

**AgieCharmilles**

---

FORM E 350

FORM E 600

## РУКОВОДСТВО ПО МОНТАЖУ

10.2012

---

©Agie Charmilles SA /  
2012

## Содержание

1.	Технические характеристики .....	3
2.	Упаковка.....	6
2.1.	Размеры и вес станка в упаковке .....	6
3.	Транспортировка .....	6
4.	Распаковка оборудования .....	7
5.	Монтажный план .....	8

# 1. Технические характеристики

Станок		FORM E 350	FORM E 600
Габариты станка (Д x Ш x В)	мм	1000x1731x2372	1600x2700x2858
Габариты станка в сборе с консолью (Д x Ш x В)	мм	1914x1731x2372	2514x2700x2858
Габариты станка в сборе с магазином инструментов (Д x Ш x В)	мм	2284x1731x2372	2884x2700x2858
Вес станка без рабочей жидкости	кг	1730	4150
<b>Пиноль станка</b>			
Максимальный вес электрода-инструмента (без оси С)	Кг.	80	100
Мин. / Макс. Расстояние от плоскости стола до изолятора пиноли	мм	230/480	230/480
3R Macro патрон	мм	170/420	170/420
EROWA ITS патрон	мм	175/425	175/425
3R ручной патрон	мм	190/440	190/440
EROWA ручной патрон	мм	170/420	170/420
Standard ручной патрон	мм	90/340	90/340
<b>Оси перемещения X, Y, Z</b>			
Величина перемещения по осям (X, Y, Z)	мм	350 x 250 x 250	600 x 400 x 400
Дискретность по осям (X, Y, Z)	µм	0.1	0.1
Система смазки		Централизованная, ручная	
<b>Рабочий стол</b>			
Размеры рабочего стола Д x Ш	мм	630 x 400	800 x 600
Максимальная нагрузка на рабочий стол	кг	400	1000
Количество Т образных пазов для фиксации заготовок	Шт.	4	6
Размеры паза	мм	12	12
Расстояние между пазами	мм	100	113
<b>Зона обработки</b>			
Максимальные размеры рабочей ванны Д x Ш x В	мм	1000 x 540 x 350	1227 x800 x530
Максимальный объем рабочей ванны	л.	160	440
Максимальный размер обрабатываемой заготовки	мм	800 x 500 x 265	1000 x 700 x400
Уровень рабочей жидкости (от плоскости стола) мин/мах	мм	140/310	150/450
Размеры двери рабочей ванны	мм	750	1320/520
<b>Гидросистема</b>			
Емкость ресурсного бака	л	270	650
Бумажные фильтр - картриджи	Шт.	2	6
<b>Генератор</b>			
Максимальный ток в импульсе стандартно / опционально	А	80	140

Система управления		
Операционная система	Windows XP	
Ввод данных	17" ЖК монитор, мышь или сенсорный экран, клавиатура, пульт ручного управления	
Интерфейс оператора, подготовка программы обработки на станке	АС FORM HMI	
Измерительные циклы	Поиск координат кромки, угла заготовки. Определение величины разворота заготовки. Поиск центра отверстия. Поиск центра от внешних сторон	
Орбитальные движения	Вниз; Квадрат; Круг; Isogap; Конус	
Подготовка программы обработки на персональном компьютере	Симулятор станка	
Язык интерфейса оператора	Английский, Испанский, Итальянский, Китайский, Немецкий, Русский, Французский	
Автодиагностика	Есть	
Объем накопителя на жестком магнитном диске	250 Гбайт	
Внешнее электропитание		
Трехфазное номинальное напряжение	В	380 ÷ 400 В Переменного тока
Номинальная частота электропитания	Гц	50/60 (50 Гц стандарт)
Автомат защиты внешнего электропитания от перегрузки по току	А	25А / 400 В Переменного тока
Пиковый ток при включении	А	10 кратно от номинального
Допустимое отклонение электропитания от номинальных значений	В	400 В (-15% ÷ +20 %) переменного тока
Допустимый провал в электропитании	ms	4
Основные требования к помещению		
Температура в помещении: Для обеспечения прецизионной точности обработки Для обеспечения работоспособности станка	С <sup>0</sup>	22 ± 2 15 ÷ 32
Температура рабочей жидкости должна соответствовать температуре воздуха в помещении для обеспечения прецизионной точности обработки		
Допустимая относительная влажность воздуха в помещении:	не более 50% при 32 <sup>0</sup> С не более 90% при 20 <sup>0</sup> С	
Максимальный уровень шума создаваемого станком Непрерывный уровень эквивалентный акустическому давлению на рабочем месте:	дБ	Leq 70
Вибрация: Размещайте станок на максимально возможном расстоянии от источников вибрации		
Температура хранения станка	С	-25 ÷ 55
Основные опции		
Привод перемещения по Оси С		
Максимальный вес электрода-инструмента	Кг	25
Максимальная скорость вращения	Об/мин	80

Магазин электродов-инструментов		FORM E 350	FORM E 600
Количество электродов-инструментов в магазине	Шт.	4	6
Максимальный размер электрода-инструмента	мм	75	
Максимальная длина электрода-инструмента	мм	280	
Максимальный вес электрода-инструмента	кг	5	
Максимальный общий вес электродов-инструментов в магазине	кг	20	30
<b>Сжатый воздух</b>			
Давление	Бар	6,5÷ 8	
Расход	л/мин	100	
Класс чистоты сжатого воздуха по размеру и содержанию механических частиц	2 (ISO/DIN8573-1) Максимальный размер частиц 1μм Максимальное содержание 1 мгр/м <sup>3</sup>		
Класс чистоты сжатого воздуха по содержанию воды	4 (ISO/DIN8573-1) Максимальное содержание воды 6 гр/м <sup>3</sup> при температуре +3 <sup>0</sup> С		
Класс чистоты сжатого воздуха по содержанию масла	4 (ISO/DIN8573-1) Максимальное содержание масла 5 мгр/м <sup>3</sup> при WEC +150 l		

## 2. Упаковка

### 2.1. Размеры и вес станка в упаковке

Оборудование поставляется комплектно в двух ящиках

		FORM E 350	FORM E 600
Станок	Вес нетто (кг)	1730	4150
	Вес брутто (кг)	2100	4750+325
	Размеры (мм)	2150x1990x2290	3060x2170x2700 1520x1220x1700

Транспортировка 217x306x270

## 3.

Приступайте к транспортировке станка, только изучив инструкцию по транспортно-погрузочным операциям. Перемещайте станок на место дальнейшей эксплуатации в упакованном виде.

**Осторожно:**



Перемещайте или поднимайте ящики и распаковывайте станок, и принадлежности как указано на рисунках.

Не следует использовать для поднятия станка кран.



1. Разгрузка ящиков со станком и принадлежностями с автотранспорта может производиться с помощью автопогрузчика или вилочного погрузчика. При наличии видимых повреждений упаковки, следует сообщить о данном факте в страховую компанию и представителю продавца. В данном случае распаковка должна производиться только в присутствии представителя страховой компании или представителя продавца.

2. Не бросайте и не наклоняйте упаковку
3. Отрывайте упаковку станка только под навесом или в помещении

**Внимание:** 

Не открывайте и не снимайте со станка воздухонепроницаемую упаковку.

4. Оставьте станок в упакованном состоянии и его принадлежности, упакованные в воздухонепроницаемую упаковку, в помещении на период не менее 24 часов, что снижает риск конденсации влаги на внутренних поверхностях и последующей коррозии.
5. При обнаружении видимых повреждений упаковки или непосредственно самого оборудования, сфотографируйте места повреждений и сообщите о инциденте в страховую компанию, на фирму –изготовитель и ее региональному представителю.
6. Переместите оборудование к месту эксплуатации. Оставьте оборудование в упакованном виде на период 24 часа, прежде чем вскрыть пластиковую упаковку.

## 4. Распаковка оборудования

Тщательно ознакомьтесь с соответствующим разделом инструкции по эксплуатации, до распаковки и сборки оборудования.

1. Удалите пластиковую упаковочную пленку со станка.
2. Удалите антикоррозионные протекторы со станка – полоски поролона пропитанные специальным составом.
3. Удалите винты, которыми станок был прикреплен к поддону, на котором транспортировался.
4. Поднимите станок с фронтальной или левой стороны вилочным погрузчиком и удалите поддон с упаковкой.

**Осторожно:** 

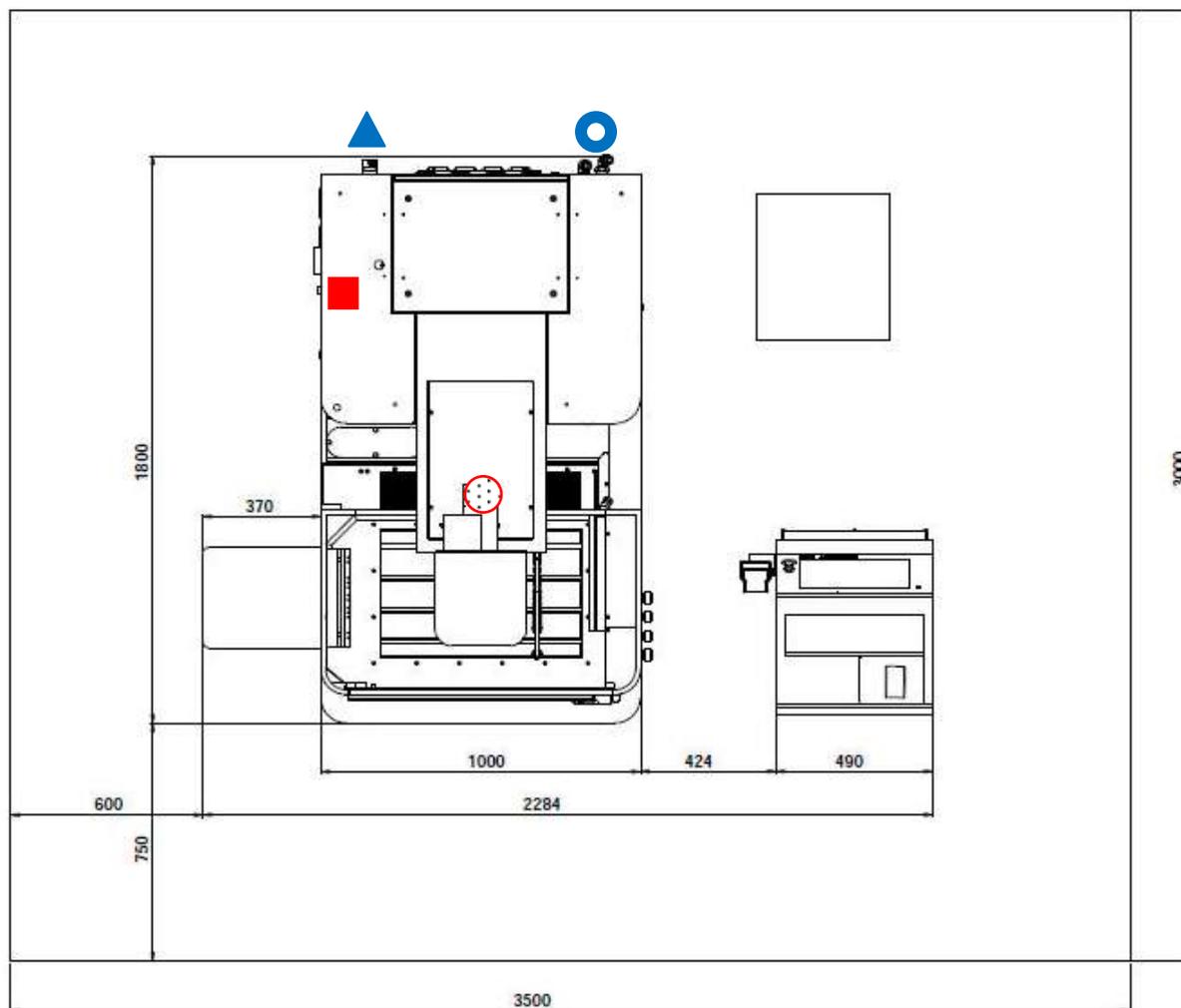
Не следует использовать для поднятия станка кран. Не поднимайте станок за колонну или пиноль, что вызовет нарушение точностных характеристик станка

5. Переместите станок к месту эксплуатации.
6. Расположите станок, согласно монтажному плану.

**Осторожно:** 

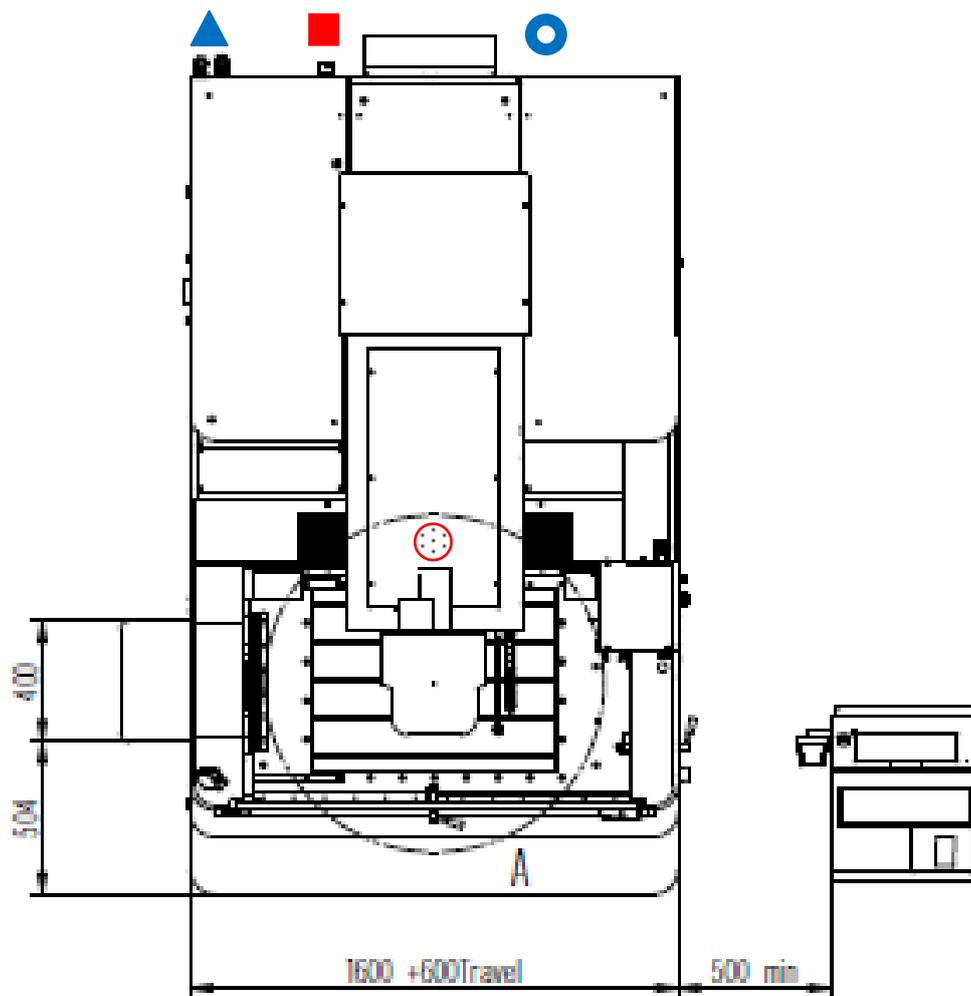
Осторожно и внимательно установите станок на полу. Значительный наклон станка или резкое опускание станка на пол может вызвать его повреждение. Все остальные работы, описанные в Главе 2 , будут выполнены компетентным сервис-инженером.

## 5. Монтажный план



FORM E 350

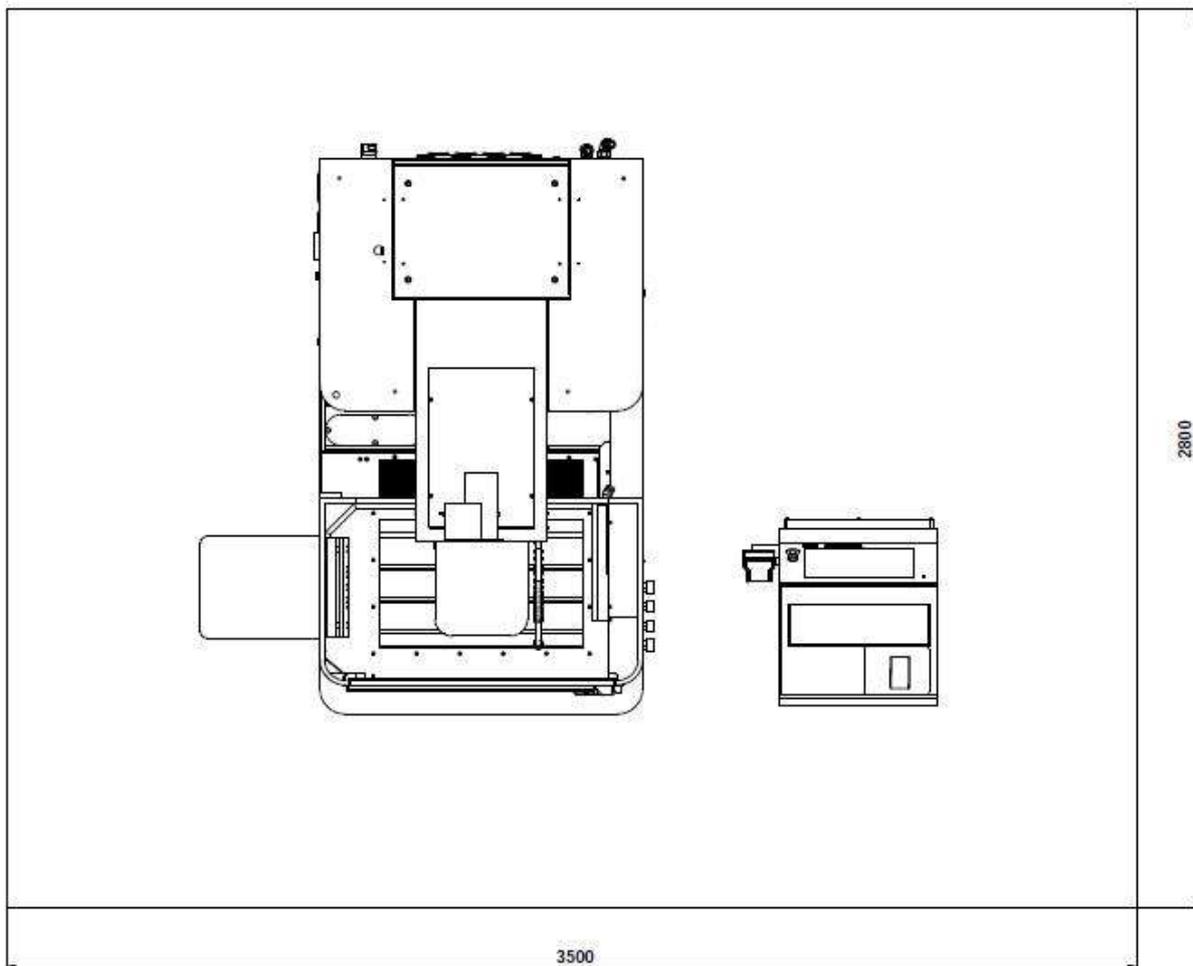
-  Подключение электропитания
-  Подключение к магистрали подачи сжатого воздуха
-  Подключение к агрегату охлаждения рабочей жидкости
-  Подключение к каналу принудительной вытяжной вентиляции



FORM E 600

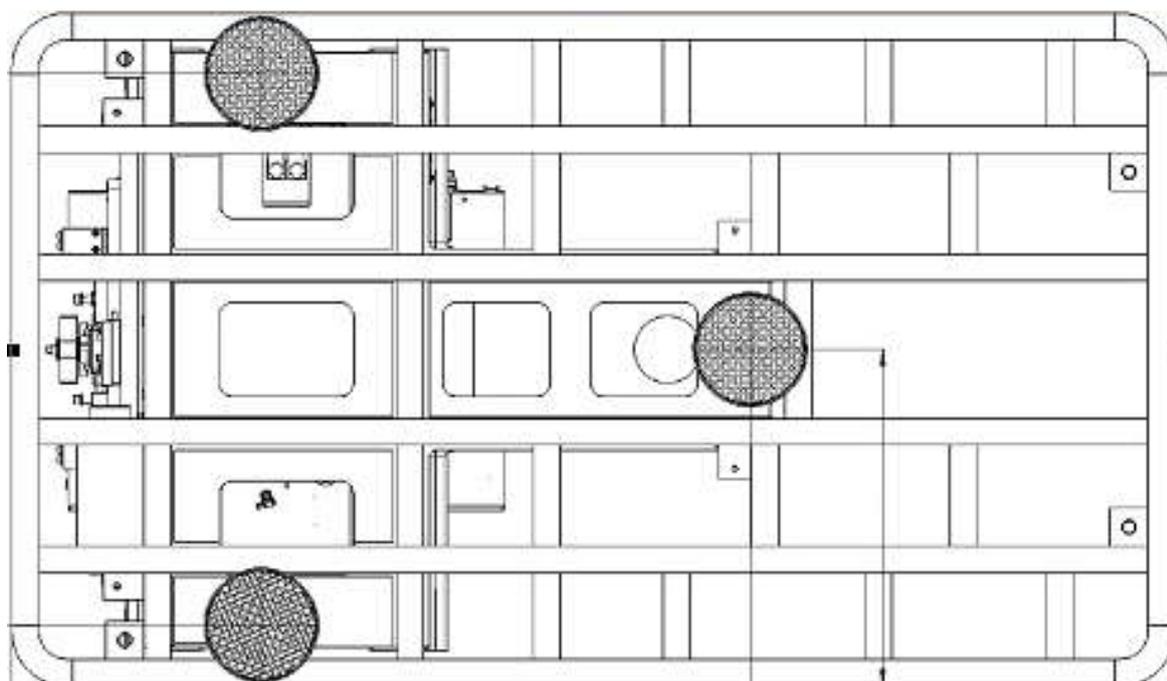
- Подключение электропитания
- ▲ Подключение к магистрали подачи сжатого воздуха
- Подключение к агрегату охлаждения рабочей жидкости
- ⊙ Подключение к каналу принудительной вытяжной вентиляции

## Чертеж фундамента



FORM E 350/600

Чертеж расположения опор станка



FORM E 350/600