

OKUMA

Genos M460V-5AX

Informacje przedinstalacyjne

UWAGA!

Dokumentacja ta została przetłumaczona na potrzeby instalacji obrabiarki
OKUMA Genos M460V-5AX i stanowi nieodłączną część tej maszyny.

Jednocześnie informujemy, że zabrania się udostępniania tej dokumentacji
osobom trzecim, powielania jej oraz dokonywania jakichkolwiek zmian.



Kopiowanie niniejszego dokumentu, jego reprodukcja w całości bądź fragmentach, tłumaczenie na inne języki lub przenoszenie na inne nośniki informacji z użyciem jakichkolwiek metod bez uprzedniej pisemnej zgody firmy HTM jest zabronione.

Publikacja materiałów w ramach niniejszego dokumentu nie implikuje uchylenia praw patentowych firmy Okuma Corporation.

Nota prawna

Dołożono wszelkich starań, aby treść niniejszego dokumentu była wolna od nieścisłości i pomyłek. Jednakże firma HTM nie udziela żadnych gwarancji co do zawartości tego dokumentu a w szczególności uchyła wszelkie domniemane gwarancje.

Firma HTM zastrzega sobie prawo dokonywania zmian w niniejszym dokumencie oraz w wyrobie w nim opisanym, bez obowiązku powiadamiania o nich jakichkolwiek osób.

Znaki towarowe.

Wszelkie nazwy marek oraz nazwy produktów użyte w niniejszym dokumencie są nazwami towarowymi, znakami usług, znakami towarowymi lub zastrzeżonymi znakami towarowymi należącymi do ich właścicieli.

www. **htm** .net.pl

Rysunki wymiarowe

Patrz załącznik

Wymagania dotyczące fundamentu

Przy jednolitym podłożu, jak posadzka betonowa grubości 300 mm oparta bezpośrednio na podłożu, zastosowanie fundamentów lub kotw nie jest wymagane. Sztywność konstrukcji obrabiarki pozwala na prawidłową pracę. Nie trzeba również stosować śrub fundamentu. Zastosowanie śrub fundamentu nie jest konieczne.

W niektórych przypadkach należy jednak wykonać fundament według załączonego rysunku.

- (1) Aby zapewnić większą precyzję i lepszą pracę.
- (2) Aby zapewnić wysoką dokładność przy wydłużeniu okresów międzyprzebiegów.
- (3) Gdy podłoże (typ gleby) nie jest wystarczająco stabilne, należy zapoznać się z informacjami dotyczącymi Planu fundamentu i wykonać fundament.

Uwaga

Układ NC realizuje sterowanie Hi-G, aby zredukować czas pozycjonowania przez szybkie trawersowanie. Pozycjonowanie osi może jednak spowodować drgania obrabiarki w zależności od podłoża w miejscu instalacji. W takim przypadku można włączyć lub wyłączyć funkcję Hi-G albo wymusić zmianę stałej czasu dla przyspieszenia/opóźnienia, ustawiając odpowiednie parametry.

Przed dostarczeniem funkcja Hi-G jest włączana, a wartość stałej czasu jest ustalana na 50%.

Im wyższa wartość z zakresu od 1 do 100% zostanie wymuszona, tym większe będą przyspieszenia i opóźnienia. Te parametry należy dostosować do miejsca instalacji. (Po wyłączeniu funkcji Hi-G lub zmniejszeniu stałej czasu czas obróbki musi być nieco dłuższy).

Mocowanie obrabiarki do podłoża za pomocą kotw wpuszczanych (chemicznych)

Urządzenie rozpędza i wyhamowuje wrzeciono z prędkością zapewniającą dużą wydajność obróbki.

Jeśli cykle obróbki wymagają częstego zatrzymywania i rozpędzania wrzeciona, na przykład podczas wykrawania, i urządzenie stoi na powierzchni o niskim współczynniku tarcia, może się ono przesuwąć wskutek drgań generowanych przez rozpędzanie i wyhamowywanie. Aby urządzenie nie przesuwało się, należy przymocować je do podłoża za pomocą kotw chemicznych.

Kotwienie chemiczne nie spełnia swojego zadania na miękkich podłożach. Jeśli podłoże

jest miękkie, drgania są przenoszone na obrabiarkę, co zmniejsza dokładność obróbki. Kotwy mogą nie spełniać swojego zadania, gdy podłoże betonowe ma zbyt małą grubość. W takich przypadkach należy wykonać fundament w celu zapewnienia odpowiedniej grubości i wytrzymałości podłoża betonowego. Mocując obrabiarkę, należy korzystać z informacji zawartych w planie fundamentu.

Plan fundamentowy

Patrz załącznik

Instrukcje dotyczące wyboru miejsca

Podczas montażu urządzenia należy sprawdzić poniższe punkty, aby zapewnić dużą dokładność i wydajność obrabiarki.

- (1) Zalecamy przygotowanie odpowiedniego fundamentu, jeśli podłoże jest miękkie lub urządzenie może osiadać po instalacji. Patrz [Wymogi dotyczące fundamentu].
- (2) Miejsce zamontowania powinno być jak najbardziej oddalone od źródeł drgań, takich jak drogi, stemplownice/prasy lub strugarki. Jeśli nie można uniknąć źródeł drgań, ich wpływ można złagodzić, np. wykonując szczelinę dylatacyjną wokół fundamentu obrabiarki.
- (3) Jeśli w pobliżu obrabiarki znajdują się generatory mocy wielkiej częstotliwości, maszyny elektroerozyjne lub spawarki elektryczne albo obrabiarka jest zasilana z tego samego panelu rozdzielacza mocy, zakłócenia elektryczne mogą spowodować nieprawidłowe działanie układów sterowania NC. Należy skonsultować się z inżynierem firmy OKUMA, który zostanie wysłany w celu przeprowadzenia instalacji obrabiarki.
- (4) Idealne środowisko pracy dla obrabiarki to temperatura otoczenia od 10°C do 40°C i wilgotność między 40% a 75% przy 20°C.
- (5) Utrzymywanie stałej temperatury otoczenia to kluczowy czynnik wpływający na dokładność obróbki.
- (6) Aby utrzymać stałą dokładność obrabiarki w gwarantowanym zakresie, należy ją zamontować w miejscu wolnym od przepływu powietrza. Klimatyzacja nie jest niezbędna, ale zaleca się, aby temperatura otoczenia wynosiła od 17°C do 25°C.
- (7) Aby utrzymać dokładność obrabiarki w gwarantowanym zakresie nominalnym, muszą być spełnione następujące warunki:
 - a. Zmiana temperatury otoczenia przez cały dzień lub w ciągu 24 godzin nie może przekraczać $\pm 2^{\circ}\text{C}$.
 - b. Różnica między temperaturą otoczenia na poziomie podłoża a temperaturą na całej wysokości obrabiarki (3 m) nie może przekraczać 1°C .
- (8) Zazwyczaj nie trzeba uwzględniać izolacji cieplnej fundamentu obrabiarki.
- (9) Różnica poziomu podłoża nie powinna przekraczać 10 mm.

Przewożenie obrabiarki

Za wyjątkiem modułów dołączanych, takich jak zbiornik chłodziwa (konfiguracja podstawowa), wanna na wióry (konfiguracja podstawowa) oraz zmieniacz APC (moduł opcjonalny w niektórych modelach), obrabiarkę można zwykle przemieszczać lub transportować w całości. Instalację przeprowadzają przedstawiciele firmy OKUMA wysłani na miejsce. Po dostarczeniu urządzenia należy otworzyć opakowania, usunąć oleje chroniące przed korozją i oczekiwać na przedstawiciela firmy OKUMA.

Podnoszenie maszyny

- Przemieszczanie obrabiarki na terenie zakładu w celu zmiany rozmieszczenia itp.
- Podnoszenie obrabiarki w celu załadunku na pojazd ciężarowy.

Patrz załącznik

Uwaga!

Pasy (liny) i trawers potrzebne do rozładunku nie są dostarczane z obrabiarką.

Podnoszenie zbiornika chłodziwa

Poluzować śruby odciągające na dolnej powierzchni zbiornika i wyciągnąć zbiornik z tylnej części obrabiarki. Zaczepić liny stalowe z boków zbiornika. Następnie podnieść zbiornik chłodziwa.

Wymagania co do zasilania elektrycznego

Patrz załącznik

Zasilanie sprężonym powietrzem

Patrz załącznik

Oleje do przygotowania dla potrzeb instalacji.

Patrz załącznik

Chłodziwo

Patrz załącznik