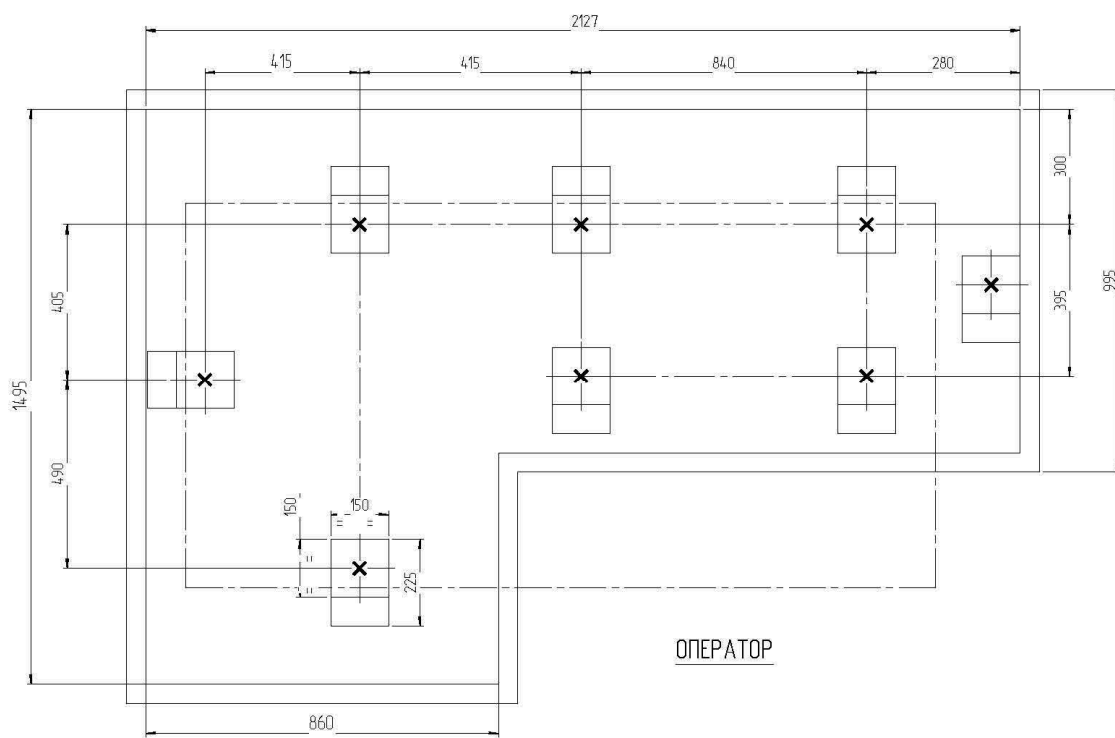
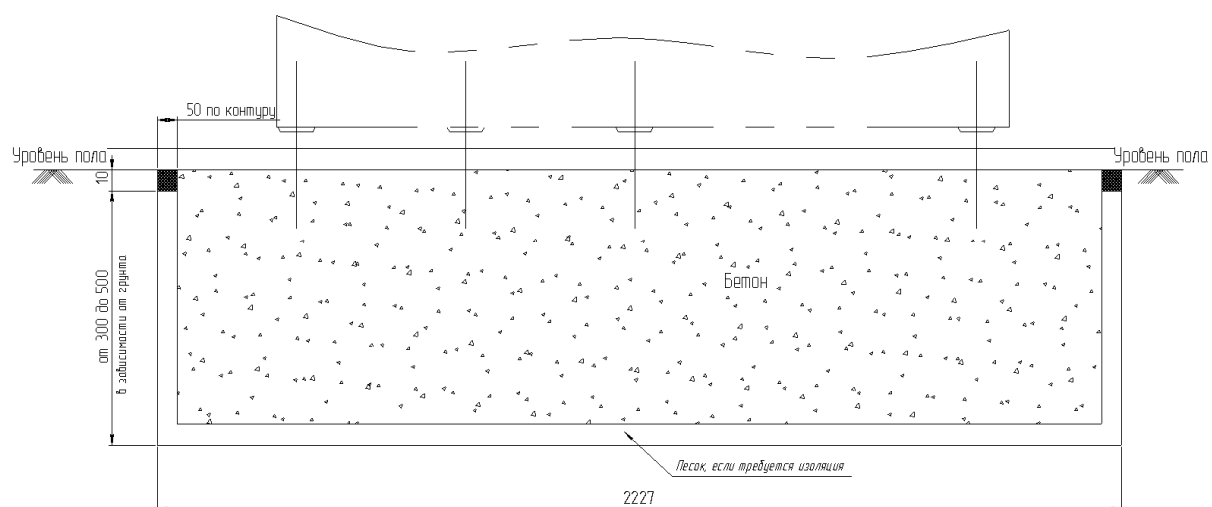


4. Установка

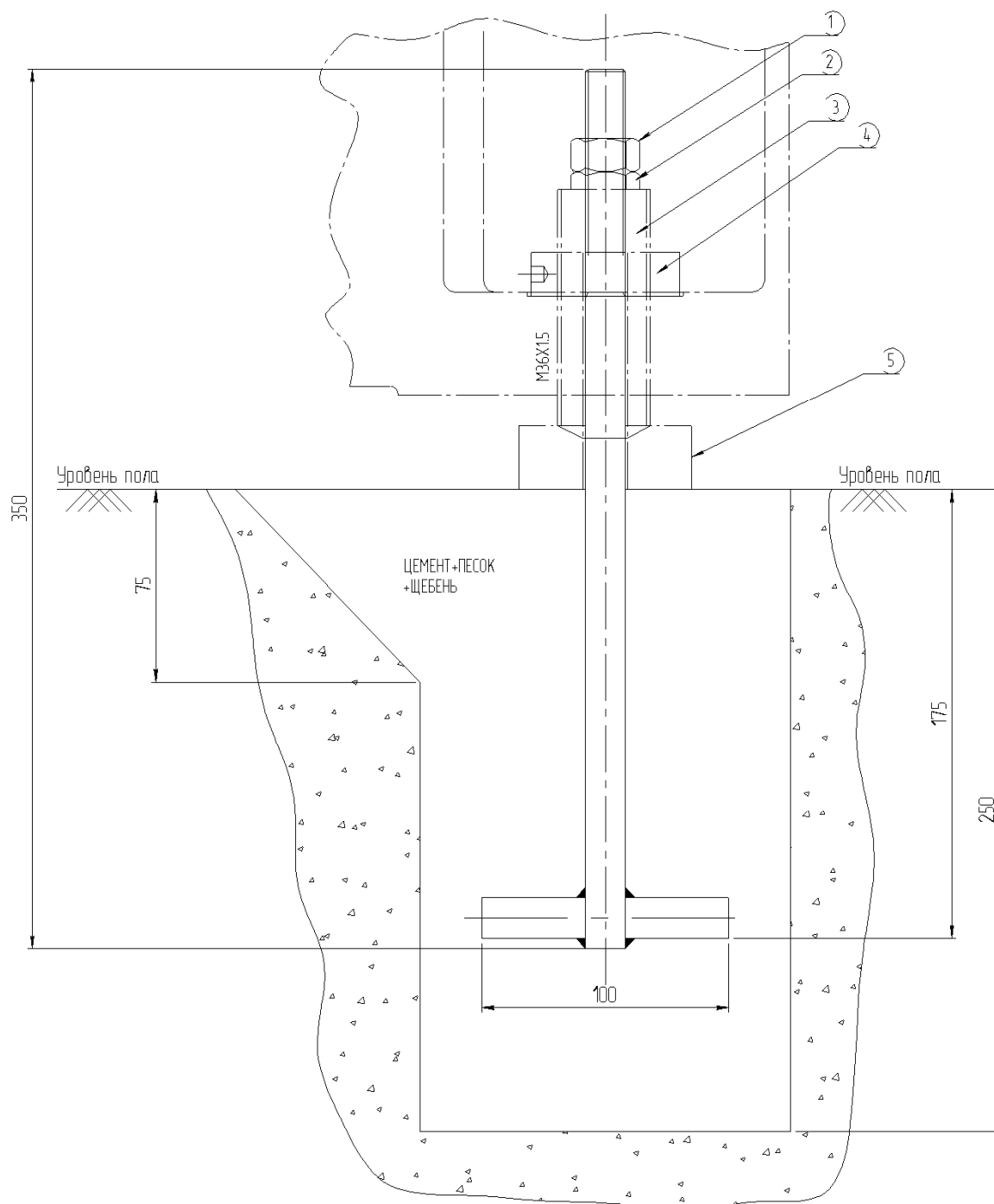


Заметки:

1. Расположение фундаментных болтов должно соблюдаться с точностью ± 10 мм.
2. Пожалуйста, закрепите фундаментные болты в соответствии с приложенной ниже схемой.

Заметки:

1. Расположение фундаментных болтов должно соблюдаться с точностью ± 10 мм.
2. Пожалуйста, закрепите фундаментные болты в соответствии с приложенной ниже схемой.



| № | Заказной номер | Наименование | Кол-во | Заметки |
|----|--------------------|---------------------------|--------|-----------|
| 1. | 051314 | Гайка шестигранная | 8 | M16x14 |
| 2. | 051115 | Контр. гайка шестигранная | 8 | M16x0,6x1 |
| 3. | ATL150 000 02 04-4 | Болт | 8 | |
| 4. | ATL150 000 02 02-4 | Гайка | 8 | |
| 5. | ATL150 000 02 03-4 | Опора | 8 | |

Место установки:

- а) допустимая температура окружающей среды: +15...35 °С
- б) влажность: менее 75 % (относительная влажность)

Необходимо ограждать станок и устройство ЧПУ от воздействия ветра, дождя, песка, пыли и прямого солнечного света.

Станок должен находиться на достаточном расстоянии от высокочастотных двигателей, электроаккумуляторов и электросварочных машин, источников вибрации, таких как пресс-машины, поперечно-строгальные станки.

Подвод электропитания:

| | |
|------------------|--|
| ОСТОРОЖНО | Все электротехнические работы с напряжением более 380 В должны выполняться лицензированным электротехником. |
| ОСТОРОЖНО | Все электросистемы должны быть защищены от шумов, образованных электросварочными станками, оборудованием электроискровой обработки металлов, т.д. |
| ОСТОРОЖНО | Токарный станок с ЧПУ должен быть автономным от главного источника электропитания. Допустимая мощность (кВА): 25 Допустимая нагрузка по току (А): 16,7 Подключение к сети питания: 5-проводный, 3-фазный Размер электропроводов: 6 |

Заметка: Допустимая нагрузка по току высчитывается следующим уравнением:

$$A = P / V \times \sqrt{3}$$

Где P = допустимая мощность (кВА x 1000)
V = напряжение на входе 380 В (перемен. ток)

1. Допустимое колебание напряжения на входе = 380В ± 10% переем. тока 50 Гц. Если напряжение питания находится вне диапазона ± 10 %, станок может функционировать неисправно. В таком случае необходимо внести корректировки.
2. Электропровода должны быть в металлических трубках.
3. Размер электропроводов 6 означает сечение питающей жилы не менее 6 мм² при напряжении на входе 380 В.

ЗАЗЕМЛЕНИЕ:

| | |
|------------------|--|
| ОПАСНО | Станок должен быть заземлен независимо от других машин. |
| ОСТОРОЖНО | Диаметр провода заземления должен быть таким же, как у входного кабеля; заземление класс 3. Сопротивление заземления 2 Ω . |
| ОСТОРОЖНО | Не подключайте провод заземления к зданию, к которому подключены провода заземления электросварочных или электроразрядных машин. |

ПОДАЧА СЖАТОГО ВОЗДУХА: (ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ)

1. Прежде чем начать работу станка, проверьте подачу сжатого воздуха.
2. Подача воздуха должна быть не менее установленного количества подачи.
3. Использовать для подачи только чистый и сухой воздух.
4. Давление воздуха должно соответствовать заданному значению, при необходимости для установки этого значения используйте регулятор.

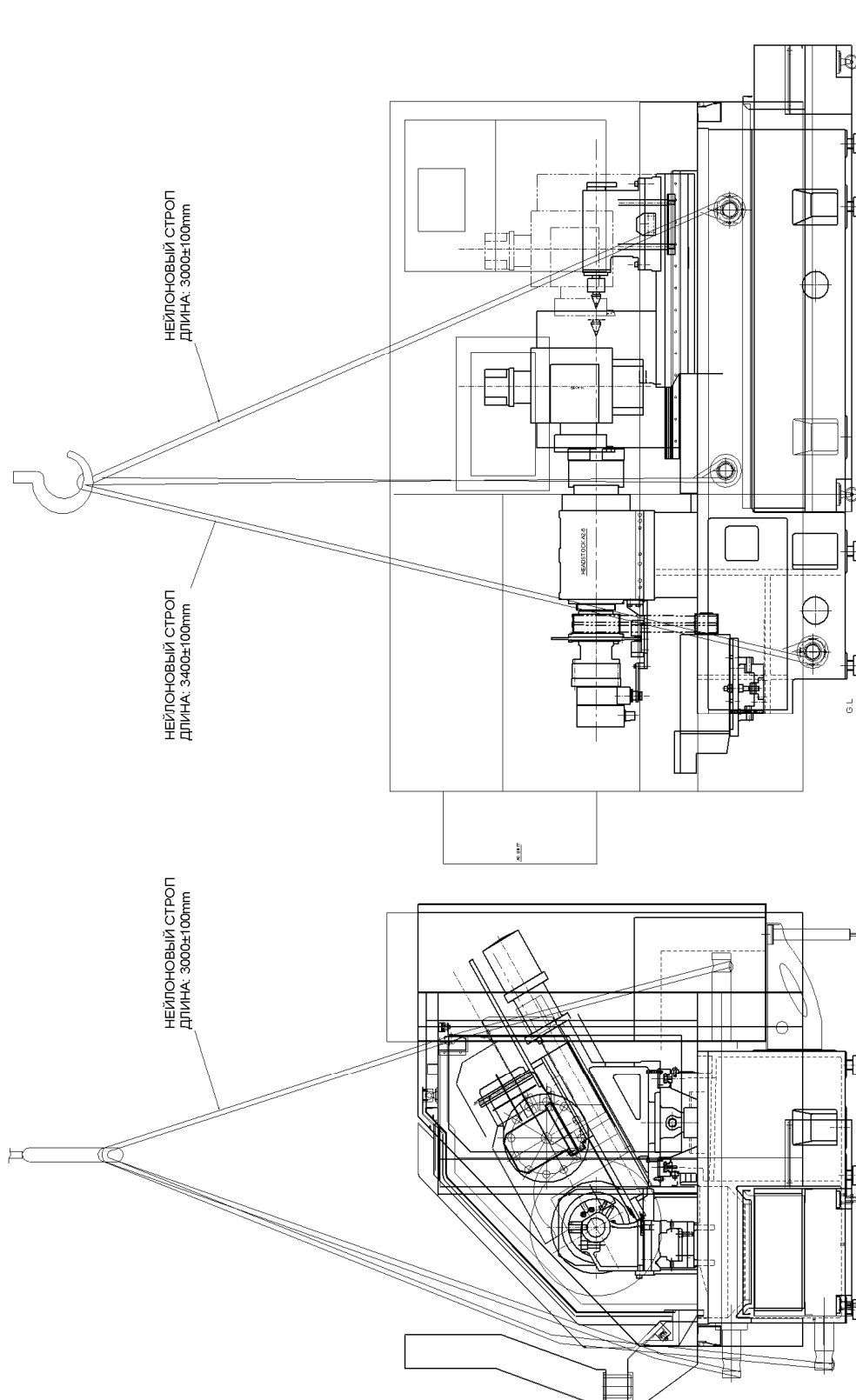
Проверочные работы установки:

- ОПАСНО** Подъем станка должен осуществлять только квалифицированный стропальщик.
- ОПАСНО** Используйте оснастку, тросы, скобы согласно указанным размерам в данном руководстве.
- ОПАСНО** До поднятия станка произведите следующие проверочные работы.
а) Станок должен быть хорошо закреплен.
б) Никаких посторонних предметов на станке быть не должно.
в) Станок необходимо поднимать осторожно над уровнем пола и сохранять равновесие по всем параметрам.
- ОСТОРОЖНО** Удалите полностью антикоррозийное покрытие с поверхностей направляющих скольжения.
- ОСТОРОЖНО** Станок должен устанавливаться в соответствии с результатами испытаний на точность, которые предоставляются вместе со станком.
- ЗАМЕТКА** Блокировка дверцы станка должна быть включена.

5. Поднятие станка

Схема строповки

Примечание: для подъема используйте только нейлоновые стропы.



6. Выравнивание положения станка

Если уровень станка не установлен надлежащим образом, то неравномерная установка (наклон станка, кривое положение) приведет к неточности работы оборудования. Более того, помимо отрицательного влияния на точность и правильность круглых и прямых форм, цилиндричности, на ровность поверхности и т.д., также это окажет влияние на вибрации и дрожжание станка.

Установите спиртовой уровень на выравнивающей плите. Показание прибора должно быть, по крайней мере, 0.02 мм/м.

Выровняйте станок при помощи корректировки установочных винтов, устанавливая уровень (положение) линии на основании нивелира.

Установите положение основной базы станка при помощи установочных винтов. Равномерно закрепите с каждой стороны установочные винты, затяните винты потуже. Далее, закрепите установочные винты на основе двигателя, вновь проверьте уровень основной базы.

После того, как включите станок, расположите винты вдоль и поперек на основании нивелира.

Расположите поперечный суппорт по центру его ходового винта, переместите салазки от конца шпинделя к правой торцевой стороне (наоборот), затем проверьте кривизну и все параметры, продольное и поперечное перемещения на основной базе.

Установите, как показано на чертежах (1-3-6-5) установочные винты, после выравнивания положения станка затяните все винты как показано на чертежах (1-3-6-5-2-4-7-8).

Если один винт затянут, то уровень (положение) линии варьируется относительно положения винта к противоположному винту.

Если деталь обрабатывается на токарном станке, который в центре выше, чем положено, цилиндричность обрабатываемой детали будет уже на конце, если же станок в центре ниже, то деталь будет на конце шире.

После того, как установочные винты и фундаментальные болты затянуты, убедитесь, что станок находится в правильном положении.

Если требования к выравниванию положения станка не будут выполнены, то пострадает точность выполнения работ станка. Со временем возможны некоторые сдвиги в положении станка, в связи с этим рекомендуется производить повторное выравнивание положения станка каждые шесть месяцев.