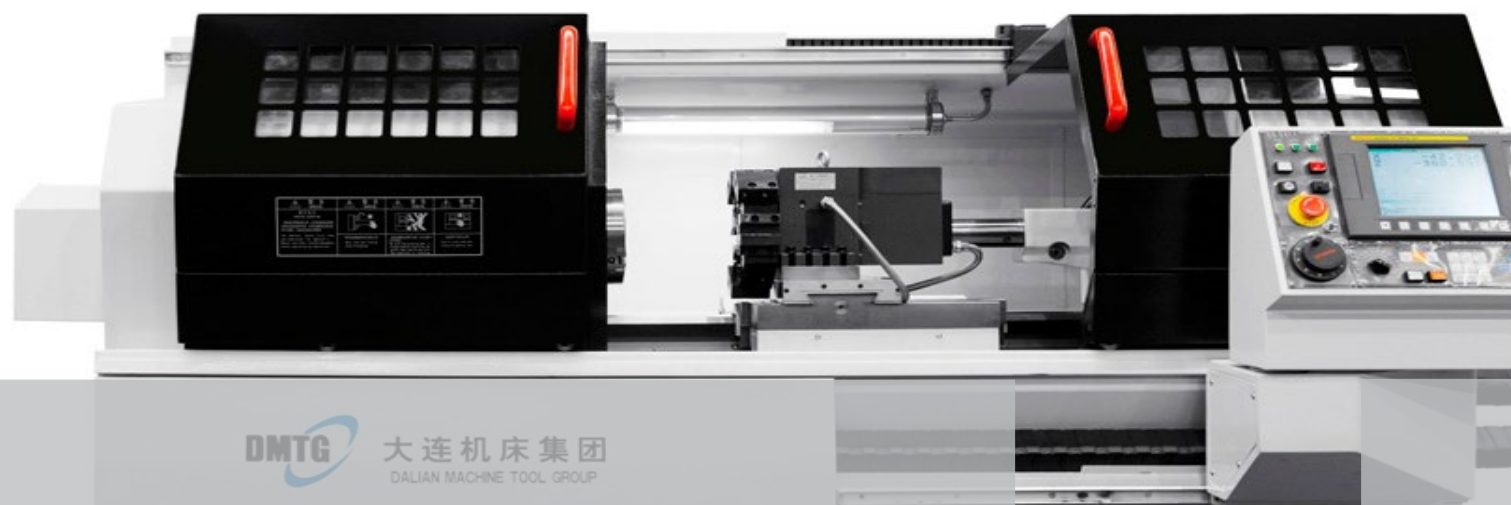




Токарный станок с ЧПУ FANUC «KE50/1500» (DMTG CKE 6150Z/1500)



Скачать
руководство по эксплуатации
в электронном виде

www.stanki.ru

Содержание:

- 1 Фундамент станка
- 2 Габариты станка
- 3 Установочная схема
- 4 Нужно для подключения
- 5 Рекомендации
- 6 Схема подъема

① Фундамент станка

Токарный станок с ЧПУ FANUC
мод. «KE50/1500» (DMTG CKE 6150Z/1500)



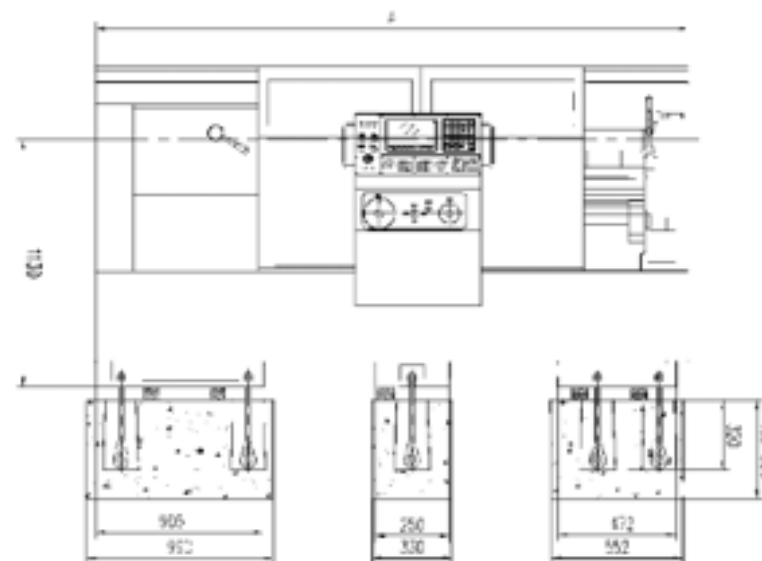
Требование к фундаменту:

Марка бетона	М 400
Толщина плиты	не менее 300 мм
Армирование	сетка 200x200 мм пруток $\varnothing$ 18 мм по 50 мм от верха и низа плиты
Выдержка	30 дней
Примечание: данная информация носит справочный характер. Заказчик должен произвести подготовку фундамента в соответствии со стандартом по установке технологического оборудования на фундаментах.	

Установка станка:

Вес станка	2,7 т
На опоры	да
Анкерение	да
На виброопоры	нет

Схема установки станка

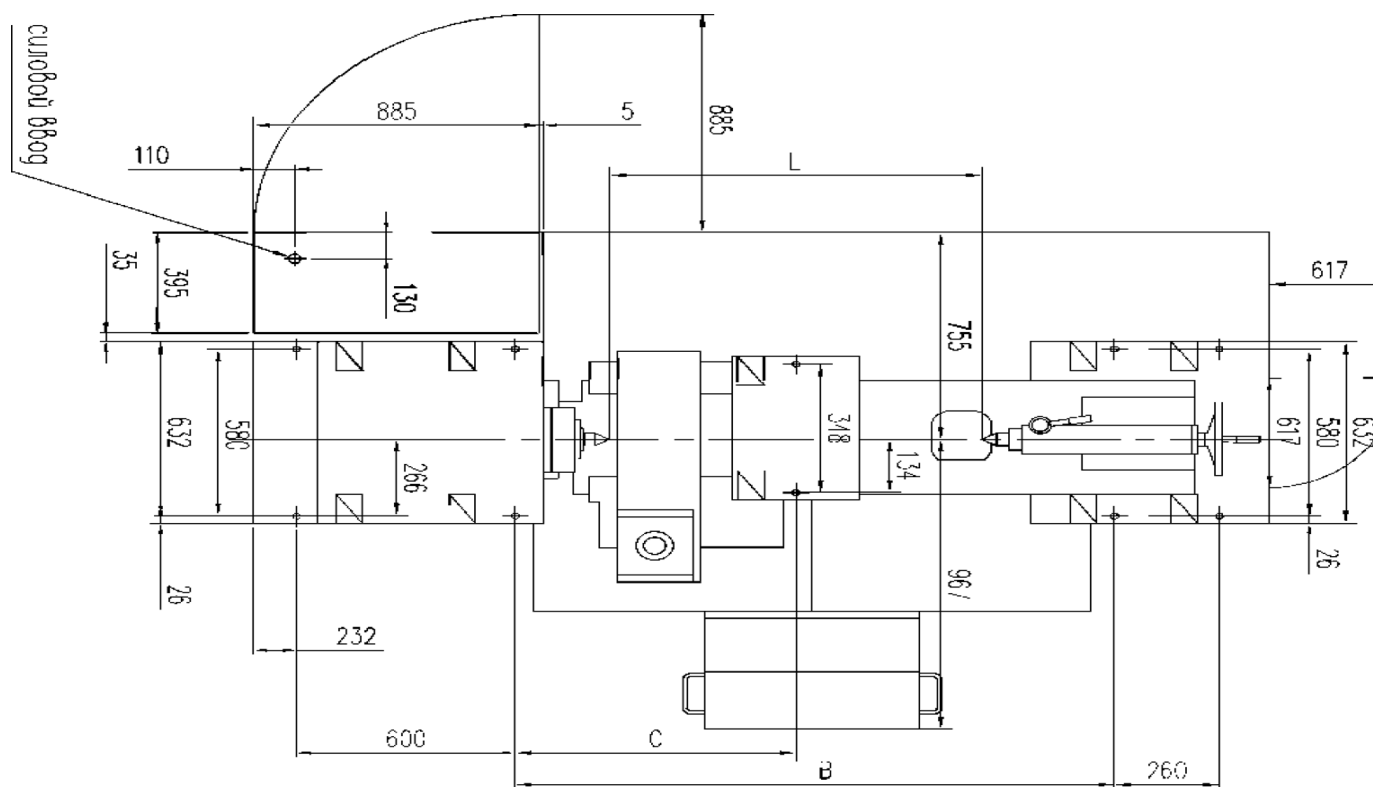


Макс. длина-Лд	Ад	Вд	Сд
1 1500д	1 3-327-[3-937]д	1 1-880д	При данном РМЦ- средняя опора- отсутствует 1 д

Примечание: в таблицах и схемах указаны ориентировочные значения размеров, объемов, веса и электрических параметров

② Габариты станка

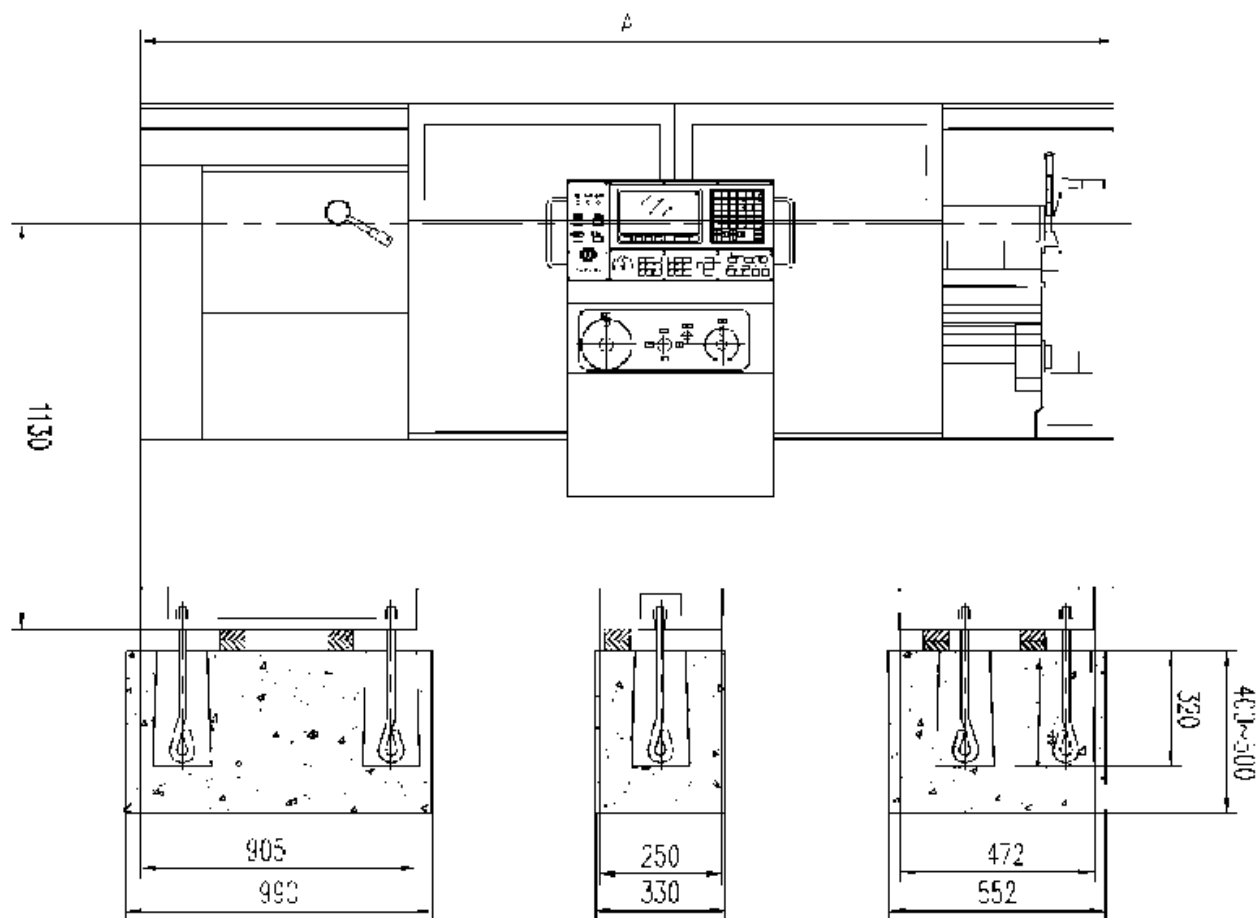
Токарный станок с ЧПУ FANUC
мод. «KE50/1500» (DMTG CKE 6150Z/1500)



Примечание: в таблицах и схемах указаны ориентировочные значения размеров, объемов, веса и электрических параметров

③ Установочная схема

Токарный станок с ЧПУ FANUC
мод. «KE50/1500» (DMTG CKE 6150Z/1500)



Примечание: в таблицах и схемах указаны ориентировочные значения размеров, объемов, веса и электрических параметров

④ Нужно для подключения

Температура окружающей среды от +15 до +35 °C

Относительная влажность воздуха 40-75 %

Контрольные параметры для подключения:

Электрика	
Напряжение, В; частота, Гц,	400(380)±5% / 50
Перепады напряжения	±10%

Токарный станок с ЧПУ FANUC мод. «KE50/1500» (DMTG SKE 6150Z/1500)



Необходимые материалы	Необходимые значения
Кабель питания	См. Таблицу
Количество жил кабеля	5 шт.
Тип подключения	клеммное

Таблица 1 Расчет жил кабеля по правилам ПУЭ. Справочная информация

Сечения токо- проводящей жилы	Медные жилы проводов и кабелей			
	Напряжение, 220 В		Напряжение, 380 В	
	Ток, А	Мощность, кВт	Ток, А	Мощность, кВт
1,5	19	4,1	16	10,5
2,5	27	5,9	25	16,5
4	38	8,3	30	19,8
6	46	10,1	40	26,4
10	70	15,4	50	33,0
16	85	18,7	75	49,5
25	115	25,3	90	59,4
35	135	29,7	115	75,9
50	175	38,5	145	95,7
70	215	47,3	180	118,8
95	260	57,2	220	145,2
120	300	66,0	260	171,6

Внимание: заземляющий провод необходимо присоединить к любому болтовому соединению на станине. Отвод заземляющего провода присоединяется к любому заземляющему приспособлению.

Примечание: в таблицах и схемах указаны ориентировочные значения размеров, объемов, веса и электрических параметров

Таблица рекомендуемых масел

Контрольные параметры для подклю- чения	Маслостанция	Смазка направляющих	Система СОЖ	Гидравлическая станция (опция)
Необходимые материалы	ТНК-ВР Гидравлик стандарт 32 И-20	ТНК-ВР Гидравлик стандарт 46 И-30А	На водной основе	Гидравлическое масло 32 вязкость
Необходимые значения	12 л	1,8 л	35 л	75 л

⑤ Рекомендации

Токарный станок с ЧПУ FANUC мод. «KE50/1500» (DMTG CKE 6150Z/1500)



- Оснастка для такелажа в комплект поставки не входит. Подготовьте ее заранее.
- Удалите транспортировочные опоры, кронштейны и болты.
- Перед запуском очистить станок от консервации уайт-спиритом. Не используйте ацетон, растворитель и аналогичные агрессивные жидкости.
- Технологическая оснастка и инструмент в комплект станка не входит. Приобретите к началу запуска станка.
- Используйте стабилизатор напряжения.
- Заземляющий провод должен быть подключен к отдельному контуру заземления.
- Проверить кабели. Все кабели или провода с повреждением изоляции могут быть причиной утечки тока и электрического удара.
- Проверить что перед запуском станка транспортировочная жидкость слита и залита рабочая жидкость.
- Перед включением станка подвижные части смазать новым маслом.
- Используйте осушитель воздуха в пневмосистеме.

Дополнительная информация



Лазеры



Сервис и Гарантия



Запасные части



Масло и СОЖ



Компрессор



Осушители сжатого
воздуха

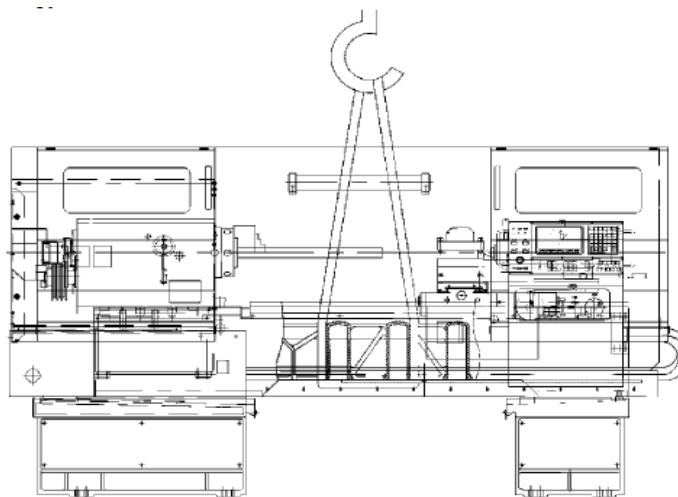
Обучение 8 (495) 146-46-46

Подготовить специалистов для работы на оборудовании вы сможете в Центре Технологического Обучения ЦТО КАМИ или заказать выездное обучение на ваше предприятие



Примечание: в таблицах и схемах указаны ориентировочные значения размеров, объемов, веса и электрических параметров

При помощи крана



Перед подъёмом станка - вставить пруток диаметром 40~50 мм, длиной 1,5 метра в патрон. Зажать кулачки ключом из расчета 700 мм в патроне/шпинделе, 700 мм снаружи. При наличии гидравлического патрона необходимо удалить заглушку в патроне и вручную переместить кулачки по гребенке до прутка. Произвести зажим, продеть через внутренние ребра-перемычки станины станка стальной строп (чалку) длиной 2 метра и грузоподъемностью 5 тонн. Запрещается поднимать станки с РМЦ > 750 мм за одно ребро на станине. Концы стропа должны находиться с разных сторон прутка. На ребрах перемычек необходимо положить мягкие прокладки для предотвращения надрыва стропа.

Способ загрузки станка

Боковой	Задний	Верхний
НЕТ	НЕТ	ДА