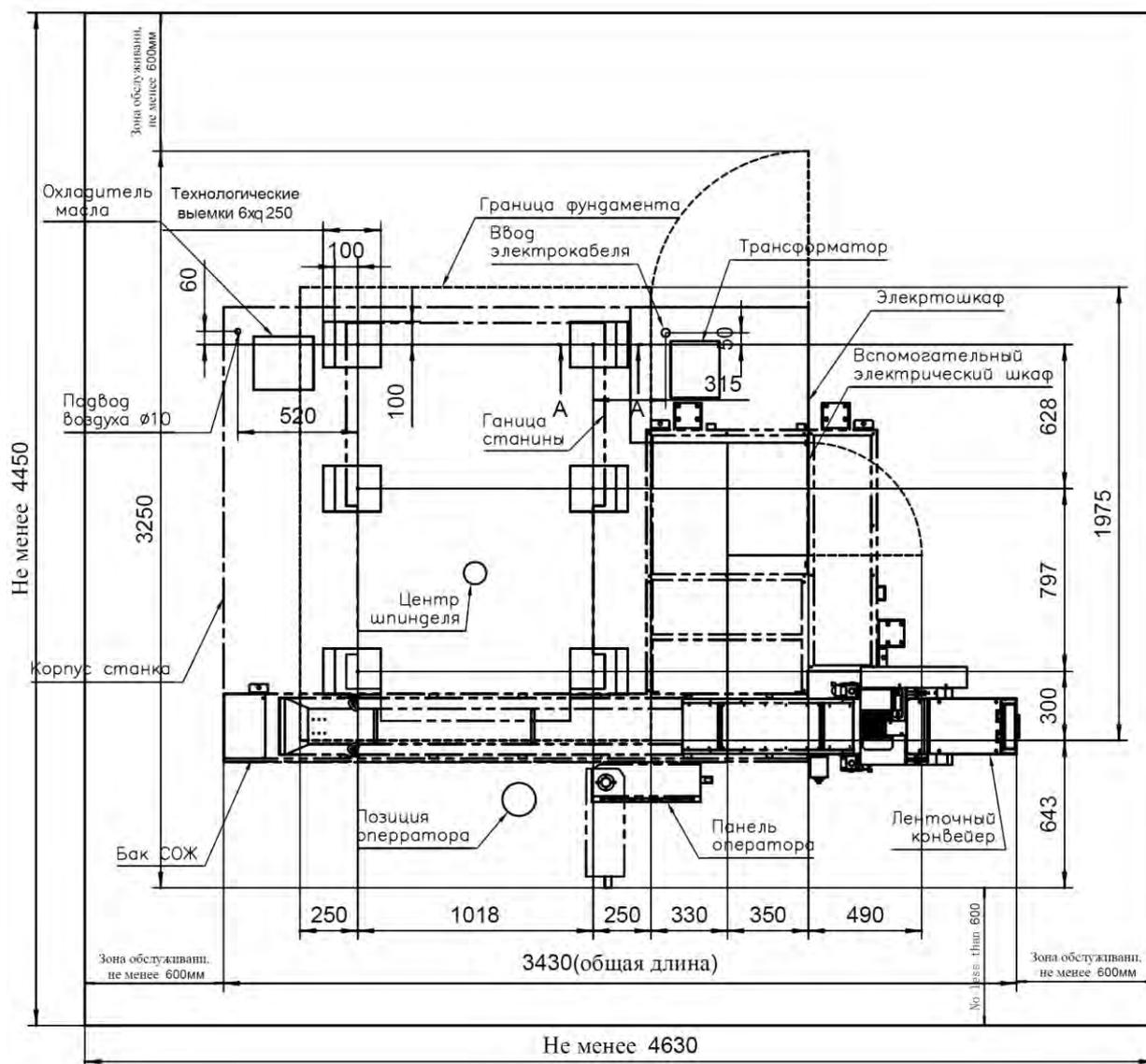
- Кран или погрузчик
- Стропа 1шт, длина не менее 2.5м, для нагрузки 100кг

Размещение под электрошкафом станка.



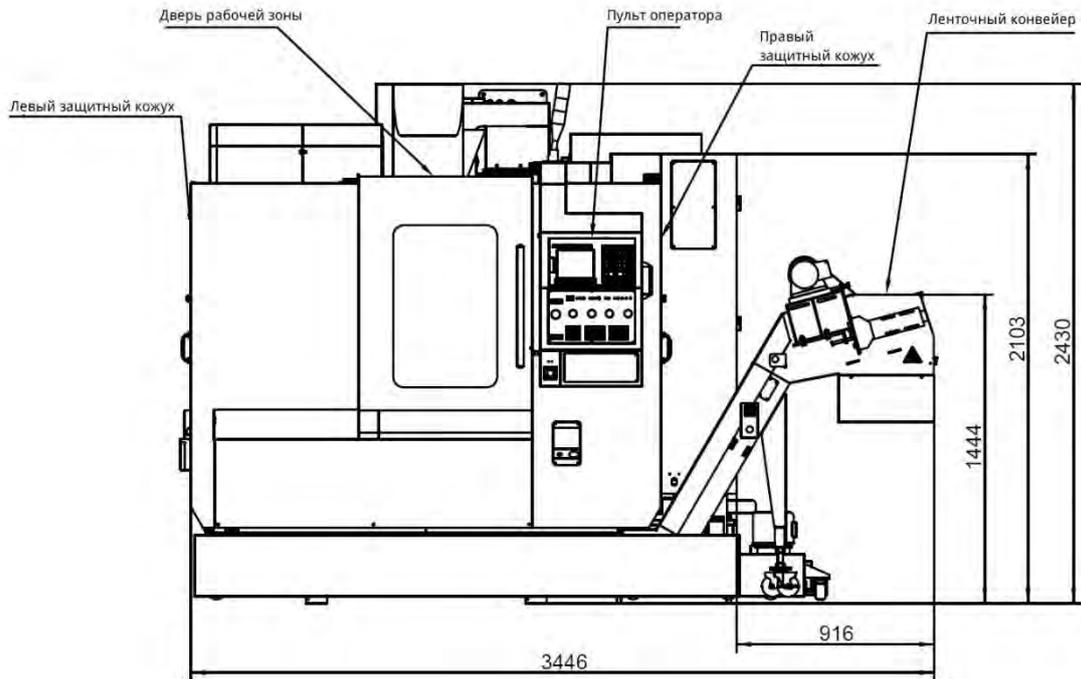
Фундамент

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 400мм 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.

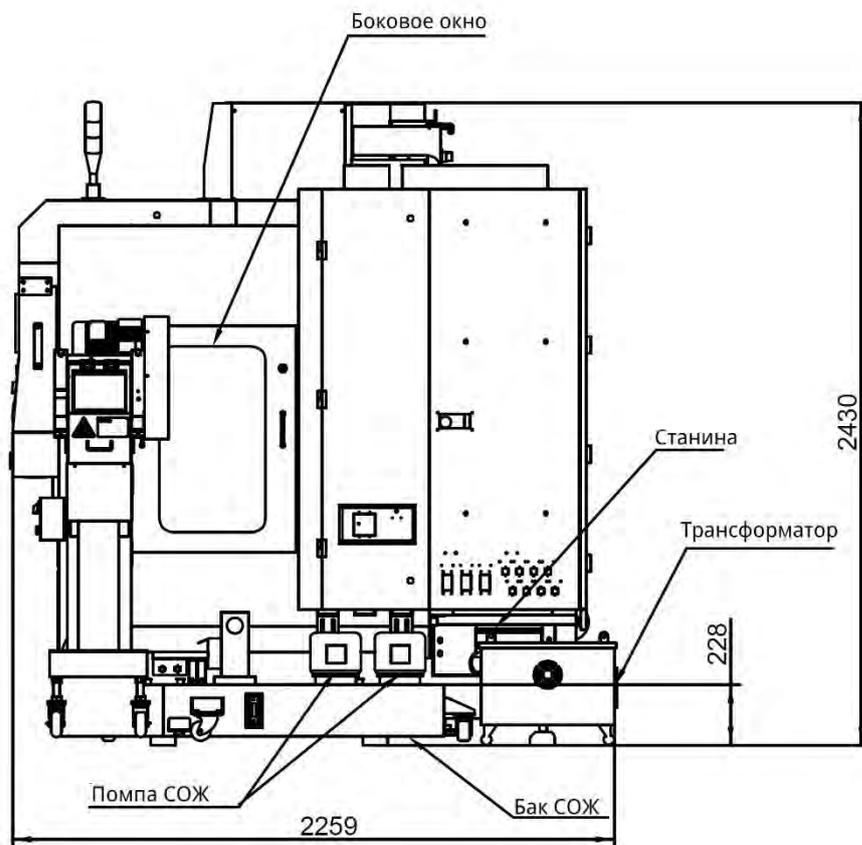


Чертеж фундамента

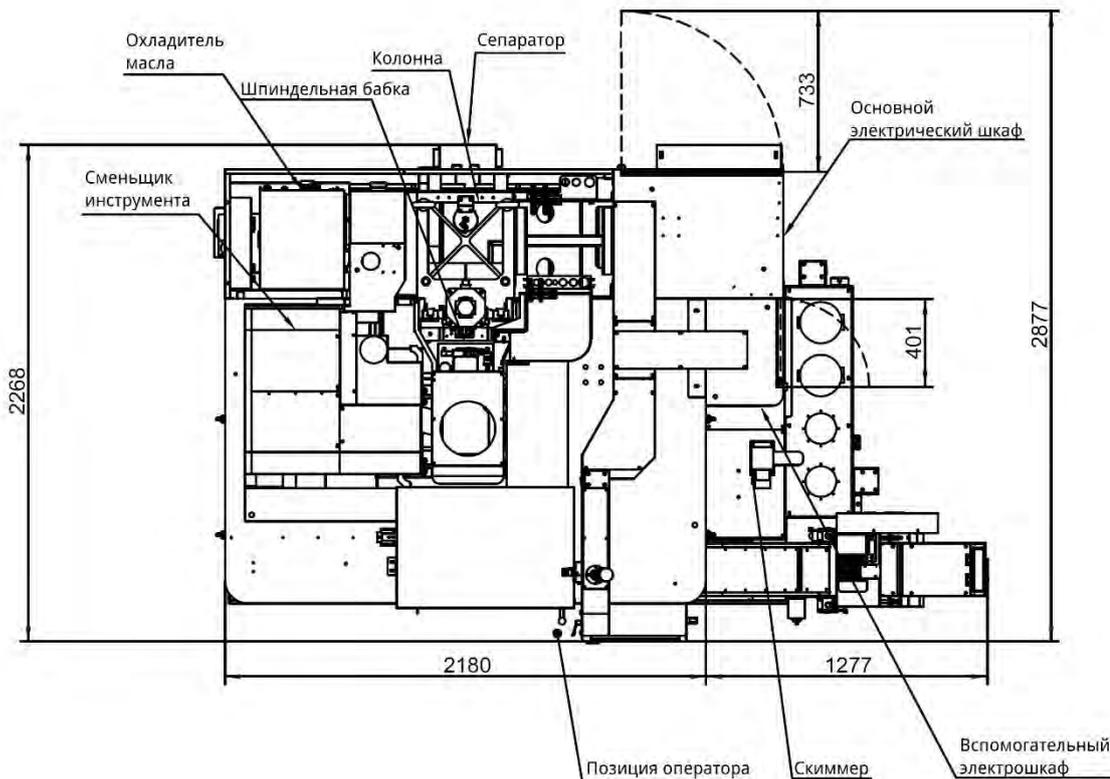
Расположение элементов станка



Вид спереди



Вид справа



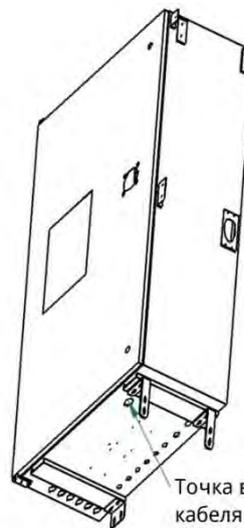
Вид сверху

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



Точка ввода электро
кабеля

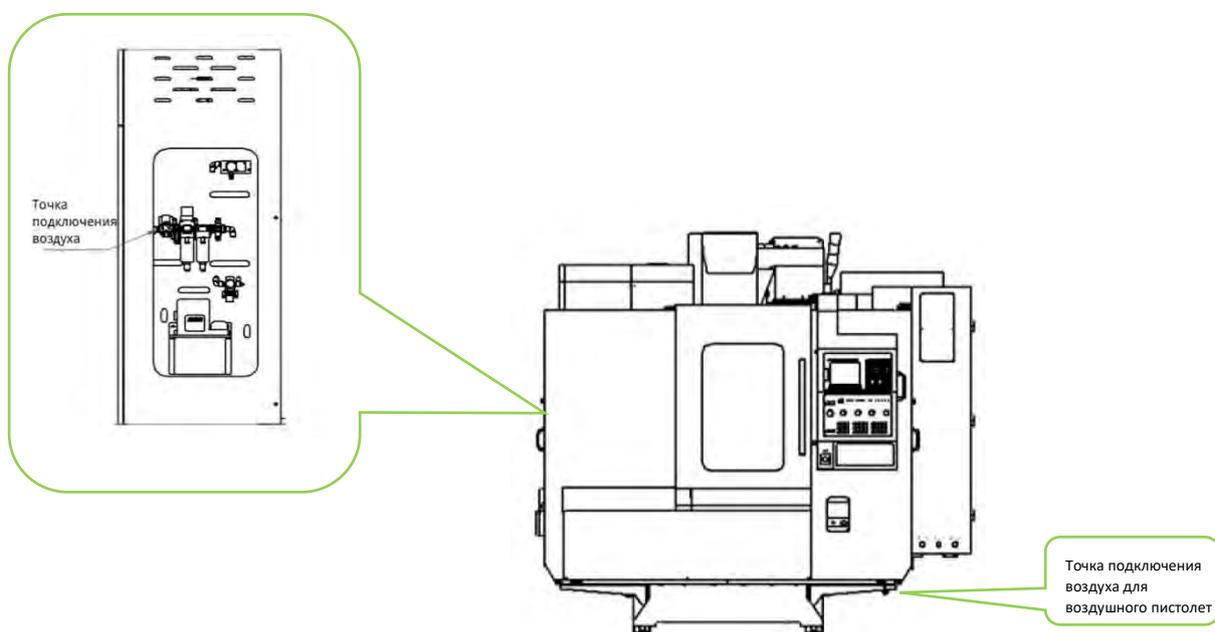
Параметры подключения:

- напряжение питания - переменное, 3 фазы, 380 В ($\pm 10\%$), 50Гц $\pm 1\%$;
- входной автомат: 50А;
- подключаемая мощность: 20 кВт;
- кабель – медный, многожильный, минимальное сечение: 4х8 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	0,6 кг/см ²
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 °С.
- Относительная влажность: 30%...95% (без конденсата)
- Атмосферное давление: 86...106 кПа
- Влажность: $\leq 75\%$