

Расшифровка перечня работ, выполняемых специалистами-наладчиками при проведении ремонтно-восстановительных и пуско-наладочных работ станков СМ-600Ф2 или СМ-600Ф4

1. Внешний осмотр, диагностика, разборка, промывка, прочистка, устранение повреждений и неисправностей механической части станка, в том числе:
 - аэростатических опор по координатам «X», «Y» и «Z»;
 - линейных двигателей по координатам «X», «Y» и «Z»;
 - системы подготовки и прохождения сжатого воздуха и жидкости;
 - электрошпинделей АС-72/0,6 и пневмоподвесок;
 - настройка автоматической смены инструментов.

2. Внешний осмотр, диагностика системы ЧПУ «Микролид» и проведение следующих видов работ:
 - проверка работоспособности;
 - определение неисправностей на блочном уровне;
 - проверка наличия и уровней стабилизации напряжения электропитания станка, ремонт силовых ключей приводов электродвигателей;
 - устранение неисправностей процессорной части;
 - ремонт системы «ввода-вывода» информации;
 - ремонт и настройка блоков, отвечающих за взаимодействие работы ЧПУ и механической части;
 - проверка работоспособности и устранение неисправностей пульта управления.

3. Сборка, наладка, юстировка, настройка функционирования механической части, ЧПУ и их взаимодействие после проведения работ по пп. 1 и 2, в том числе:
 - наладка линейных приводов координат «X», «Y» и «Z»;
 - наладка головок ГЛПИ-Н-А и линеек ДЛПН-3-250 (ЛПЛИ-Н-3).Проведение проверок после проведения работ по сборке, наладки, юстировки и настройки:
 - горизонтальности базовой гранитной плиты;
 - параллельности стола базовой плите;
 - параллельность гранитной направляющей «X» базовой плите;
 - перпендикулярность координаты «X» и координаты «Y»;
 - перпендикулярности координаты «Z» базовой плите;
 - позиционирования исполнительных механизмов станка в заданное положение;
 - перемещения рабочего стола станка по произвольно заданной программе;
 - согласованной работы всех приводов станка.

4. Проведение проверок согласно тест-программ:
 - функционирования системы ЧПУ совместно с механической частью в режиме «Ручное управление», «Автоматическое управление» и других режимах, указанных на пульте управления согласно тест-программ;
 - автоматической смены инструментов;
 - точности позиционирования;
 - точности сверления;

www.selta.2mcl.com
selta@2upost.com

selta-sm@i.ua

Skype: Selta-SM
selta-sm@yandex.ru

- точности фрезерования;
- производительности одного шпинделя.

Срок проведения ремонтно-восстановительных и пуско-наладочных работ с учетом подготовительно-заключительных операций и оформления документов не должен превышать 14 дней.