



Вертикальный обрабатывающий центр АВАМЕТ

модели VF – 3SM/3SM50

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 и габариты станка	8
VF-3SM	8
VF-3SM50	9
Требование к подключению электропитания	11
Требование к подключению воздуха	12
Условия эксплуатации	12

Технические параметры

		VF-3SM	VF-3SM50	
Объем бака СОЖ	л	350	350	
Объем колбы смазки воздушной магистрали	л	0.2	0.2	тип 32# гидравлическое масло
Объем бачка системы смазки	л	4	4	тип 68# масло для направляющих и ШВП
Объем системы охлаждения масла	л	15	15	32# гидравлическое масло
Вес	кг	7530	7860	
Напряжения питания	В	3X380	3X380	
Потребляемая мощность	кВа	30	30	
Давление воздуха	кг/см ²	0.6	0.6	
Габариты ДхШхВ (в упаковке)	мм	3530×2300×2500	3530×2300×2500	

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.
- Серьга, для крепления строп
- Траверса, длиной 1200мм

Подготовка станка:

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

3. Установите рым-болты М30 в крепежное отверстие на станине как показано на рисунке 1.

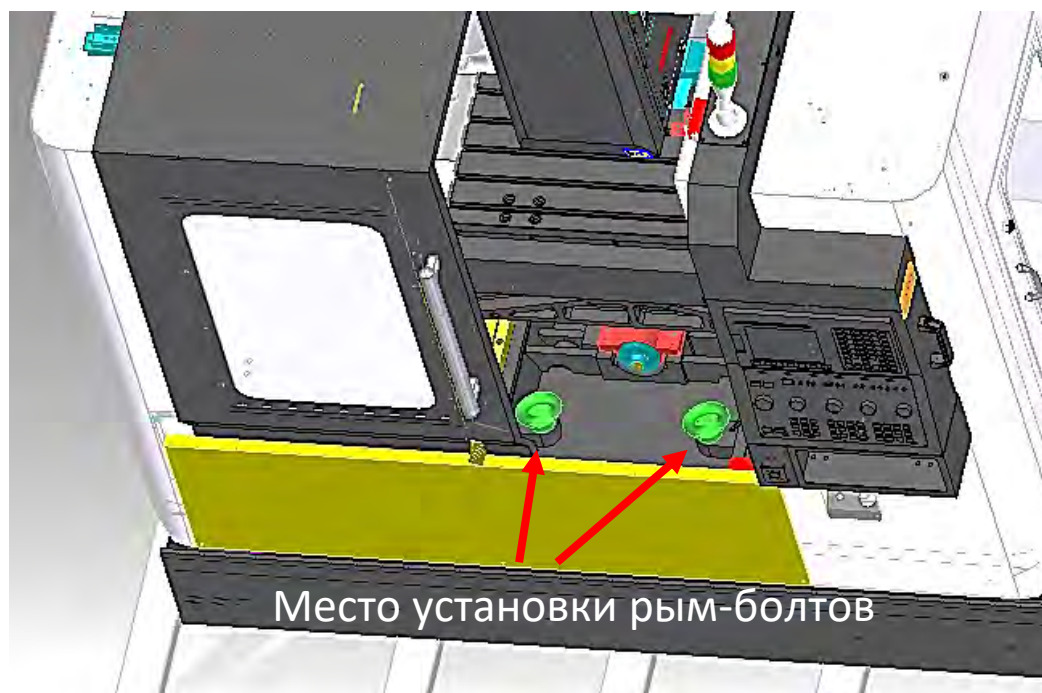


Рис. 1

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.

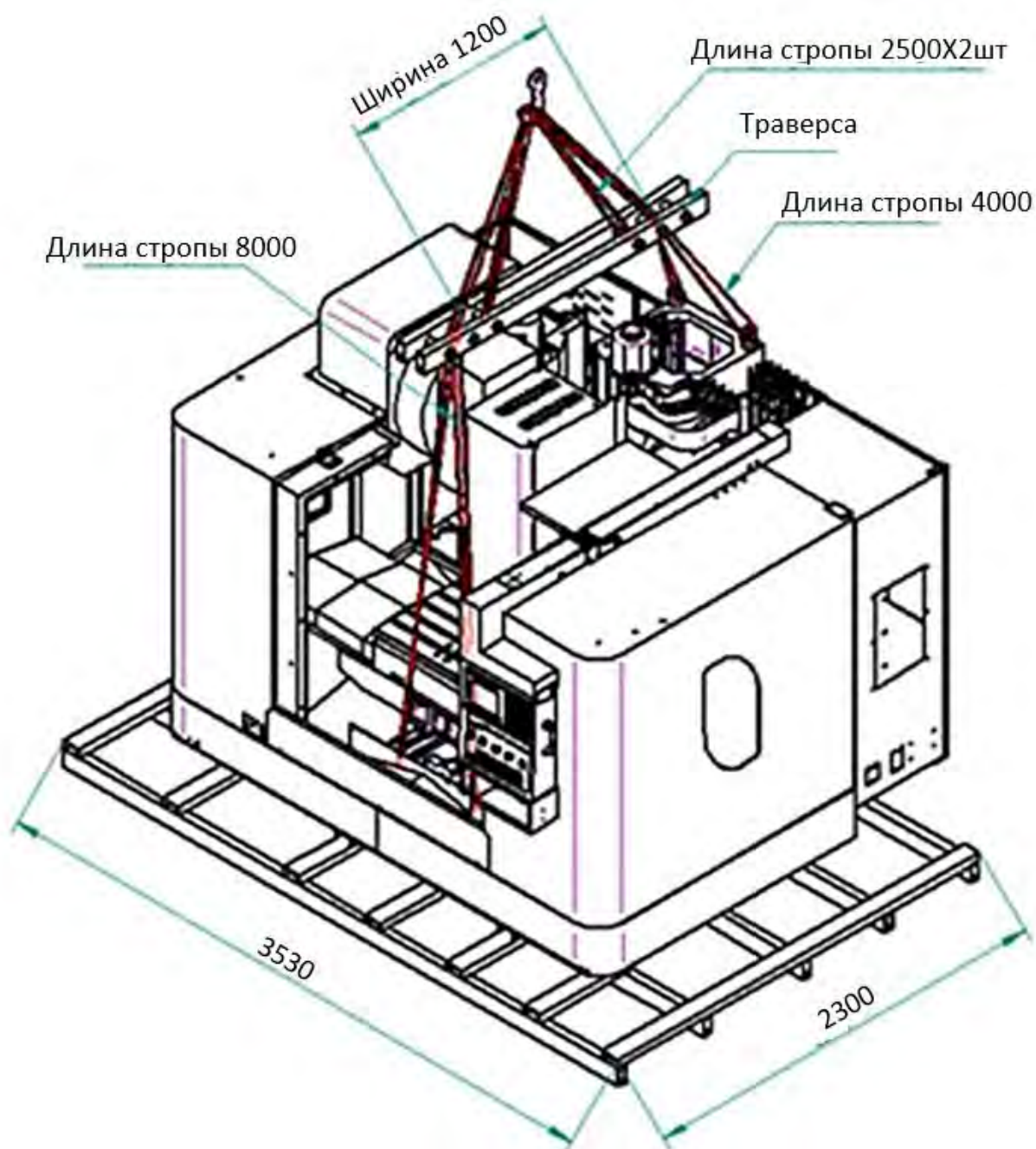


Рис 3

Разгрузка при помощи вилочного погрузчика

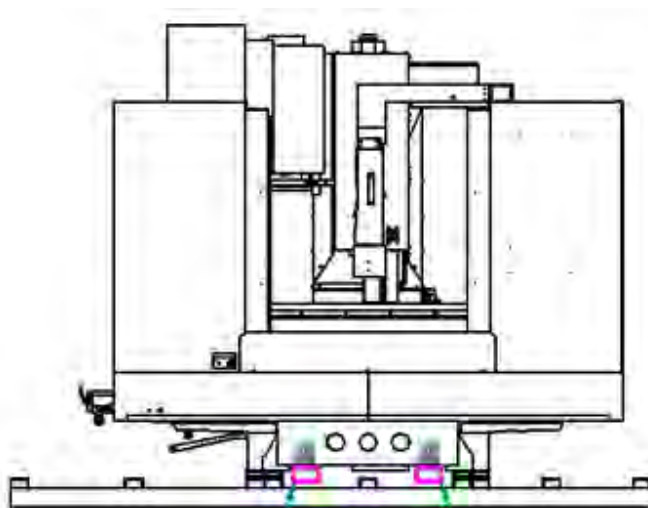
Для разгрузки требуется вилочный погрузчик грузоподъемностью от 10 тонн (предоставляется заказчиком).

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



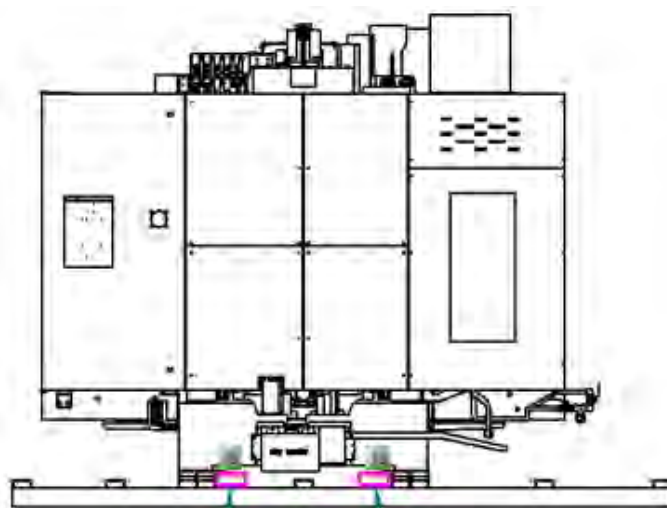
Рис 4

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



Положение вилок спереди станка

Рис 5



Положение вилок сзади станка

Рис 6

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

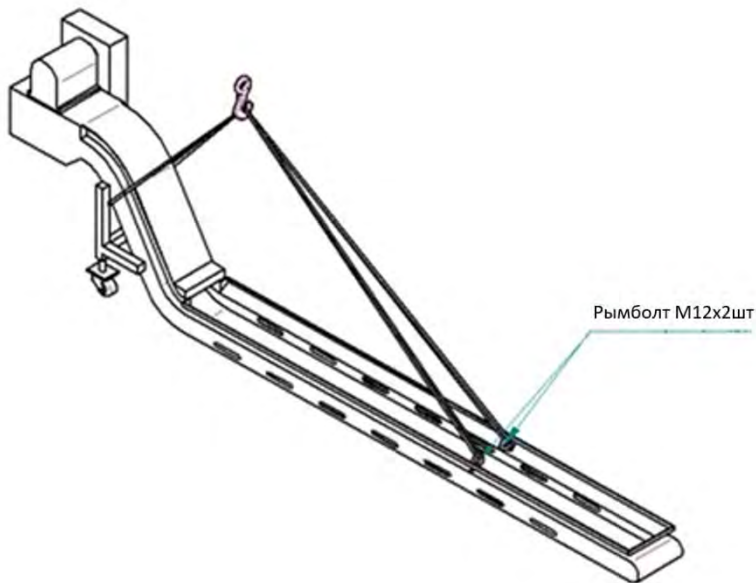


Схема строповки

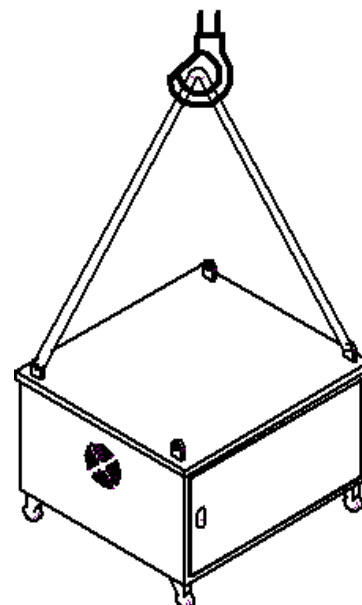
Разгрузка трансформатора

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.

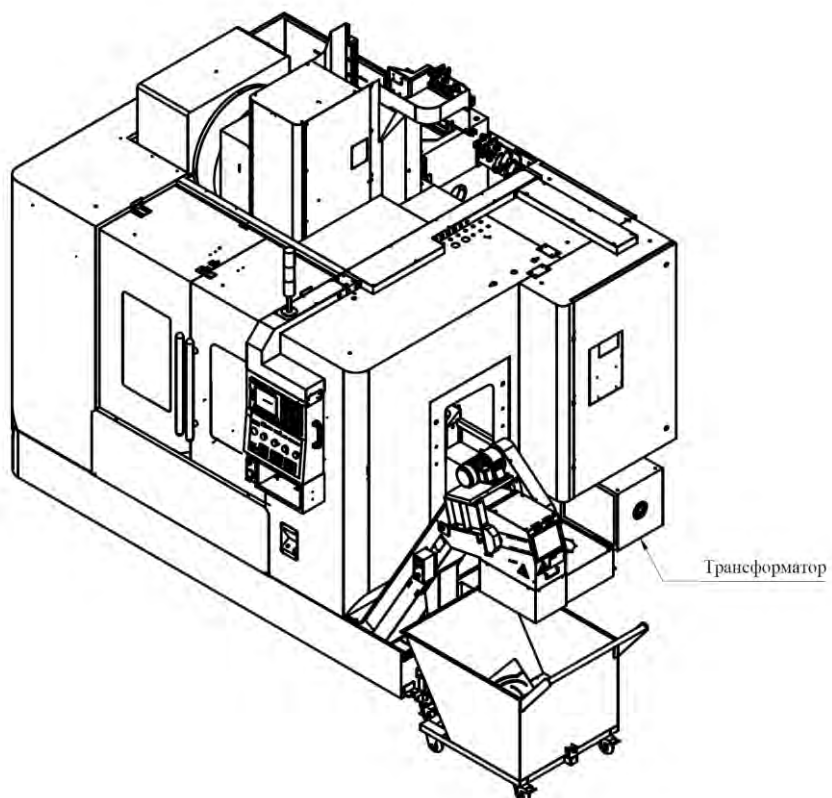


-
- The diagram illustrates the layout of a machine with various components and their dimensions. Key features include:
- Dimensions:**
 - Overall length: 4160 (Общая длина)
 - Foundation length: 1730 (Длина фундамента)
 - Machine platform length: ≥ 5360
 - Platform width: ≥ 4730
 - Various component widths and spacings are specified (e.g., 540, 250, 85, 1060, 85, 250, 870, 1020).
 - Components and Labels:**
 - Опоры станка 8 шт. (8 Machine supports)
 - Граница фундамента (Foundation boundary)
 - Трансформатор (Transformer)
 - Электрический шкаф (Electrical cabinet)
 - Бак СОЖ (Coolant tank)
 - Подключение воздушного пистолета, трубка Ø 12 (Air hose connection, Ø 12 tube)
 - Пульт оператора (Operator console)
 - Ленточный конвейер (Belt conveyor)
 - Позиция оператора (Operator position)
 - Центр шпинделя (Spindle center)
 - Граница станины (Machine frame boundary)
 - Граница кожуха (Casing boundary)
 - Точка подключения сжатого воздуха, трубка Ø 12mm (Compressed air connection point, Ø 12mm tube)
 - Охладитель масла (Oil cooler)

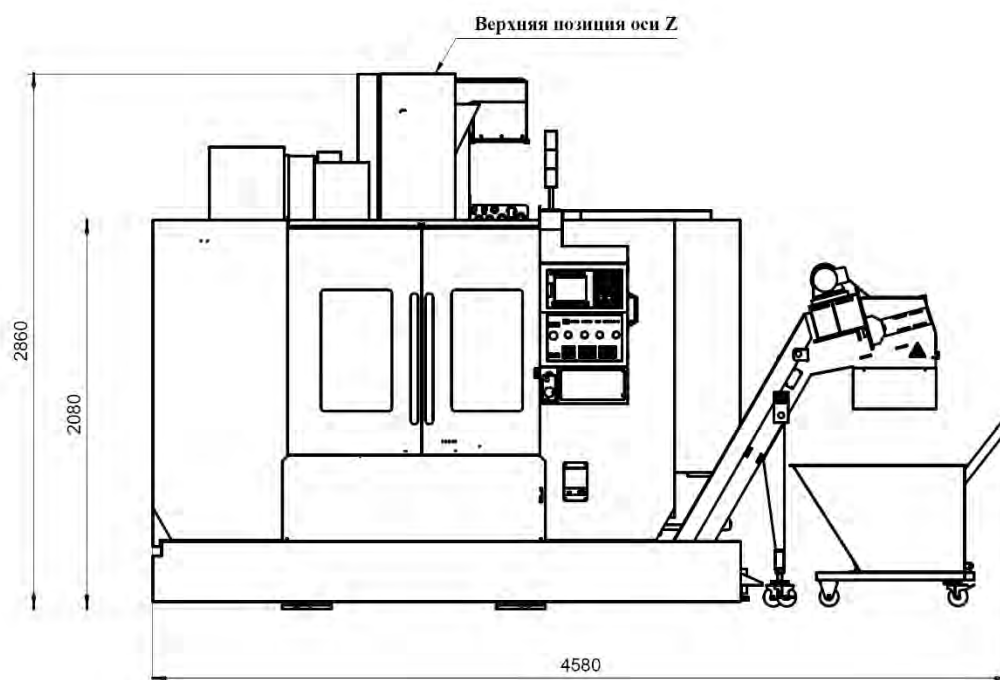
—

Расположение элементов и габариты станка

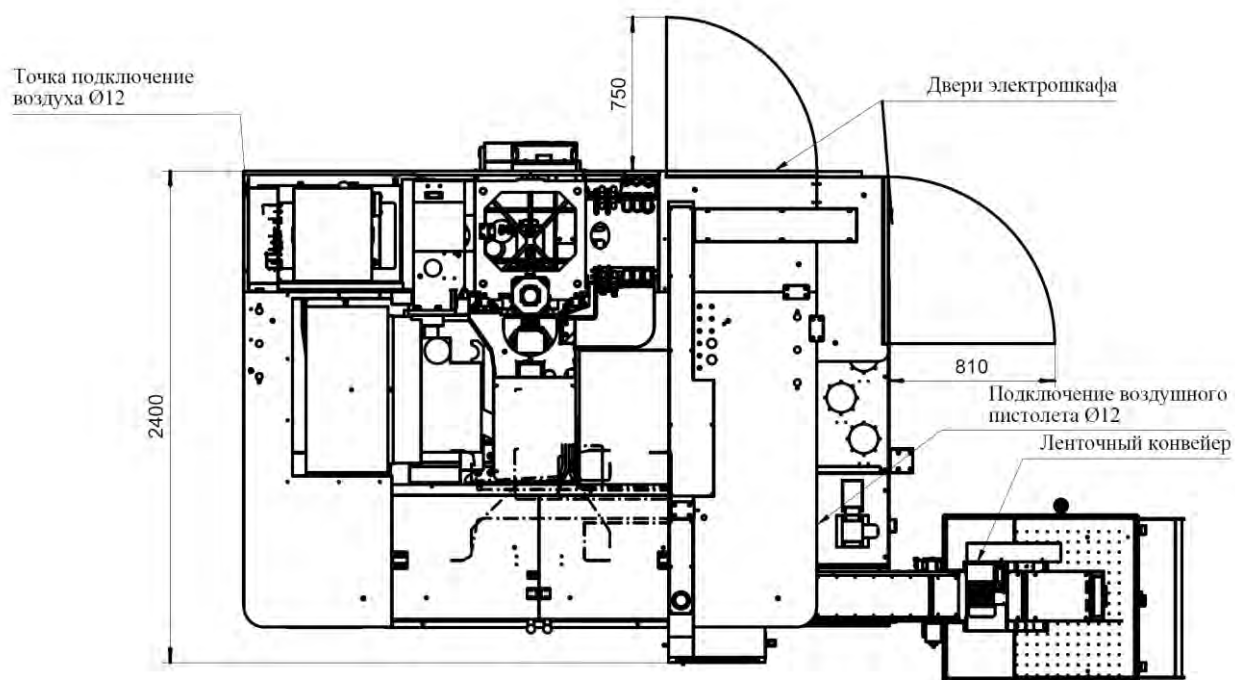
VF-3SM



Общий вид

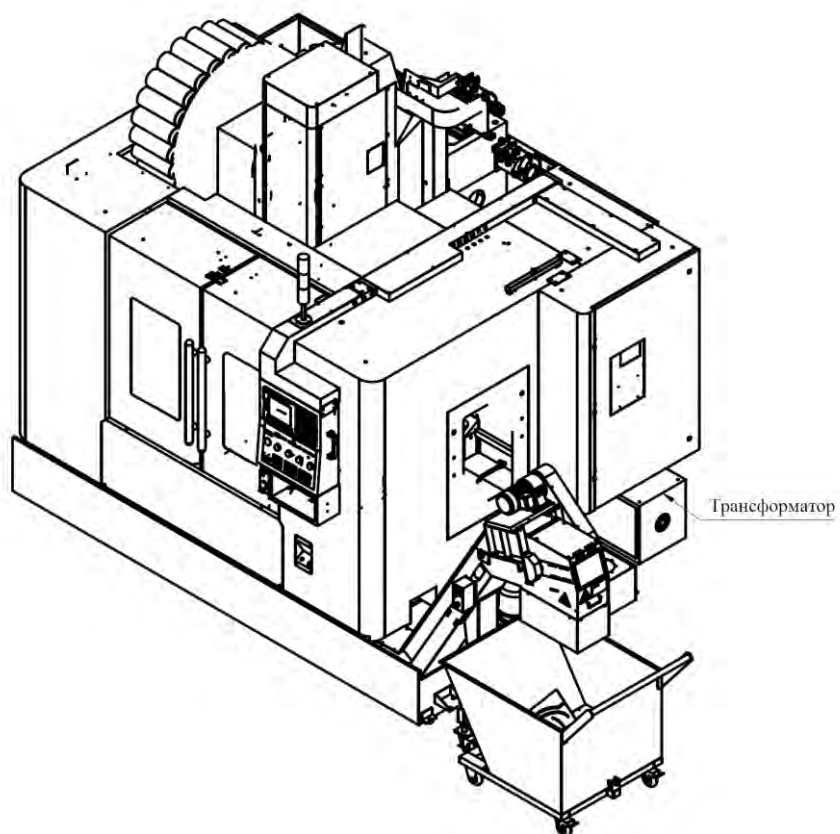


Вид спереди

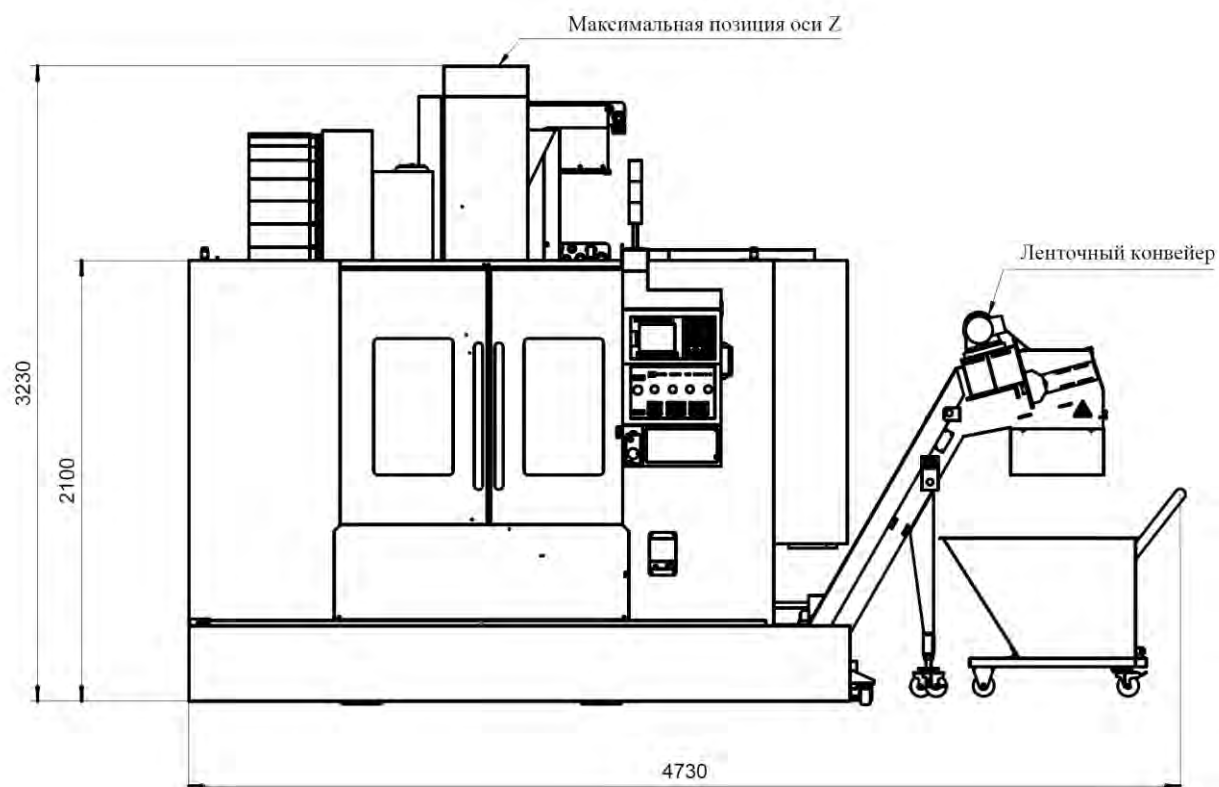


Вид сверху

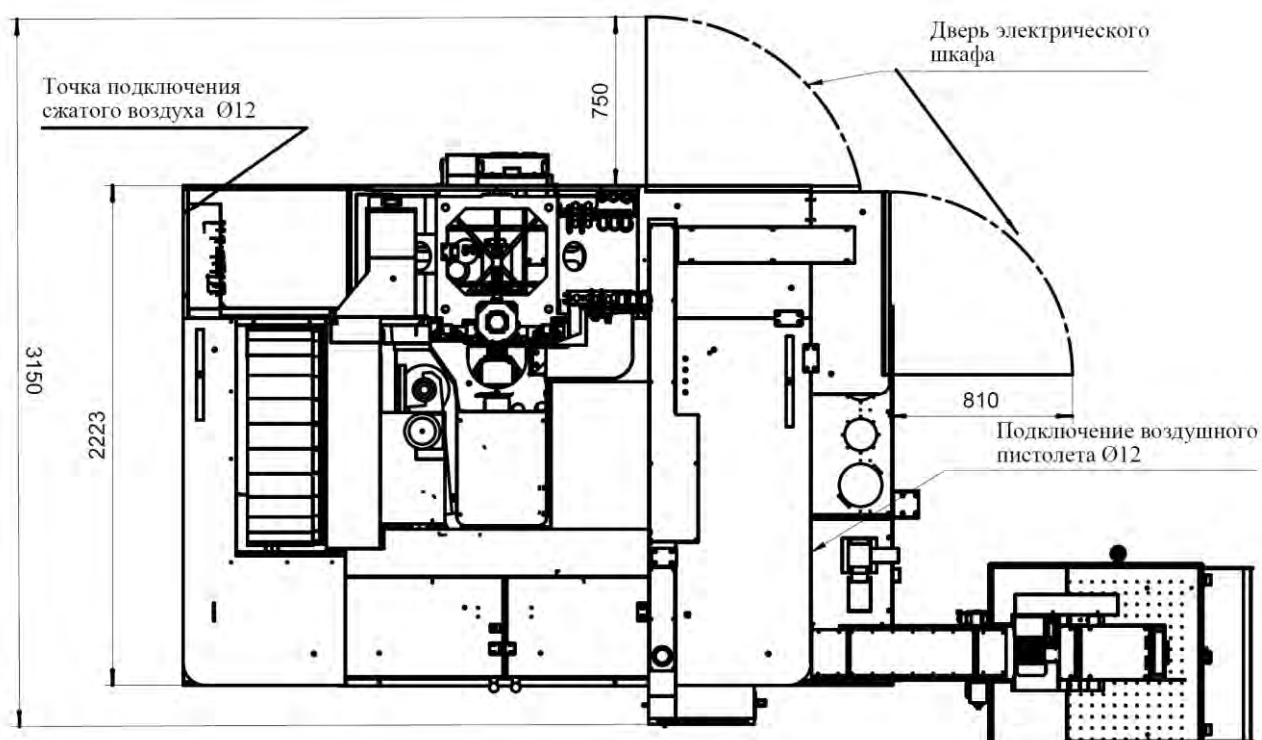
VF-3SM50



Общий вид



Вид спереди



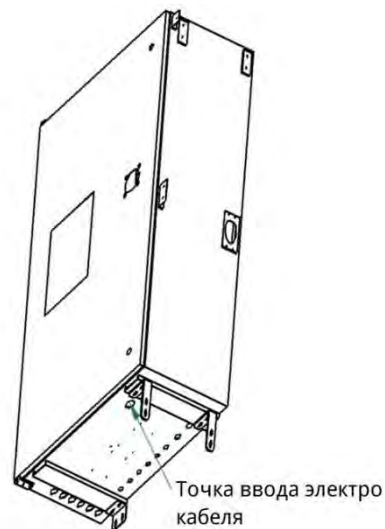
Вид сверху

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: 63А;
- подключаемая мощность: 30 кВт;
- кабель – медный, многожильный, минимальное сечение: 4x10 мм²;

Требование к подключению воздуха

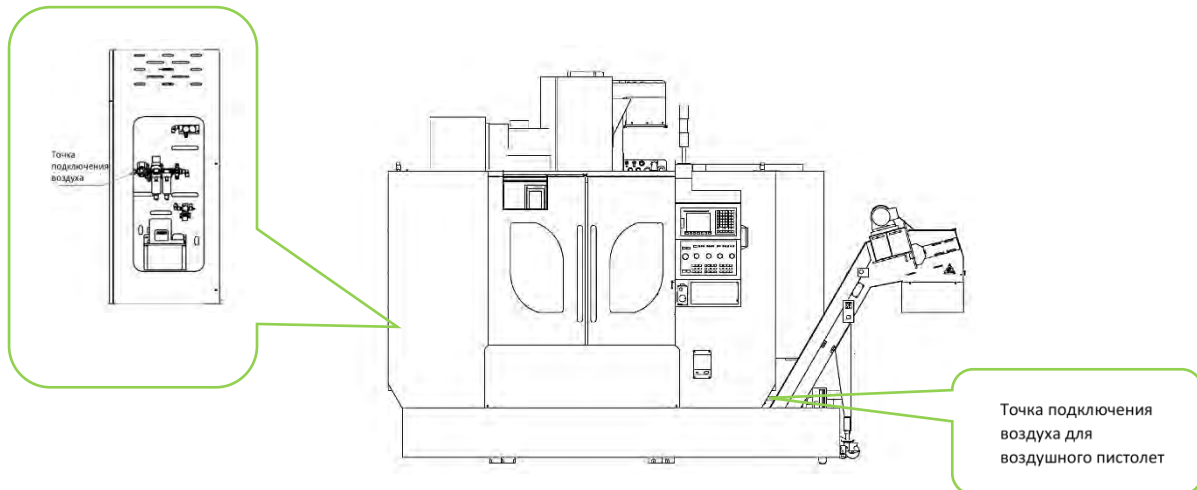
Станок имеет две точки подключения сжатого воздуха: основная (для работы узлов станка), подключение пистолета (для обдува заготовок)

Давление сжатого воздуха, не менее 0,6 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.

Относительная влажность: 30%...95% (без конденсата)

Атмосферное давление: 86...106 кПа

Влажность: ≤75%