



Портальная машина термической резки с ЧПУ
Dragon 3.0

Руководство по сборке

ПОРЯДОК СБОРКИ МАШИНЫ ТЕРМИЧЕСКОЙ РЕЗКИ С ЧПУ

Соблюдайте порядок сборки машины термической резки Dragon 3.0 в соответствии с инструкцией по сборке.

Комплектация станка и общий вид.

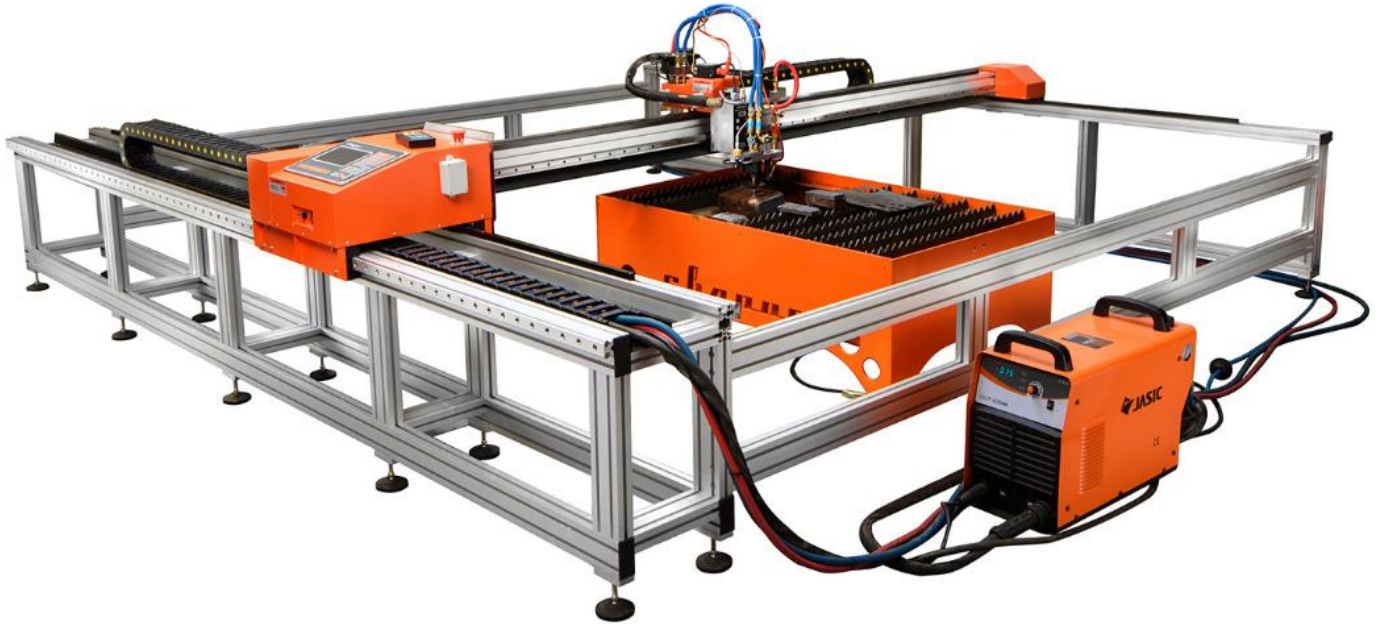


Рис.1 Общий вид собранного станка

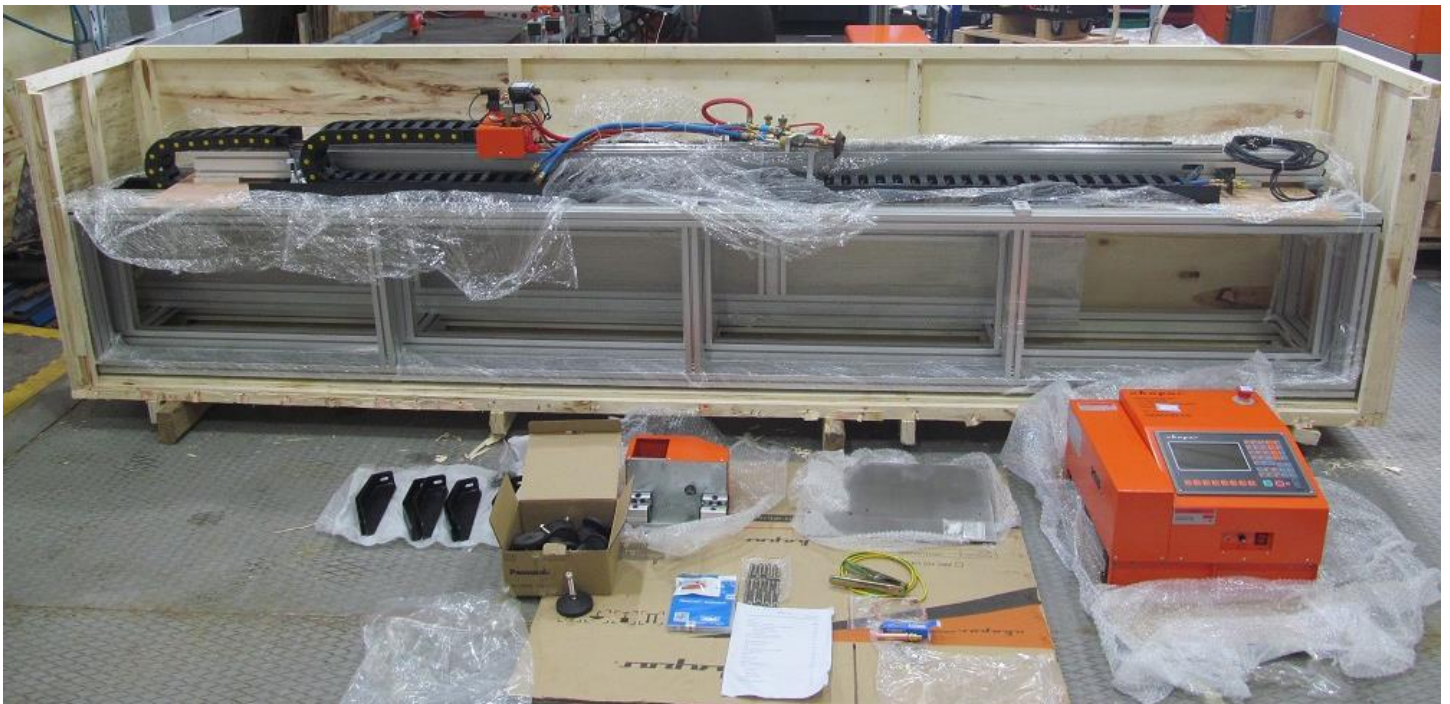


Рис.2 Общий вид станка и комплектующих со снятой боковой и верхней крышкой упаковки

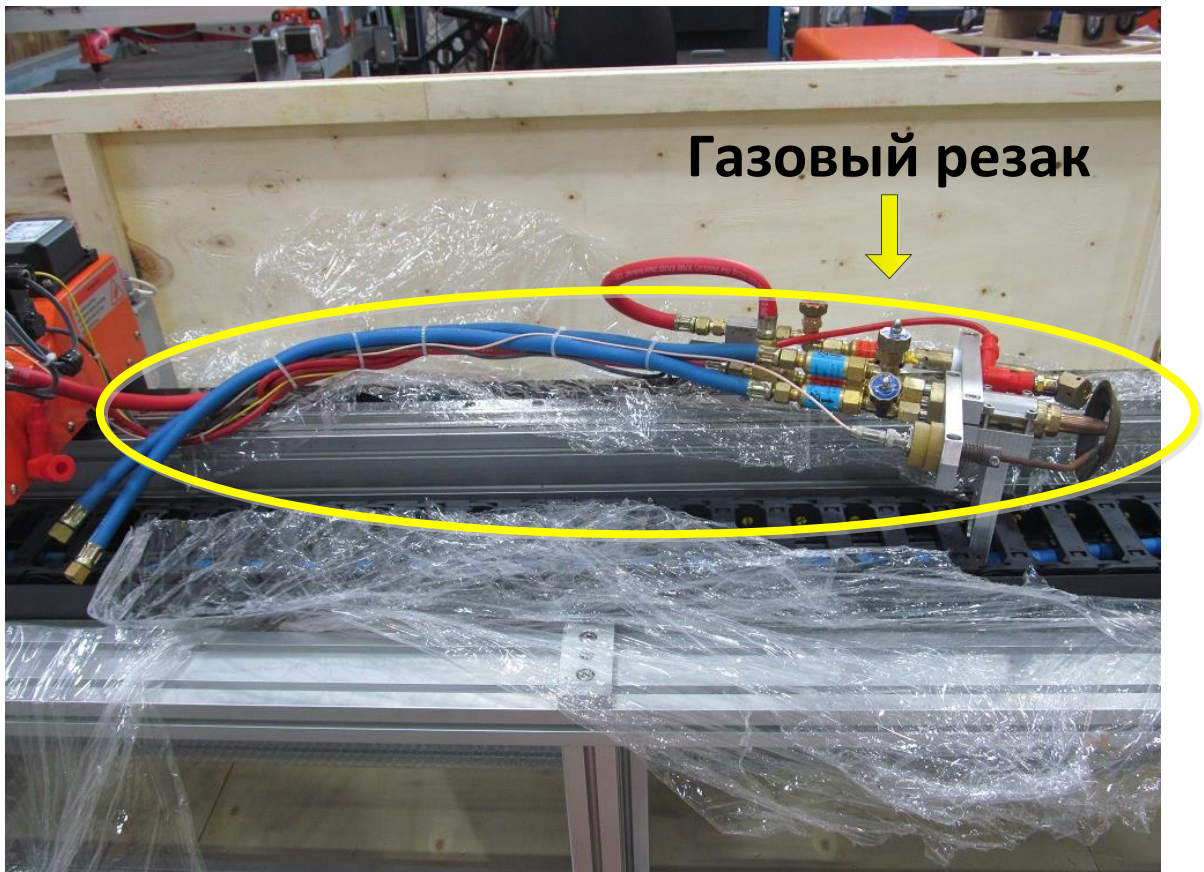


Рис.3 Газовый резак





Рис.5 Комплектующие станка. Фиксаторы стойки. Виброопоры. Винты крепления опор. Программное обеспечение FastCAM и USB flash disk. Запасной кабель емкостного датчика и запасное сопло для газового резака. Кабель заземления станка.



Контроллер



Защитный экран контроллера



**Платформа (двигатель)
бокового рельса**

Рис.6 Комплектующие станка. Контроллер. Защитный экран контроллера. Платформа (двигатель) бокового рельса.

Сборка корпуса станка.



Рис.7 Корпус станка. Вариант 6-ти метрового станка (2500x6000).

Нижняя балка используется в варианте станка 6-ти метрового (2500x6000).

Перед началом сборки корпуса станка необходимо вкрутить регулируемые виброопоры в основной и боковой рельсы. Виброопоры используются для регулировки уровня и высоты корпуса станка.

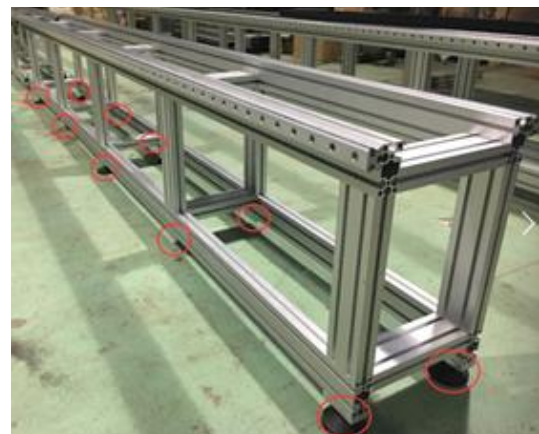


Рис.8 Установка виброопор

Установить стойки главного рельса в уровень.



Рис.9 Регулировка уровня стоек.

Установить и зафиксировать поперечную балку на главном и боковом рельсах.



Рис.10 Установка поперечной балки

Для фиксации поперечины и рельса использовать винты М8х40 и М8х80 из комплекта. Со стороны главного рельса используются винты М8х40, со стороны бокового рельса М8х80. Аналогично установить вторую поперечную балку с противоположной стороны.

В случае 6-ти метрового станка (2500х6000), собираются правая и левая секции станка и далее производится стыковка и фиксация секций, как показано на рисунке ниже.

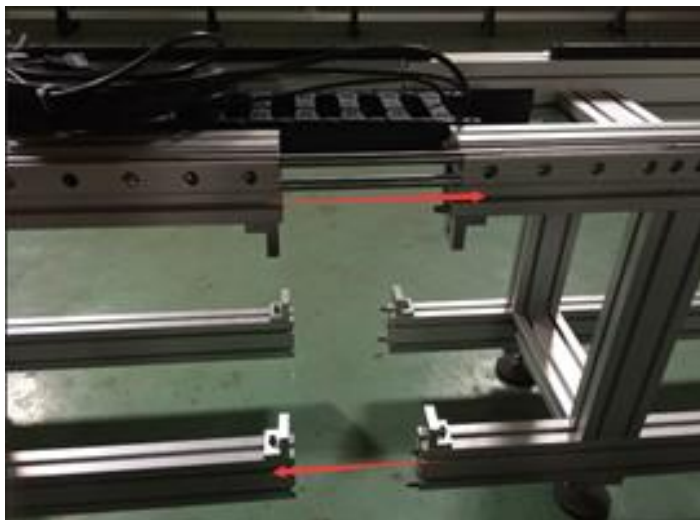


Рис.11 Стыковка секций 6-ти метрового станка (2500х6000)

Аналогично состыковать и зафиксировать секции боковых рельс, как показано на рисунке ниже. Для регулировки соосности зубчатых реек при стыковке секций использовать из комплекта регулировочную рейку. Зазор между зубцами реек должен быть одинаковый. После выставления зазора необходимо затянуть винты зубчатых реек.

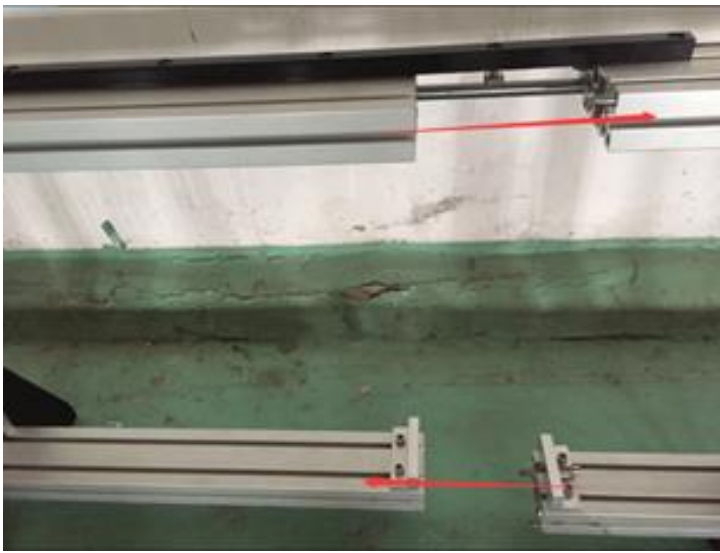


Рис.12 Стыковка секций бокового рельса 6-ти метрового станка (2500x6000)

Установить нижнюю планку между главным и боковым рельсом с помощью винтов M8x40 и M8x80 как показано на рисунке ниже.

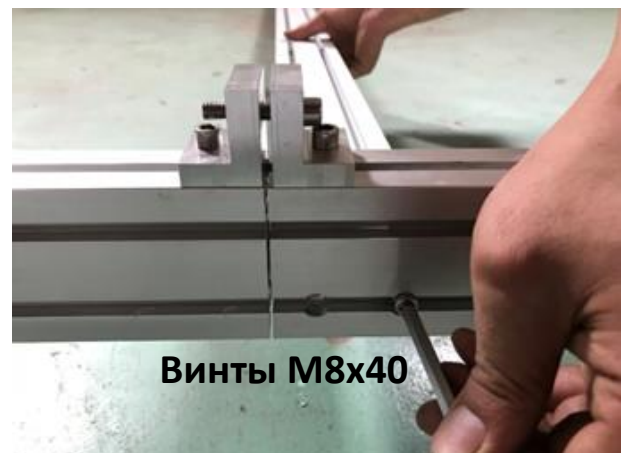
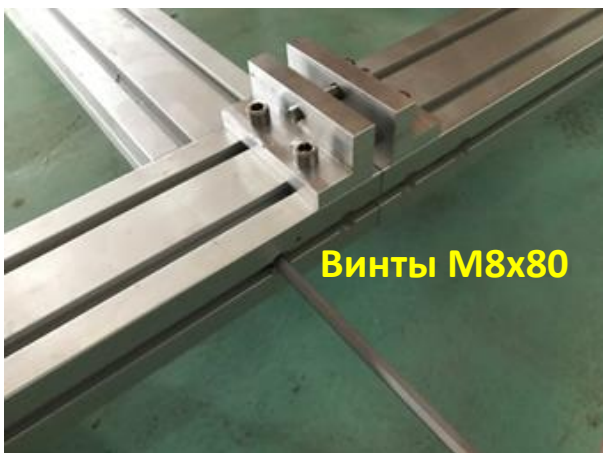


Рис.13 Установка нижней балки 6-ти метрового станка (2500x6000)

При необходимости, стойки бокового рельса можно зафиксировать к полу (гайки изначально установлены в стойки. Винты М8х20 (черного цвета) для крепления фиксаторов к стойке использовать из комплекта. Крепеж фиксаторов к полу в комплекте не поставляется. Установить и зафиксировать стойки с помощью винтов М8х20 как показано на рисунке ниже.



Рис.14 Установка фиксаторов стоек

После установки элементов корпуса станка необходимо окончательно затянуть соединительные винты и проверить уровень.

По окончании сборки корпуса (рамы) станка нужно установить контроллер на главный рельс, боковую платформу (двигатель) на боковой рельс и сняв кожухи установить поперечную балку как показано на рисунках ниже.

Установить контроллер на главный рельс, предварительно сняв защитный кожух



Рис.15 Демонтаж защитного кожуха контроллера



Рис.16 Кожух корпуса контроллера

Вывернуть винты крепления поперечного рельса из корпуса контроллера, обратив внимание на их размер (винты разной длины)



Рис.17 Винты крепления поперечного рельса



Рис.18 Расположение винтов крепления поперечного рельса

Установить контроллер на рельс по направляющим

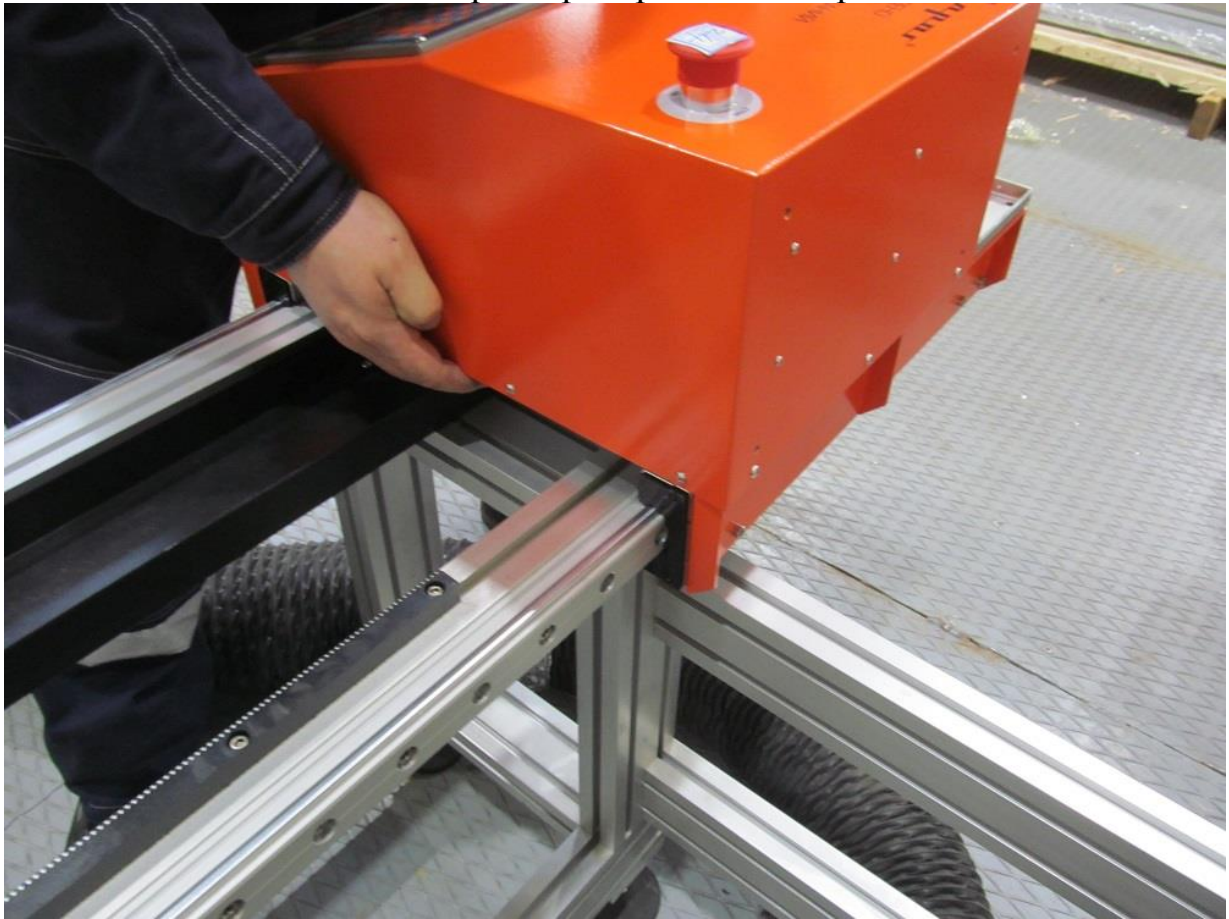


Рис.19

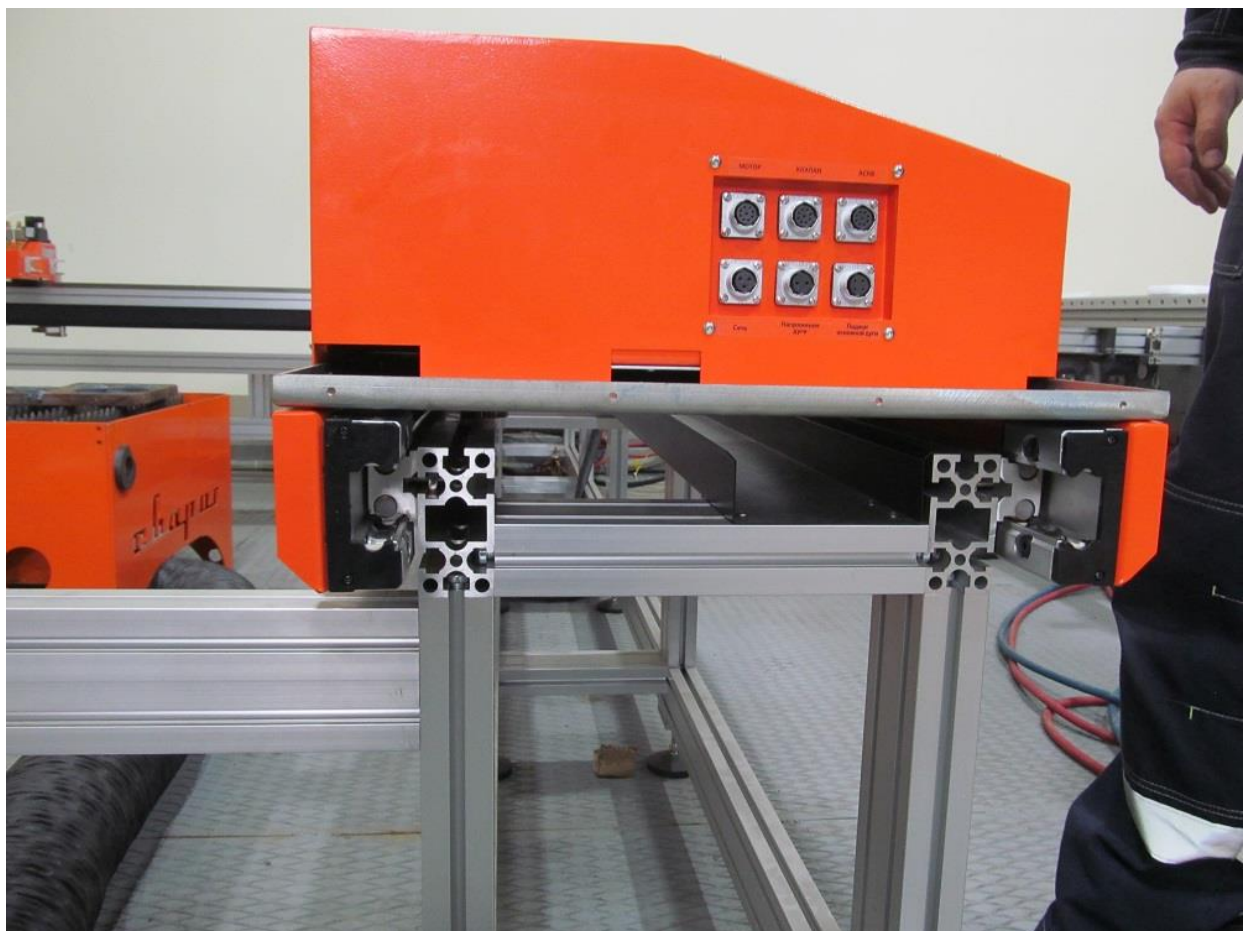


Рис.20

Установить опору (двигатель) на боковой рельс



Рис.21 Установка бокового двигателя

Сняв кожух двигателя, вывернуть винты крепления поперечной рельсы.

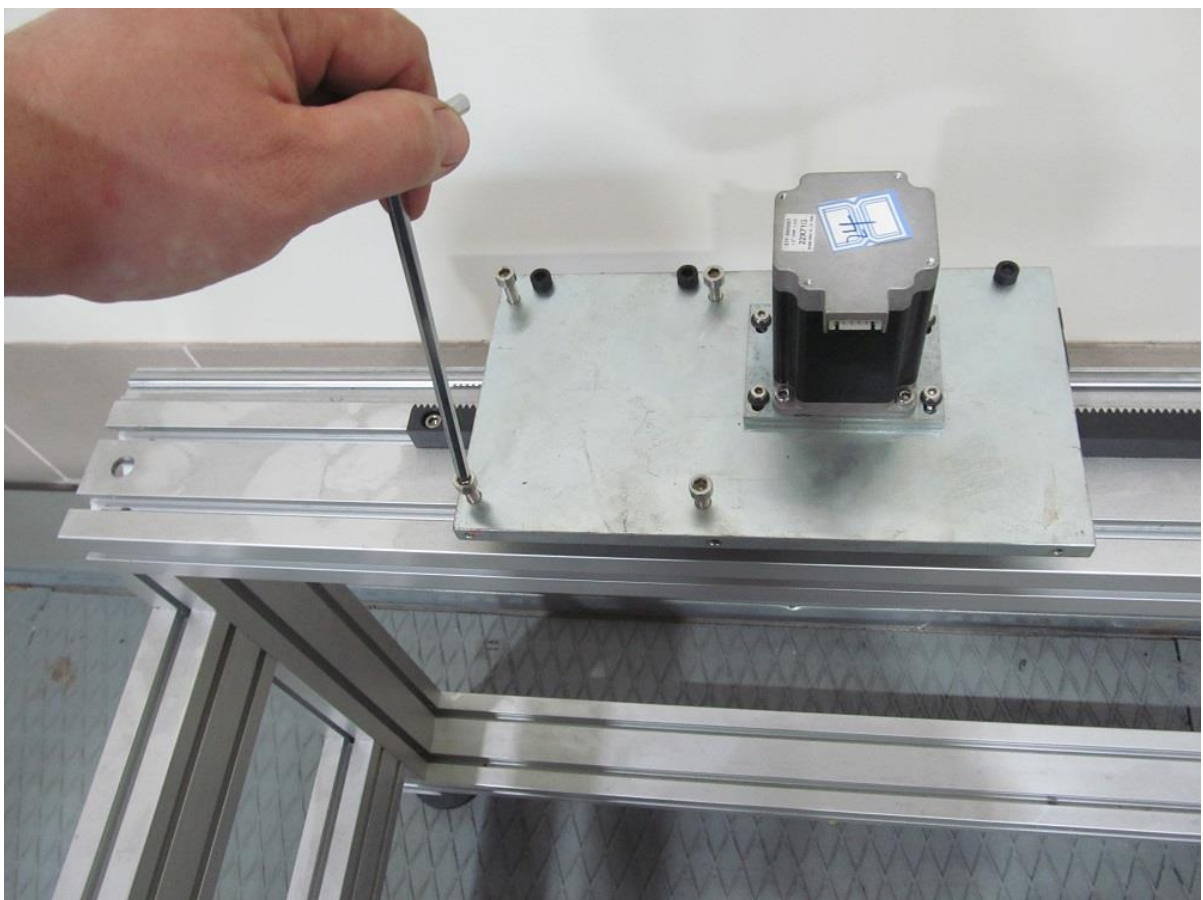
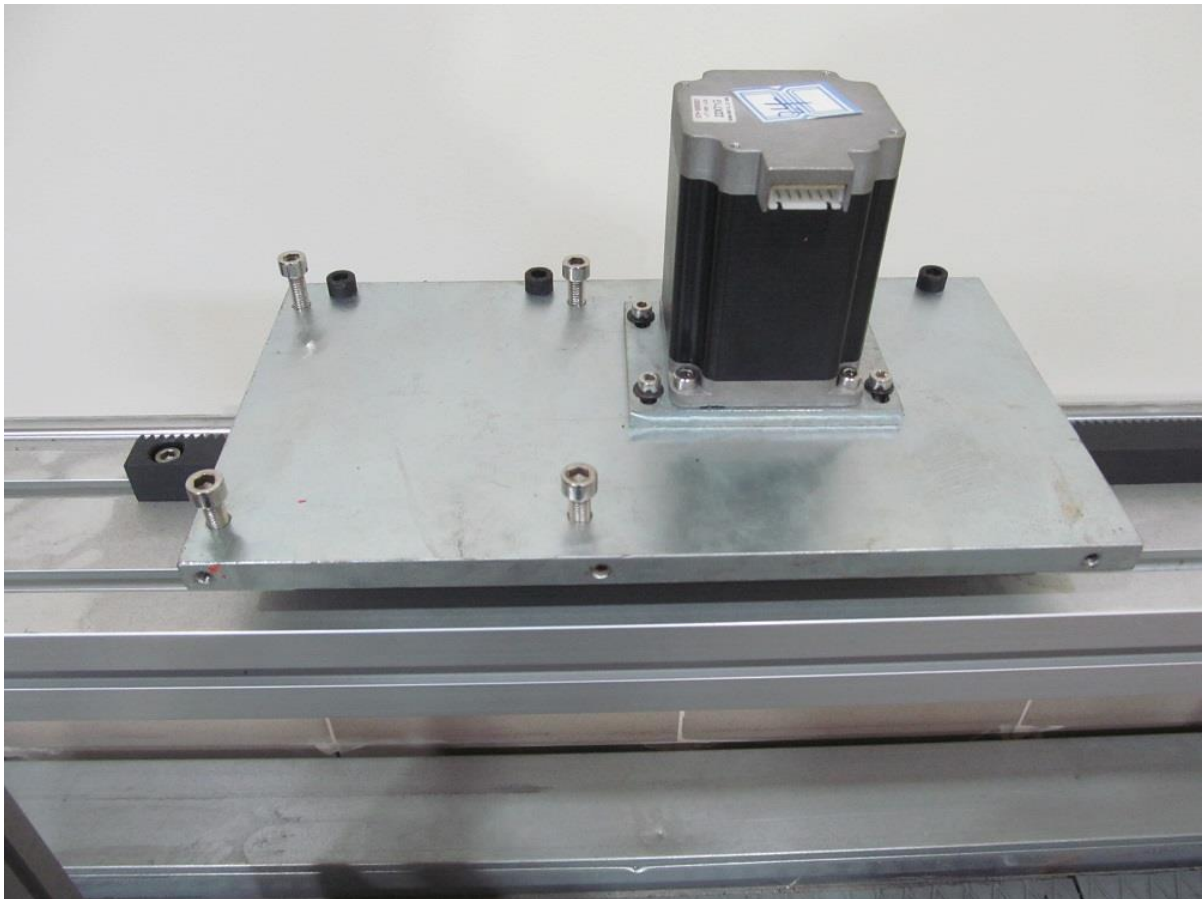


Рис.22

Далее необходимо расположить платформы бокового двигателя и контроллера примерно на одной оси для установки поперечной рельсы.

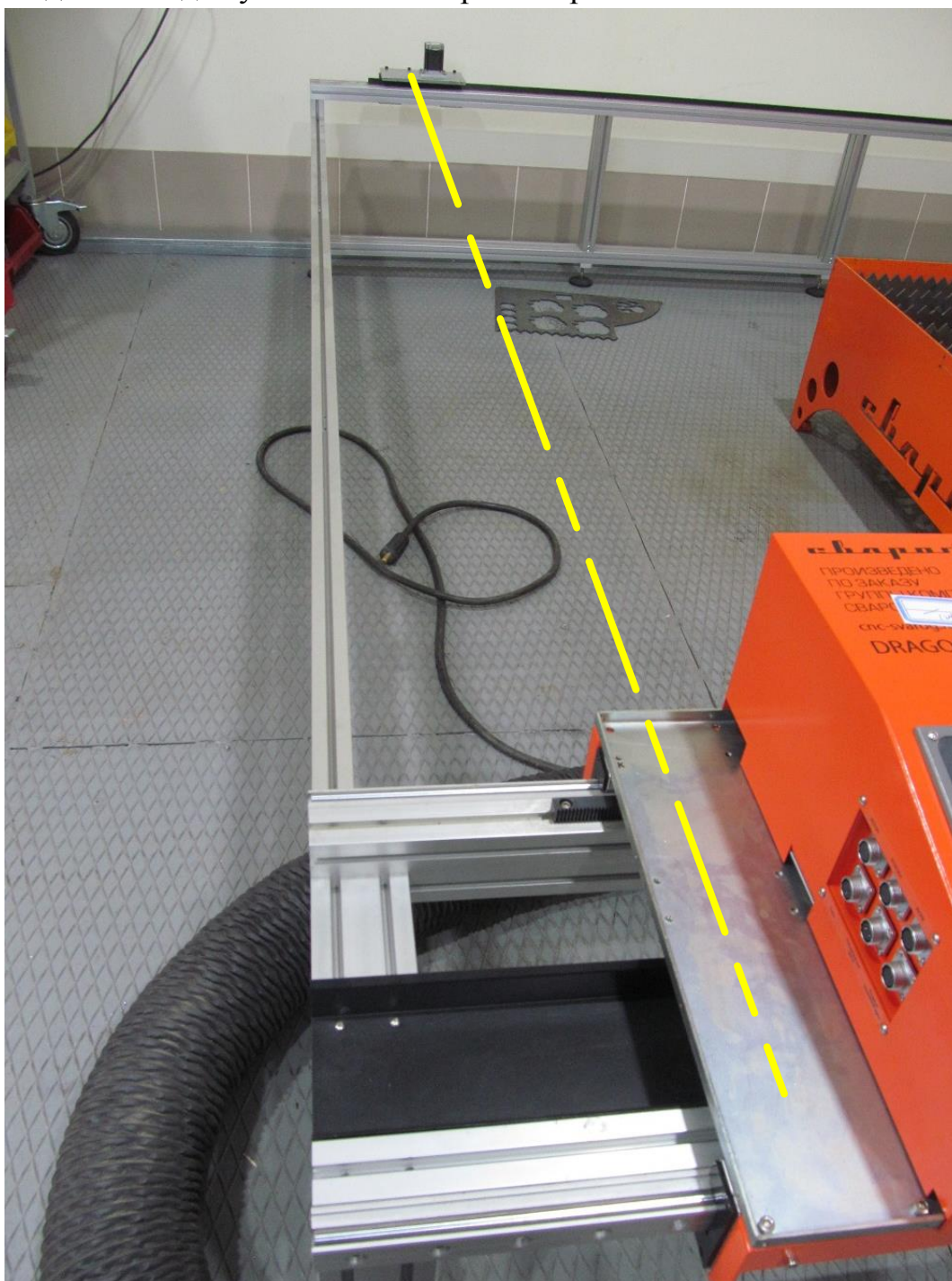


Рис.23

Установить поперечный рельс и прикрутить ранее выкрученными винтами к платформам контроллера и бокового двигателя.



Рис.23 Поперечный рельс в упаковке



Рис.24 Установка поперечного рельса

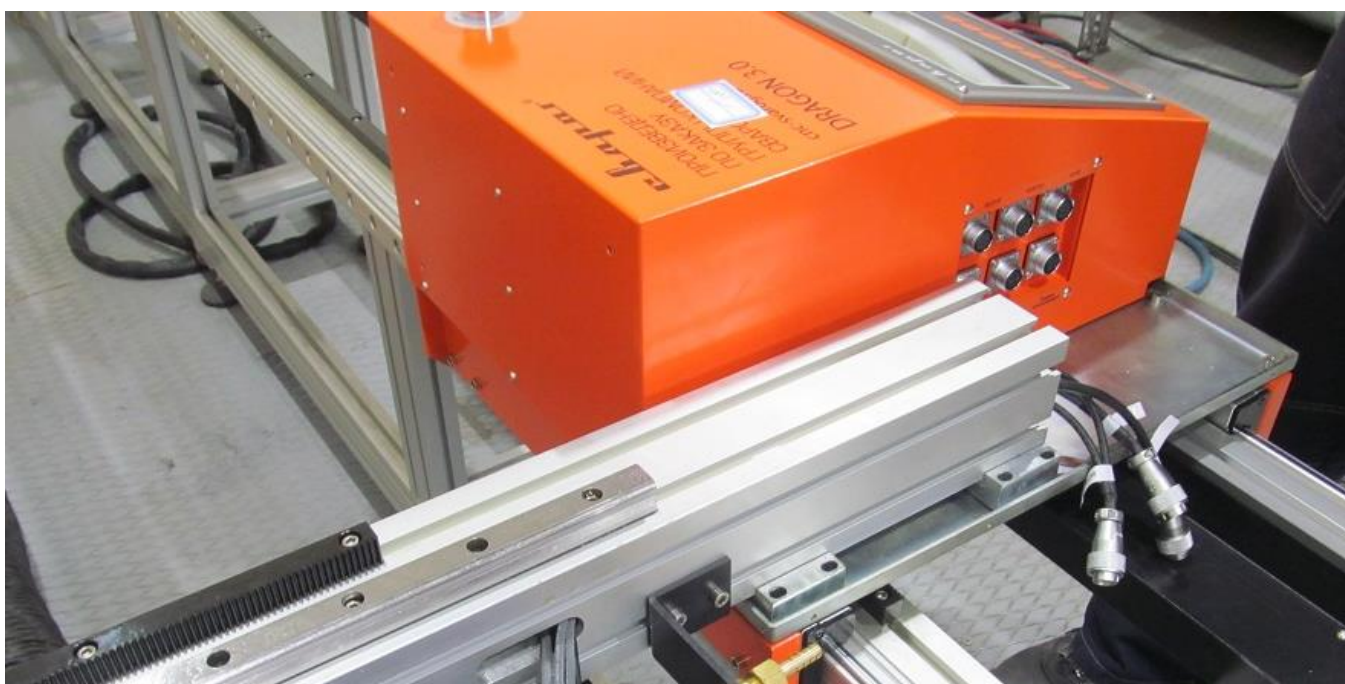


Рис.25 Платформа контроллера с установленным поперечным рельсом

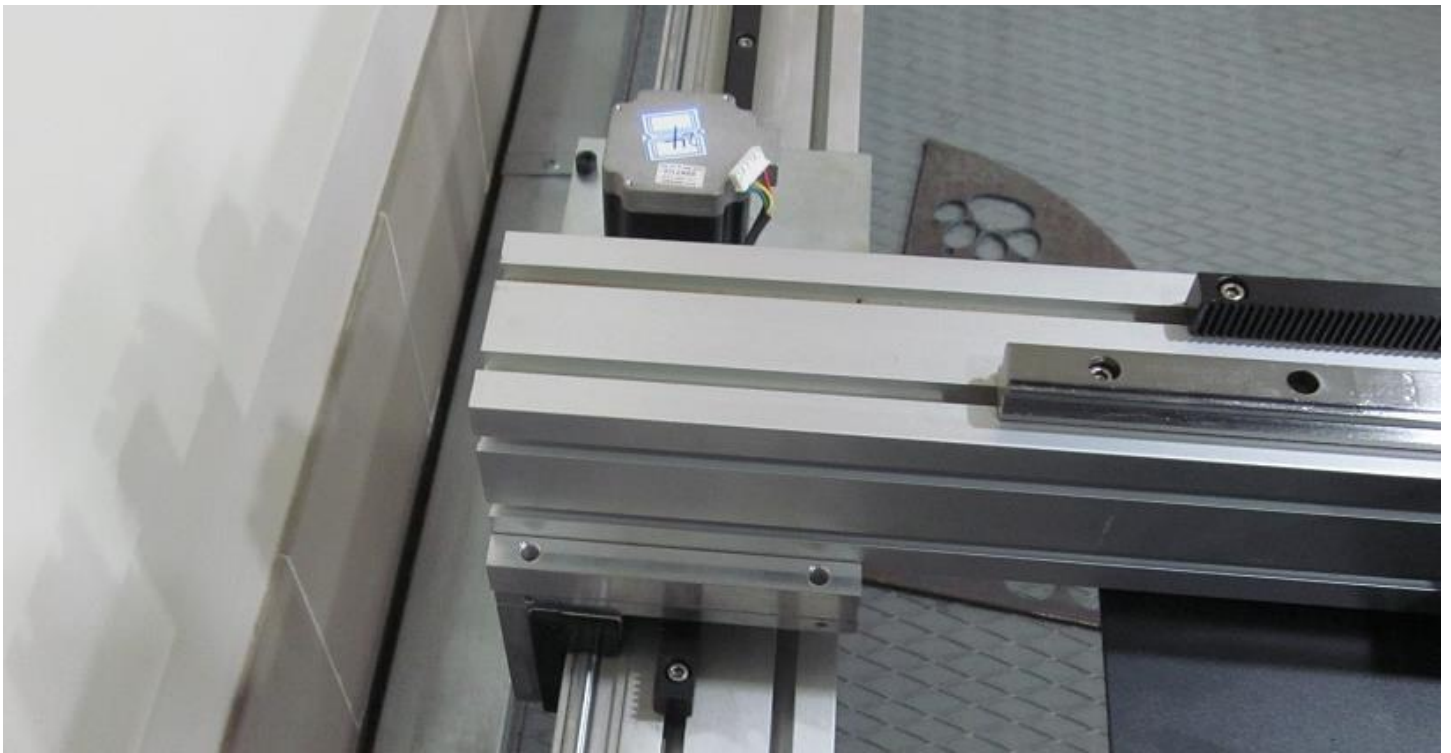


Рис.25 Платформа бокового двигателя

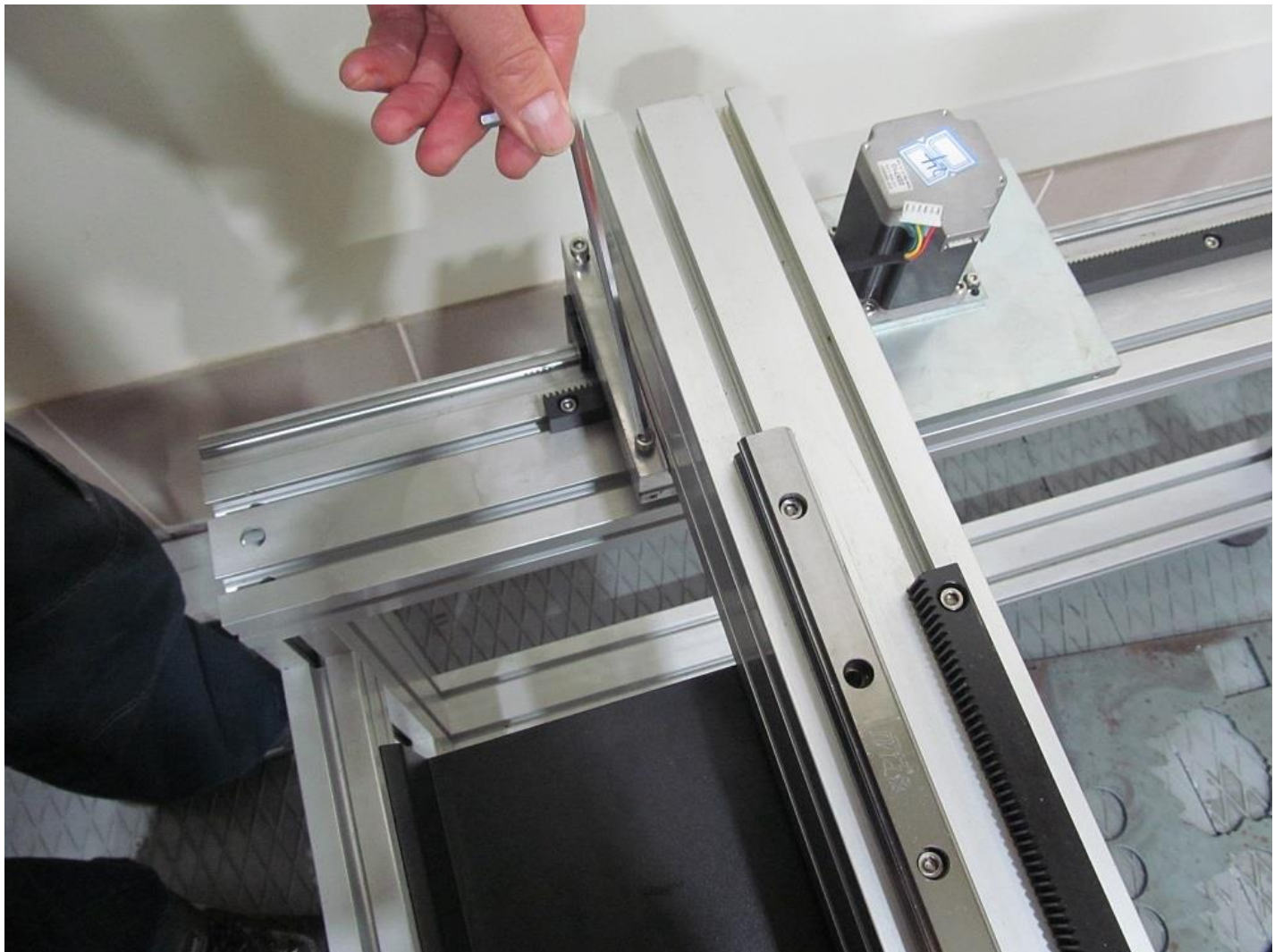


Рис.26



Рис.27

Присоединить кабели поперечного рельса к соответствующим разъемам контроллера. На разъемах кабелей и разъемах контроллера есть соответствующие бирки для правильного соединения.



Рис.28



Рис.29

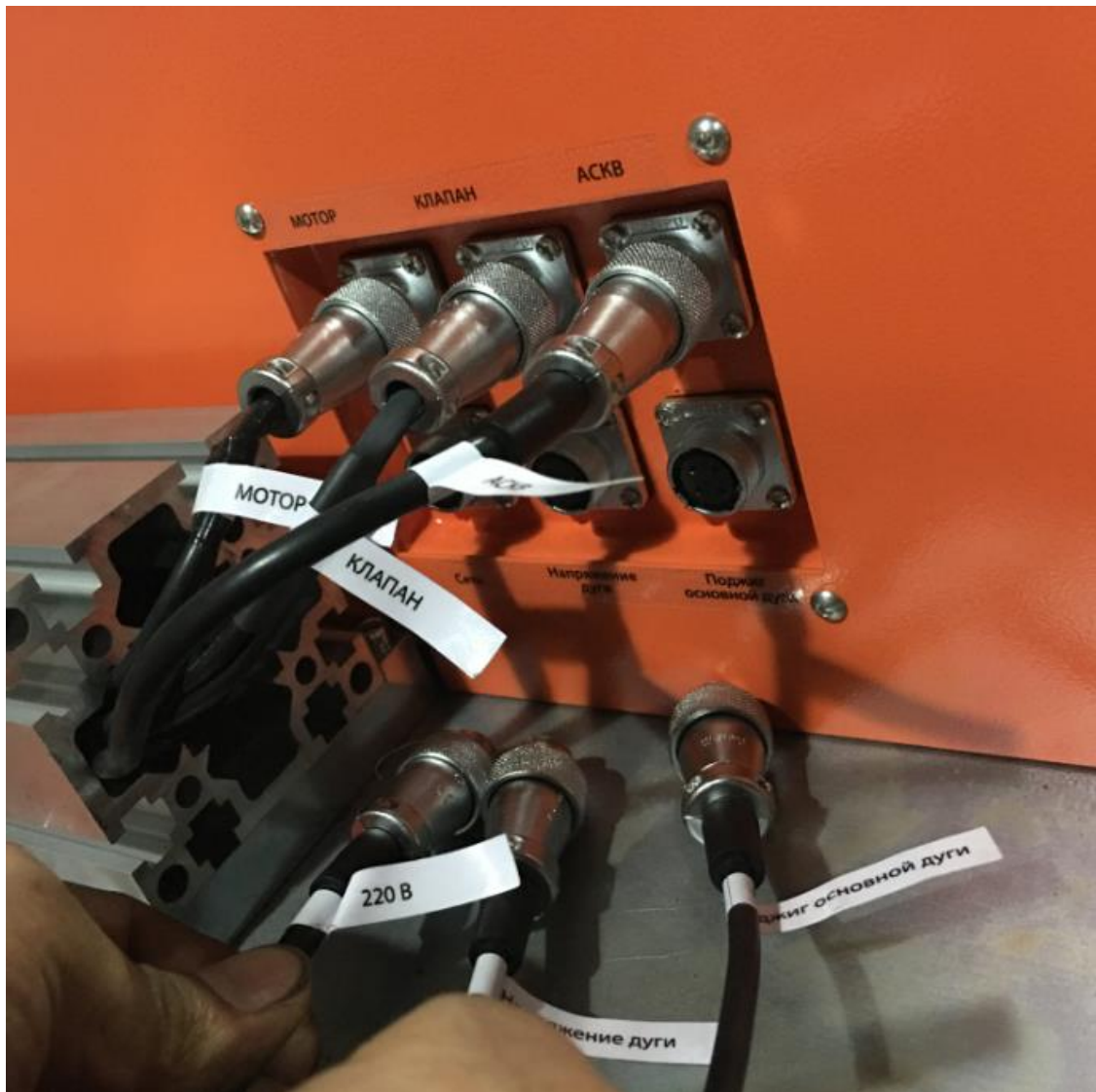


Рис.30 Подключенные кабели поперечного рельса

Продеть кабели главного рельса через кожух контроллера и соединить согласно биркам на кабелях и разъемах контроллера.



Рис.31 Кабельный канал главного рельса

Открутить винты на кожухе

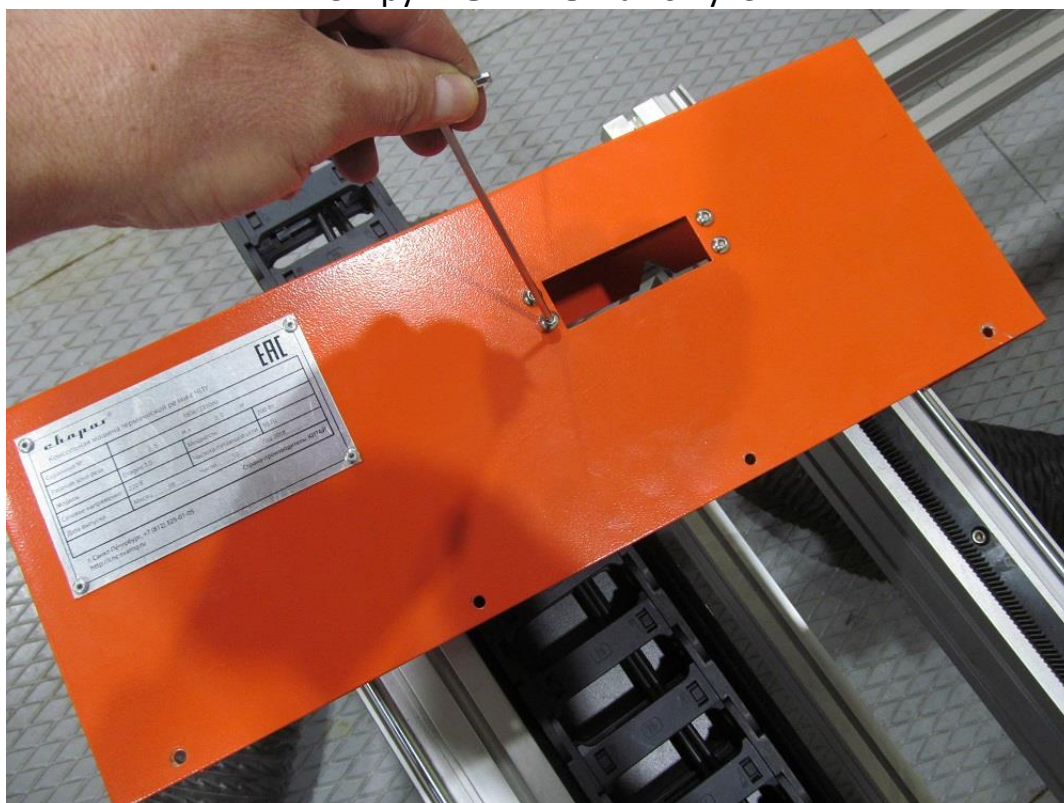


Рис.32

Продеть кабели через кожух

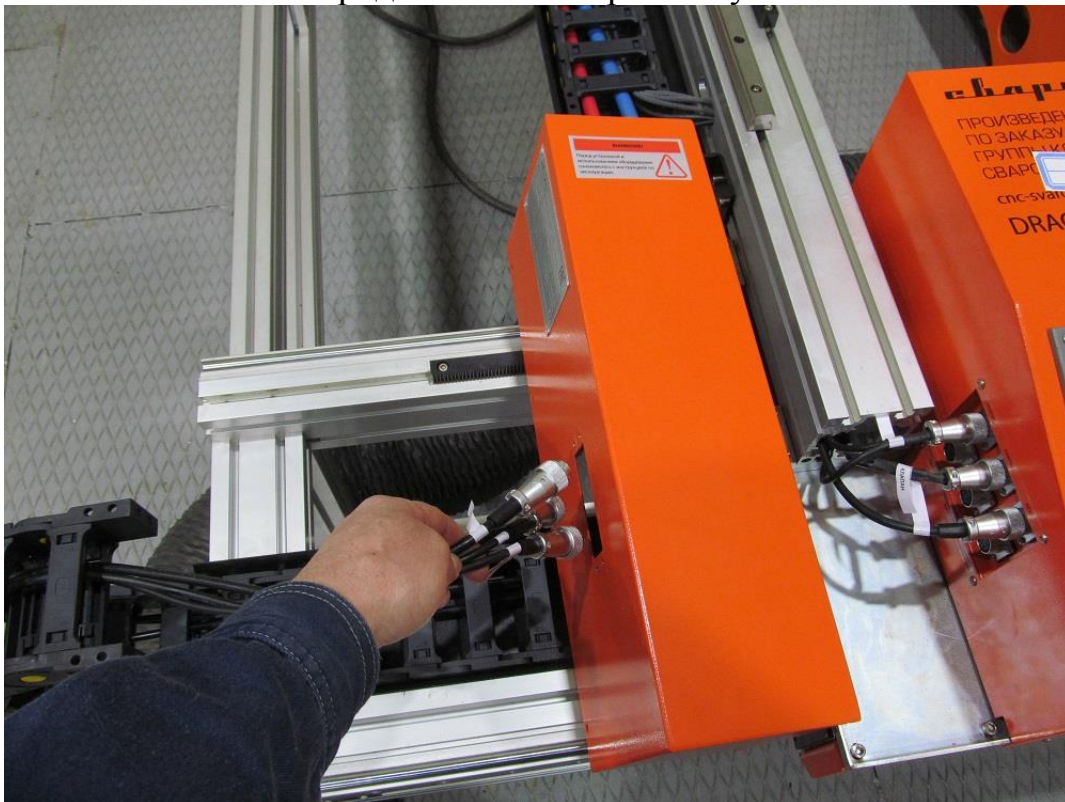


Рис.33

После того как продели кабели, необходимо прикрутить кабельный канал к кожуху

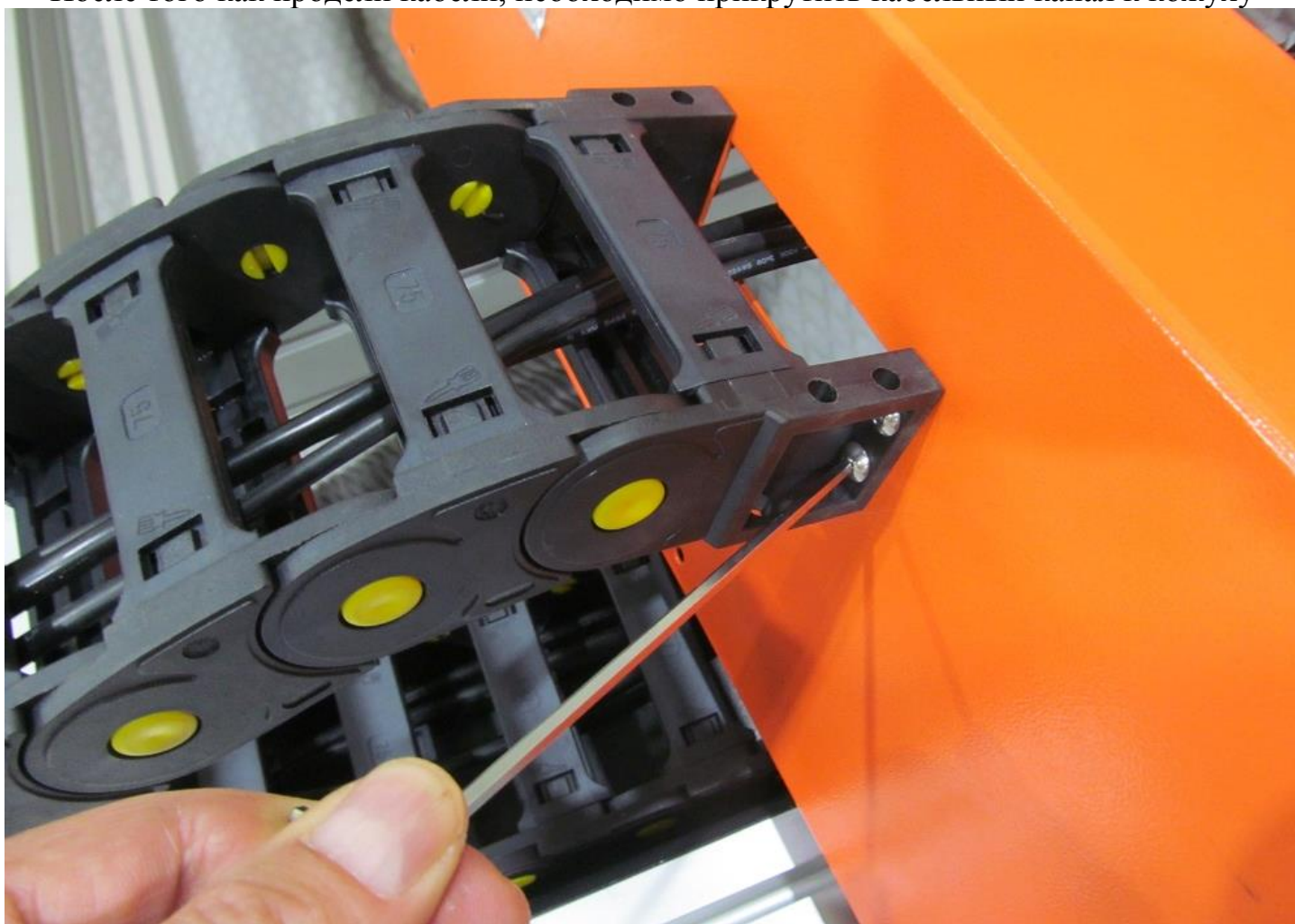


Рис.34

Подключить кабели, придерживая кожух



Рис.35

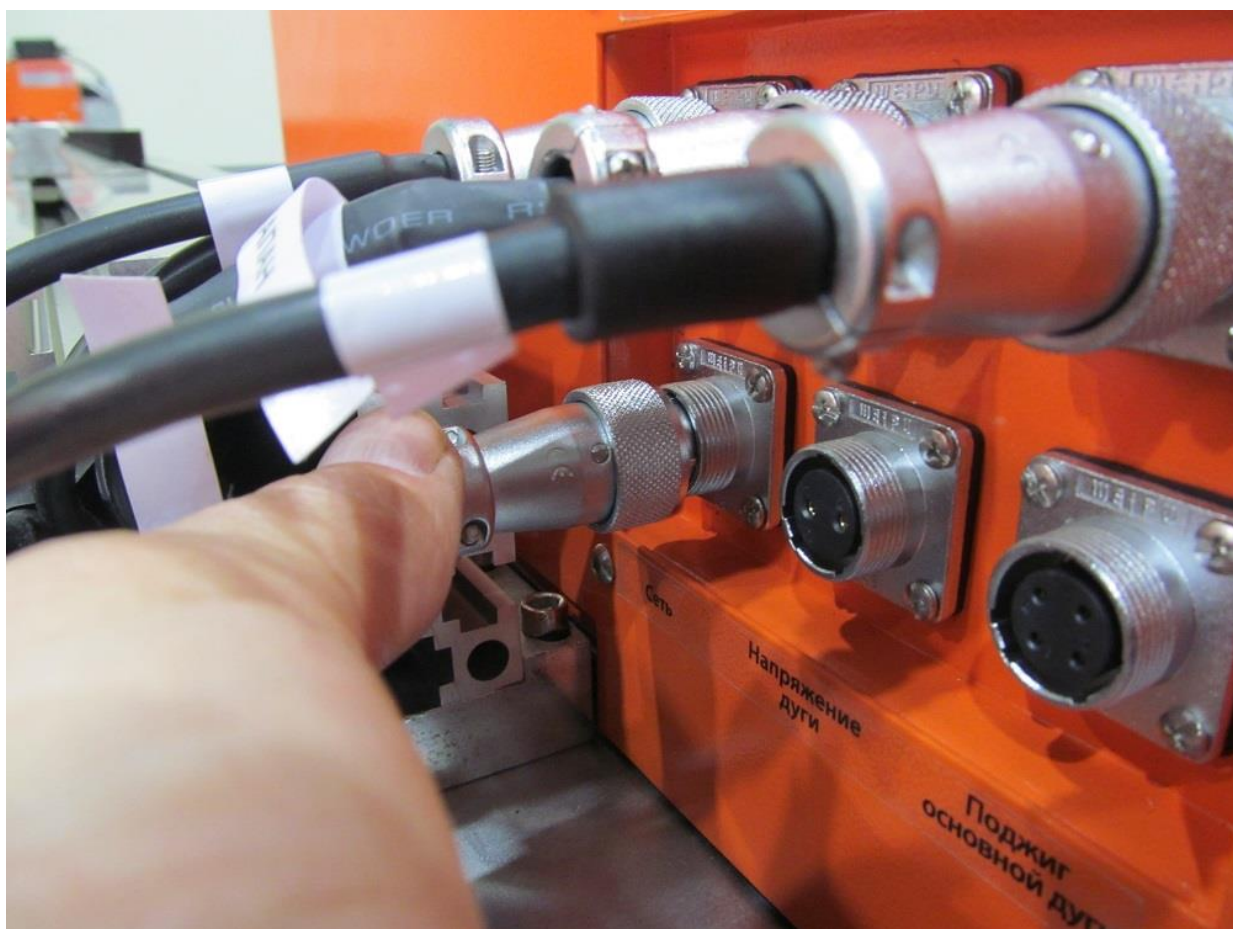


Рис.36

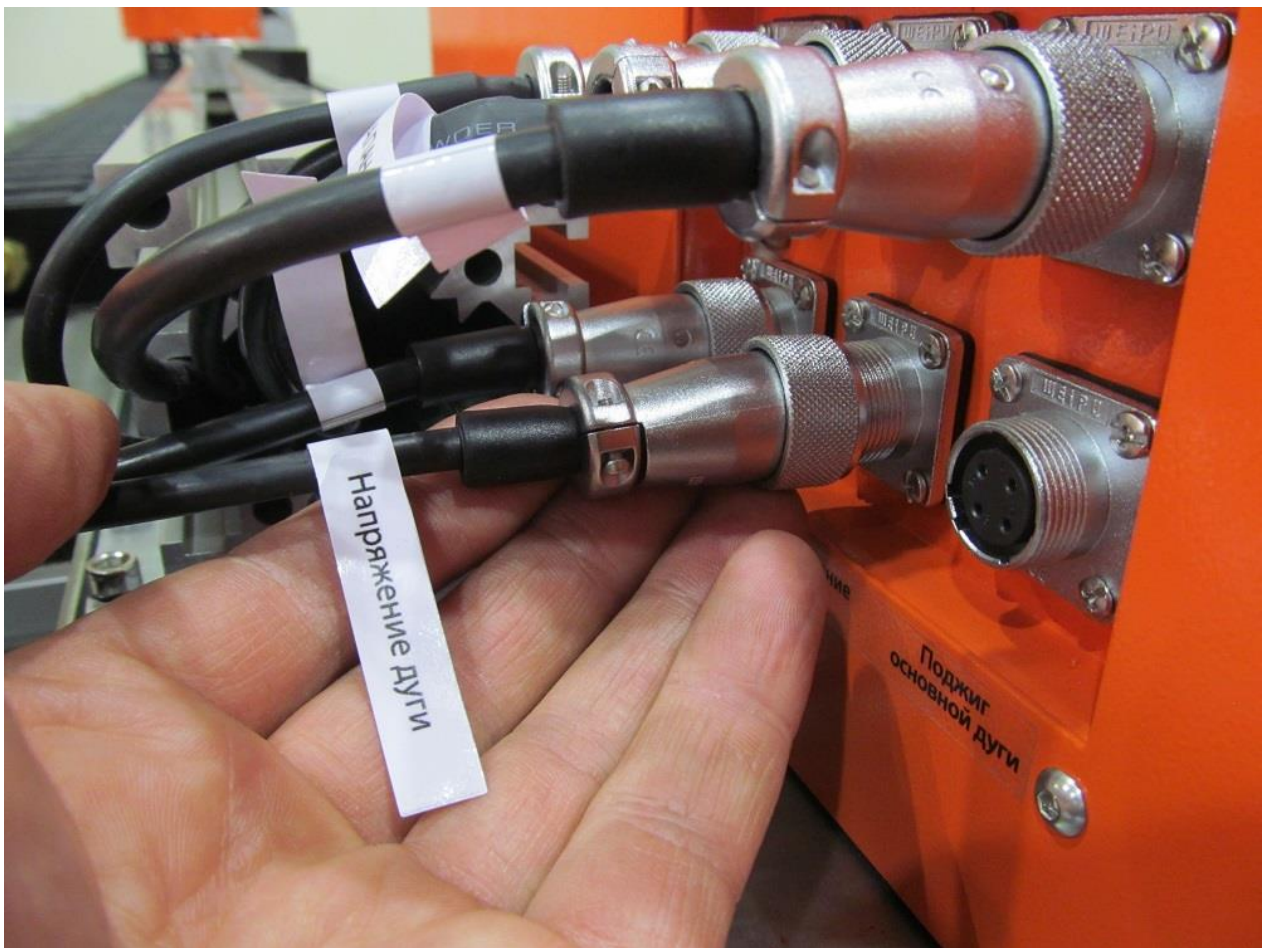


Рис.37

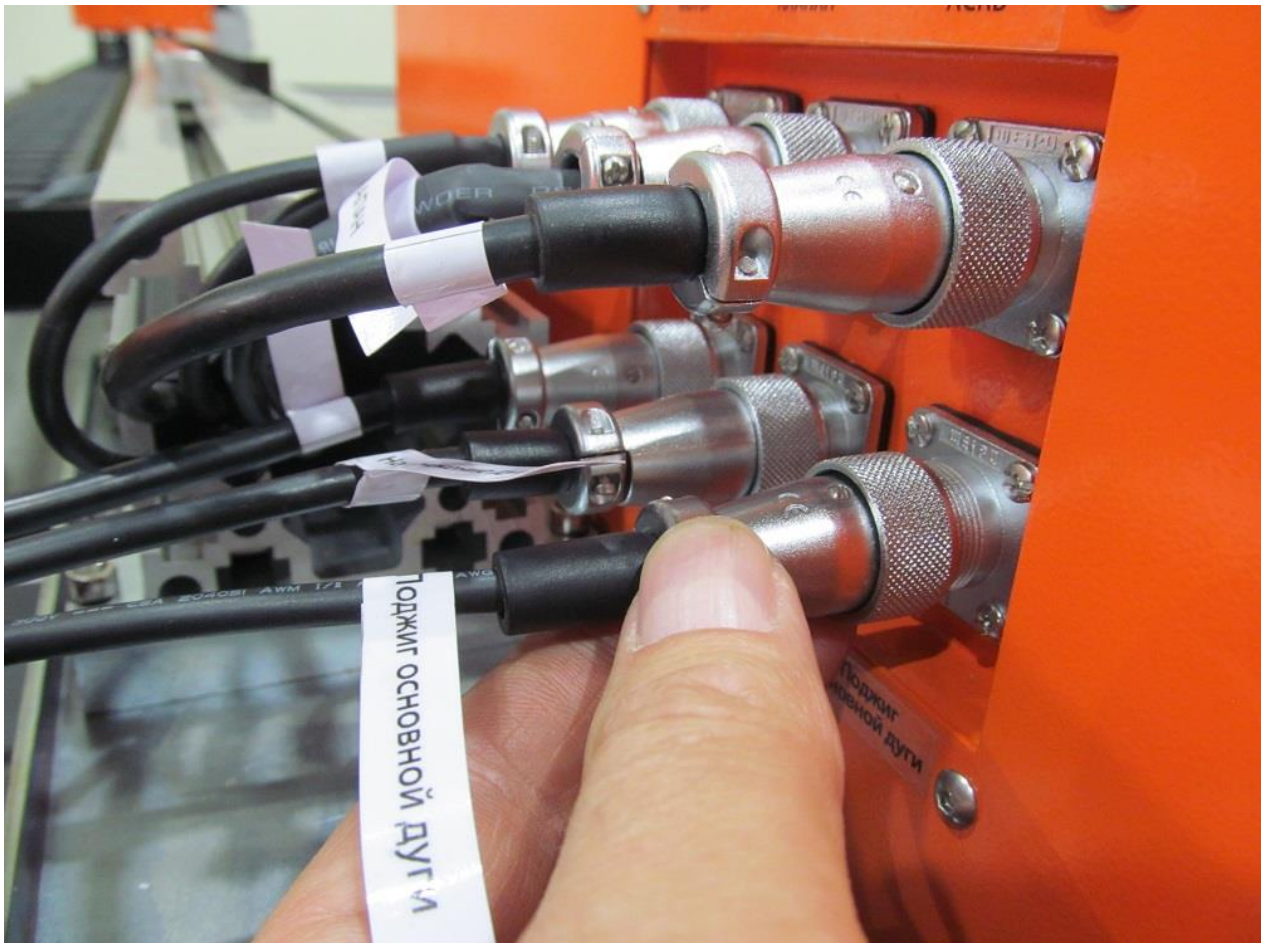


Рис.38



Рис.39

Установить кожух на место, прикрутив к корпусу винтами



Рис.40

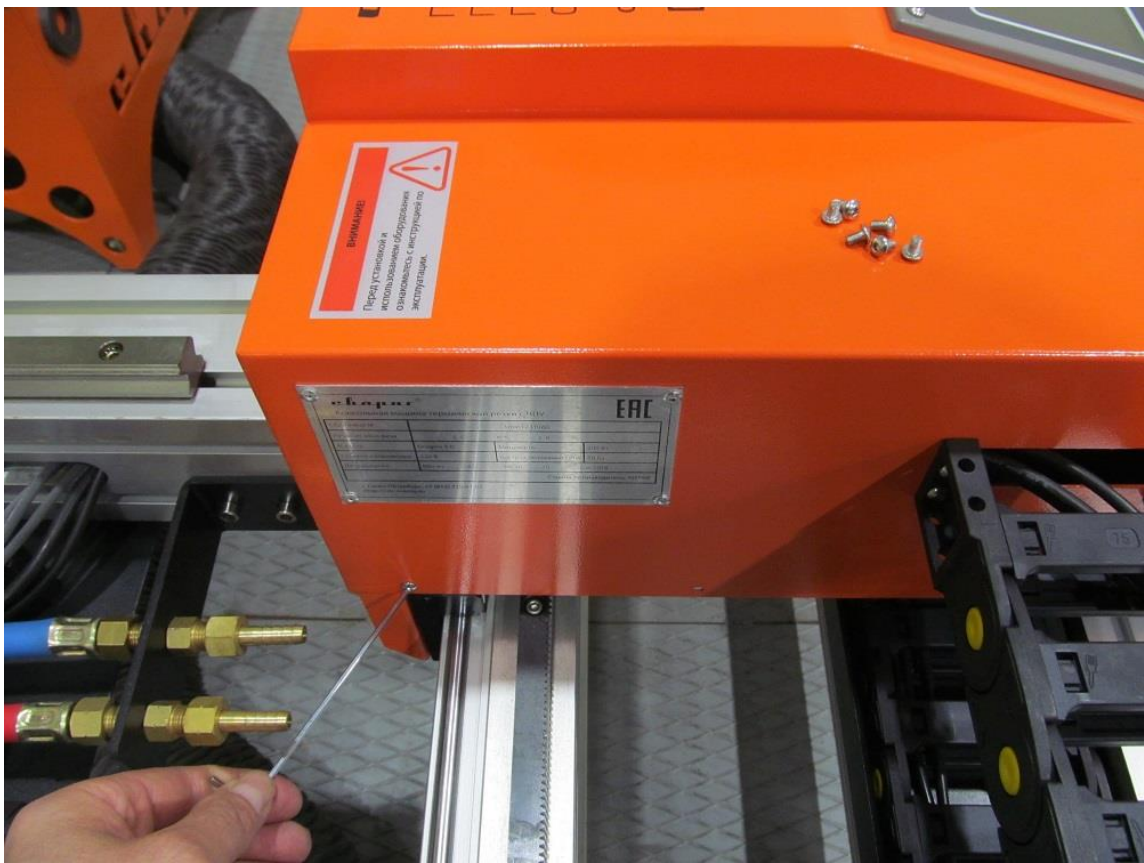


Рис.41

Соединить разъем кабеля поперечного рельса и бокового двигателя и установить защитный кожух бокового двигателя на место



Рис.42

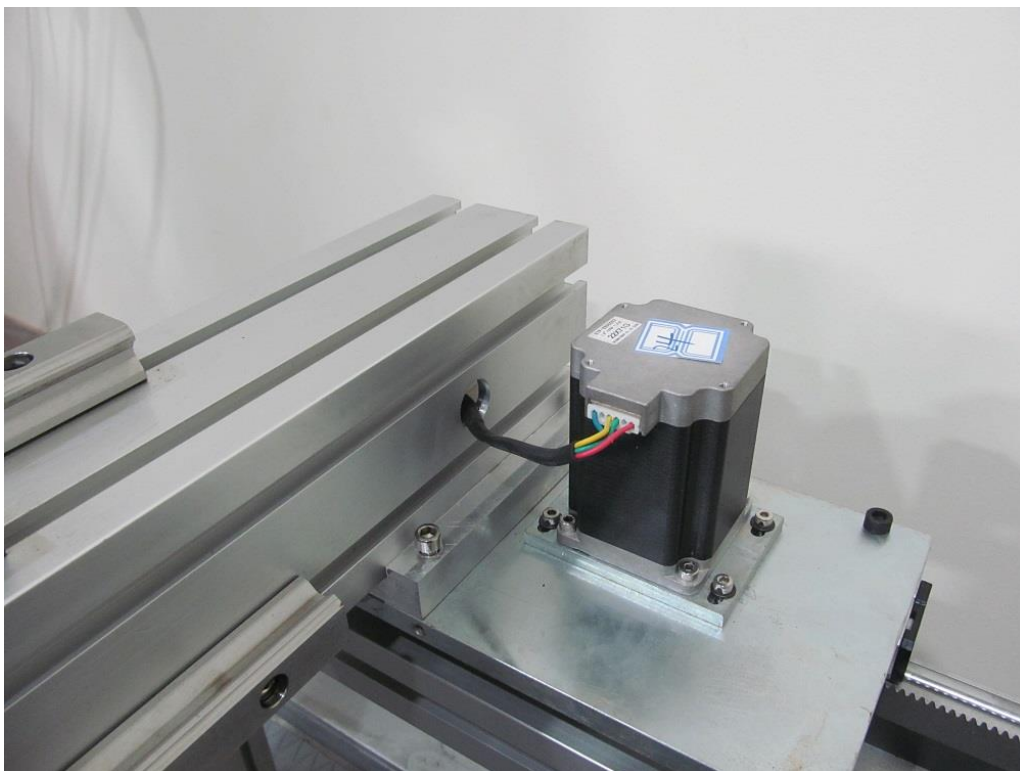


Рис.43

Установить защитный экран контроллера как показано на рисунке ниже



Рис.44

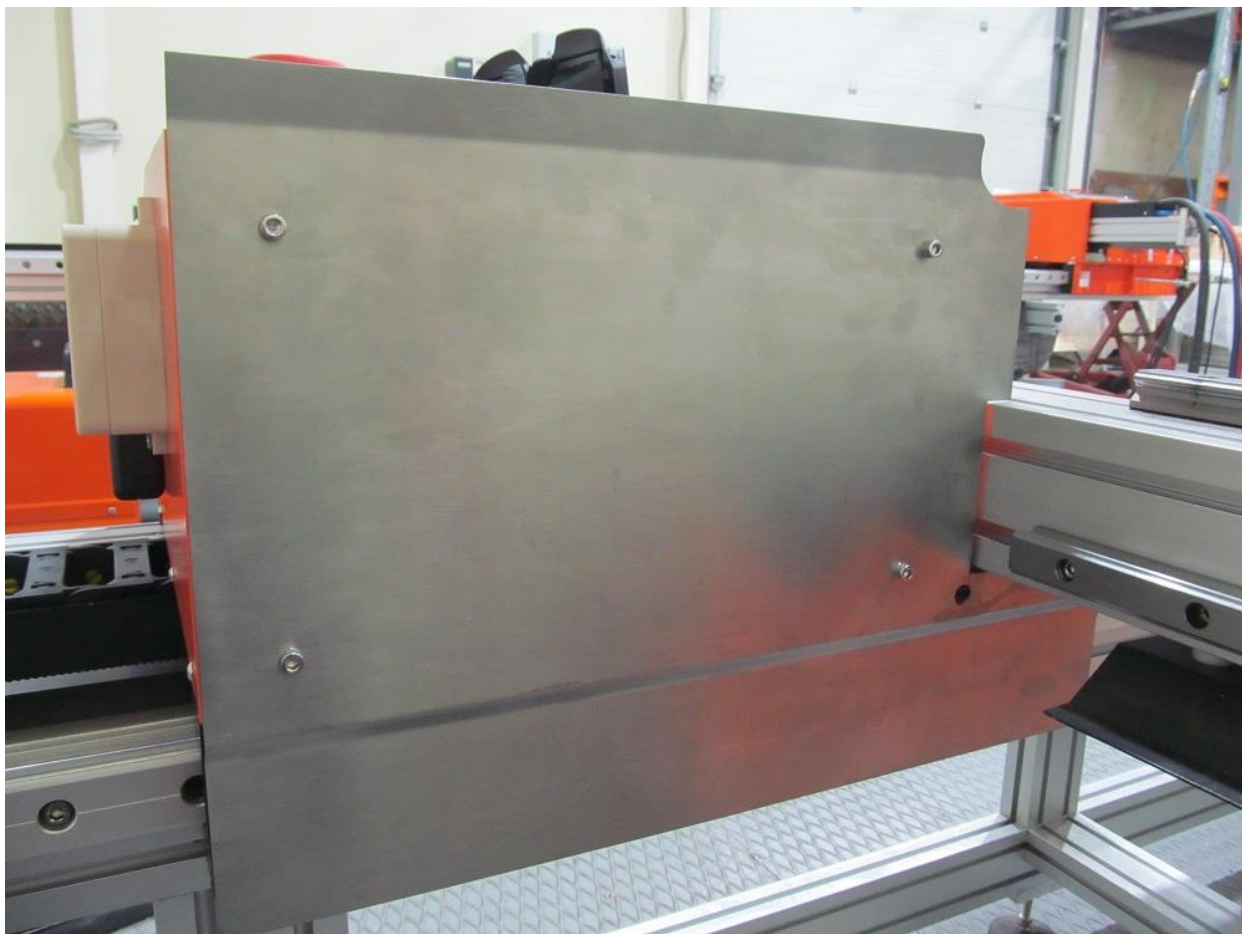


Рис.45

После сборки корпуса станка необходимо снять верхние защелки кабельного канала для укладки рукава плазмотрона и шлангов кислорода и пропана. Для отсоединения фиксаторов использовать шлицевую отвертку как показано ниже.



Рис.46

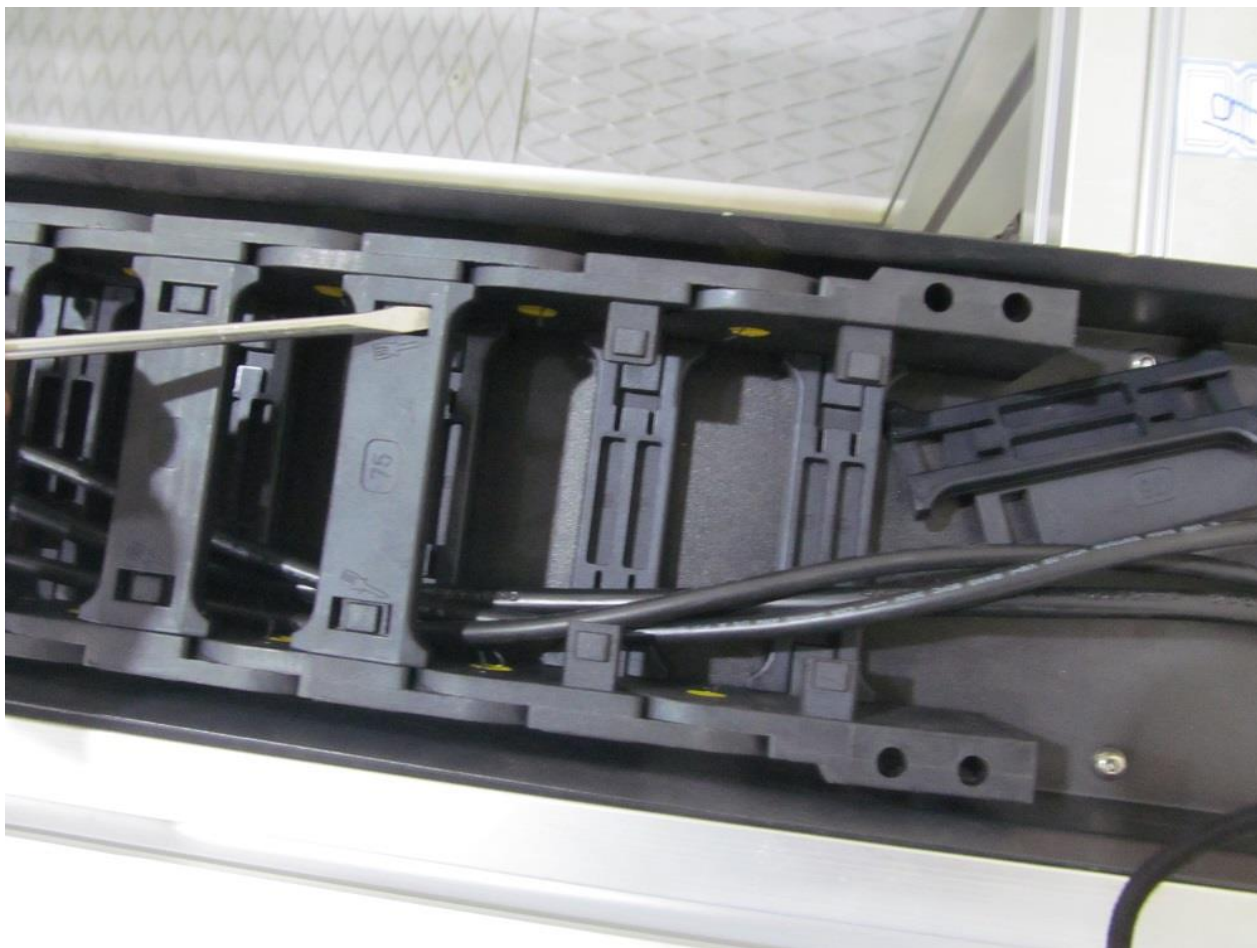


Рис.47



Рис.48 Кабельный канал главного рельса

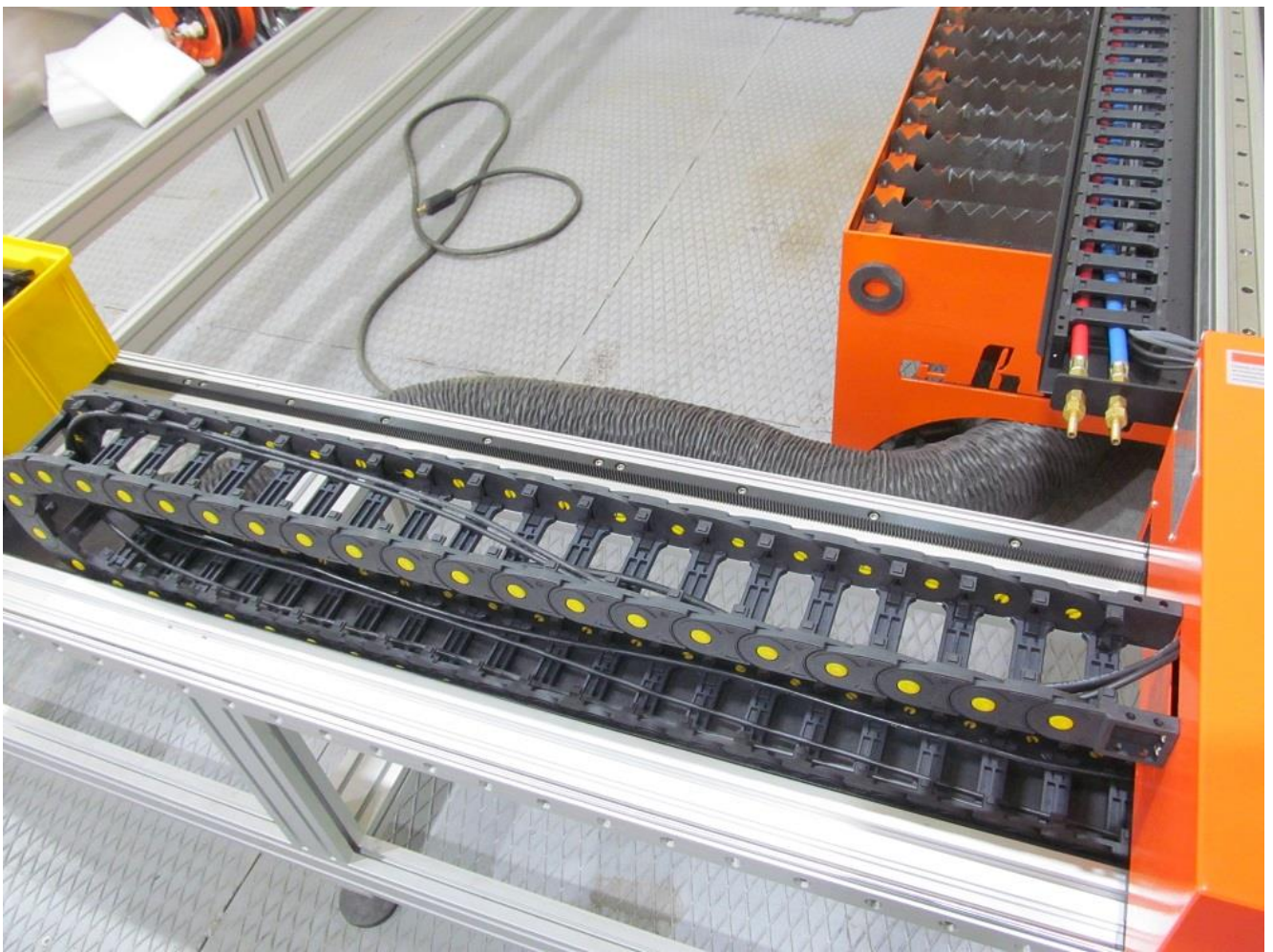


Рис.49

Разобрать кабельный канал поперечного рельса для укладки рукава плазмотрона

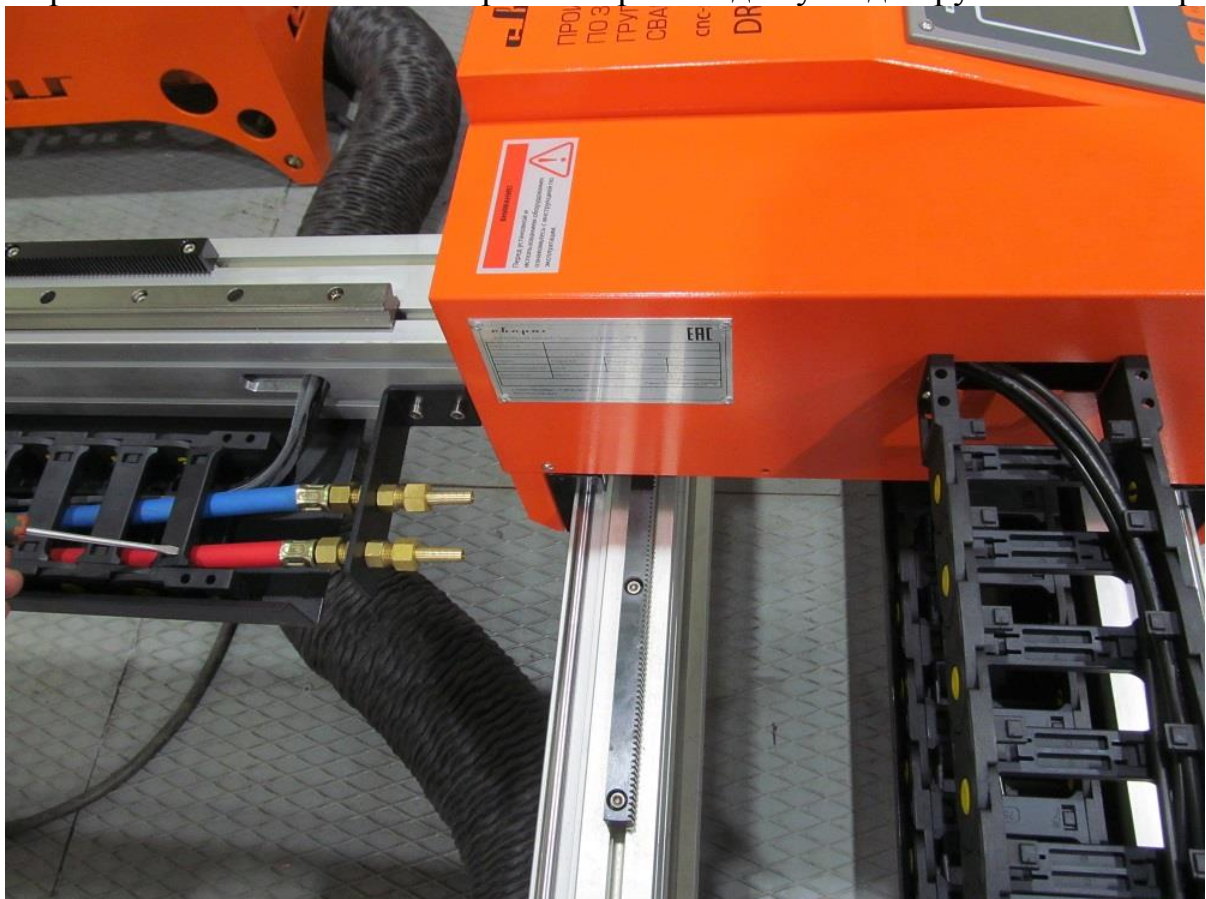
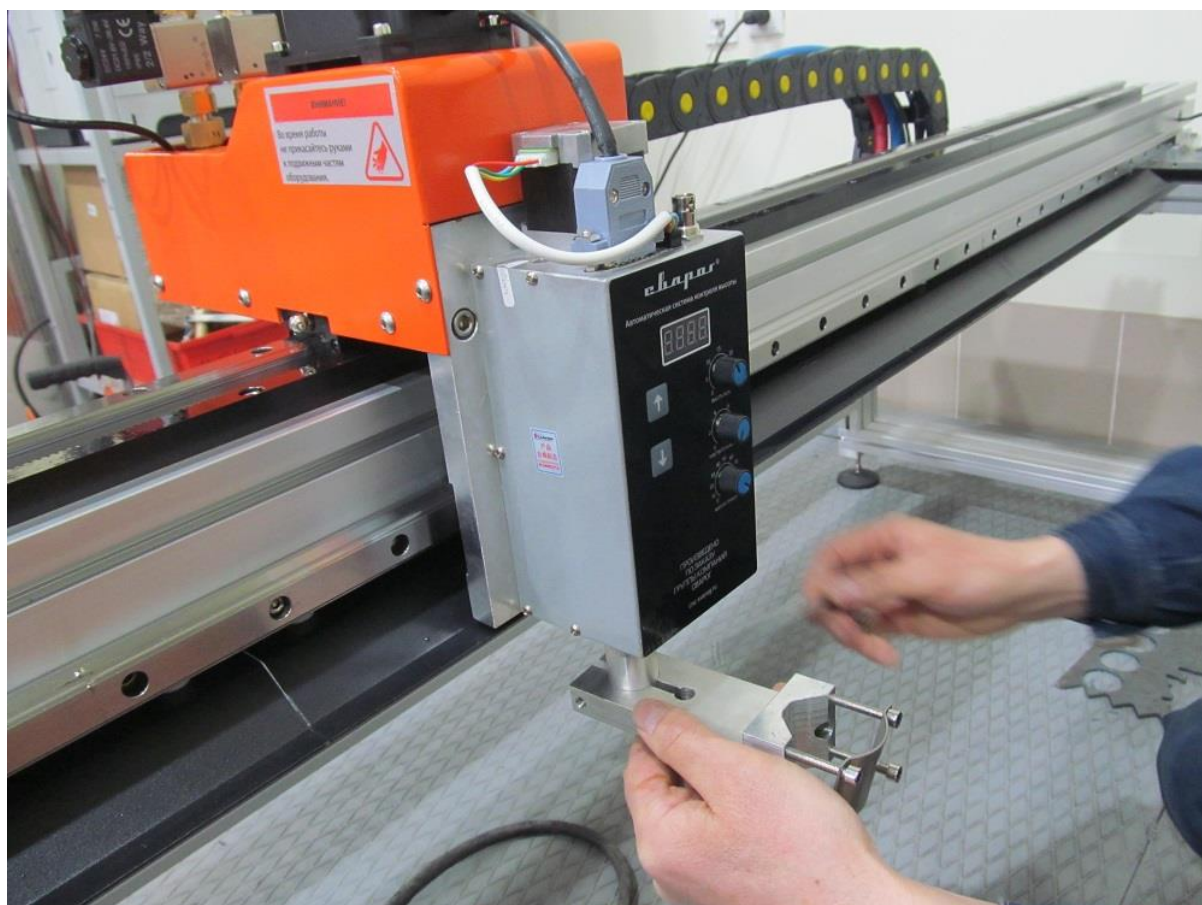


Рис.50

Для установки газового резака прикрутить кронштейн к штоку блока АСКВ на поперечном рельсе



Рис.51



Закрепить плазмотрон на держателе

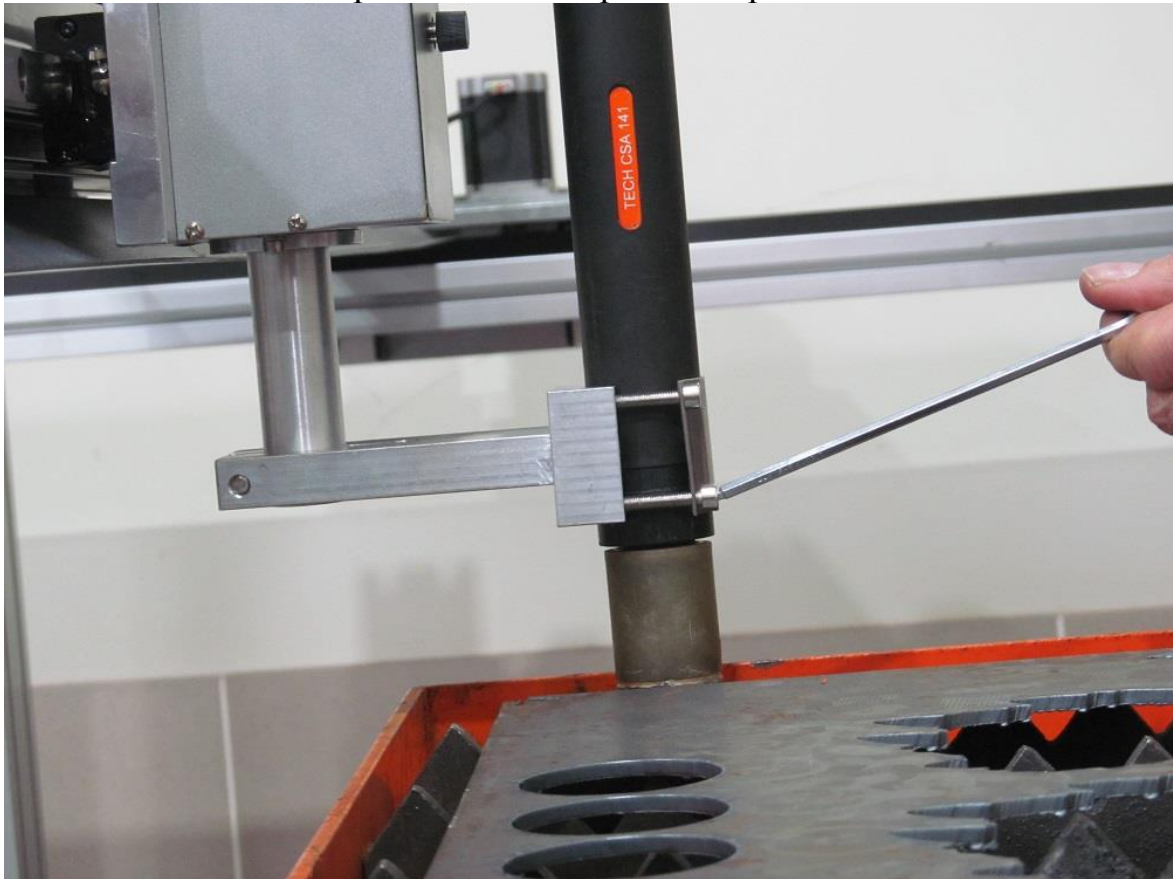


Рис.53

Аналогично крепится газовый резак

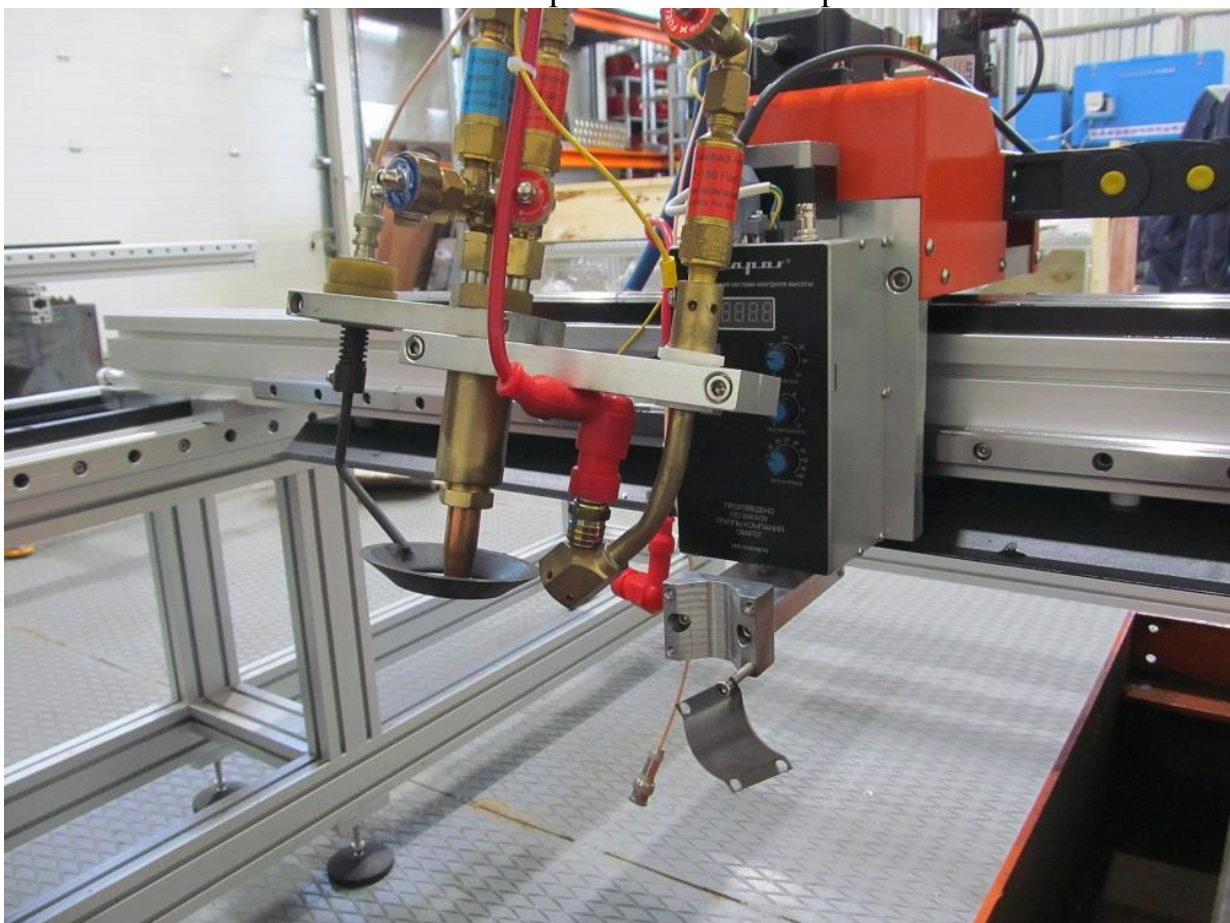


Рис.54

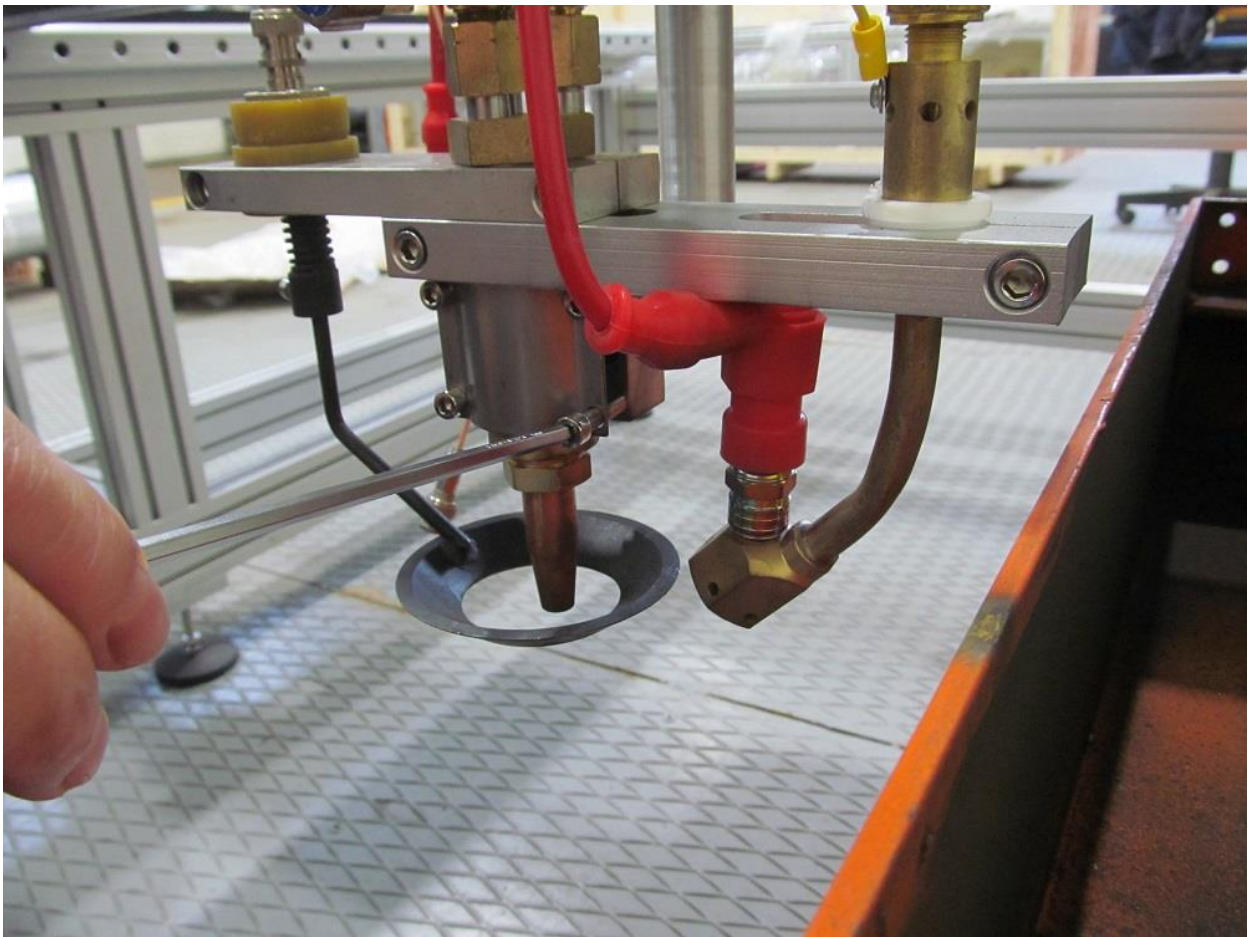


Рис.55

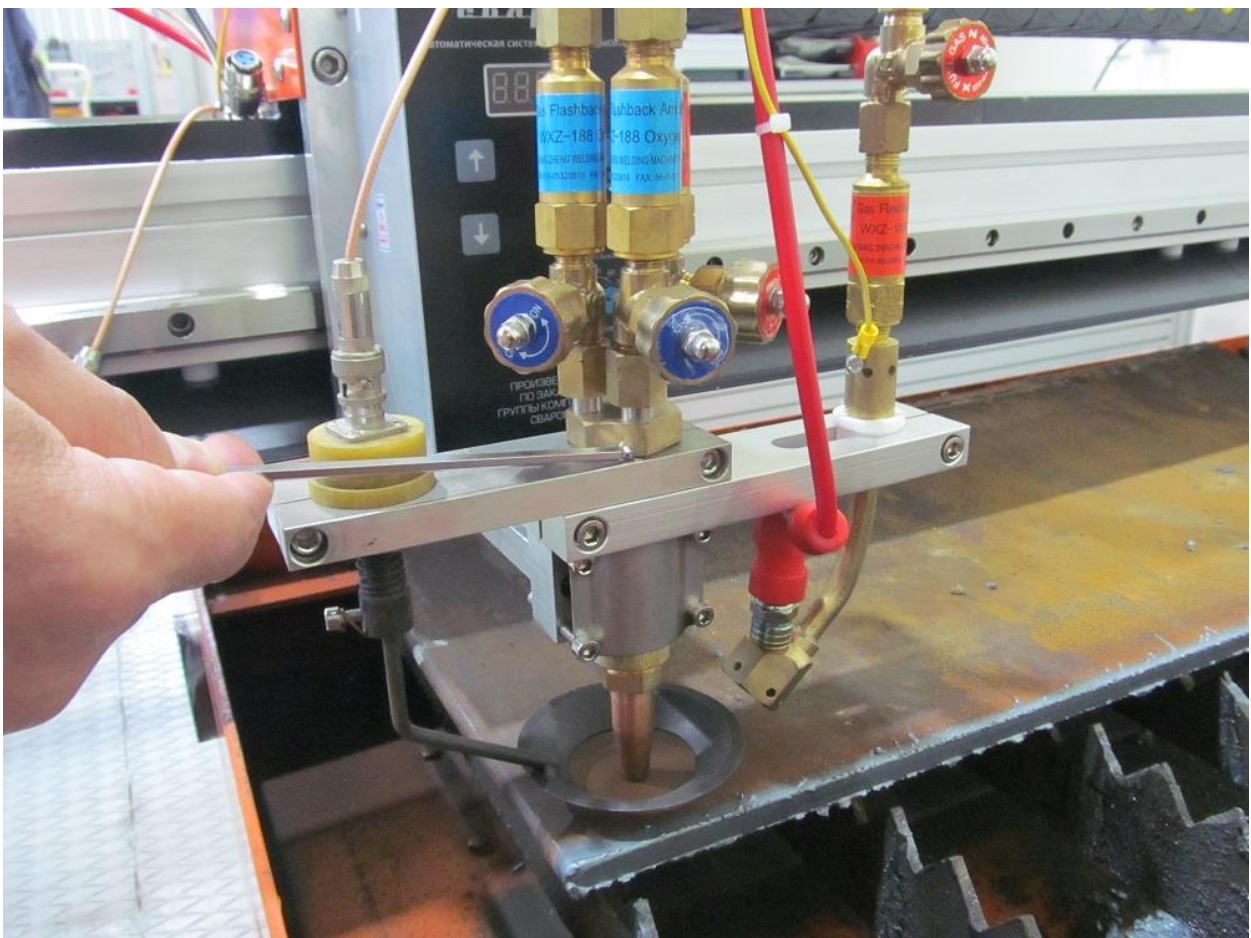


Рис.56

Подключить шланги газового резака к соответствующим клапанам как показано на рисунках ниже (Центральный синий шланг – режущий кислород)

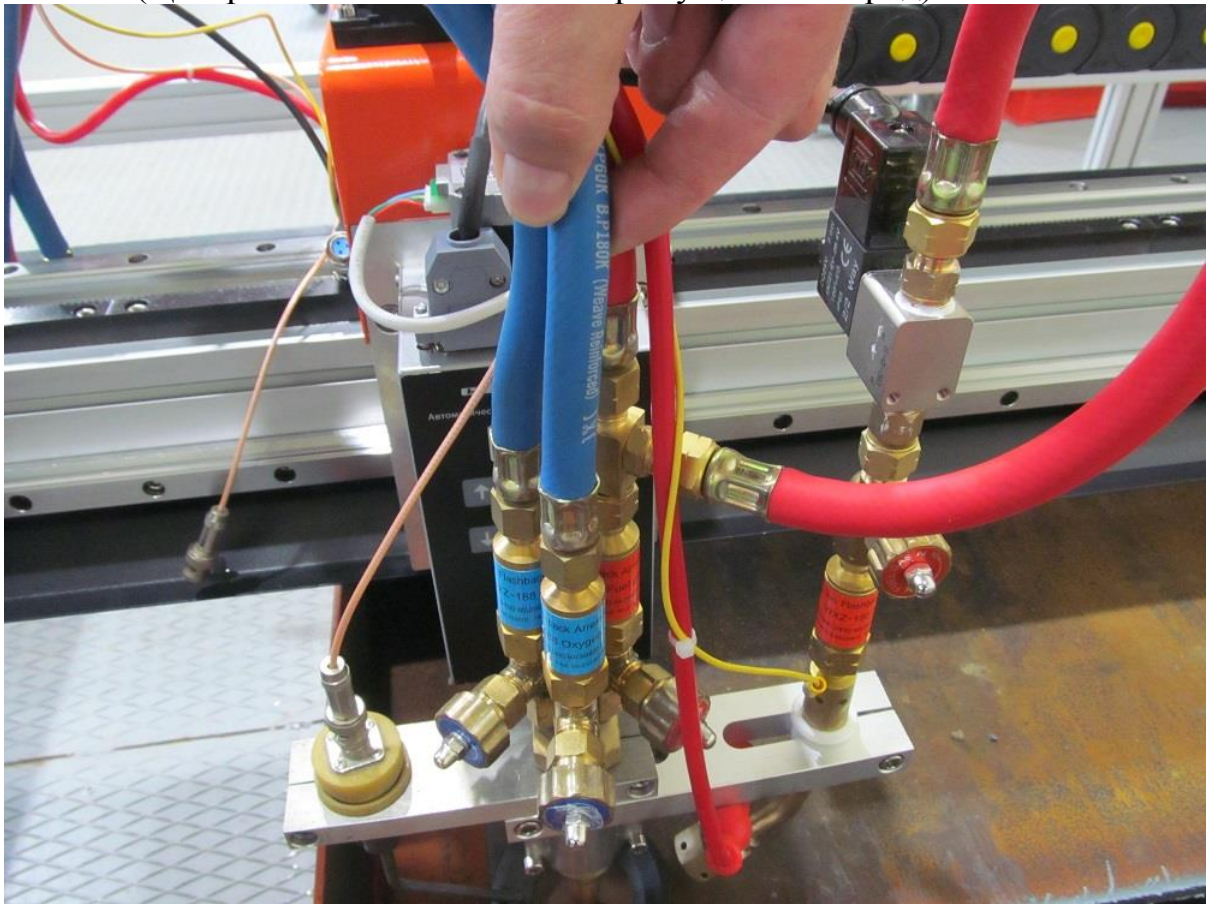


Рис.57

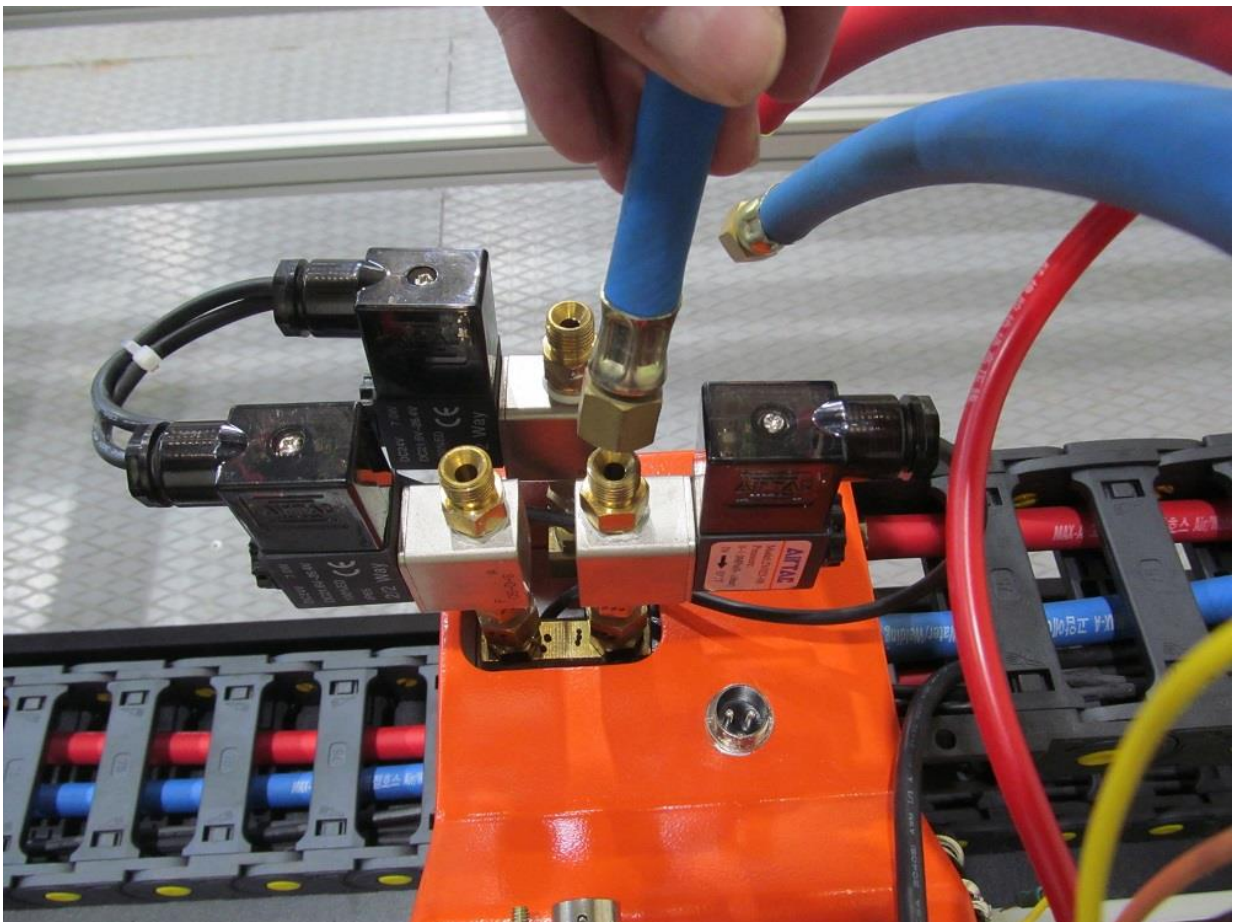


Рис.58

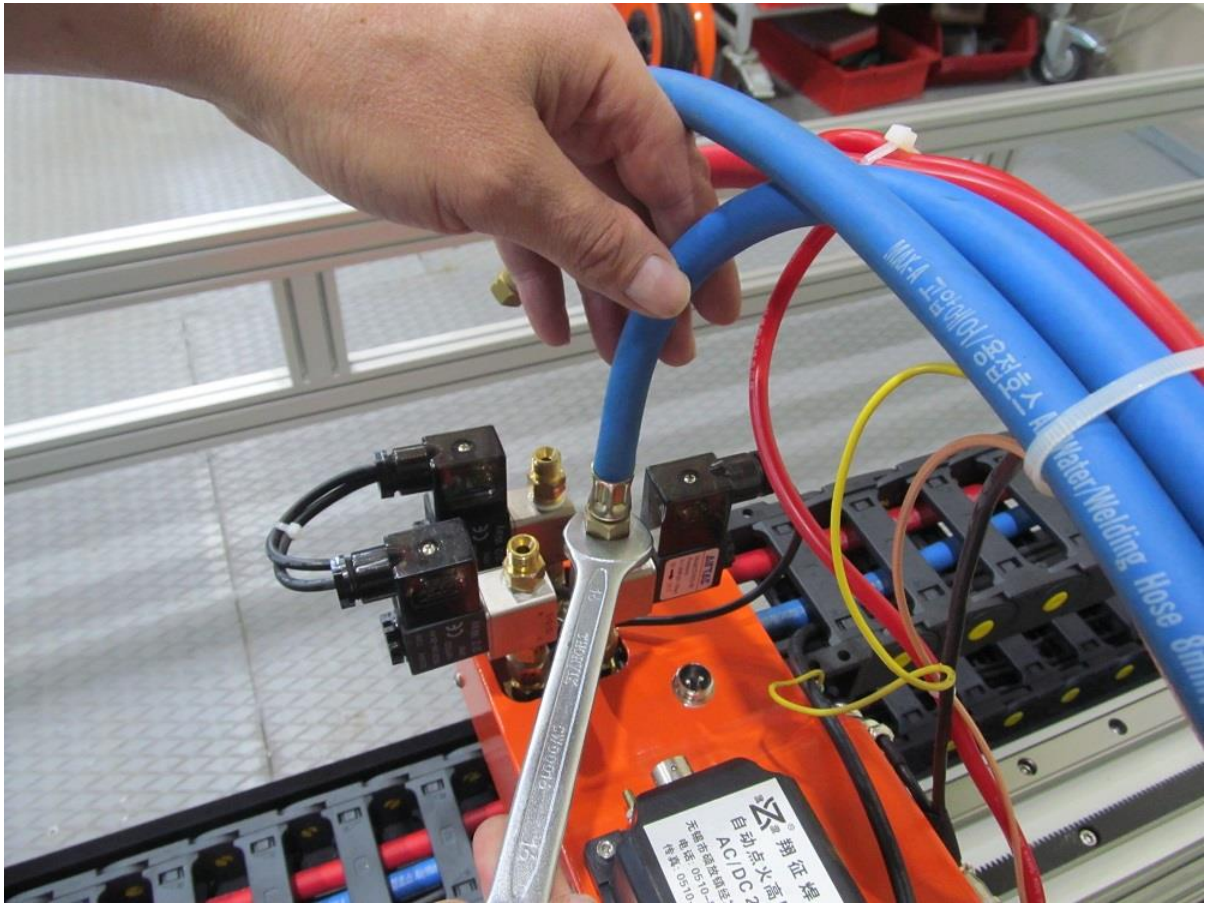


Рис.59

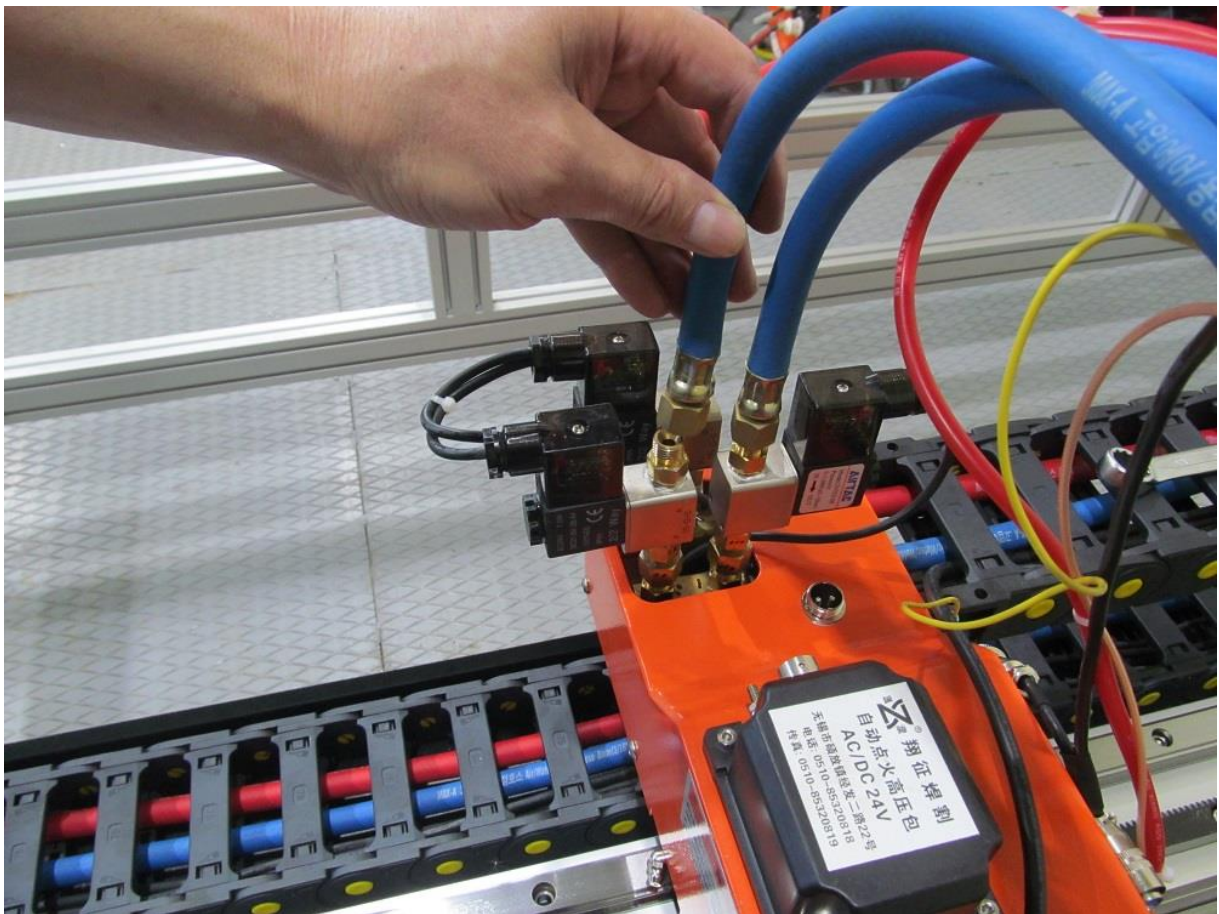


Рис.60

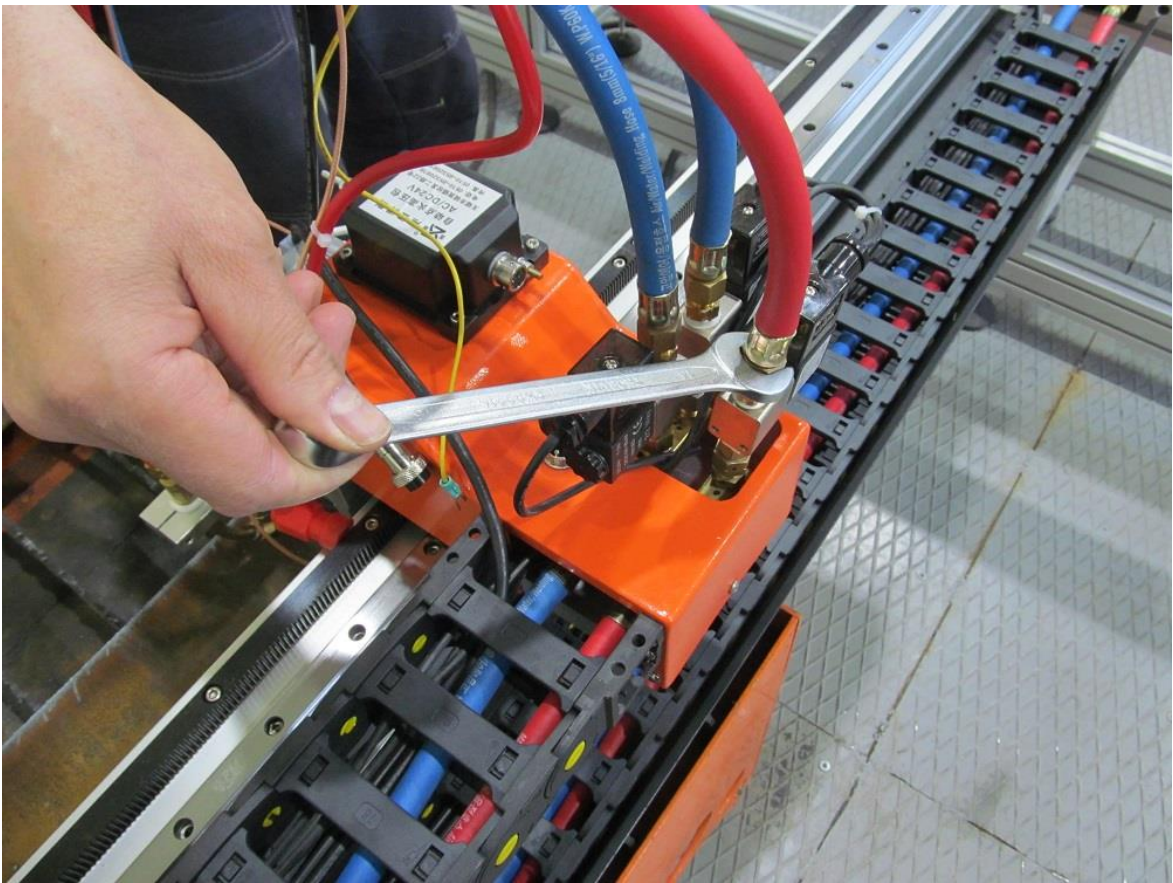


Рис.61

Подключить провода газового резака как показано на рисунках ниже

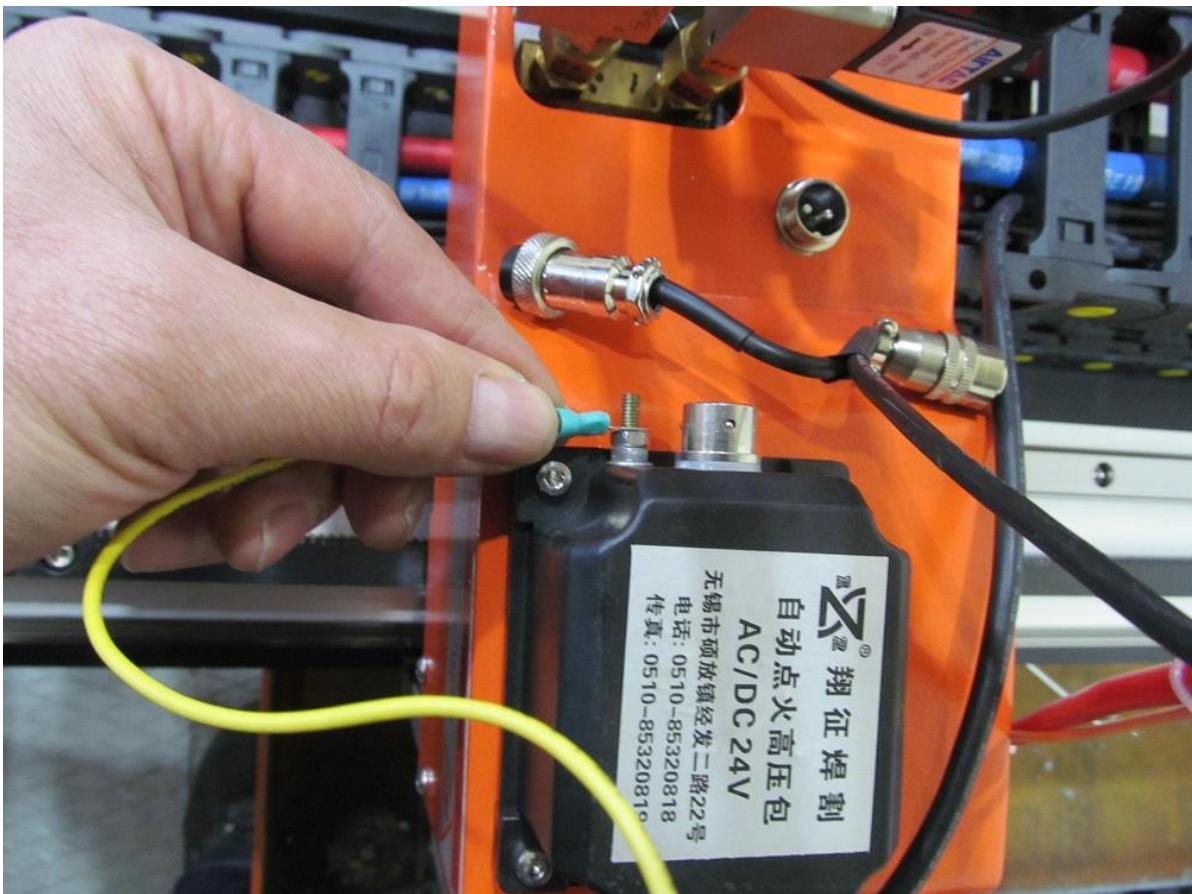


Рис.62

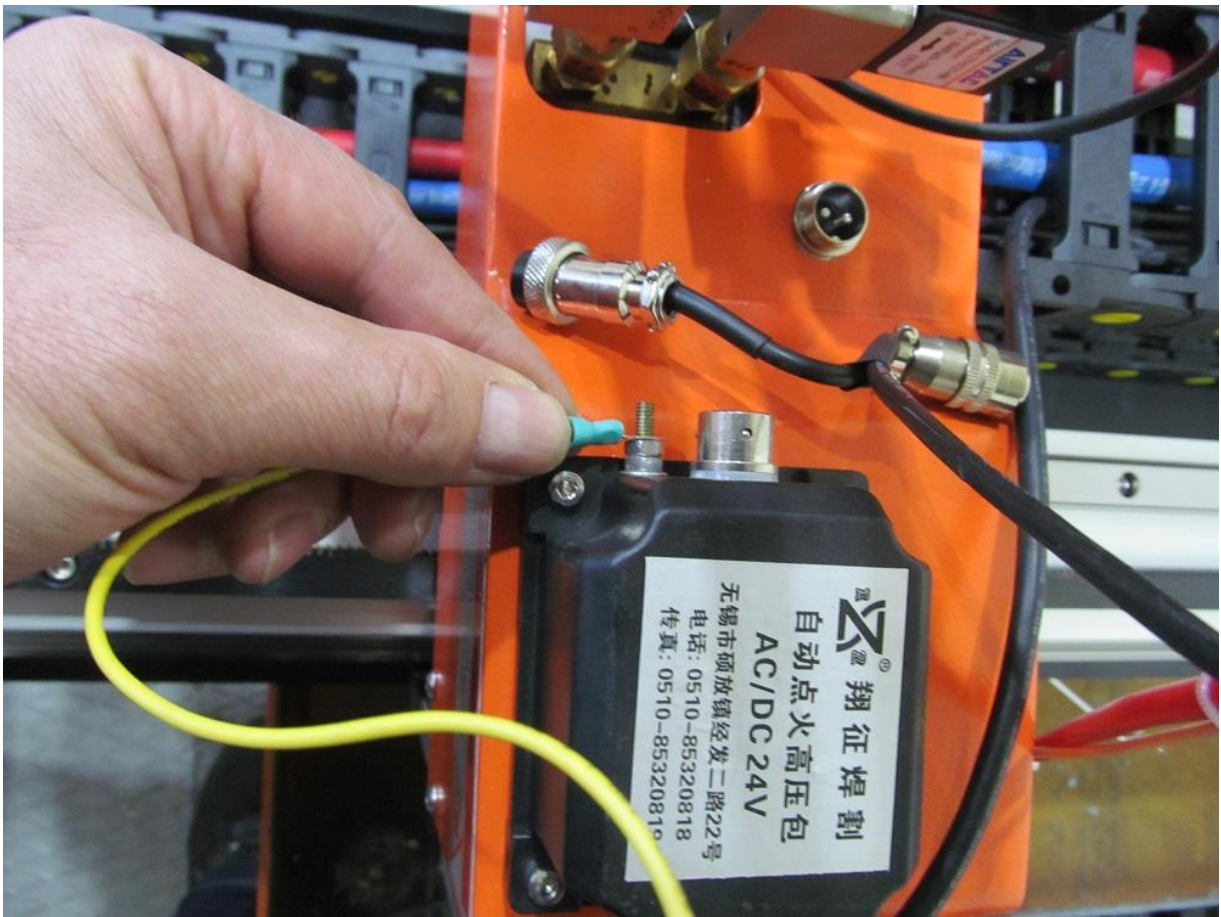


Рис.63

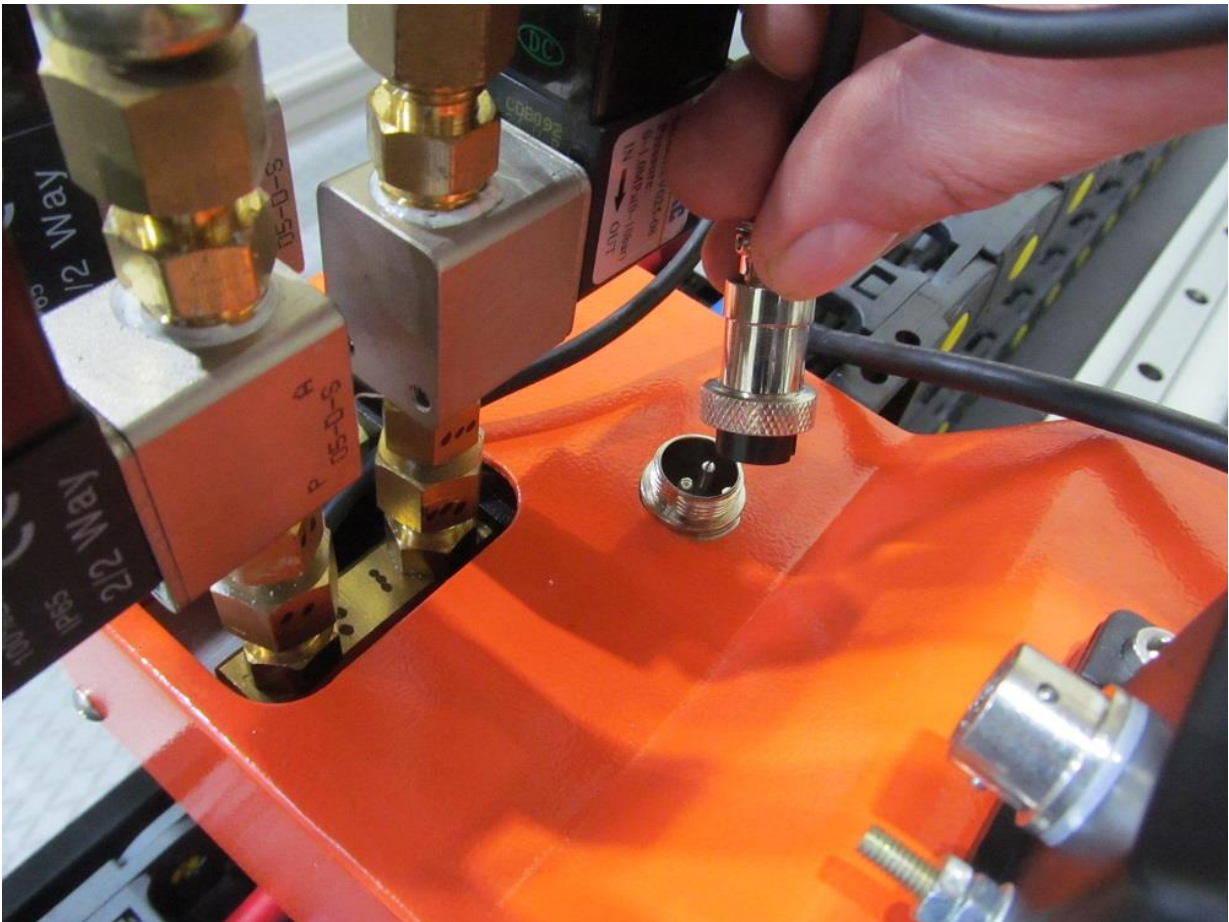


Рис.64

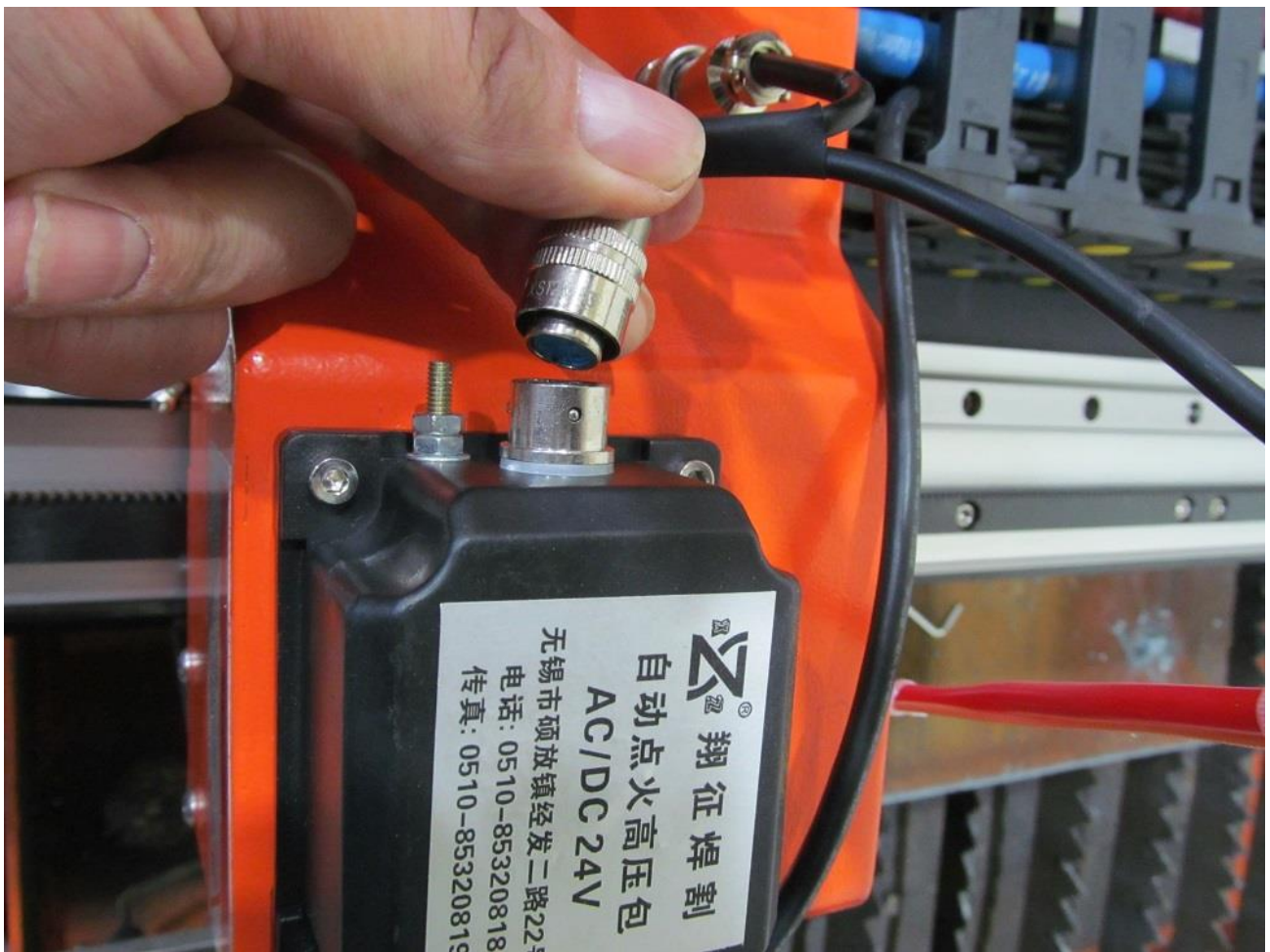


Рис.65

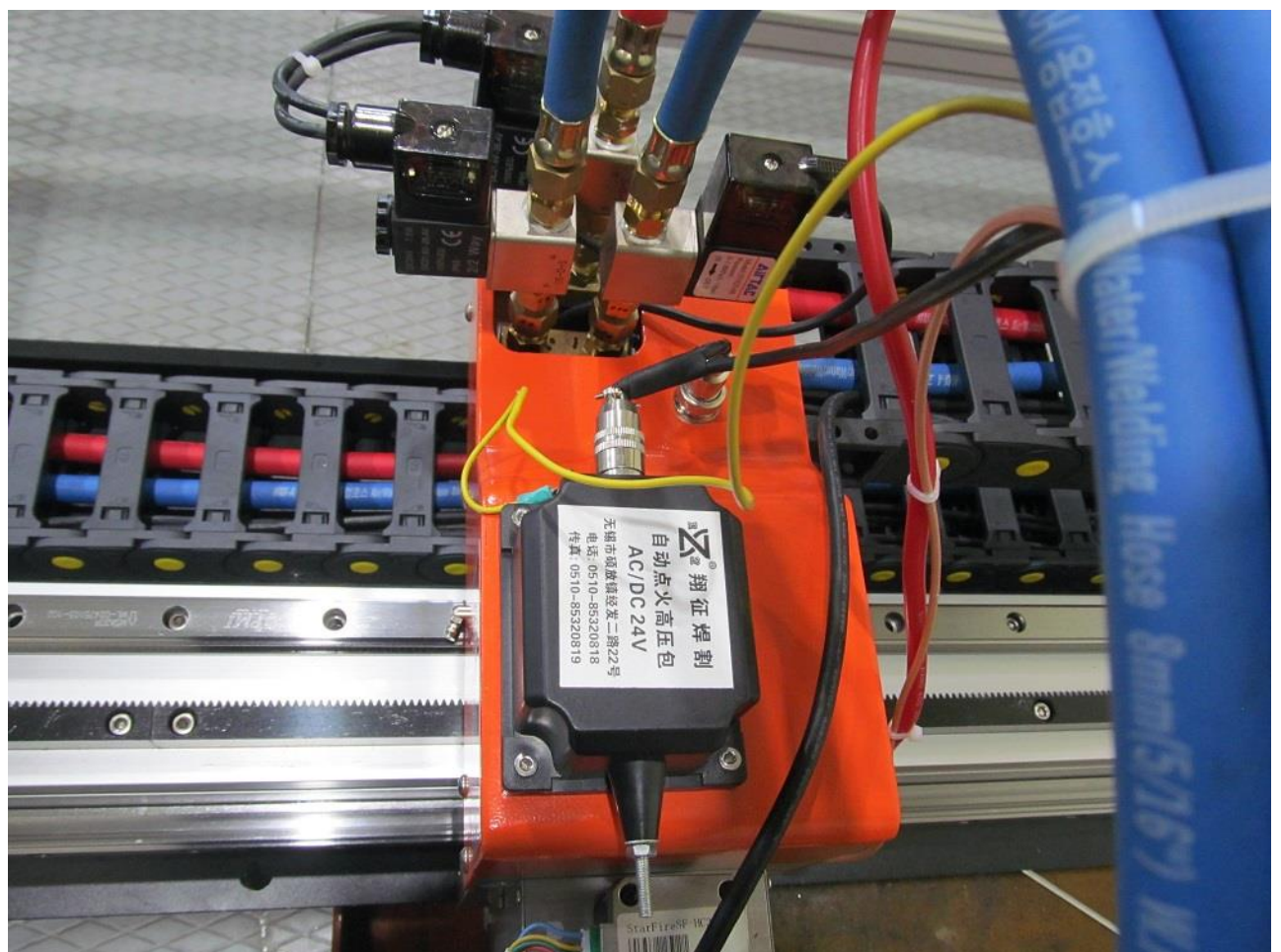


Рис.66

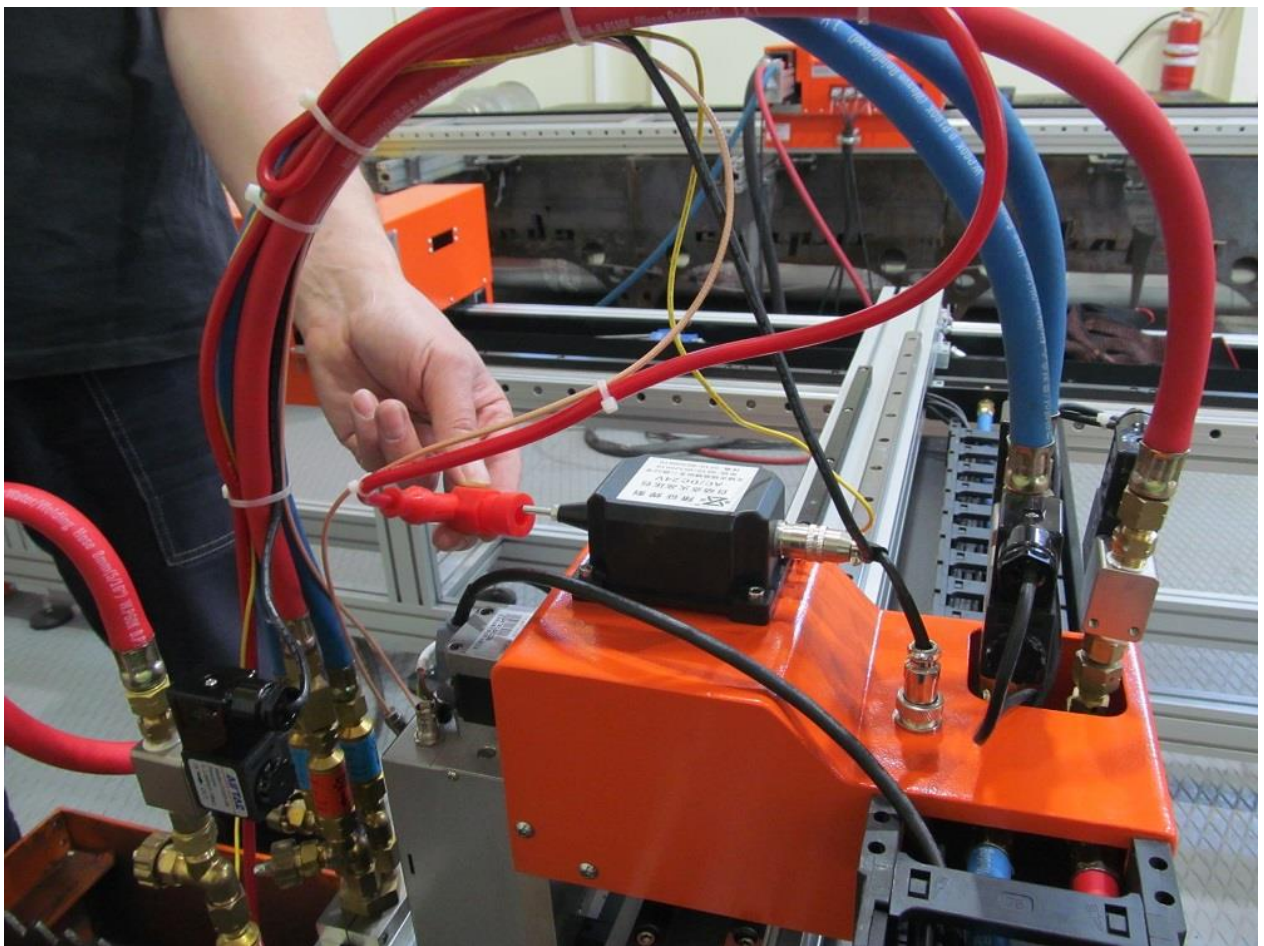


Рис.67

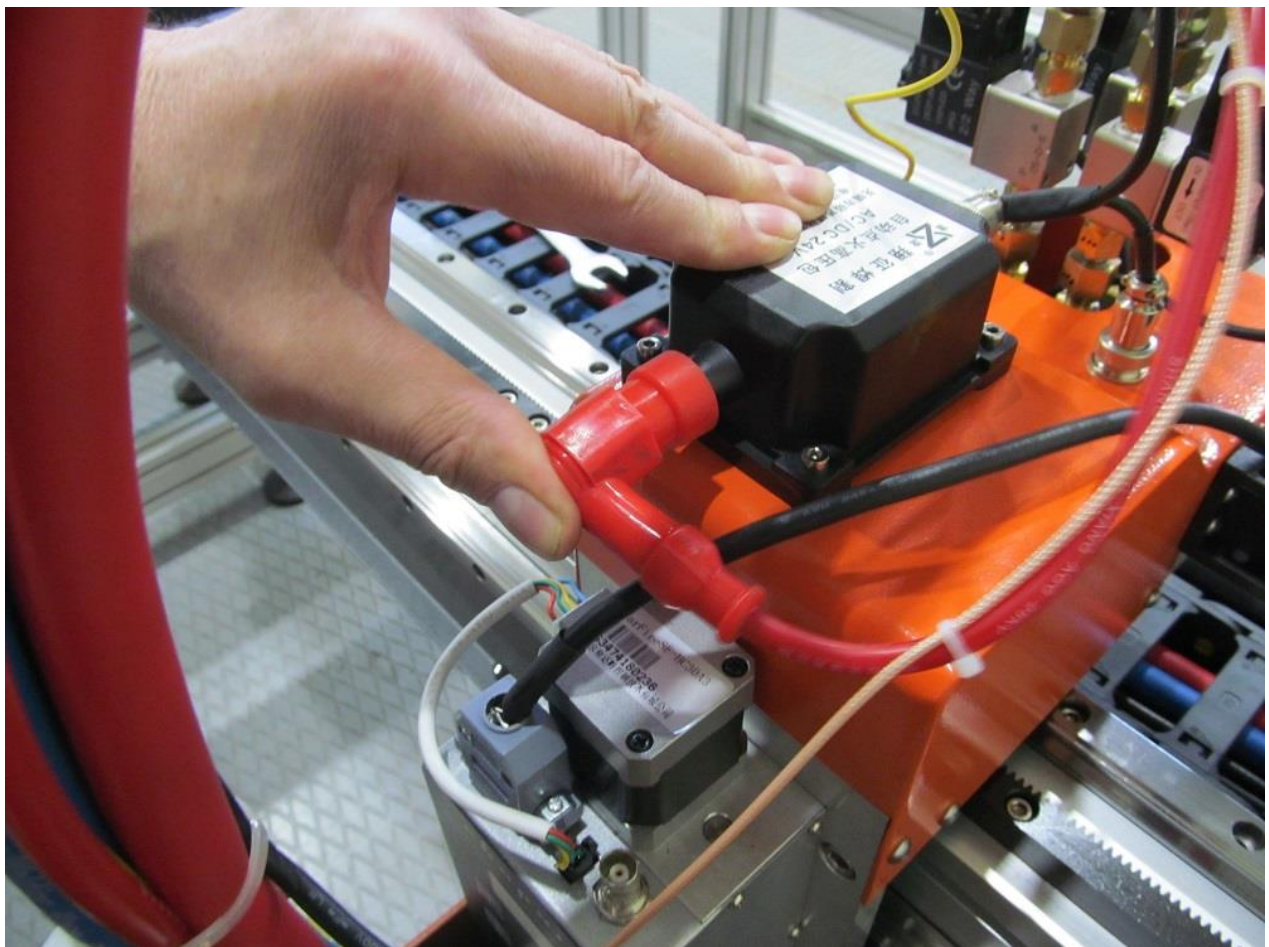


Рис.68

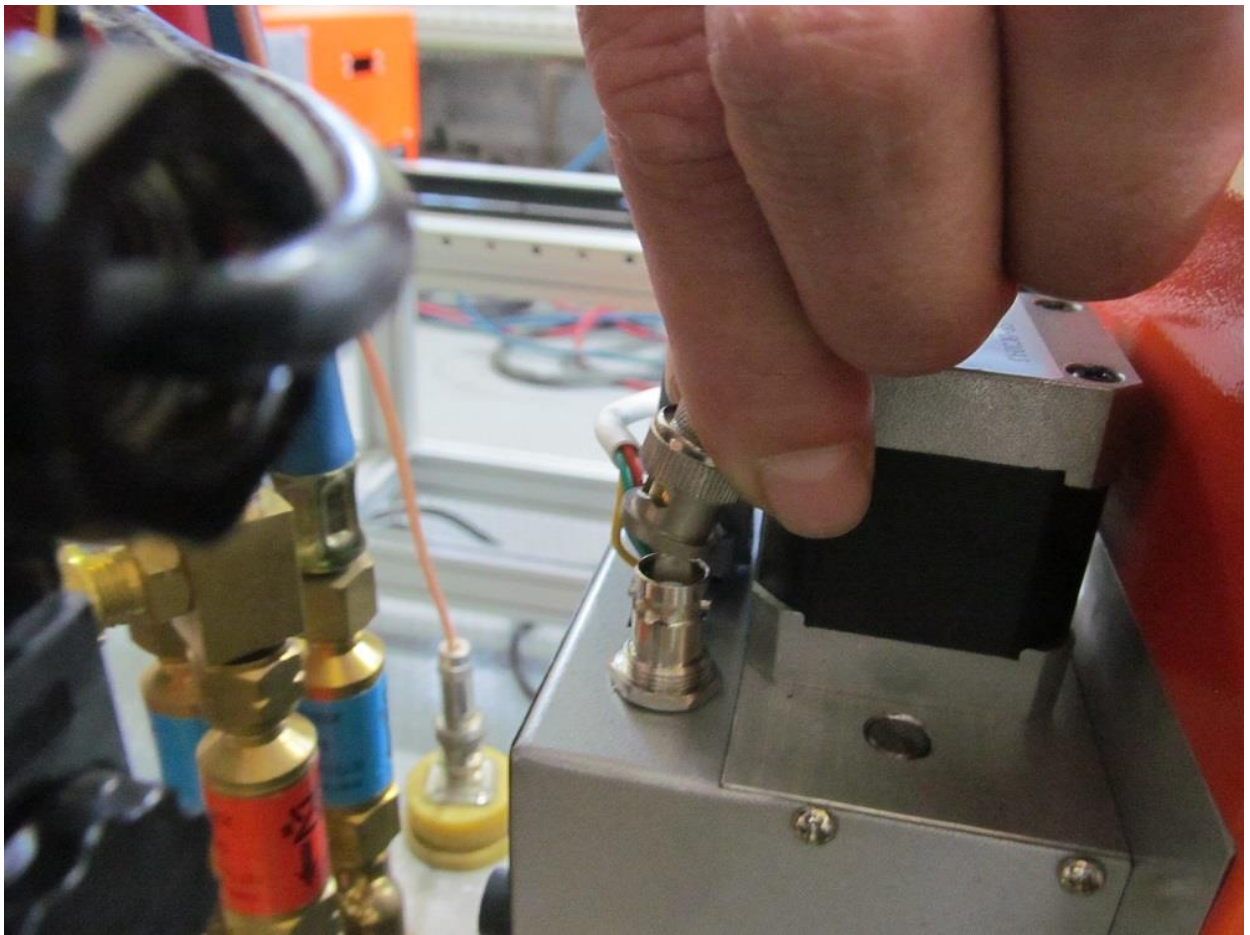


Рис.69

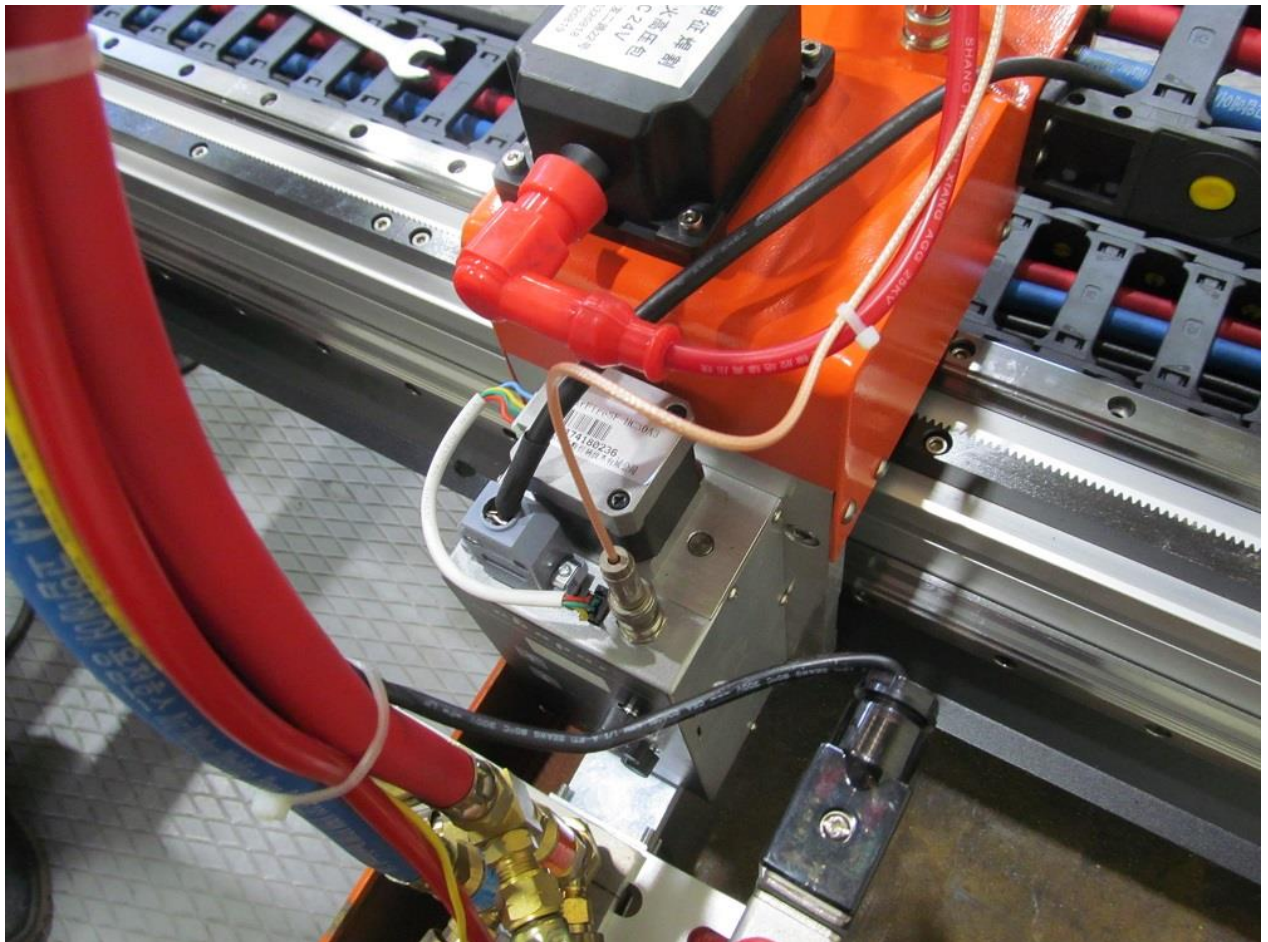


Рис.70

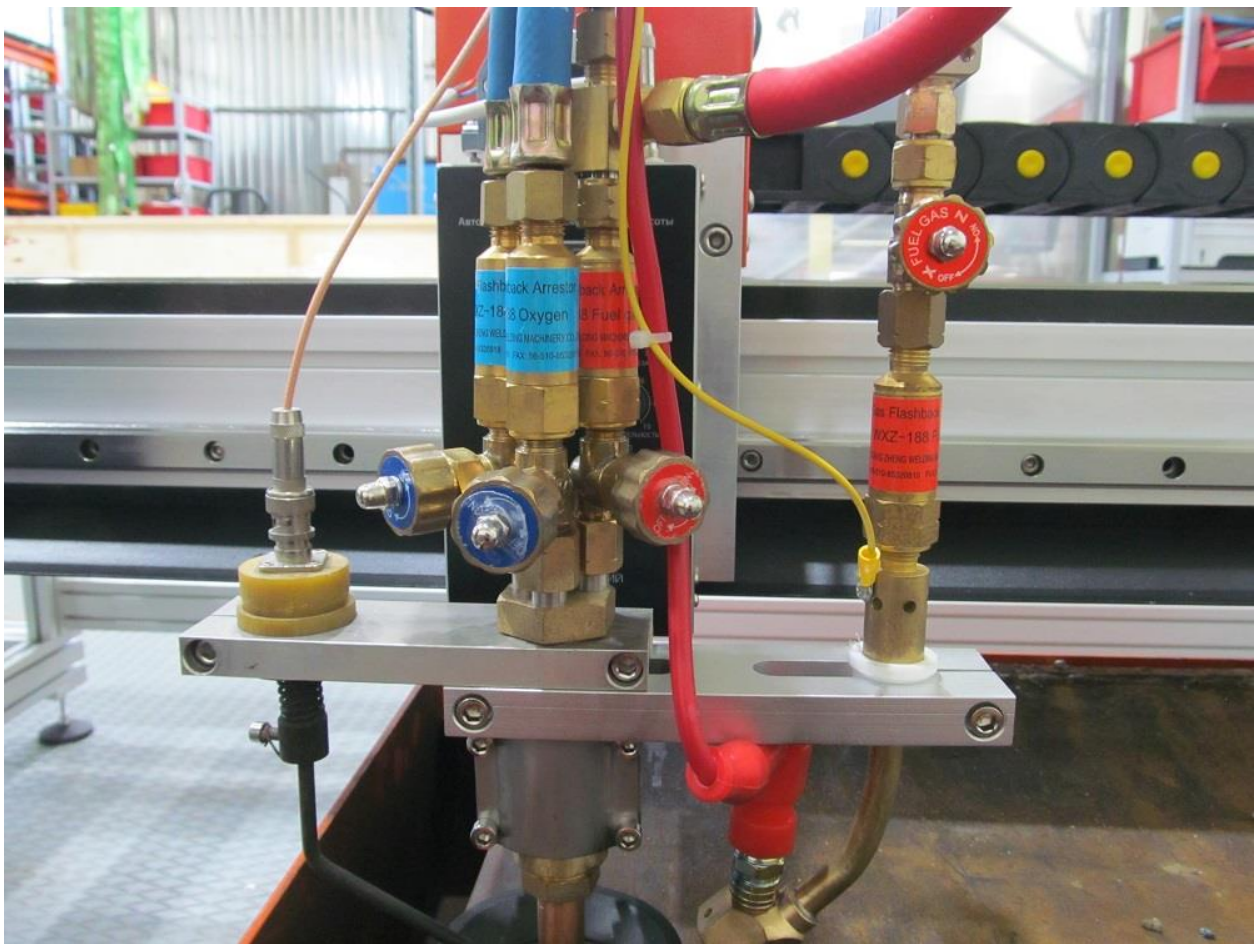


Рис.71

Чашка емкостного датчика должна быть выше сопла на 2-3 мм.

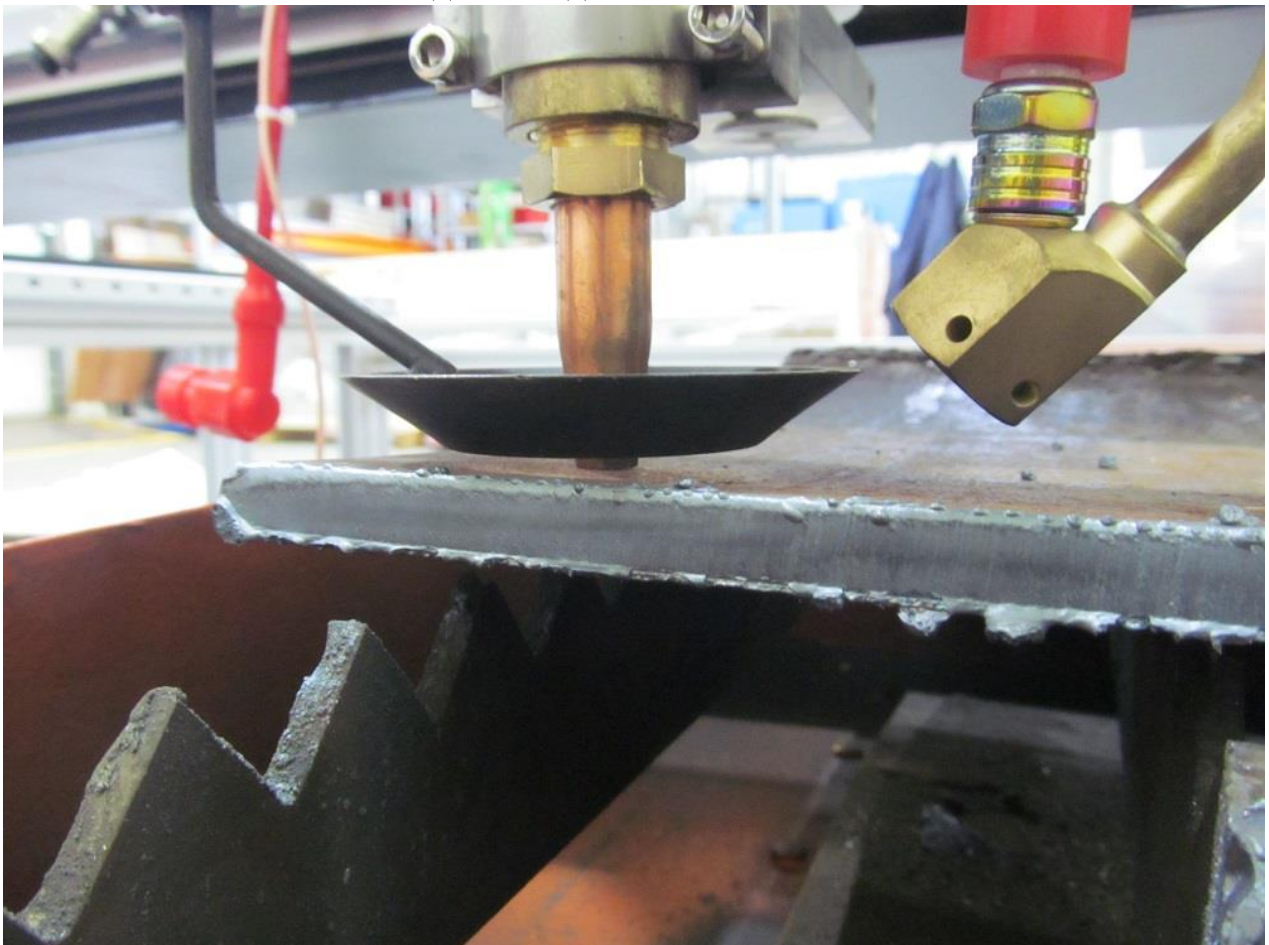


Рис.72

Общий вид установленного газового резака

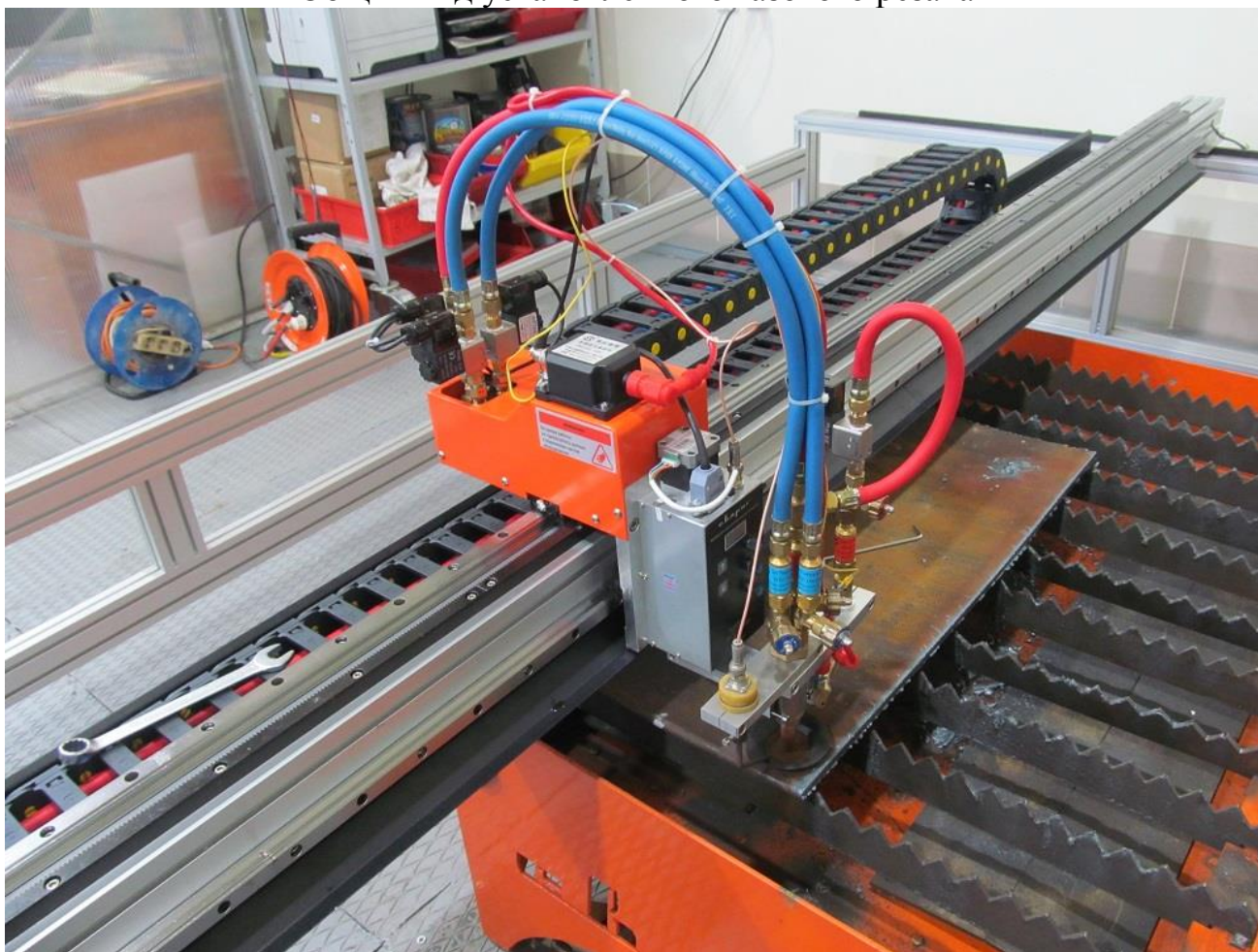


Рис.73



Штуцеры подключения газа

Рис.74

Подключение плазмотрона

Уложить плазменный резак в кабельный канал и закрепить в держателе блока АСКВ



Рис.75

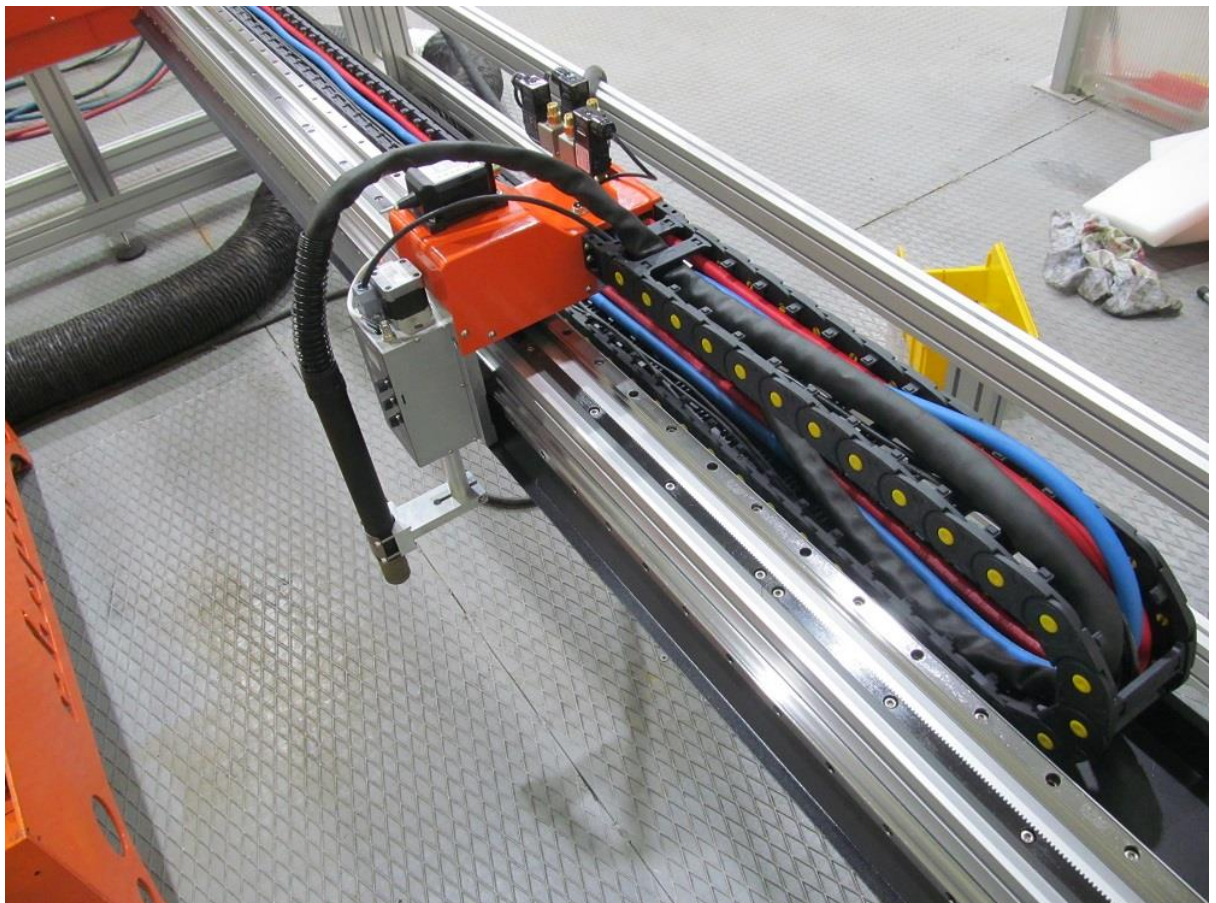


Рис.76

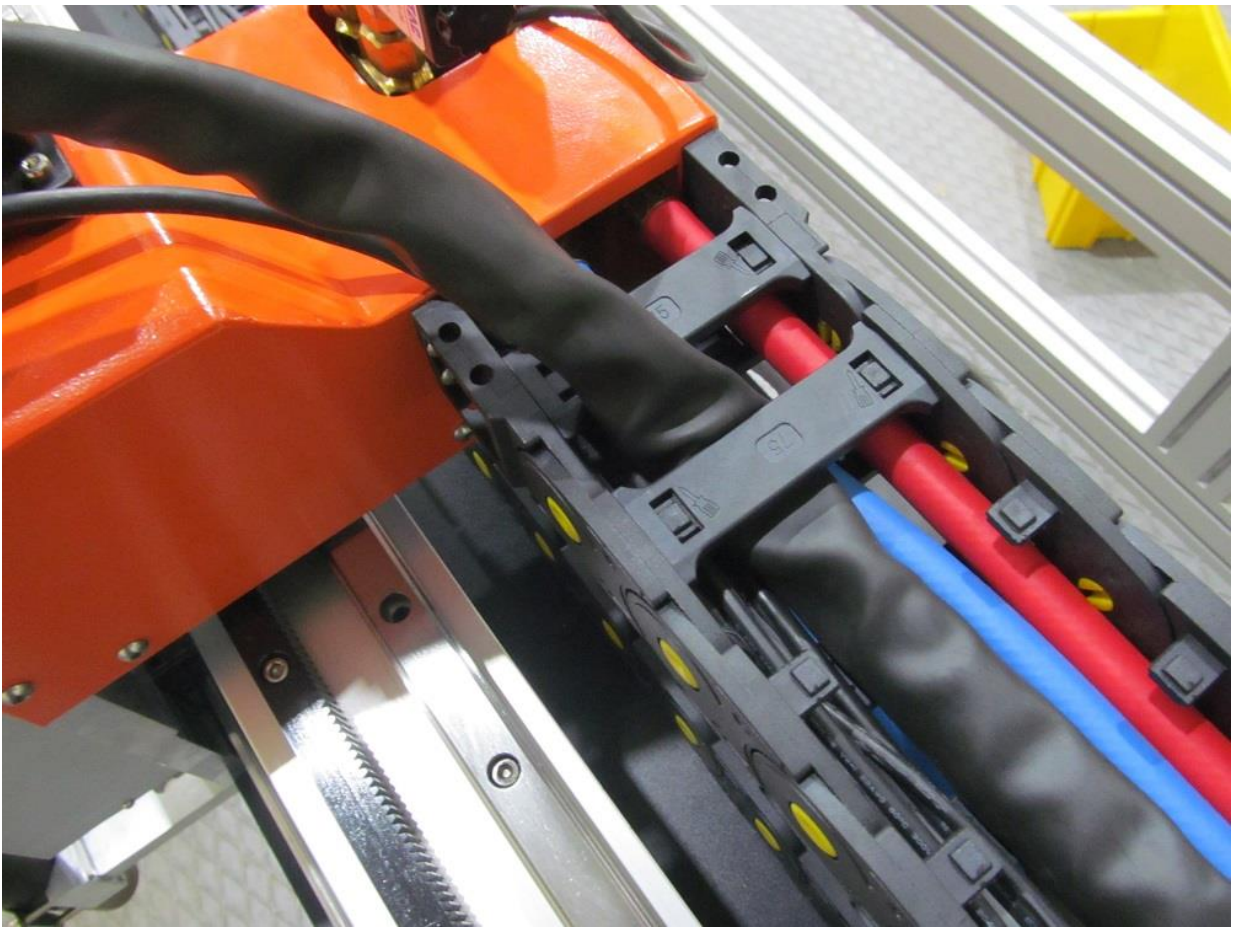


Рис.77

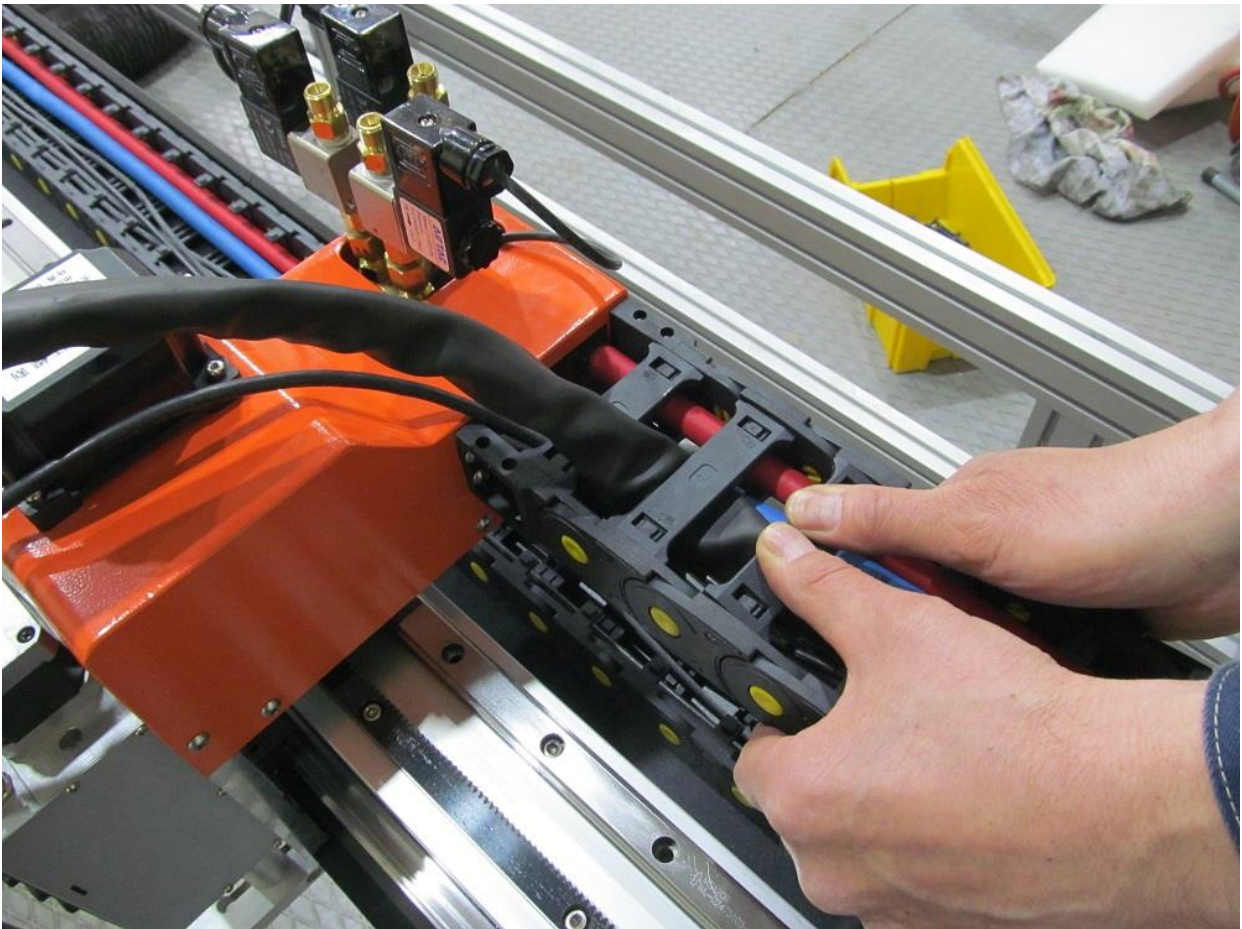


Рис.78

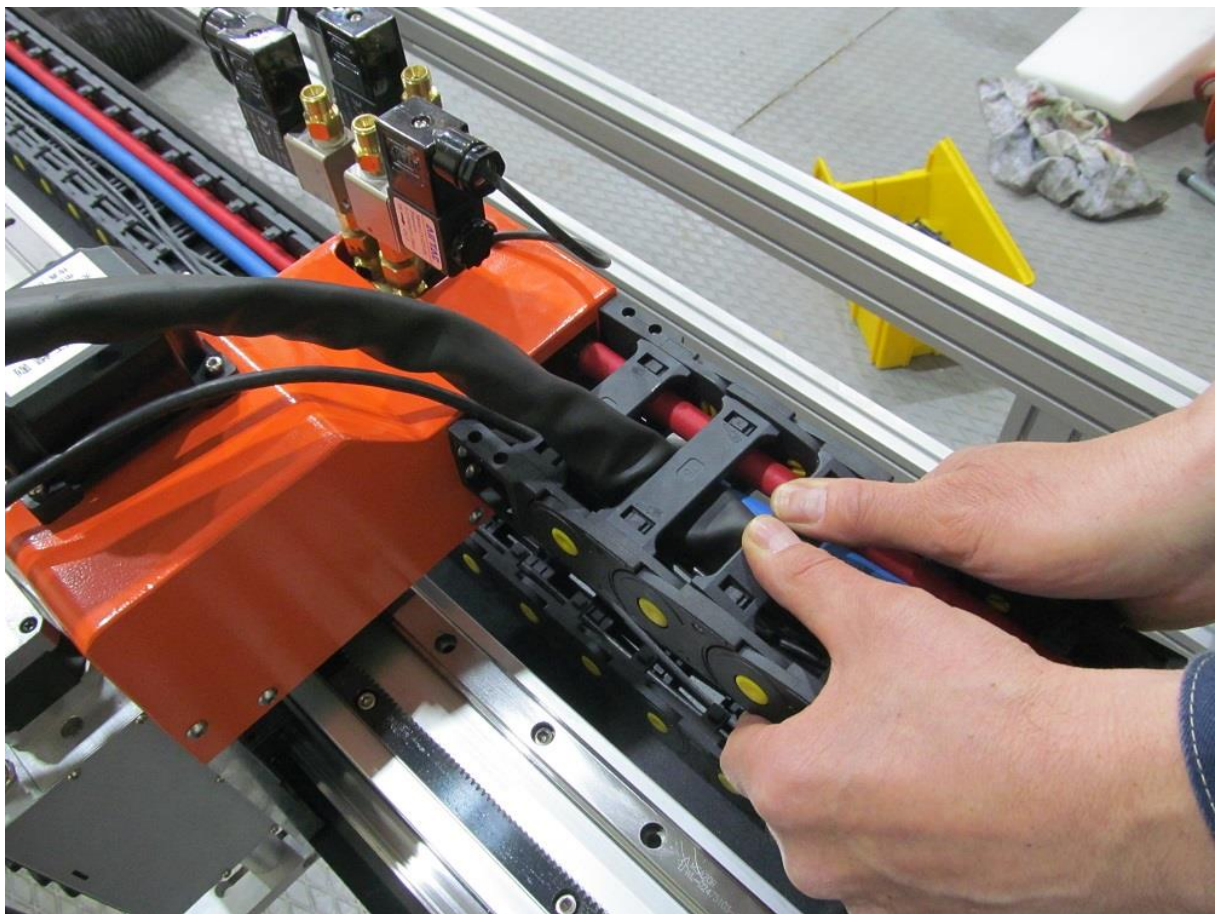


Рис.79

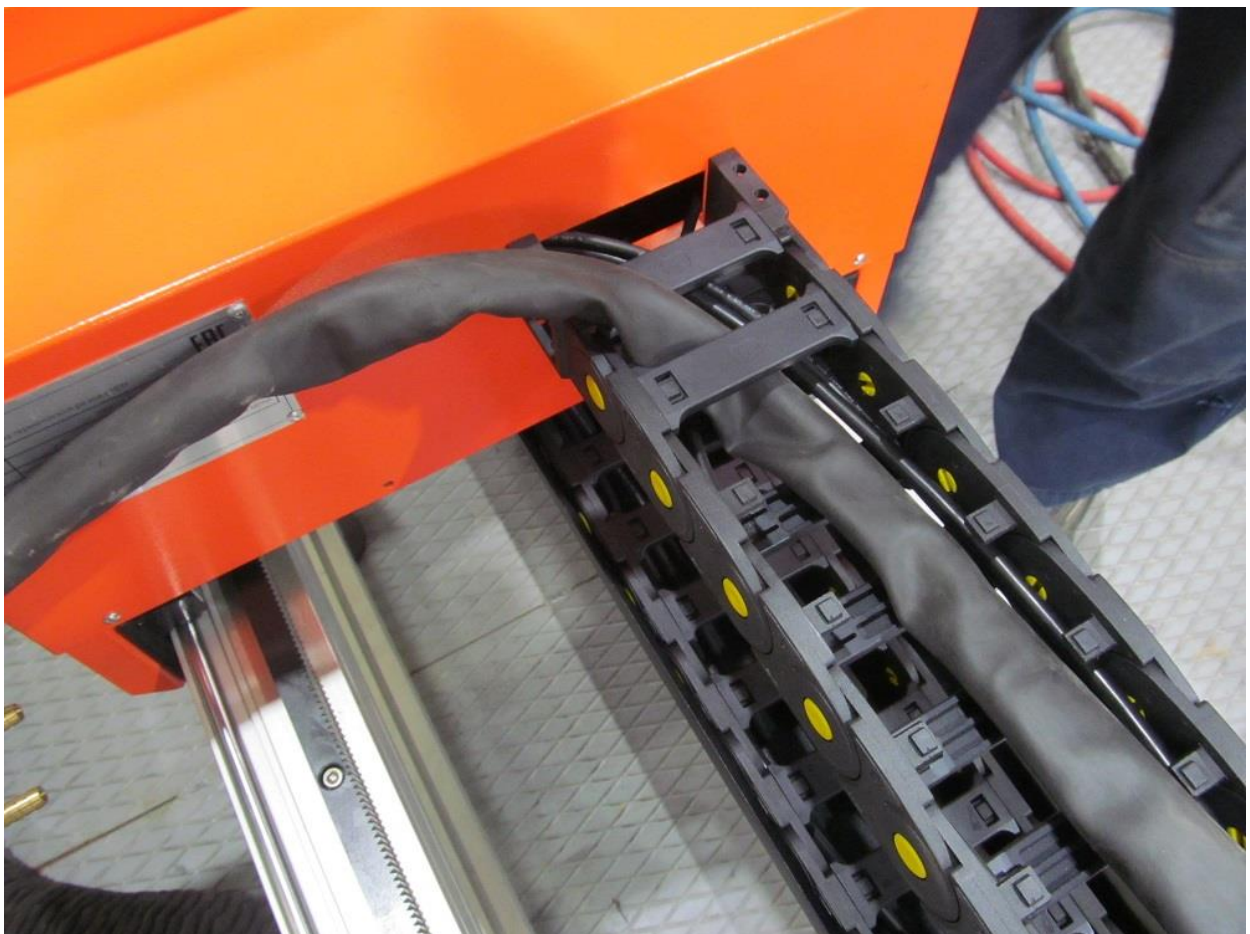


Рис.80



Рис.81



Рис.82

Подключить шланг подачи воздуха от компрессора ко входу регулятора давления (находится на задней панели источника тока) и выставить на регуляторе батм.

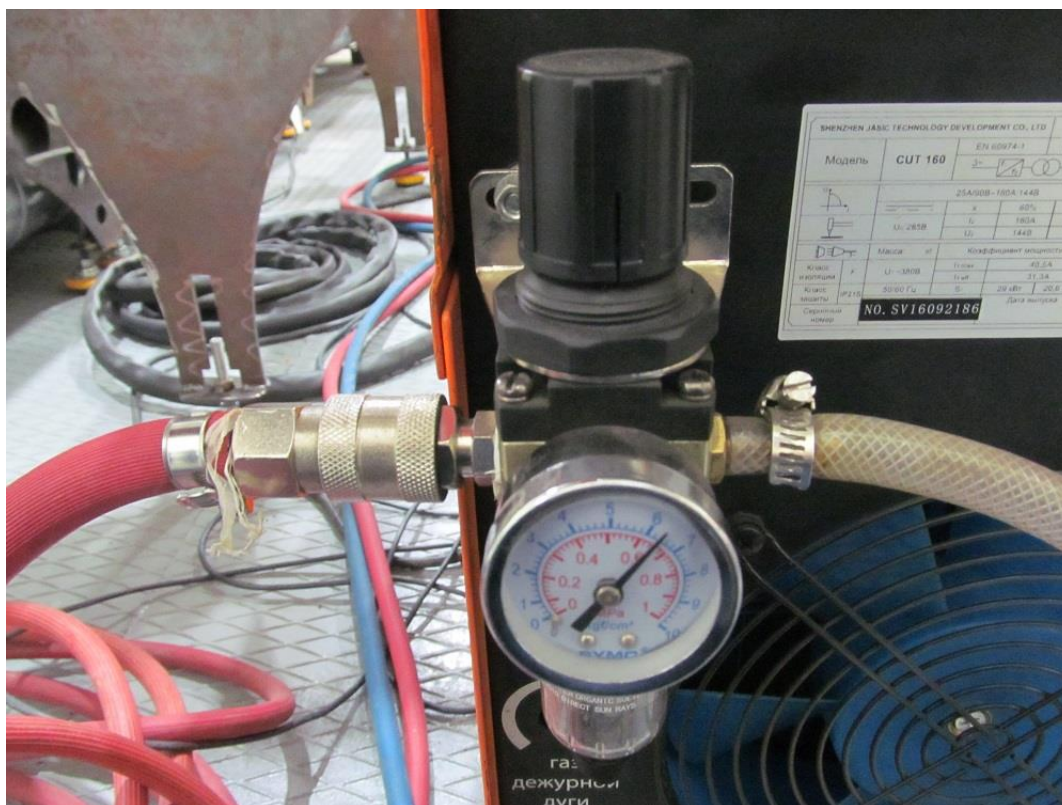


Рис.83

Винт регулировки количества воздуха на источнике тока вывернуть до упора и завернуть на 2,5 – 3 оборота.



Рис.84

Подсоединить рукав плазменного резака к панельному разъему источника тока, нажав на фиксатор ключом из комплекта и завернув разъем по часовой стрелке до упора.



Рис.85



Рис.86



Рис.87

Подключить 2-х и 4-х пиновые разъемы от контроллера к источнику тока на передней панели



Рис.88



Рис.89



Рис.90



Рис.91