

F80-M530.05 K02S5R

고주파 스피들

수동식 테이퍼 교환 방식

SF-스핀들의 표시



당사는 당사의 SF스핀들을 항상 최신 기술 개발 상태로 유지하기 때문에 기술상 변경이 있을 수 있고 매뉴얼에 설명된 사양과 차이가 있을 수 있습니다.

**MADE
IN
GERMANY**

본 매뉴얼의 텍스트는 세심한 주의를 기울여 작성되었습니다. **Nakanishi Jaeger GmbH**는 남아 있을 수 있는 내용상 오류 및 이에 따른 결과에 대해 법률상 책임 및 어떤 책임도 지지 않습니다.

번역 및 복사는 일부일지라도 **Nakanishi Jaeger GmbH**의 명시적인 문서상 승인이 없는 경우 허용되지 않습니다.

목차:

원본 매뉴얼 번역

| | | | | |
|-----------|----------------------------|-----------|--|--|
| 1 | 사전 정보 | 5 | | |
| 1.1 | 본 매뉴얼의 목적 | 5 | | |
| 1.2 | 심벌 설명 | 5 | | |
| 2 | 운송 및 포장 | 6 | | |
| 2.1 | SF-스핀들의 공급 사양 | 6 | | |
| 2.1.1 | 선택사양 액세스리 | 6 | | |
| 2.1.2 | 함께 공급된 문서 | 6 | | |
| 2.2 | SF-스핀들의 포장 | 7 | | |
| 3 | 규정에 맞는 사용 | 8 | | |
| 3.1 | 허용되는 가공 방법 | 8 | | |
| 3.2 | 허용되는 재료 | 8 | | |
| 4 | 안전 지침 | 9 | | |
| 4.1 | 안전을 의식한 작업 | 10 | | |
| 4.2 | SF-스핀들 작동 정지 | 11 | | |
| 4.3 | 설치 및 정비 | 11 | | |
| 4.4 | 개조 및 수리 | 11 | | |
| 4.5 | 허용되지 않는 작동 방법 | 11 | | |
| 5 | 기술 설명 | 12 | | |
| 5.1 | SF-스핀들의 연결부 | 12 | | |
| 5.2 | 전기 연결부 | 13 | | |
| 5.3 | 냉각 | 13 | | |
| 5.4 | 실링에어 | 13 | | |
| 5.5 | 내부 냉각제 공급 | 14 | | |
| 5.5.1 | 냉각 유회제 | 14 | | |
| 5.5.2 | 냉각 유회제 필터링 | 15 | | |
| 5.5.3 | 최대 압력을 피하십시오 | 15 | | |
| 5.6 | 누출 | 16 | | |
| 5.6.1 | 로터리 조인트, 수직으로 조립됨 | 16 | | |
| 5.6.2 | 로터리 조인트, 수평으로 조립됨 | 17 | | |
| 6 | 기술사양 | 18 | | |
| 6.1 | 치수 | 19 | | |
| 6.2 | 기술 데이터 시트 (KL7003 , AC 모터) | 20 | | |
| 6.2.1 | 성능 다이어그램 | 21 | | |
| 6.3 | 회로도 | 22 | | |
| 6.4 | 모터 보호 PTC 160°C | 23 | | |
| 6.5 | 속도 감지(디지털 트랜스미터) | 24 | | |
| 6.6 | 공기 전파음 배출 | 25 | | |
| 7 | 작동 장소 | 26 | | |
| 8 | 설치 | 27 | | |
| 8.1 | SF-스핀들 설치 | 27 | | |
| 8.2 | 매체 공급라인 직경 | 28 | | |
| 8.3 | 냉각수 | 28 | | |
| 8.3.1 | 냉각수 품질 | 28 | | |
| 8.3.2 | 냉각 설정 | 28 | | |
| 8.4 | 압축공기 | 29 | | |
| 8.4.1 | 에어 순수 등급(ISO 8573-1) | 29 | | |
| 8.4.2 | 실링에어 설정 | 29 | | |
| 8.5 | 내부 냉각제 공급 설정 | 30 | | |
| 9 | 시운전 | 31 | | |
| 9.1 | 인렛 도식 | 31 | | |
| 9.2 | 일상 시동 | 32 | | |
| 9.3 | 정지 상태 메시지 | 32 | | |
| 9.4 | 보관 이후 시운전 | 32 | | |
| 10 | 툴 교환 | 33 | | |
| 10.1 | 시계 방향 및 시계 반대 방향 | 33 | | |
| 10.2 | 수동 HSK | 33 | | |
| 11 | HSC 가공용 툴 | 35 | | |
| 12 | 정비 | 36 | | |
| 12.1 | 볼 베어링 | 36 | | |
| 12.2 | 일상 세척 | 36 | | |
| 12.2.1 | 작업 시작 이전 | 36 | | |
| 12.2.2 | 매 툴 교환 시 | 36 | | |
| 12.2.3 | 고정 부품을 교체할 때마다 | 36 | | |
| 12.3 | 보관 시 | 37 | | |
| 12.4 | 매월 정비 | 37 | | |
| 12.5 | 오랜 기간 보관 시 | 37 | | |
| 12.6 | 최대 보관기간 | 37 | | |
| 13 | 분해 | 38 | | |
| 13.1 | 폐기 및 환경 보호 | 38 | | |
| 14 | 서비스 & 수리 | 39 | | |
| 14.1 | 서비스 센터 | 39 | | |
| 14.2 | 작동 장애 | 40 | | |
| 15 | 장착 설명서 | 43 | | |

1 사전 정보

고주파 스피들(SF스핀들)은 고속 절삭용 고급 정밀 툴입니다.

1.1 본 매뉴얼의 목적

본 매뉴얼은 SF스핀들의 중요한 일부입니다.

- ➔ 매뉴얼을 잘 보관하십시오.
- ➔ SF-스핀들을 담당하는 모든 작업자에게 매뉴얼을 제공하십시오.
- ➔ 함께 공급된 전체 문서를 읽으십시오.
- ➔ 실행해야 하는 작업 전에 이 작업에 포함되는 매뉴얼의 단원을 다시 한 번 세심하게 읽으십시오.

1.2 심벌 설명

정보를 신속하게 할당하기 위해 본 매뉴얼에서는 심벌과 텍스트 강조 형태의 시각적인 도움말이 사용됩니다.

지침은 신호어와 컬러 프레임으로 표시됩니다.



위험

위험한 상황!

심각한 상해 또는 사망을 초래합니다.

- ▶ 위험을 방지하는 조치



경고

위험한 상황!

심각한 상해 또는 사망을 초래할 수 있습니다.

- ▶ 위험을 방지하는 조치



주의

위험한 상황!

경상부터 중간 단계의 상해까지 초래할 수 있습니다.

- ▶ 위험을 방지하는 조치



지침

대물손상을 초래할 수 있습니다. 이 경고 심벌은 인명 상해에 대해 경고하지 않습니다.

팁

팁은 사용자를 위한 유용한 참고사항을 표시합니다.

2

운송 및 포장

SF-스핀들의 볼 베어링이 손상될 수 있으므로 운송 시 강한 진동 또는 충격을 피해야 합니다.

- ➔ 모든 손상은 SF□스핀들의 정확도를 낮춥니다.
- ➔ 모든 손상은 SF□스핀들의 기능을 제한합니다.
- ➔ 모든 손상은 SF□스핀들의 수명을 단축합니다.

2.1

SF-스핀들의 공급 사양

다음 부품은 SF□스핀들의 공급 사양에 포함됩니다.

- 고주파 스피들
- 펄트 재질의 세척 테이퍼
- 운송 포장
- ➔ 납품 시 고주파 스피들이 완전한지 점검하십시오.

2.1.1

선택사양 액세서리

희망에 따라 공급 가능

- 스피들 브래킷
- 주파수 컨버터
- 냉각장치
- 척 그리스
- 다른 액세서리는 문의 요망

승인된 액세서리만이 작동 안전성과 기능 검사를 거쳤습니다.

- ➔ 다른 액세서리를 사용하지 않는데, 이를 준수하지 않는 경우 모든 보증- 및 손해 배상 청구가 소실될 수 있습니다.
- ➔ 스피들 브래킷을 자체 제작해야 하는 경우 제작을 시작하기 전에 반드시 **Nakanishi Jaeger GmbH** 사에 연락하여 스피들 브래킷용 공차 및 제작 도면을 요청하십시오.

2.1.2

함께 공급된 문서

다음에 나열된 문서는 SF□스핀들의 공급 사양에 포함됩니다.

- 매뉴얼
- 장착 설명서는 매뉴얼의 일부입니다.
- 테스트 프로토콜
- ➔ 납품 시 함께 공급된 문서가 완전한지 확인하십시오. 필요 시 새 복사본을 요청하십시오.

2.2



SF-스핀들의 포장

모든 운송 포장재는 해당 폐기 시설에서 재활용할 수 있습니다.

3 규정에 맞는 사용

SF-스핀들은 기계 가이드라인의 의미에서 “불완전한 기계”이며 자체적으로 기능을 충족할 수 없습니다. SF스핀들은 톨 기계 및 주파수 변환기와 연동한 상태로만 작동할 수 있습니다.

3.1 허용되는 가공 방법

SF-스핀들은 다음과 같은 가공 방법을 위해서만 개발되었습니다.

- 밀링
- 보어 작업
- 조각
- 연삭
- ➔ 다른 가공 방법이 필요한 경우 [Nakanishi Jaeger GmbH](#)에 연락하십시오.

3.2 허용되는 재료

SF-스핀들은 다음과 같은 재료를 위해서만 개발되었습니다.

- 금속(합금, 주물 등)
- 소결 재료
- 플라스틱
- 목재
- 그래파이트
- 돌(대리석 등)
- 종이 및 마분지
- 회로기판
- 유리 및 세라믹
- ➔ 다른 재료를 가공해야 하는 경우 [Nakanishi Jaeger GmbH](#)에 연락하십시오.

4

안전 지침

고주파 스피들은 인정된 기술 규정에 따라 제작되었기 때문에 안전하게 작동합니다.

그러나 다음 경우에 SF스핀들에서 위험이 발생할 수 있습니다.

- 교육을 받지 않은 작업자가 장착하는 경우
- U비전문적으로 사용하는 경우
- 규정에 맞지 않게 사용되는 경우

고주파 스피들은 반드시 전문 작업자가 장착하여 작동하고 정비해야 합니다.

정의: 전문 작업자는 제품의 위치 설정, 조립, 시운전 및 작동에 숙달되어 있고 자신의 작업을 위한 해당 자격을 갖춘 작업자입니다. 운영자는 작업자의 해당 업무 지정, 교육 및 모니터링을 정확하게 지정해두어야 합니다.



위험: 폭발의 경우

SF-스핀들을 폭발 위험이 있는 공간에서 사용하는 것은 허용되지 않습니다. 이 공간에서 사용하면 폭발할 수 있습니다.

- ▶ SF-스핀들을 폭발 위험이 있는 환경에서 사용하지 마십시오.



위험: 부품이 튕겨 나오는 경우

SF-스핀들은 빠른 회전속도로 작동하기 때문에 튕겨 나올 수 있습니다.

- ▶ 기계 내 또는 설비 내에 고정 장착된 경우에만 SF스핀들을 작동하십시오.



지침: 한계값을 준수하십시오.

- ▶ 기술사양에 제시된 한계값에 유의하십시오.



지침: 기계 고려

- ▶ SF-스핀들이 장착되는 기계의 매뉴얼에 유의하십시오.
- ▶ 기계의 제조사가 제시한 모든 안전 지침을 고려하십시오.
- ▶ 기계로부터 위험(예: 제어되지 않은 움직임)이 발생하지 않도록 확인하십시오. 이후 기계에 SF스핀들을 설치하십시오.



지침 SF-스핀들을 손상하지 마십시오.

- ▶ 모든 손상은 SF스핀들의 정확도를 낮춥니다.
- ▶ 모든 손상은 SF스핀들의 기능을 제한합니다.
- ▶ 모든 손상은 SF스핀들의 수명을 단축합니다.

4.1

안전을 의식한 작업

매뉴얼에 제시된 모든 안전 지침, 기존 국내 사고 예방 규정(UVV) 및 기존 사업장내 작업-, 작동- 및 안전 규정에 유의하십시오.



위험: 부품이 튕겨 나오는 경우

올바르지 않게 고정된 툴은 가공 중 원심력 때문에 밖으로 튕겨 나옵니다.

- ▶ 클램핑 시스템의 클램핑 깊이를 완전히 사용하십시오.
- ▶ 툴을 단단히 고정하십시오.



위험: 부품이 튕겨 나오는 경우

회전 방향이 잘못된 경우 클램핑 시스템이 풀리고 툴이 밖으로 튕겨 나옵니다.

- ▶ SF-스핀들의 회전 방향을 반드시 준수하십시오.



경고: 튕겨 나오는 부품에 의한 상해 위험

SF-스핀들은 빠른 회전속도로 작동하기 때문에 금속칩이 큰 압력으로 튕겨 나옵니다.

- ▶ 기계 또는 설비의 보호 장치를 절대로 제거하지 마십시오.
- ▶ 항상 보안경을 착용하고 작업하십시오.



형상: 샤프트 삽입

지침: 기능을 보장합니다.

- ▶ SF-스핀들을 고정된 툴 샤프트 없이 절대로 작동하지 마십시오.

고정된 툴 샤프트가 없는 경우:

- 클램핑 시스템이 원심력 때문에 손상되었습니다.
- 클램핑 시스템이 잘못 조정되었습니다.
- SF-스핀들의 밸런싱이 영향을 받습니다.
- 베어링이 손상되었습니다.

- ➔ 가공해야 하는 재료와 선택한 툴의 각 가공 방식에 따라 적합한 튼방지 조치를 취하십시오.

- ➔ SF-스핀들이 장착되는 기계의 매뉴얼에 유의하십시오.

- ➔ 툴 공급업체에 사용된 툴의 최대 원주 속도를 문의하십시오.

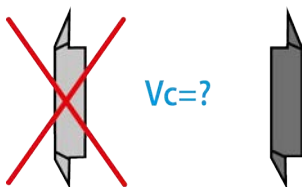
커팅 툴은 HSC 가공용으로 적합하지 않습니다.

생산상의 이유 때문에 필요합니까:

- ➔ 밸런싱된 툴만을 사용하십시오.

- ➔ DIN ISO 1940

- ➔ 품질 단계 2,5





틀 (X)의 커팅 직경이 최대 클램핑 영역 (Y)보다 크면 안 됩니다.

- ➔ 틀을 항상 가능한 한 짧게 고정하십시오.
- ➔ 치수(Z)를 작게 유지하십시오.
- ↳ (Y) 참조 단원: 기술사양 [▶ 18].

4.2 SF-스핀들 작동 정지

설치- 및 정비 작업용으로 고주파 스피들의 작동을 정지하기 위해 다음과 같이 하십시오.

- ➔ 에너지 공급(전류)을 완전히 차단하십시오.
- ➔ 매체 공급(공기 및 액체)을 완전히 차단하십시오.
- ➔ SF-스핀들의 샤프트가 완전히 정지했는지 확인하십시오.

세척을 위해 SF-스핀들이 정지되는 경우:

- ➔ 실링에어만을 다시 연결하십시오.

팁: 컨트롤로 데이터 전달

- ▶ 샤프트의 정지 상태 메시지를 감지하고 평가를 위해 기계의 컨트롤로 전달하는 것을 주파수 컨버터에서 이용하십시오.

4.3 설치 및 정비

- ➔ 설치, 세척 및 정비 작업은 SF□스핀들의 작동을 정지하고 샤프트를 정지한 후에만 실시하십시오.
- ➔ 작업을 완료한 직후 기계의 모든 안전- 및 보호 장치를 설치하십시오.

4.4 개조 및 수리

SF-스핀들의 개조 또는 변경은 **Nakanishi Jaeger GmbH**와 사전 협의한 후에만 허용됩니다.

"서비스 및 수리 [▶ 39]" 단원에 제시된 서비스 센터에서만 SF□스핀들을 개방하여 수리해야 합니다.

승인된 액세서리만이 작동 안전성과 기능 검사를 거쳤습니다.

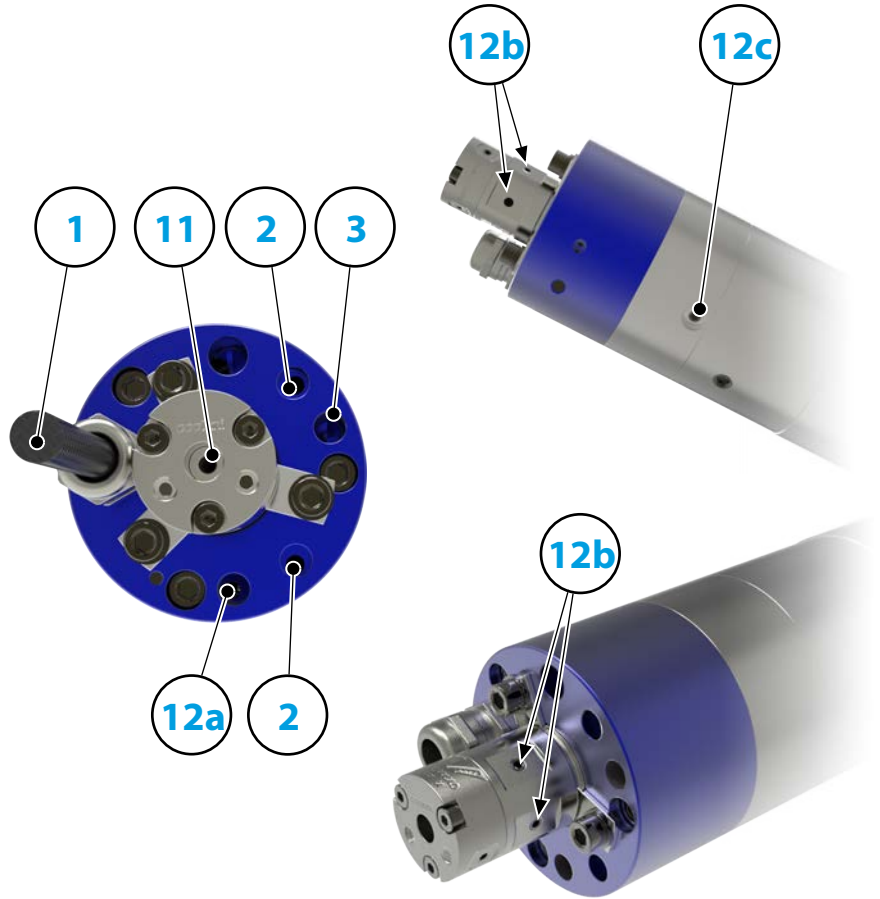
4.5 허용되지 않는 작동 방법

고주파 스피들은 규정에 맞게 사용하는 경우에만 안전하게 작동합니다.

- ➔ 매뉴얼의 모든 단원에 있는 안전 지침에 유의하십시오. 이를 준수하지 않는 경우 사람, 환경, 기계 또는 SF□스핀들에 위험이 발생할 수 있습니다.

안전 지침을 유의하지 않는 경우 모든 보증- 및 손해 배상 청구가 소실될 수 있습니다.

5 기술 설명
5.1 SF-스핀들의 연결부



| | | |
|-----|--------------|--------|
| 1 | 전기 연결부 | |
| 2 | 냉각수 | G 1/8" |
| 3 | 실링에어 | G 1/8" |
| 11 | 내부 냉각제 공급 | G 1/8" |
| 12a | 누출 (로터리 조인트) | G1/8" |
| 12b | 누출 (로터리 조인트) | M5 |
| 12c | 누출 (고주파 스피들) | M6 |

5.2 전기 연결부

SF-스핀들은 주파수 컨버터(FU)로만 작동해야 합니다.

- ➔ SF-스핀들의 전류, 전압 및 주파수 데이터가 FU의 출력 데이터와 일치하는지 점검하십시오.
- ➔ 가능한 한 짧은 모터 공급라인을 사용하십시오.
- ➔ FU를 이용하여 SF-스핀들의 회전속도를 설정하십시오.
- ➔ FU의 매뉴얼에서 상세한 정보를 참조하십시오.

FU는 각 사양에 따라 SF-스핀들의 다음 작동 상태를 감지합니다.

- ❑ SF-스핀들이 회전함
- ❑ SF-스핀들이 너무 뜨거움
- ❑ SF-스핀들이 정지함 등

FU는 SF-스핀들의 작동 상태를 기계의 컨트롤로 전달합니다.

지침: SpeedTEC 급속 잠금 연결을 생성하십시오.

- ▶ SpeedTEC 커플러 플러그/SpeedTEC 케이블 커넥터 조합의 경우:
- ▶ SpeedTEC 커플러 플러그에서 O 링을 제거하십시오.

5.3 냉각

작동하는 동안 수냉이 SF스핀들을 일정한 온도로 유지합니다.



지침: 열 전도에 의한 내구성 연장

- SF-스핀들을 작동할 때 열이 발생합니다. 베어링의 수명이 단축되기 때문에 SF-스핀들의 온도가 + 45° C를 초과하면 안 됩니다.
- ▶ 하우징에서 SF스핀들의 온도를 확인하십시오.

5.4 실링에어

에어 품질 규정 관련 참조 단
원 "에어 순수 등급(ISO
8573-1) [▶ 29]"

실링에어는 금속칩과 액체(예: 유제)와 같은 이물질이 SF스핀들 안으로 유입하는 것을 방지합니다.

- ➔ 하우징과 SF스핀들의 회전 부품 사이 앞에서 공기가 유출되는지 점검하십시오.

5.5 내부 냉각제 공급

내부 냉각제 공급이 툴과 SF₆스핀들을 냉각합니다.

툴 냉각제가 내부에서 SF₆스핀들과 툴을 통과한 후 고정된 툴의 절단면에서 다시 배출됩니다. 동시에 툴이 냉각제로 순환됩니다.

지침: 부적합한 툴

내부 보어가 없는 툴은 내부 냉각제 공급용으로 적합하지 않습니다!

▶ 생산상의 이유 때문에 내부 보어가 없는 툴이 삽입되는 경우 내부 냉각제 공급을 반드시 끄십시오.

이것을 고려하지 않는 경우 SF-스핀들이 손상 또는 파손됩니다.

- ➔ 내부 냉각제 공급에 적합한 툴과 툴 브래킷만을 사용하십시오.
- ➔ 사용된 냉각 순환제가 법률과 직장 조합의 현재 규정과 일치하는지 확인하십시오.

5.5.1 냉각 순환제

➔ 일반 물 또는 증류수를 사용하지 마십시오.

✎ 이 물은 가공되지 않은 부품에서 즉시 부식을 유발하는데, 처음에는 인지하지 못한 채 유지되지만, 나중에 심각한 부식 손상을 발생합니다.

➔ 다음 기본값에 해당하는 냉각 순환제만을 사용하십시오.

DIN 51360, 2부에 따른 부식 방지:

2시간 이후 부식 없음

엘라스토머 호환성:

쇼어 경도 및 확장력 변경 없음

비철 금속 호환성:

구리, 황동 및 알루미늄 부품에 대한 침습 없음

50°C에서 서서히 증발된 후 접착제 잔여물의 특성:

접착하지 마십시오!

"셀로테이프 효과" 없음

손쉽게 분해 가능 또는 재유화 가능

5.5.2 냉각 윤활제 필터링

입자 크기 50 μ m 이상의 필터링되지 않은 유동 매체는 마모를 증가시킵니다.

- ➔ 매체로부터 50 μ m 이상 크기의 입자를 필터링하는 필터를 로터리 조인트 앞으로 삽입하십시오.

유동 매체에서 입자의 수가 많을 수록 로터리 조인트에서 마모가 커집니다.

5.5.3 최대 압력을 피하십시오.

최대 압력은 주로 압축 불가능한 매체(예: 냉각 윤활제)가 높은 속도로 닫혀 있거나 거의 닫힌 보어와 충돌할 때 발생합니다. 이 충격은 허용된 압력의 몇 배에 해당하는 압력 상승을 초래할 수 있습니다.

- ➔ 발생하는 최대 압력이 일반적으로 허용되는 작동 압력을 초과하지 않도록 부품의 켜지는 시간을 선택하십시오.

닫히는 부품도 압력 초과(잠금 충격)를 유발할 수 있습니다.

압력 초과는 압축 불가능한 매체(예: 냉각 윤활제)가 차단된 공간에서 왕복운동을 통해 추가로 압력을 받는 경우에도 발생할 수 있습니다.

- ➔ 조치: 배기!

5.6

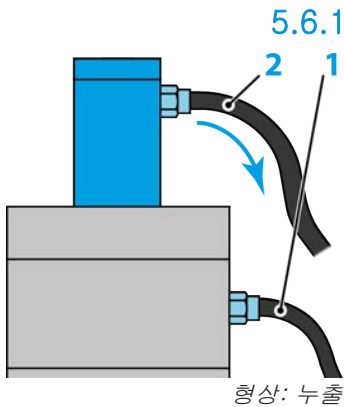


누출

지침: 누출로 인한 SF-스핀들 손상

냉각 윤활제가 로터리 조인트의 베어링을 통해 SF-스핀들로 유입하여 스팀들을 파손할 수 있습니다.

- ❑ 로터리 조인트가 하부 압력 범위에서 작동되는 경우
- ❑ 냉각 매체의 압력 구축이 느린 경우
- ▶ SF-스핀들을 손상으로부터 보호하기 위해 누출 감시장치를 삽입하십시오.

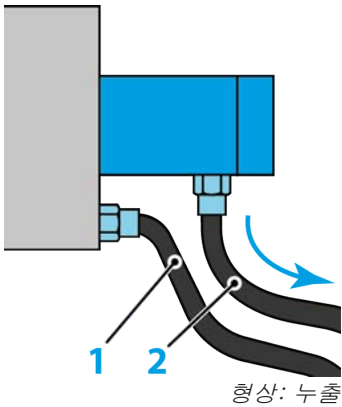


로터리 조인트, 수직으로 조립됨

| 누출 | 조임 깊이 |
|-----------|--------|
| 1 고주파 스팀들 | 최대 6mm |
| 2 로터리 조인트 | 최대 6mm |

- ➔ 운송 시 연결부를 손상과 불순물로부터 보호하는 잠금 플러그를 제거하십시오.
- ➔ 이 잠금 플러그 대신 적합한 호스 피팅을 조립하십시오.
- ➔ 해당 호스를 호스 피팅에 조립하십시오.
- ➔ 누출 호스를 떨어지는 각도로 배선하여 누출이 배출되도록 하십시오.
↳ 각도: 최소 15°
- ➔ 누출을 잔여물 없이 제거하십시오.

5.6.2 로터리 조인트, 수평으로 조립됨



| 누출 | 조임 깊이 |
|-----------|--------|
| 1 고주파 스피들 | 최대 6mm |
| 2 로터리 조인트 | 최대 6mm |

- ➔ 모든 누출 라인을 항상 6시 위치(가장 낮은 지점의 경우)로 평형공에 연결할 수 있도록 SF□스핀들을 위치시키십시오.
- ➔ 운송 시 연결부를 손상과 불순물로부터 보호하는 잠금 플러그를 제거하십시오.
- ➔ 이 잠금 플러그 대신 적합한 호스 피팅을 조립하십시오.
- ➔ 해당 호스를 호스 피팅에 조립하십시오.
- ➔ 누출 호스를 떨어지는 각도로 배선하여 누출이 배출되도록 하십시오.
↳ 각도: 최소 15°
- ➔ 누출을 잔여물 없이 제거하십시오.

6 기술사양

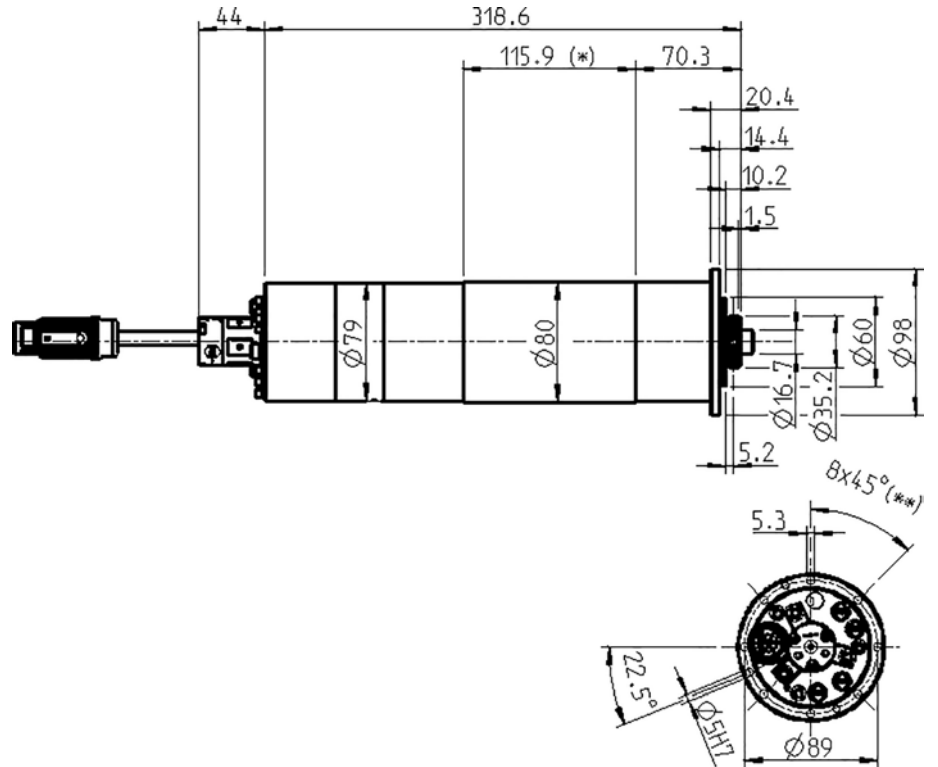
| | | |
|-----|----------------|--------------|
| 베어링 | 하이브리드 볼 베어링(개) | 4 |
| | 영구적 윤활 방식 | 사용자 유지보수 불필요 |

| 성능값 수냉식 | Pmax./5s | S6-60% | S1-100% | |
|------------|----------|--------|---------|------|
| | 정격 출력 | 6,9 | 5,2 | 4,6 |
| 토크 | 2,94 | 2,02 | 1,88 | [Nm] |
| 전압 | 351 | 354 | 366 | [V] |
| 전류 | 16 | 11 | 10 | [A] |

| | | |
|-------|---------------|-------------------------------|
| 모터 제원 | 모터 기술 | 3상 비동기식 드라이브 (브러시 및 센서 없음) |
| | 주파수 | 1.000 HZ |
| | 모터극 수 | 2 |
| | 정격 회전속도 | 30.000 rpm |
| | 가속값/제동값 초당 | 10 000 rpm (협약에 따라 다른 값) |

| | | |
|----|--------------------|-----------------------------------|
| 특징 | 속도 센서 | 트랜스미터 (TTL) 신호 회수 = 6 |
| | 모터 보호 | PTC 160° C |
| | 하우징 | 스테인리스 스틸 |
| | 하우징 직경 | 80 mm |
| | 플랜지 직경 | 98 mm |
| | 피치원 | Ø 89 mm (8 x Ø 5,3) , 볼트용: M5 |
| | 냉각 | 수냉식 |
| | 작동 온도 | + 10° C ... + 45° C |
| | 실링에어 | |
| | 보호 방법 (실링에어 가동) | IP54 |
| | 내부 냉각제 공급 | |
| | 로터리 조인트 | < 80 bar < 10 L/min |
| | 틀 교환 | 수동식 테이퍼 교환 방식 |
| | 틀 홀더 | HSK-C 32 |
| | 클램핑 범위 (최대) | 13 mm |
| | 시계 방향 및 시계 반대 방향 | |
| | 커플러 플러그 | 9핀(SpeedTEC) 케이블 길이 0,2 m |
| | 무게 | ~ 8 kg |
| | 테이퍼 내부 런-아웃 | < 1 µ |

6.1 치수



(*) = 스피들 브래킷 클램핑 범위

(**) = 플랜지 클램핑 범위

6.2

기술 데이터 시트 (KL7003 , AC 모터)

출력(S1, S6, S2)은 사인파형 전류와 사인파형 전압에 해당합니다.

SF-스핀들의 출력값은 사용된 FU에 따라 달라지며 제시된 값과 차이를 보일 수 있습니다.

| | |
|---------|------------|
| 모터 모델 | 7/7-4 |
| 정격 출력 | 4,6kW |
| 정격 회전속도 | 30.000rpm |
| 냉각 | 수냉식 |
| 모터 보호 | PTC 160° C |
| 코일 저항 | 1,6Ω |

측정된 값: S1-100%

| | | | | | | | |
|---------|-------|--------|--------|--------|--------|--------|-----|
| 정격 회전속도 | 5.000 | 10.000 | 15.000 | 20.000 | 25.000 | 30.000 | rpm |
| 회전속도 | 3.888 | 8.766 | 14.002 | 18.910 | 23.868 | 28.294 | rpm |
| 주파수 | 167 | 333 | 500 | 667 | 833 | 1.000 | Hz |
| 정격 출력 | 0,766 | 1,671 | 2,641 | 3,398 | 4,043 | 4,621 | kW |
| 토크 | 1,88 | 1,82 | 1,8 | 1,72 | 1,62 | 1,56 | Nm |
| 전압 | 86 | 154 | 228 | 297 | 366 | 365 | V |
| 전류 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | A |
| Cos φ | 0,25 | 0,41 | 0,57 | 0,67 | 0,71 | 0,8 | |

측정된 값: S6-60%

| | | | | | | | |
|---------|-------|--------|--------|--------|--------|--------|-----|
| 정격 회전속도 | 5.000 | 10.000 | 15.000 | 20.000 | 25.000 | 30.000 | rpm |
| 회전속도 | 3.892 | 8.902 | 13.816 | 18.793 | 23.522 | 28.362 | rpm |
| 주파수 | 167 | 333 | 500 | 667 | 833 | 1.000 | Hz |
| 정격 출력 | 0,821 | 1,876 | 2,816 | 3,792 | 4,644 | 5,156 | kW |
| 토크 | 2,02 | 2,01 | 1,95 | 1,93 | 1,89 | 1,74 | Nm |
| 전압 | 85 | 153 | 221 | 289 | 353 | 354 | V |
| 전류 | 11 | 11 | 11 | 11 | 11 | 11 | A |
| Cos φ | 0,88 | 0,83 | 0,8 | 0,79 | 0,78 | 0,86 | |

측정된 값: S2-Pmax./5s

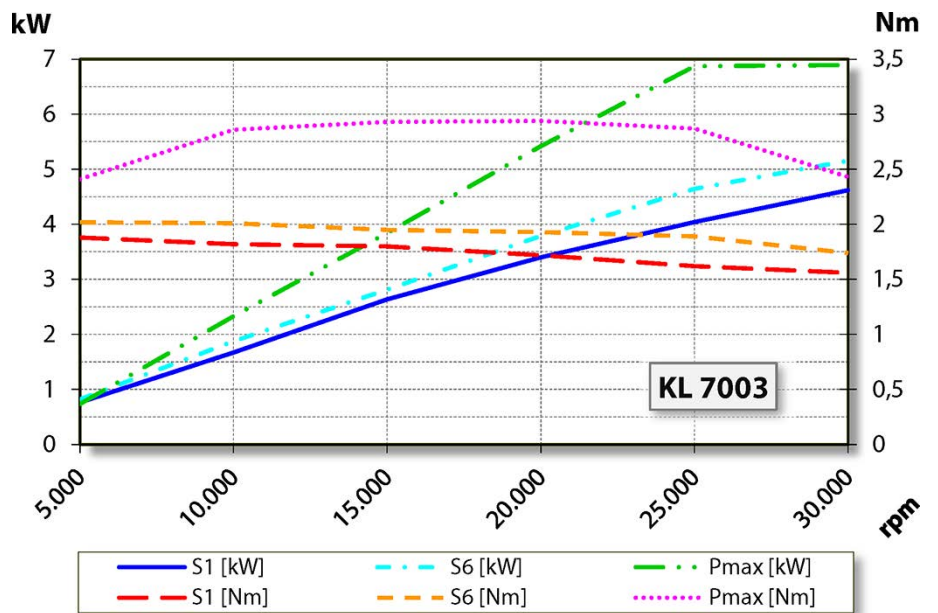
| | | | | | | | |
|---------|-------|--------|--------|--------|--------|--------|-----|
| 정격 회전속도 | 5.000 | 10.000 | 15.000 | 20.000 | 25.000 | 30.000 | rpm |
| 회전속도 | 2.925 | 7.795 | 12.512 | 17.612 | 22.885 | 27.113 | rpm |
| 주파수 | 167 | 333 | 500 | 667 | 833 | 1.000 | Hz |
| 정격 출력 | 0,739 | 2,333 | 3,842 | 5,425 | 6,871 | 6,893 | kW |
| 토크 | 2,41 | 2,86 | 2,93 | 2,94 | 2,87 | 2,43 | Nm |
| 전압 | 81 | 151 | 217 | 286 | 351 | 348 | V |
| 전류 | 14 | 15 | 15 | 15 | 15 | 16 | A |
| Cos φ | 0,93 | 0,91 | 0,89 | 0,88 | 0,88 | 0,9 | |

고정식 주파수 컨버터에서 작동과 관련한 참고사항

주파수 컨버터 작동 시 효율적인 기본파 전압이 제시된 모터 전압과 일치해야 합니다.

측정된 전류가 상부파 비율 때문에 제시된 값보다 클 수 있습니다.

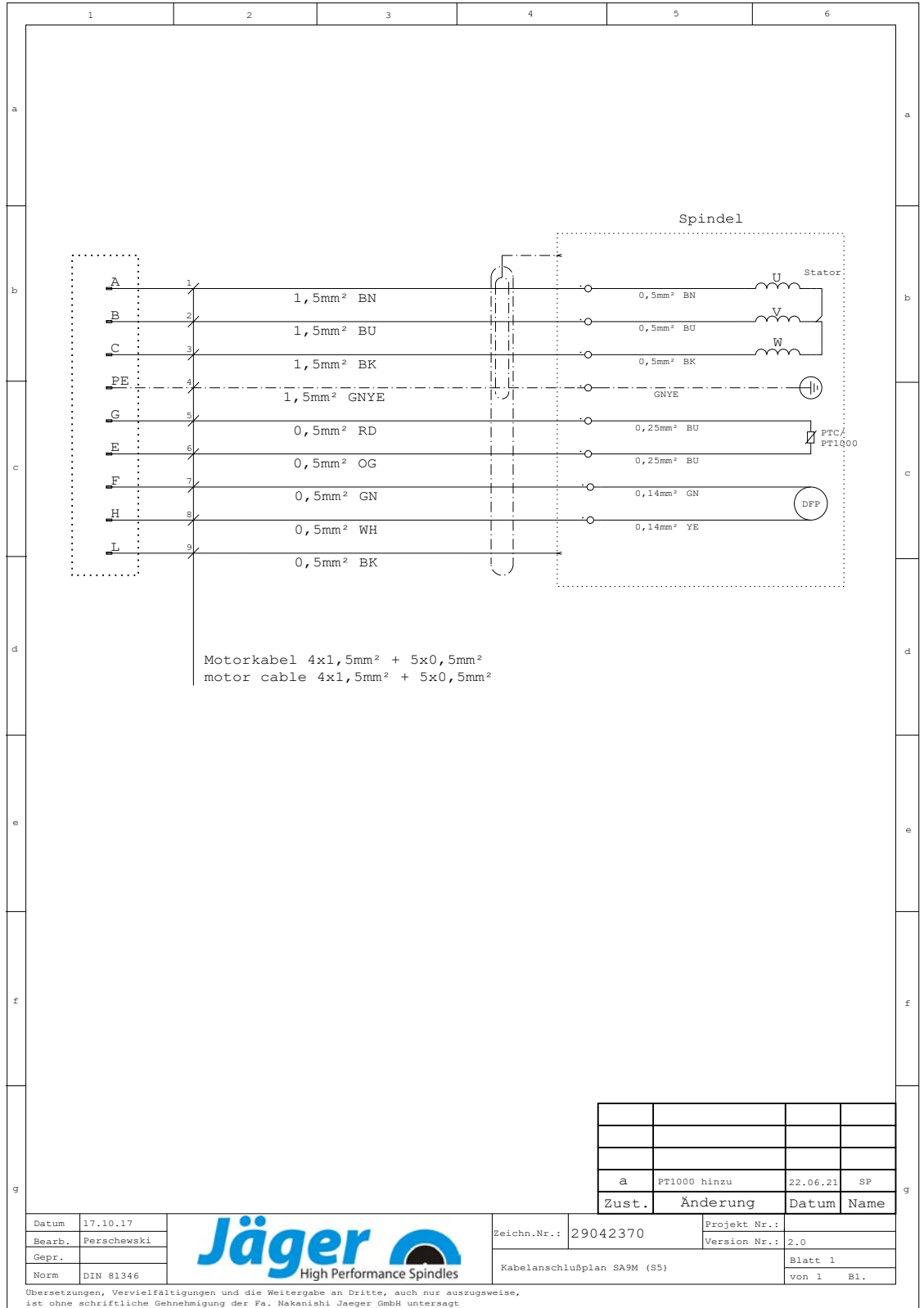
6.2.1 성능 다이어그램



6.3 회로도

지침: 공장에서 실시한 배치를 변경하지 마십시오.

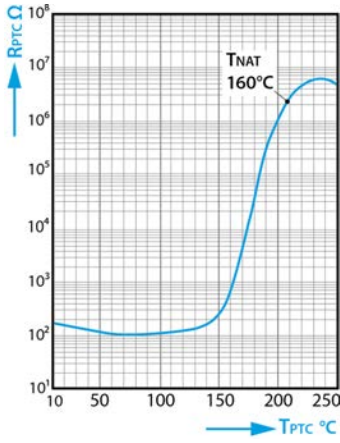
모드 변경은 전기 부품(예: PTC, 전계판)에서 과전압을 유발할 수 있습니다.



6.4 모터 보호 PTC 160°C

보호 절연이 포함된 PTC 저항기

DIN VDE V 0898-1-401에 따른 정격 반응 온도 90°C - 160°C의 특성곡선



PTC 저항기 온도 T_{PTC} 에 따른
PTC 저항기 저항 R_{PTC} (소신호 저항값)

기술 사양

| | | |
|----------|--|----------------------------|
| 타입 | | M135 |
| 최대 작동 전압 | ($T_A = 0 \dots 40^\circ\text{C}$) | V_{\max} 30V |
| 최대 측정 전압 | ($T_A - 25\text{K} \dots T_{\text{NAT}} + 15\text{K}$) | $V_{\text{Mes, max}}$ 7.5V |
| 정격 저항 | ($V_{\text{PTC}} \leq 2.5\text{V}$) | RN $\leq 250\Omega$ |
| 절연검사 전압 | | V_{is} 3kV~ |
| 반응 시간 | | t_a < 2.5s |
| 작동 온도 범위 | ($V=0$) | T_{op} -25/+180°C |

저항값

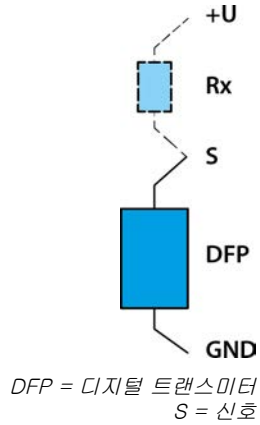
| $T_{\text{NAT}} \pm \Delta T$ | $R(T_{\text{NAT}} - \Delta T)$ ($V_{\text{PTC}} \leq 2.5\text{V}$) | $R(T_{\text{NAT}} + \Delta T)$ ($V_{\text{PTC}} \leq 2.5\text{V}$) | $R(T_{\text{NAT}} + 15\text{K})$ ($V_{\text{PTC}} \leq 7.5\text{V}$) | $R(T_{\text{NAT}} + 23\text{K})$ ($V_{\text{PTC}} \leq 2.5\text{V}$) |
|-------------------------------|---|---|---|---|
| 160 ±5°C | ≤ 550Ω | ≥ 1330Ω | ≥ 4kΩ | ---- |

6.5

속도 감지(디지털 트랜스미터)

장애 없는 측정을 위해 올바른 배선이 필요합니다.

- ➔ 연선 및 차폐 케이블을 사용하십시오.
- ➔ SF-스핀들을 아래에 표시된 연결 예시와 연결하십시오.



지침: 저항(Rx).

측정기(FU)에 이미 저항(Rx*)이 내장된 경우:

- ▶ 신호와 접지만을 연결하십시오.

| 공급 전압(U) | Rx(*) | 신호(**) |
|----------|-------|--------|
| + 8V | 220Ω | 1000mV |
| + 8V | 450Ω | 2000mV |
| + 12V | 220Ω | 1000mV |
| + 12V | 680Ω | 3000mV |
| + 15V | 220Ω | 1000mV |
| + 15V | 680Ω | 3000mV |
| + 24V | 220Ω | 1000mV |
| + 24V | 680Ω | 3000mV |

*측정기(주파수 컨버터 등)에 저항이 내장된 경우 제외됩니다.

**값은 각 측정 방식에 따라 ±20%의 편차가 있을 수 있습니다.

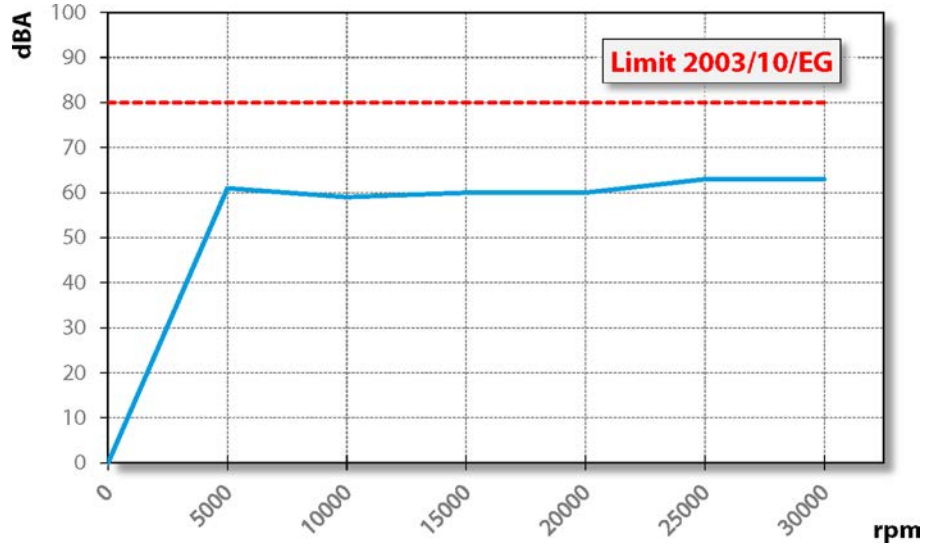
6.6

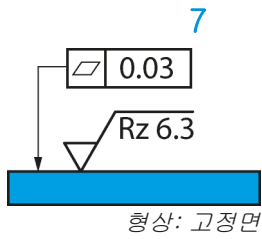
공기 전파음 배출



주의: 소음은 건강에 영향을 미칩니다.

▶ 반드시 귀마개를 착용한 상태로 SF-스핀들을 작동하십시오.





작동 장소

SF-스핀들을 설치하기 전에 다음 항목에 유의하십시오.

스핀들 브래킷 클램핑 영역

- ➔ SF-스핀들에 적합한 스핀들 브래킷이 기계에 조립되었는지 확인하십시오.

플랜지 클램핑 범위:

- ➔ SF-스핀들의 구멍 패턴과 기계에 있는 고정면의 구멍 패턴이 서로 맞는지 확인하십시오.
 - ↳ 고정 나사(선택 사양의 액세서리)의 개수와 치수를 확인하십시오.
- ➔ 연결 호스에 손상이 있는지 확인하십시오.
- ➔ 연결 케이블에 손상이 있는지 확인하십시오.
- ➔ 손상되지 않은 호스와 케이블만을 사용하십시오.
- ➔ SF-스핀들을 열원 근처에서 작동하지 마십시오.

8

설치

설치 이전:

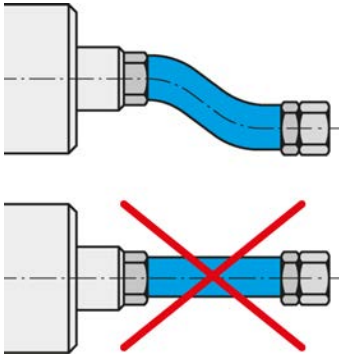
➔ SF-스핀들이 완전하고 손상이 없는지 확인하십시오.

SF-스핀들을 오랫동안 보관한 경우:

➔ 보관 이후 시운전 단원에 제시된 모든 단계를 실행하십시오.

8.1

SF-스핀들 설치



매체와 케이블을 유연하게 연결하십시오.

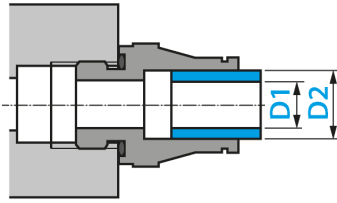
SF-스핀들을 설치하기 위해 다음 단계를 순서대로 실행하십시오.

- ➔ 운송 시 연결부를 손상과 불순물로부터 보호하는 잠금 플러그를 제거하십시오.
- ➔ 이 잠금 플러그 대신 적합한 호스 피팅을 조립하십시오.
- ➔ 해당 호스를 호스 피팅에 조립하십시오.
- ➔ 연결부가 유연하고 부하가 없는지 확인하십시오.
- ➔ 조임 방향으로 축방향 압축공기용 모든 연결부를 밀폐하십시오.
- ➔ 조임 방향으로 축방향 냉각수용 모든 연결부를 밀폐하십시오.
- ➔ SF-스핀들에 실링에어가 있는 경우:
 - ↻ 베어링 영역에 공기 유동이 발생하지 않도록 확인하십시오.
 - ↻ 전기 케이블을 연결할 때 항상 밀폐된 케이블 박스를 사용하십시오.
- ➔ SF-스핀들을 기계에서 고정하십시오.
- ➔ 호스를 해당 매체의 연결부와 연결하십시오.
- ➔ 운송 시 샤프트를 손상과 불순물로부터 보호하는 보호캡을 제거하십시오.
- ➔ 작동 연결 라인의 커넥터를 SF-스핀들의 해당 연결부와 주파수 컨버터에 연결하십시오.
- ➔ 커넥터를 잠그십시오.

지침: SpeedTEC 급속 잠금 연결을 생성하십시오.

- ▶ SpeedTEC 커플러 플러그/SpeedTEC 케이블 커넥터 조합의 경우:
- ▶ SpeedTEC 커플러 플러그에서 O 링을 제거하십시오.

8.2



매체 공급라인 직경

☞ 다음 표에서 매체 공급라인의 적정 너비를 참조하십시오.

| DN | 매체 | D1 | | D2 | |
|-----|--------|--------|--------|---------|--------|
| 2.8 | 압축공기 | 2.8 mm | 7/64" | 4 mm | 5/32" |
| 4 | 압축공기 | 4 mm | 5/32" | 6 mm | 15/64" |
| 6 | 압축공기 | 6 mm | 15/64" | 8 mm | 5/16" |
| 5.5 | 냉각수 | 5.5 mm | 7/32" | 8 mm | 5/16" |
| 7 | 냉각수 | 7 mm | 9/32" | 10 mm | 25/64" |
| 6 | 냉각 윤활제 | 6.4 mm | 1/4" | 13.4 mm | 17/32" |
| 8 | 냉각 윤활제 | 8 mm | 5/16" | 15 mm | 19/32" |

8.3

냉각수

8.3.1

냉각수 품질

증류된 물은 가공되지 않은 부품에서 즉시 부식을 유발하는데, 처음에는 인지하지 못한 채 유지되지만, 나중에 심각한 부식 손상을 발생합니다.

☞ 일반 물 또는 증류수를 사용하지 마십시오.

부적합한 냉각수로 인한 냉각 덕트에서 침전 때문에 열전도를 방해합니다.

☞ 다음 특성을 갖춘 냉각수를 사용하십시오.

| | |
|-----------|------------------|
| 음료수 | 98/83/EC 규격 |
| 경도 | 1 - 15°dH |
| PH 값 | 7-9 |
| 추가(부식 방지) | 20% Antifrogen N |

8.3.2

냉각 설정

☞ 수냉용 다음 값을 준수하십시오.

| | |
|----------|-------------|
| 호스 직경(*) | 최소 DN 5.5 |
| 공급 온도 | 최소 20°C |
| 체적 유량 | 최소 1.5L/min |
| 리턴 온도 | 최대 40°C |

(*) UV 불투과성 냉각 호스를 사용하십시오.

8.4 압축공기

8.4.1 에어 순수 등급(ISO 8573-1)

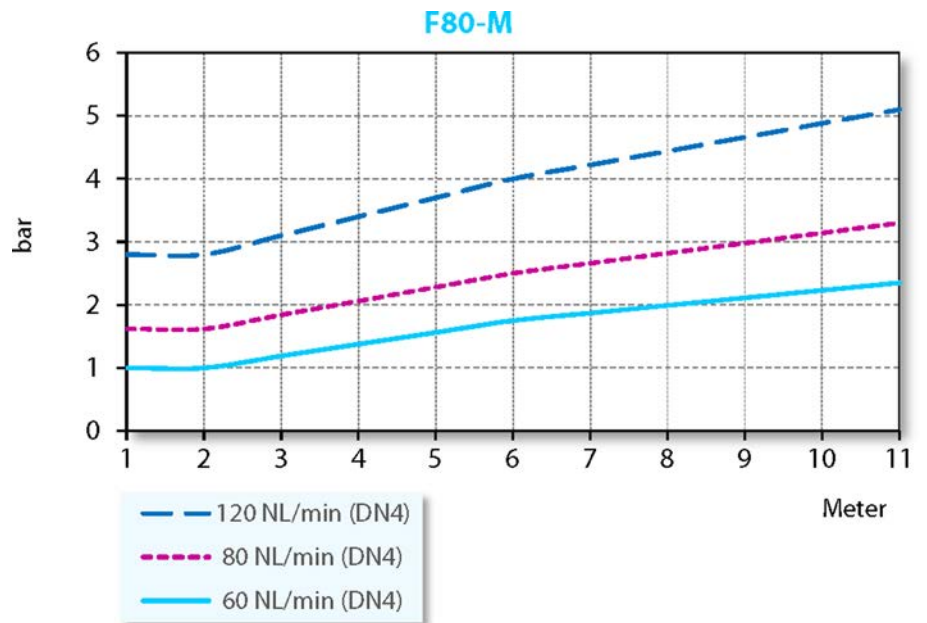
| | |
|---------|---|
| 고착된 불순물 | 등급 3 고체용으로 필터 등급 5µm 이상 |
| 물 함량 | 등급 4 최대 압력 노점 +3°C |
| 총 오일 함량 | 등급 3 최대 오일 함량 1 mg/m ³ |

8.4.2 실링에어 설정

에어 품질 규정 관련 참조 단
원 "에어 순수 등급(ISO
8573-1) [▶ 29]"

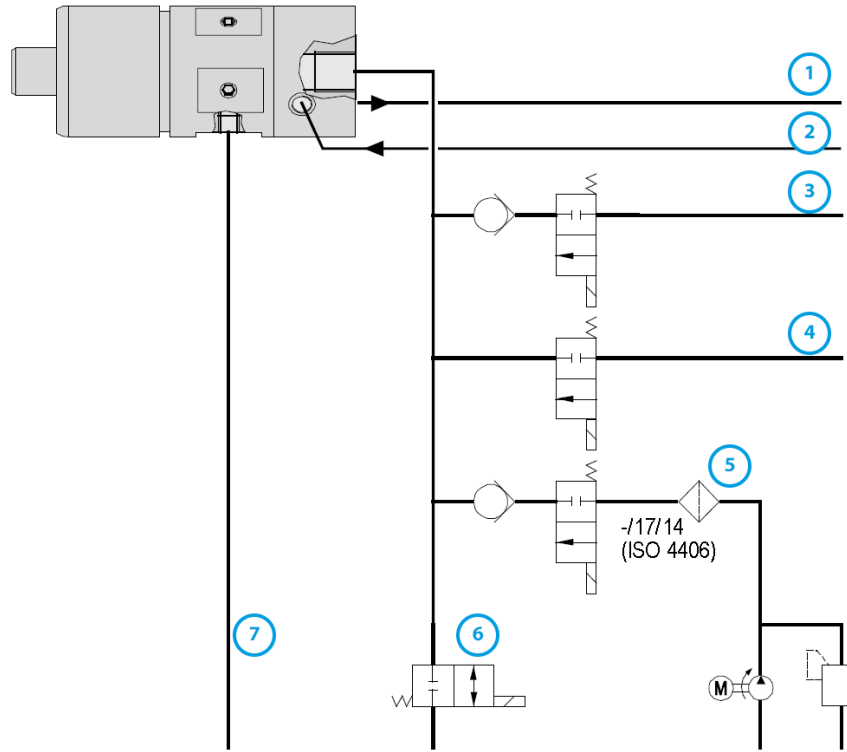
실링에어용 설정값은 호스 직경과 호스 길이에 따라 상이합니다.

- ➔ 호스 직경: DN 4
- ➔ 다음 다이어그램에서 설정값을 참조하십시오.
- ➔ 컨트롤 기술상의 실링에어와 냉각을 기계를 켤 때 함께 켜십시오. 그러면 SF도스핀들이 정지 상태에서도 보호됩니다.



| | |
|-------------|--------------------|
| 최저 실링에어 필요량 | 건식 가공 |
| 중간 실링에어 필요량 | 분무수를 이용하는 가공 |
| 최고 실링에어 필요량 | 철분이 함유된 물을 이용하는 가공 |

8.5 내부 냉각제 공급 설정



| | | | |
|---|-------------|---------------|-------|
| 1 | 내부 냉각(필요 시) | M5 | |
| | | 최대 10bar | |
| 2 | 내부 냉각(필요 시) | M5 | |
| | | 최대 10bar | |
| 3 | 압축공기 | 0 rpm일 경우 | 10bar |
| | | 최고 10,000 rpm | 5bar |
| | | 최저 10,000 rpm | 무압 상태 |
| 4 | 최소량 냉각 순환 | 최대 5bar | |
| 5 | 냉각 순환제 | 최대 80bar | |
| 6 | 배기 | G1/8인치 | |
| 7 | 누출 | 5 x M5 | |

- ➡ 라인을 짧게 유지하십시오.
- ➡ 위에 제시된 압력을 초과하지 마십시오.
- ➡ 압력 펄스를 피하십시오.
 - ↳ 최대 ± 5bar
- ➡ 최대 압력을 피하십시오.

펌프를 통해 매체의 펄스가 적게 공급할 경우(± 2bar), 냉각 순환제 설비 구성요소의 수명을 늘리고 소음 레벨을 낮춥니다.

9



시운전

위험: 부품이 튕겨 나오는 경우

회전속도를 잘못 선택한 경우 SF□스핀들 또는 툴이 파손될 수 있고 해당 파편이 튕겨 나올 수 있습니다.

- ▶ 선택된 툴용 최대 회전속도에 유의하십시오.
- ▶ SF-스핀들의 최대 회전속도에 유의하십시오.
- ▶ 시운전 / 가공용 SF-스핀들의 최대 허용 회전속도는 항상 입력된 회전속도의 **최저값**입니다.



형상: 샤프트 삽입

지침: 기능을 보장합니다.

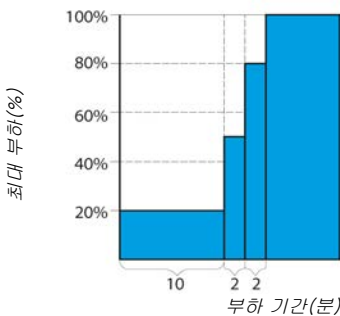
- ▶ SF-스핀들을 고정된 툴 샤프트 없이 절대로 작동하지 마십시오.

고정된 툴 샤프트가 없는 경우:

- 클램핑 시스템이 원심력 때문에 손상되었습니다.
- 클램핑 시스템이 잘못 조정되었습니다.
- SF-스핀들의 밸런싱이 영향을 받습니다.
- 베어링이 손상되었습니다.

- ➔ 스팀들의 샤프트를 최소한 10회 손으로 돌리십시오.
- ➔ 보관 이전 및 시운전 이전에 냉각 덕트만을 압축공기로 세척하십시오.

9.1



인렛 도식

- ➔ SF-스핀들을 툴이 고정된 상태에서 약 10분 동안 작동하십시오(가공 없이).
- ➔ 이때 회전속도는 SF□스핀들 최대 허용 회전속도의 최고 20%입니다.
 - ↳ 정의 참조: 최대 허용 회전속도
- ➔ SF-스핀들을 약 2분 동안 최대 회전속도의 최고 50%로 작동하십시오.
- ➔ SF-스핀들을 약 2분 더 최대 회전속도의 최고 80%로 작동하십시오. SF-스핀들이 이제 사용 대기 상태입니다.

9.2 일상 시동

베어링의 윤활을 예열하고 보호하기 위해 다음과 같이 하십시오.

➔ 톨이 고정된 상태에서 SF스핀들을 작동하십시오(가공 없이).

↳ 약 2분

↳ 최대 허용 회전속도에서 최대 50%로.
(참조 단원: 시운전 ▶ 31)

그러면 SF스핀들이 작동 온도에 도달합니다.

9.3 정지 상태 메시지

샤프트의 정지 상태 메시지를 감지하고 평가를 위해 기계의 컨트롤로 전달하는 것을 주파수 컨버터에서 이용하십시오.

9.4 보관 이후 시운전

➔ 해당 온도가 조정된 경우에만(보관 장소의 온도에서 사용 장소의 온도에 맞게 조정됨) SF스핀들을 작동하십시오.

↳ 사용 장소와 비교하여 SF스핀들의 온도 편차가 10°C 이상이면 안 됩니다.

➔ "정비정비 ▶ 36" 단원에 제시된 모든 단계를 실행하십시오.

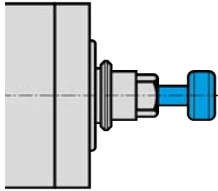
➔ SF-스핀들을 약 5분 동안 허용 회전속도의 최고 50%로 작동하십시오.

↳ (참조 단원: 시운전 ▶ 31)

➔ SF-스핀들을 약 2분 더 허용 회전속도의 최고 80%로 작동하십시오.

이로 인해 베어링의 윤활장치가 예열되고 보호됩니다.

10



형상: 샤프트 삽입

툴 교환

주의: 회전하는 샤프트에 의한 얽힘 위험

샤프트가 여전히 회전하는 경우 손가락과 손이 얽혀 들어가 압착될 수 있습니다.

▶ 샤프트가 정지한 경우에만 툴을 교환하십시오.

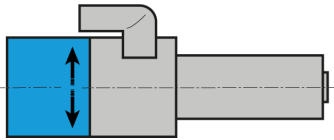
지침: 기능을 보장합니다.

▶ SF-스핀들을 고정된 툴 샤프트 없이 절대로 작동하지 마십시오.

고정된 툴 샤프트가 없는 경우:

- 클램핑 시스템이 원심력 때문에 손상되었습니다.
- 클램핑 시스템이 잘못 조정되었습니다.
- SF-스핀들의 밸런싱이 영향을 받습니다.
- 베어링이 손상되었습니다.

10.1



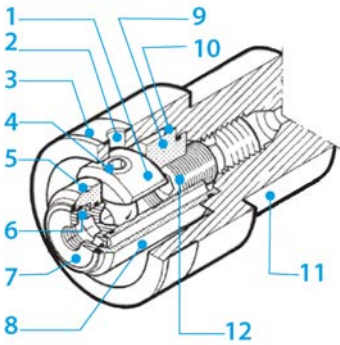
형상: 회전 방향 표시

시계 방향 및 시계 반대 방향

SF-스핀들의 클램핑 시스템은 시계 방향 및 시계 반대 방향으로 회전하도록 설계되었습니다.

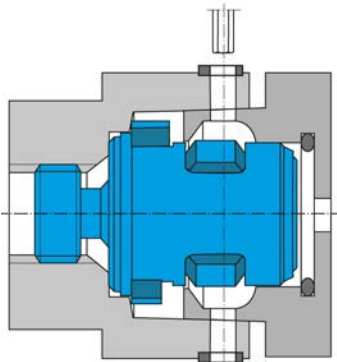
- ➡ 회전 방향이 SF-스핀들에 적합한 툴만을 사용하십시오.
- ➡ 회전 방향이 SF-스핀들에 적합한 툴 홀더만을 사용하십시오.
- ➡ FU에서 SF-스핀들의 회전 방향을 사용하는 툴/툴 홀더의 회전 방향에 따라 설정하십시오.

10.2

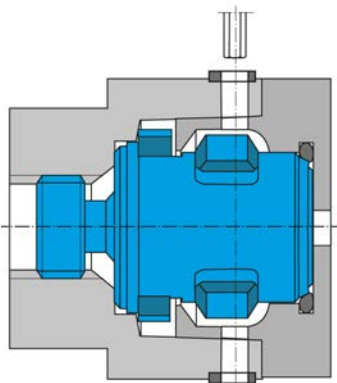


수동 HSK

| | |
|----|---------------|
| 1 | 클램핑 세그먼트 |
| 2 | 액세스 보어 |
| 3 | 잠금링 |
| 4 | 나사산 스펀들 |
| 5 | "X" 표시 |
| 6 | 리테이너 링 |
| 7 | 해제 스퀘드 포함 이젝터 |
| 8 | 베이직 보디 |
| 9 | 드라이브 |
| 10 | 캠 |
| 11 | SF-스핀들의 샤프트 |
| 12 | 고정 스펀들 |



형상: 접합 위치



형상: 클램핑 위치



- ➔ 육각 렌치가 축방향으로 액세스 보어를 통해 고정 나사의 육각 소켓까지 통과할 수 있도록 잠금링을 돌리십시오.
 - ↳ 렌치 폭(SW): 2,5
- ➔ 나사산 스피들을 스톱퍼를 느낄 때까지 시계 반대 방향으로 뒤로 돌리십시오.
- ➔ 육각 렌치를 제거하십시오.
- ➔ SF-스핀들에 툴 홀더를 삽입하기 전에 세척하십시오.
 - ↳ 툴 홀더의 평면
 - ↳ 툴 홀더의 테이퍼
 - ↳ 샤프트의 평면
 - ↳ 샤프트의 내부 테이퍼
- ➔ 서비스 세트의 세척 테이퍼를 사용하십시오.
- ➔ 툴 테이퍼를 SF-스핀들 안으로 삽입하십시오.
 - ↳ 그림 참조: 접합 위치
- ➔ 육각 렌치를 액세스 보어를 통해 나사산 스피들 안으로 넣으십시오.
- ➔ 나사산 스피들을 우측으로 돌리며(시계 반대 방향) 조임 토크 M_A max.로 조이십시오.
 - ↳ M_A max: 3Nm
 - ↳ 그림 참조: 클램핑 위치

위험: 부품이 튕겨 나오는 경우

SF-스핀들을 작동할 때 발생하는 높은 원심력으로 인해 육각 소켓 렌치가 튕겨 나올 수 있습니다.

▶ 툴 교환 이후 육각 소켓 렌치를 제거하십시오.

- ➔ 액세스 보어가 다시 차단될 때까지 잠금링을 다시 뒤로 돌리십시오. 샤프트의 전면부에 평탄하게 놓인 경우 HSK 툴 홀더가 올바르게 삽입된 것입니다.
- ➔ 툴 홀더를 제거하기 위해 역순으로 하십시오.
- ➔ 풀 때 툴 홀더가 샤프트로부터 분명하게 돌출되도록 유의하십시오.

11

HSC 가공용 툴

**위험: 부품이 튕겨 나오는 경우**

회전 방향이 잘못된 경우 부하를 가할 때 툴이 손상됩니다. 원심력으로 인해 부러진 조각이 밖으로 튕겨 나옵니다.

- ▶ 회전 방향이 SF-스핀들에 적합한 툴만을 사용하십시오.

**위험: 부품이 튕겨 나오는 경우**

회전속도를 잘못 선택한 경우 SF-스핀들 또는 툴이 파손될 수 있고 해당 파편이 튕겨 나올 수 있습니다.

- ▶ 선택된 툴용 최대 회전속도에 유의하십시오.
- ▶ SF-스핀들의 최대 회전속도에 유의하십시오.
- ▶ 시운전 / 가공용 SF-스핀들의 최대 허용 회전속도는 항상 입력된 회전속도의 **최저값**입니다.

지침: 부적합한 툴

내부 보어가 없는 툴은 내부 냉각제 공급용으로 적합하지 않습니다!

- ▶ 생산상의 이유 때문에 내부 보어가 없는 툴이 삽입되는 경우 내부 냉각제 공급을 반드시 끄십시오.

이것을 고려하지 않는 경우 SF-스핀들이 손상 또는 파손됩니다.

- ➔ 기술적으로 하자 없는 툴만 사용하십시오.
- ➔ 툴 샤프트의 직경이 콜릿척의 내부 직경과 일치하는 툴만을 사용하십시오. 예를 들어, 직경이 3mm인 샤프트를 1/8"(=3.175mm)용 콜릿척에 삽입하지 마십시오.
 - ↳ 기술사양 ▶ 18] 단원도 참조
- ➔ 직경 공차가 h6인 툴 샤프트만을 사용하십시오.
- ➔ 클램핑 면이 포함된 툴 샤프트(예: Weldon)를 사용하지 마십시오.
- ➔ 밸런싱된 툴만을 사용하십시오.
 - ↳ DIN ISO 1940, 품질 등급 2,5

12

정비

반드시 전문 작업자가 스피들을 정비해야 합니다.

정비 작업 전에 항상 SF□스핀들의 작동을 정지해야 합니다.

- ➔ SF-스핀들의 샤프트가 완전히 정지했는지 확인하십시오.
- ➔ 실행해야 하는 작업 전에 이 작업에 포함되는 매뉴얼의 단원을 다시 한 번 세심하게 읽으십시오.
- ➔ SF-스핀들이 장착되는 기계의 매뉴얼에 유의하십시오.
- ➔ 모든 안전 지침과 안전 규정에 유의하십시오.

12.1

볼 베어링



지침: 이물질에 의한 수명 감소

SF-스핀들의 베어링에는 영구적 윤활 방식이 적용되었습니다. 따라서 정비가 필요하지 않습니다.

- ▶ 볼 베어링에 윤활하지 마십시오.
- ▶ 그리스, 오일 또는 세척제를 SF□스핀들의 오프닝으로 넣지 마십시오.

12.2

일상 세척

SF-스핀들의 안전하고 정확한 기능을 보장하기 위해 SF-스핀들, SF-스핀들용 마운팅, 툴 홀더 및 툴 브래킷의 모든 접촉면이 깨끗해야 합니다.



지침: 이물질에 의한 수명 감소

- ▶ SF-스핀들을 세척하기 위해 압축공기를 사용하지 마십시오.
 - ▶ SF-스핀들을 세척하기 위해 초음파를 사용하지 마십시오.
 - ▶ SF-스핀들을 세척하기 위해 스팀 분사를 사용하지 마십시오.
- 이 과정에서 불순물이 베어링 영역으로 유입할 수 있습니다.

12.2.1

작업 시작 이전

- ➔ 모든 표면이 깨끗하고 분진, 그리스, 냉각액, 가공 잔여물 및 금속 조각이 없는지 확인하십시오.
- ➔ SF-스핀들에 손상이 없는지 확인하십시오.
- ➔ SF-스핀들에 실링에어가 있는 경우 세척 시 실링에어를 항상 켜십시오.
- ➔ 세척을 위해 깨끗하고 부드러운 헝겊 또는 깨끗하고 부드러운 핀셋만을 사용하십시오.

12.2.2

매 툴 교환 시

- ➔ 툴 홀더 및 툴 샤프트가 깨끗한지 확인하십시오.
- ↳ 들러 붙은 오염물질이 있을 경우 모두 제거하십시오.

12.2.3

고정 부품을 교체할 때마다

- ➔ SF-스핀들 샤프트의 내부 테이퍼를 세척하십시오. 내부 테이퍼에 금속 칩과 불순물이 없어야 합니다.
- ➔ 툴 테이퍼를 세척하십시오.
- ➔ 세척 후 콜릿척의 테이퍼에 그리스막을 가볍게 바르십시오.
- ↳ 서비스 세트의 척 그리스만을 사용하십시오.

이로 인해 슬라이딩이 개선되고 콜릿척의 장력이 향상됩니다.

12.3 보관 시

SF-스핀들이 오랫동안 필요하지 않을 경우:

- ➔ 보관 이전 및 시운전 이전에 냉각 덕트만을 압축공기로 세척하십시오.
- ➔ 모든 냉각제 잔여물을 제거하십시오.
- ➔ SF-스핀들을 수평으로 보관하십시오.
- ➔ SF-스핀들을 습도, 분진 및 다른 환경 영향으로부터 보호한 상태로 보관하십시오.
- ➔ 다음의 보관 조건에 유의하십시오.

| | |
|----------|-------------------|
| 보관 장소 온도 | +10°C ... + 45° C |
| 상대 습도 | < 50 % |

12.4 매월 정비

- ➔ SF-스핀들의 샤프트를 4주마다 최소한 10회 손으로 돌리십시오.

12.5 오랜 기간 보관 시

- ➔ SF-스핀들의 샤프트를 3주마다 최소한 10회 손으로 돌리십시오.
- ➔ 이어서 SF□스핀들을 툴이 삽입된 상태에서 약 10분 동안 작동하십시오.
 - ✎ 이때 회전속도는 SF□스핀들 최대 허용 회전속도의 최고 20%입니다. (참조 단원: 시운전 [▶ 31])

12.6 최대 보관기간

최대 보관 기간은 2년입니다.

- ➔ "오랜 기간 보관 시 [▶ 37]" 단원의 모든 항목에 반드시 유의하십시오. 그래야만 SF□스핀들의 기능을 유지할 수 있습니다.

13

분해

SF-스핀들을 탈거하려면 다음과 같이 하십시오.

- ➔ 에너지 공급(전류)을 완전히 차단하십시오.
- ➔ 매체 공급(공기 및 액체)을 완전히 차단하십시오.
- ➔ SF-스핀들의 샤프트가 완전히 정지했는지 확인하십시오.
- ➔ SF-스핀들로부터 모든 연결부를 제거하십시오.
- ➔ SF-스핀들의 냉각 덕트를 비우십시오.
- ➔ 기계로부터 SF-스핀들을 탈거하십시오.

13.1



폐기 및 환경 보호

SF-스핀들에 사용된 재료의 90% 이상은 재활용이 가능합니다(알루미늄, 스테인리스 스틸, 강철, 동 등).

SF-스핀들을 일반적인 가정 쓰레기로 폐기하면 안 됩니다.

- ➔ 재활용 불가능한 모든 재료를 제거하십시오.
- ➔ SF-스핀들을 승인된 재활용 처리 시설에서 폐기하십시오.
- ➔ 해당 관리 관공서의 모든 규정에 유의하십시오.
- ➔ 냉각수를 하수로 배출하지 않습니다.
- ➔ 냉각 매체는 지역 규정에 맞게 폐기하십시오.

SF-스핀들의 분해가 불가능한 경우 SF-스핀들을 [Nakanishi Jaeger GmbH](#)로 보내십시오. 운송에 필요한 비용과 재활용 처리 설비 사용료는 [Nakanishi Jaeger GmbH](#)가 부담하지 않습니다.

14

서비스 & 수리

**위험: 전기 쇼크**

전기 쇼크는 심각한 화상과 생명에 위험한 상해를 초래할 수 있습니다. 전기 에너지에 의한 위험을 봉쇄하십시오(개별사항은 예를 들어 VDE 및 지역 에너지 공급 기업의 규정 참조).

▶ 작업을 시작하기 전에 SF스핀들의 전원 공급을 차단하십시오.

**지침: 정전기 방전에 의한 손상**

SF-스핀들에서 정전기와 관련해 위험한 부품을 건드리지 마십시오.

14.1

서비스 센터

반드시 인증된 서비스 센터에서 스팀들을 개방하여 수리해야 합니다. 준수하지 않는 경우 모든 보증- 및 손해배상 청구가 소멸됩니다.

➔ 다음 웹사이트의 파트너 목록을 참조하십시오.

<https://www.nakanishi-jaeger.com/ko/contact/service-partners>

14.2

작동 장애

다음의 목록에 따라 장애를 신속하게 진단하여 제거할 수 있습니다.

SF-스핀들이 회전하지 않음

| 원인 | 장애 제거 |
|-----------|--|
| 전원 공급 없음 | <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> 주파수 컨버터(FU)를 점검하십시오. <input type="checkbox"/> 기계를 점검하십시오. <input type="checkbox"/> 모든 전기 연결부를 점검하십시오. <input type="checkbox"/> 모터 케이블에서 모든 라인을 점검하십시오. <input type="checkbox"/> 시작/리셋 버튼을 작동하십시오. |
| 열 보호가 켜졌음 | <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> SF-스핀들이 냉각될 때까지 기다리십시오. <input type="checkbox"/> FU에 오류 메시지가 있는지 점검하십시오. 메시지가 표시되지 않는 경우 FU를 시동하십시오. ("스핀들이 뜨거워짐 ▶ 40)" 또한 참조) |
| FU가 차단됨 | <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> FU의 매뉴얼에서 오류 메시지를 점검하십시오. |

SF-스핀들이 뜨거워짐

| 원인 | 장애 제거 |
|-------------|--|
| 냉각이 충분하지 않음 | <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> 냉각장치의 출력을 점검하십시오. <input type="checkbox"/> 냉각장치의 워터 레벨을 점검하십시오. <input type="checkbox"/> 연결부와 냉각 호스를 점검하십시오. <input type="checkbox"/> 냉각 회로를 점검하십시오. <input type="checkbox"/> 냉각장치에 오류 메시지가 있는지 점검하십시오. |
| 위상 없음 | <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> 모터 케이블에서 파손이 있는지 모든 라인을 점검하십시오. |
| 너무 강한 가공 | <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> 고주파스핀들의 회전 방향을 점검하십시오. <input type="checkbox"/> 툴의 회전 방향을 점검하십시오. <input type="checkbox"/> 툴의 손상이 있는지 점검하십시오. <input type="checkbox"/> 가공의 부하 강도를 줄이십시오. |
| FU가 잘못 설정됨 | <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> 고주파스핀들의 값을 FU의 설정된 값과 비교하십시오. |

SF-스핀들의 소리가 커짐

| 원인 | 장애 제거 |
|--------------------------|---|
| 부적합한 툴 | <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> 밸런싱된 툴만을 사용하십시오. ("HSC 가공용 툴 [▶ 35]" 단원도 참조) <input type="checkbox"/> 툴의 손상이 있는지 점검하십시오. <input type="checkbox"/> 손상된 툴을 교환하십시오. |
| SF-스핀들이 잘못 고정되었거나 응력이 있음 | <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> 순정 액세서리의 스피들 브래킷 또는 Nakanishi Jaeger GmbH의 공차 정보에 따라 제작된 스피들 브래킷만을 사용하십시오. |
| SF-스핀들이 너무 단단히 끼임 | <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> 스피들 브래킷의 클램핑 나사를 수동으로만 조이십시오. <input type="checkbox"/> SF-스핀들을 조일 때 기술 보조장치를 사용하지 마십시오. |
| 베어링이 손상됨 | <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Nakanishi Jaeger GmbH의 서비스에 연락하십시오. |

센서가 신호를 전송하지 않음

| 원인 | 장애 제거 |
|-----------|---|
| 센서와 연결 없음 | <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> 라인과 연결부를 점검하십시오. |

SF-스핀들이 떨림 / 진동함

| 원인 | 장애 제거 |
|-------------|---|
| 부적합한 툴 | <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> 밸런싱된 툴만을 사용하십시오. ("HSC 가공용 툴 [▶ 35]" 단원도 참조) <input type="checkbox"/> 툴이 목적에 적합한지 점검하십시오. <input type="checkbox"/> 툴의 손상이 있는지 점검하십시오. <input type="checkbox"/> 손상된 툴을 교환하십시오. |
| 불순물 | <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> SF-스핀들의 샤프트와 툴 테이퍼 사이의 모든 불순물을 제거하십시오. ("툴 교환 [▶ 33]" 및 "정비 [▶ 36]" 단원의 모든 항목에 유의하십시오.) |
| FU가 잘못 설정됨 | <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> SF-스핀들의 값을 FU의 설정된 값과 비교하십시오. |
| 너무 강한 가공 | <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> 가공의 부하 강도를 줄이십시오. |
| 느슨한 고정 볼트 | <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> 나사를 단단히 조이십시오. |
| SF-스핀들이 손상됨 | <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Nakanishi Jaeger GmbH의 서비스에 연락하십시오. |

모든 항목을 점검한 후 장애가 제거되지 않은 경우 담당 서비스 센터에 연락하십시오.

- ➔ 서비스 센터에 수리 반송 송장을 요청하십시오.
- ➔ 기계의 매뉴얼을 확인하십시오.
- ➔ 기계의 제조사에 연락하십시오.

15

함께 공급된 제품 문서의 안전 지침에 유의해야 합니다.

장착 설명서

EC 기계 가이드라인 적용

Nakanishi Jaeger GmbH

고주파 전기 기계 제작

Siemensstr. 8

D-61239 Ober-Mörlen

전화 +49 (0) 60029123 -0

본 문서를 통해 다음 제품,

| | |
|--------|--------------------|
| 제품 | 고주파 스피들 |
| 타입 | F80-M530.05 K02S5R |
| 시리얼 번호 | 매뉴얼 마지막 페이지 참조 |

공급 사양에 따라 가능한 한 기계 가이드라인 2006/42/EC의 기본적인 요구사항을 충족함을 확인합니다.

적용된 기계 가이드라인의 해당 장: 1.1.1; 1.1.2; 1.1.5; 1.3.2; 1.3.4; 1.5.1; 1.5.2; 1.5.4; 1.5.5; 1.5.6; 1.5.8; 1.5.9; 1.6.4; 1.6.5; 1.7.1; 1.7.1.1; 1.7.2; 1.7.3; 1.7.4;

불완전한 기계는 해당 표준 사양이 가이드라인의 모든 규정과 일치합니다.

| | |
|-------------|-----------------------------|
| 적용되어 융합된 규격 | DIN EN ISO 12100 기계의 안전성 |
|-------------|-----------------------------|

불완전한 기계가 장착될 기계가 기계 가이드라인 2006/42/EC의 규정 및 경우에 따라 적용해야 하는 다른 지시사항과 일치하는 것이 확인된 경우에만 불완전한 기계를 작동해도 됩니다.

당사, Nakanishi Jaeger GmbH는 요구가 있는 경우 불완전한 기계에 대한 별도의 문서를 각 지방 정부에 전달해야 할 의무가 있습니다.

부록 VII B권에 따라 기계에 포함되는 별도의 기술 문서가 작성되었습니다.

전권을 위임 받은 사람이 부록 VII B권에 따라 문서를 종합해야 합니다.

Nakanishi Jaeger GmbH

Ober-Mörlen, 01.09.2023



Nakanishi Jaeger YouTube 채널

이 QR 코드를 임의의 QR 코드 스캐너로 스캔하십시오.



Nakanishi Jaeger GmbH

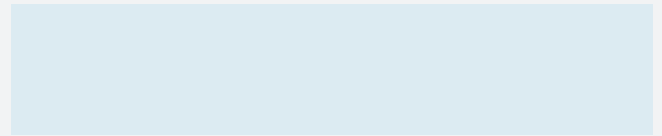
Siemensstraße 8
61239 Ober-Mörlen
GERMANY

☎ +49 (0)6002-9123-0

✉ sales@nakanishi-jaeger.com

www.nakanishi-jaeger.com

시리얼 번호



타입

F80-M530.05 K02S5R

항목 번호

10205019

개정

05

날짜

01.09.2023

Sprache

KO

