

Checkliste

Generelle Informationen

Kunde: _____
Datum: _____
Spindeltyp: _____
S.-No.- Spindel: _____
Anlage-Typ: _____
S.-No.- Anlage: _____
Inbetriebsetzer: _____

Inbetriebnahme

- Anlage mit Wasser und Greencool befüllen
- Lube mit DTE-Light befüllen
- Anlage an Druckluftversorgung anschliessen. (min. 6bar, Luftverbrauch je nach Anlagentyp)
- Anlage am el. Netz anschliessen. Typenschild-Daten beachten.
- Netzspannung überprüfen (Vor dem Einschalten)
- Spindelanschlüsse überprüfen
- Druckluft-Einstellungen am Manometer überprüfen
- Druckluft-Einstellungen an Spindel überprüfen, insbesondere TI und LuOil
- Druckluftwächter ggf. einstellen und auf Funktion überprüfen
- Öl-Mischblock oder Lube-Düsen entlüften
- Kühlaggregat einschalten
- Drehrichtung von Pumpe und Ventilator überprüfen
- Spindel und Anschlüsse auf Dichtheit überprüfen
- Wassertemperatur-Einstellung überprüfen
- El. Anschlüsse der Spindel überprüfen
- Signale TI/TO/NT auf Funktion überprüfen
- Kegel einspannen
- Option „W“ vorerst mit Druckluft auf Funktion überprüfen
- Option „W“ mit Wasser prüfen, darauf achten, dass Leckage-Anschlüsse offen sind
- Überprüfen, ob Welle frei dreht
- Welle in Fräsrichtung drehen --> Positive Drehzahlanzeige auf Steuerung.
- Überprüfen, ob Öl an der Spindel angelangt ist
- Falls möglich, Warntemperatur auf 100°C und Abschalttemp. auf 110°C setzen
- Sicherstellen, dass die Spindel sicher gestartet werden kann, d.h. niemand befindet sich in unmittelbarer Nähe der Spindel, alle Schutzvorkehrungen sind aktiv usw.
- Spindel auf 1..10% ihrer Maximaldrehzahl starten
- Stromaufnahme überprüfen
- Auf Nenndrehzahl beschleunigen und I₀ überprüfen
- Ganzen Drehzahlbereich im Leerlauf abfahren und auf Stabilität prüfen
- Falls möglich, Motortemperatur überprüfen, insb. bei Nenndrehzahl und Max.-Drehzahl. (Temp normalerweise bei ~70°C, ggf. Drossel einsetzen oder/und Arbeitspunkt verschieben)
- Ggf. Option „M“ kalibrieren
- Falls möglich, Verhalten der Spindel unter Last überprüfen (Fräsen)
- Instruktionen an Service-Personal und Maschinen-Bediener

Bemerkungen:

Datum und Unterschrift: