

POSTEN 1

MORENO BAUMANN

# SPINDELWARTUNG

---

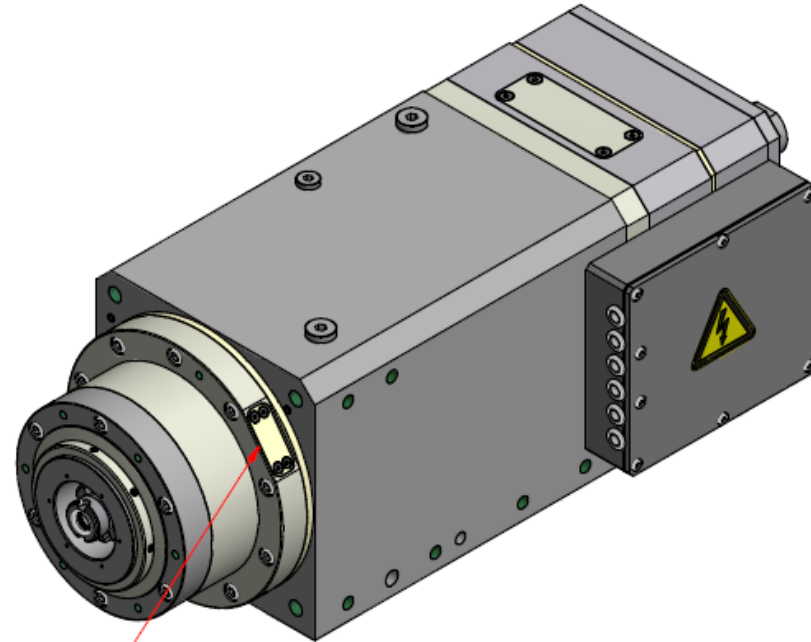
techno  
≡ wood

swiss art of wood machining

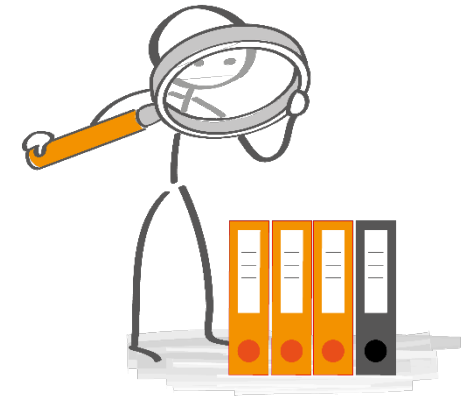
# Spindelwartung

Inhalt:

- Pflege der Spindel
- Pflege der Werkzeugaufnahme
- Spindelwarmlauf
- Wartung vom HSK-Spannsatz



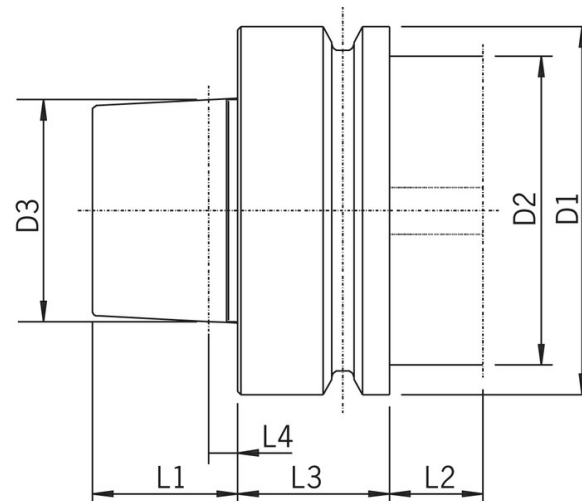
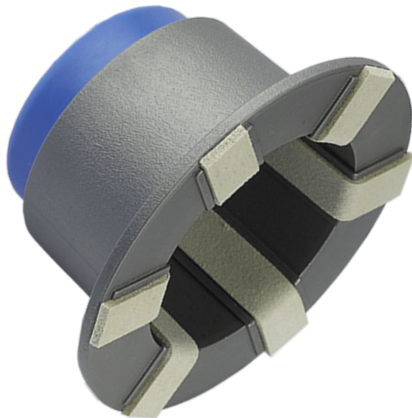
# Pflege der Spindel



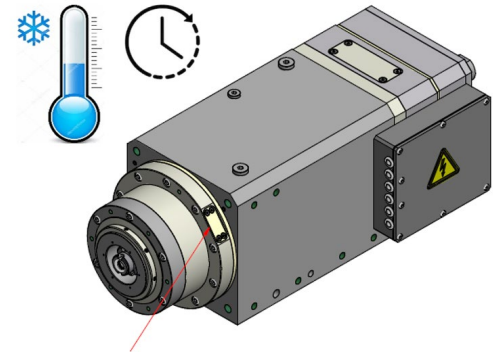
- **Keine Druckluft im Bereich der Spindel!!!!**
- Es dürfen keine Fremdkörper ins Spindelinnere gelangen
- Spindelaufnahme soll nie Leer sein
- Konus mit einem Konus Wischer manuell reinigen
- Bei Nichtgebrauch der Spindel oder bei einer Ersatzspindel wird empfohlen, 3x wöchentlich an der Spindelnase je 10 Umdrehungen vor und rückwärts zu drehen. (Fett in den Lagern verteilen)

# Pflege der Werkzeugaufnahme

- Werkzeugaufnahmen mit Kegelwischer reinigen
- Werkzeugaufnahme soll einen leichten Ölfilm haben
- Passrost evtl. mit einem Scotch und wenig Öl wegpolieren
- Werkzeugaufnahmen Staubdicht verschlossen gegen die Spindel (Nur wenn Drehdurchführung nicht verwendet wird)



# Spindelwarmlauf

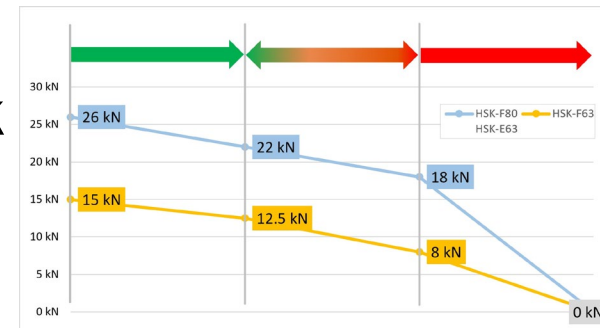


- Ein Warmlauf der Spindel sollte schon nach kurzen Standzeiten (1-5 Tage) oder bei Temperaturen unter 18°C durchgeführt werden.
- Dafür im MDI das Programm SpindelWarmlauf.nc aufrufen
- Um Zeit zu sparen, können alle Spindeln zusammen warmgefahren werden.
- Im Programm entsprechend Werkzeug und Programmnummer entsprechend der Stillstandzeit anpassen und Warmlauf starten. (Kleine Werkzeuge, Drehzahlbereich)

# Wartung vom HSK-Spannsatz



- Optische Kontrolle vom Kegel (Verschmutzung, Passrost, Fremdkörper, Dellen,...)
- Kontrolle des Einstellmasses vom Druckstück
- Überprüfung des Schmierzustandes vom Druckstück
- Kontrolle der Einzugskraft
- Wenn nötig, Druckstück reinigen und schmieren
- **!!!!Vorsicht, falls die Segmentstücke herausfallen oder ausgebaut werden, lassen sich diese nur noch mit Spezialwerkzeug wieder einbauen!!!!**



Vielen Dank für Ihre  
Aufmerksamkeit!

FRAGEN?



---

techno  
≡ wood

swiss art of wood machining