

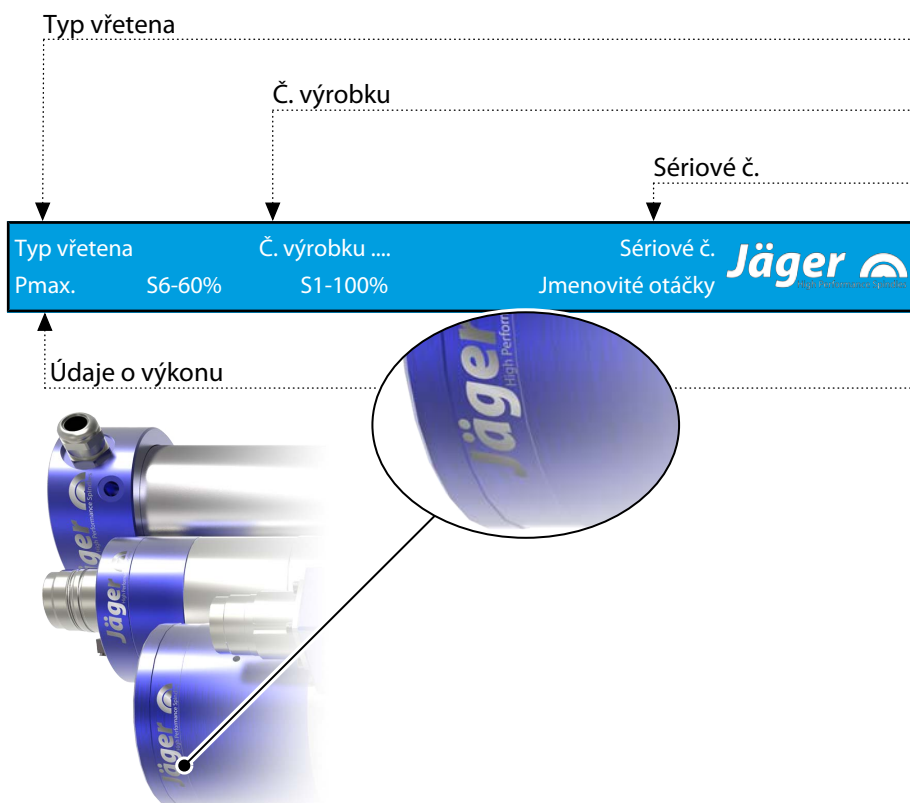


**ZS80-H445.106 S5RW2/2V**

**Vysokofrekvenční vřeteno**

**Pneumatická výměna kužele**

## Označení VF-vřetena



Protože naše VF-vřetena neustále přizpůsobujeme nejnovějšímu stavu technického vývoje, vyhrazujeme si právo na technické změny a odchylky vůči tomuto manuálu.

Texty tohoto manuálu byly vypracovány s velkou pečlivostí. Přesto společnost **Nakanishi Jaeger GmbH** nemůže přebírat za eventuální chybné údaje a jejich následky žádnou právní odpovědnost ani jinou záruku.

Překlady a kopírování – také částečné – jsou bez výslovného písemného souhlasu společnosti **Nakanishi Jaeger GmbH**.

## Obsah:

Překlad originální příručky

<b>1</b>	<b>Úvodní informace</b>	<b>5</b>	<b>7</b>	<b>Místo provozu</b>	<b>23</b>
1.1	Účel manuálu	5	<b>8</b>	<b>Instalace</b>	<b>24</b>
1.2	Vysvětlení symbolů	5	8.1	Instalace VF-vřetena	24
<b>2</b>	<b>Přeprava a balení</b>	<b>6</b>	8.2	Průměr přírodního vedení média	25
2.1	Rozsah dodávky VF-vřetena	6	8.3	Chladicí voda	25
2.1.1	Optimální příslušenství	6	8.3.1	Kvalita chladicí kapaliny	25
2.1.2	Dodaná dokumentace	6	8.3.2	Nastavení chlazení	25
2.2	Obal VF-vřetena	7	8.4	Stlačený vzduch	26
<b>3</b>	<b>Určení použití</b>	<b>7</b>	8.4.1	Třídy čistoty vzduchu (ISO 8573-1)	26
3.1	Povolené druhy obrábění	7	8.4.2	Nastavení uzavíracího vzduchu	26
3.2	Povolené materiály	7	8.4.3	Hodnoty nastavení	27
<b>4</b>	<b>Bezpečnostní pokyny</b>	<b>8</b>	<b>9</b>	<b>Uvedení do provozu</b>	<b>27</b>
4.1	Bezpečnost práce	9	9.1	Schéma vtoku	27
4.2	Klidový stav VF-vřetena	10	9.2	Denní start	28
4.3	Instalace a údržba	10	9.3	Signalizace zastavení	28
4.4	Přestavba a oprava	10	9.4	Zprovoznění po odstávce	28
4.5	Nepovolený způsob provozu	10	<b>10</b>	<b>Výměna nástroje</b>	<b>29</b>
<b>5</b>	<b>Technický popis</b>	<b>11</b>	10.1	Pravotočivý a levotočivý chod	29
5.1	Přípojky VF-vřetena	11	10.2	Pneumatická výměna kužele	30
5.2	Elektrická přípojka	12	10.2.1	Automatický HSK-upínák nástroje	30
5.3	Chlazení	12	10.3	Výměnná stanice nástroje (volitelné příslušenství)	31
5.4	Blokovací vzduch	13	10.3.1	Pneumatická výměna kužele	31
5.5	Čištění kužele/vnitřní přívod stlačeného vzduchu při provozu	13	10.3.2	Instalace výměnné stanice	31
5.5.1	vnitřní přívod stlačeného vzduchu při provozu	13	10.3.3	Údržba	31
5.6	Pneumatická výměna nástroje	13	<b>11</b>	<b>Nástroje pro HSC obrábění</b>	<b>32</b>
<b>6</b>	<b>Technické údaje</b>	<b>14</b>	<b>12</b>	<b>Údržba</b>	<b>33</b>
6.1	Rozměr	15	12.1	Kuličkové ložisko	33
6.2	Technický datový list (KL3601 , DC-Motor)	16	12.2	Denní čištění	33
6.2.1	Diagram výkonu	17	12.2.1	Před počátkem práce	33
6.3	Plán zapojení	18	12.2.2	Při každé výměně nástroje	33
6.4	Ochrana motoru Pt1000	20	12.2.3	Při každé výměně upínacího prostředku	34
6.5	Monitorování nástrojového kuželu	21	12.3	Při skladování	34
6.6	Čidlo otáček a polohy (MiniCoder)	22	12.4	Měsíční údržba	34
6.6.1	Technické údaje	22	12.5	Při delším skladování	34
6.7	Zvukové emise	23	12.6	Maximální doba odstávky	34
			<b>13</b>	<b>Demontáž</b>	<b>35</b>

## Obsah:

Překlad originální příručky

13.1	Likvidace a ochrana životního prostředí .....	35
<b>14</b>	<b>Servis &amp; opravy</b> .....	<b>35</b>
14.1	Servisní partneři .....	35
14.2	Provozní poruchy .....	36
<b>15</b>	<b>Prohlášení o shodě</b> .....	<b>39</b>

## 1 Úvodní informace

Vysokofrekvenční vřeteno (VF-vřeteno) je vysoce kvalitní přesný nástroj pro vysokorychlostní obrábění.

### 1.1 Účel manuálu

Manuál je důležitou součástí VF-vřetena.

- ➔ Manuál pečlivě uschovejte.
- ➔ Manuál poskytněte všem osobám pověřeným pracemi s VF-vřetenem.
- ➔ Pročtěte si veškerou dodanou dokumentaci.
- ➔ Před prováděnou prací si ještě jednou pečlivě pročtěte příslušnou kapitolu v manuálu.

### 1.2 Vysvětlení symbolů

Aby bylo možné rychlé přiřazení informací, jsou v tomto manuálu použity vizuální pomůcky ve formě symbolů a textových označení.

Pokyny jsou označeny signálním slovem a barevným rámečkem:



#### NEBEZPEČÍ

##### Nebezpečná situace!

Způsobuje těžká poranění nebo usmrcení.

- ▶ Opatření pro zabránění nebezpečí.



#### VÝSTRAHA

##### Nebezpečná situace!

Může způsobit těžká poranění nebo usmrcení.

- ▶ Opatření pro zabránění nebezpečí.



#### POZOR

##### Nebezpečná situace!

Může způsobit lehká až středně závažná poranění.

- ▶ Opatření pro zabránění nebezpečí.



#### Upozornění

Může způsobit věcné škody. Tento výstražný symbol nevaruje před ohrožením osob

#### Rada

Rada označuje užitečné pokyny pro uživatele.

## 2 Přeprava a balení

Při přepravě se vyvarujte těžkým otřesům a nárazům, které by mohly poškodit kuličková ložiska VF-vřetena.

- ➔ Každé poškození snižuje přesnost SF-vřetena.
- ➔ Každé poškození omezuje funkci SF-vřetena.
- ➔ Každé poškození snižuje životnost SF-vřetena.

### 2.1 Rozsah dodávky VF-vřetena

Níže uvedené části jsou rozsahem dodávky SF-vřetena:

- Vysokofrekvenční vřeteno
- Čistící kužel z filcu
- Převravní obal
- ➔ Při dodávce zkontrolujte kompletnost vysokofrekvenčního vřetena.

#### 2.1.1 Optimální příslušenství

Na přání k dodání:

- Nosič vřetena
- Měnič kmitočtu
- Chladicí zařízení
- Tuk pro kleštiny
- Hadicové přípojky
- Kabel motoru
- Řídící kabel
- Další příslušenství na vyžádání.

Pouze schválené příslušenství je přezkoušeno na provozní bezpečnost a funkci.

- ➔ Nepoužívejte žádné jiné příslušenství, může to vést ke ztrátě závazků ze záruky a nároku na odškodnění.
- ➔ V případě vlastní výroby držáku vřetena kontaktujte před začátkem výroby firmu **Nakanishi Jaeger GmbH** a vyžádejte si toleranční a výrobní schéma držáku vřetena.

#### 2.1.2 Dodaná dokumentace

Následující dokumenty patří k rozsahu dodávky SF-vřetena.

- Manuál
- Prohlášení o shodě je součástí manuálu.
- Testovací protokoll
- ➔ Při dodání překontrolujte úplnost dodaných dokumentů. V případě potřeby si vyžádejte nové kopie.

## 2.2



### Obal VF-vřetena

Všechny materiály přepravního obalu mohou být recyklovány v příslušných zařízeních pro zpracování odpadu

## 3

### Určení použití

Vřeteno VF je ve smyslu strojní směrnice "neúplným strojem" a samo o sobě nemůže splňovat žádnou funkci. VF-vřeteno je možno provozovat pouze spolu s obráběcím strojem a měničem kmitočtu.

### 3.1

#### Povolené druhy obrábění

VF-vřeteno bylo vyvinuto pouze pro níže uvedené druhy obrábění.

- Frézování
- Vrtání
- Gravírování
- Broušení
- ➔ Pokud jsou potřebné jiné druhy obrábění, kontaktujte společnost **Nakanishi Jaeger GmbH**.

### 3.2

#### Povolené materiály

VF-vřeteno bylo vyvinuto pouze pro níže uvedené materiály.

- Kovy (jako slitiny, litiny, atd.)
- Slinovací materiály
- Umělé hmoty
- Dřevo
- Grafit
- Kámen (jako mramor, atd.)
- Papír a kartonáž
- Vodivé desky
- Sklo a keramika
- ➔ Pokud mají být obráběny jiné materiály, kontaktujte společnost **Nakanishi Jaeger GmbH**.

4

### Bezpečnostní pokyny

Vysokofrekvenční vřeteno je vytvořeno dle uznávaných pravidel techniky a je provozně bezpečné.

VF-vřeteno však může být zdrojem nebezpečí, pokud:

- Je zabudováno nevyškoleným personálem.
- Bylo zabudováno neodborně.
- Není používáno v souladu s určeným účelem.

Vysokofrekvenční vřeteno může být montováno, uváděno do provozu a udržováno pouze kvalifikovaným personálem.

**Definice:** Kvalifikovaný personál je personál, který je obeznámen s instalací, montáží, uvedením do provozu a provozem a k těmto činnostem má odpovídající kvalifikaci. Kompetence, školení a dohled personálu musí být provozovatelem přesně upraveny.



#### NEBEZPEČÍ: V důsledku exploze.

VF-vřetena nejsou schválena pro použití v prostorách ohrožených explozí. Použití v těchto prostorách může způsobit exploze.

- ▶ VF-vřeteno nepoužívejte v prostředí ohroženém explozí.



#### NEBEZPEČÍ: V důsledku odmrštěných částí.

VF-vřeteno pracuje s vysokými otáčkami a v důsledku toho může být odmrštěno.

- ▶ VF-vřeteno provozujte jen tehdy, pokud je pevně zabudováno ve stroji nebo v zařízení.



#### Upozornění: Dodržujte mezní hodnoty.

- ▶ Dodržujte mezní hodnoty uvedené v technických údajích.



#### Upozornění: Zohledněte stroj.

- ▶ Dbejte také manuálu stroje, v kterém je zabudováno VF-vřeteno.
- ▶ Dodržujte všechny bezpečnostní pokyny uvedené výrobcem stroje.
- ▶ Ujistěte se, že stroj není zdrojem nebezpečí (např. nekontrolované pohyby). Teprve poté do stroje nainstalujte vřeteno VF.



#### Upozornění. Zabraňte poškození VF-vřetena.

- ▶ Každé poškození snižuje přesnost SF-vřetena.
- ▶ Každé poškození omezuje funkci SF-vřetena.
- ▶ Každé poškození snižuje životnost SF-vřetena.



## 4.1

## Bezpečnost práce

Dbejte všech bezpečnostních pokynů uvedených v manuálu, dále platných národních předpisů ochrany před úrazem (UVV), stejně tak jako stávajících vnitropodnikových pracovních, provozních a bezpečnostních předpisů.

**NEBEZPEČÍ: V důsledku odmrštěných částí.**

V důsledku odstředivé síly vznikající při obrábění, může být špatně upnutý nástroj odmrštěn.

- ▶ Využijte celou upínací hloubku upínacího systému.
- ▶ Pevně upněte nástroj.

**NEBEZPEČÍ: V důsledku odmrštěných částí.**

Při chybném směru otáčení se upínací systém uvolňuje a nástroj se odmrští.

- ▶ Bezpodmínečně dodržujte směr otáčení VF-vřetena.

**VÝSTRAHA: Nebezpečí poranění v důsledku odmrštěných částí.**

VF-vřeteno pracuje s vysokými otáčkami a může být velkou silou odmrštěno.

- ▶ V žádném případě neodstraňujte ochranné zařízení stroje nebo zařízení.
- ▶ Při práci vždy používejte ochranné brýle.



Vzorový obrázek: Vložení stopky

**Upozornění: Zajistěte funkci.**

- ▶ VF-vřeteno nikdy neprovozujte bez upnuté stopky nástroje.

**Bez upnuté stopky nástroje dojde:**

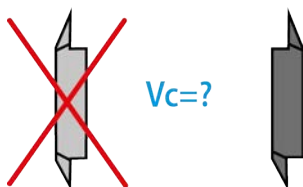
- K poškození upínacího systému vlivem odstředivé síly.
- K narušení upínacího systému.
- K ovlivnění jakosti vyvážení VF-vřetena.
- K poškození uložení.

- ➔ Dle druhu obrábění, obráběného materiálu a zvoleného nástroje zvolte vhodný ochranný postřik.
  - ↳ Dbejte také manuálu stroje, v kterém je zabudováno VF-vřeteno.
- ➔ U dodavatele nástrojů zjistěte maximální obvodovou rychlost použitého nástroje.

**Jednobřité nástroje nejsou vhodné pro HSC-obrábění.**

Pokud jsou potřebné z důvodu obrábění:

- ➔ Používejte pouze vyvážené nástroje.
  - ↳ DIN ISO 1940
  - ↳ Stupeň jakosti 2,5





**Průměr řezné hrany nástroje (X) nesmí být větší než maximální rozsah upnutí (Y).**

- ➔ Nástroj upněte tak, aby byl co možná nejkratší.
- ➔ Udržujte rozměr (Z) malý.
- ➔ (Y) Viz kapitola: Technické údaje [▶ 14].

## 4.2

### Klidový stav VF-vřetena

Aby bylo vysokofrekvenční vřeteno pro účely instalačních a údržbových prací uvedeno mimo provoz, postupujte následovně:

- ➔ Zcela odpojte přívod energie (proud).
- ➔ Zcela odpojte přívod médií (vzduch a kapaliny).
- ➔ Ujistěte se, zda je hřídel VF-vřetena absolutně v klidu.

Pokud je VF-vřeteno zastaveno z důvodu čištění, pak:

- ➔ Připojte pouze blokovací vzduch.

#### Rada: Předějte data řízení.

- ▶ U měniče kmitočtu využijte možnosti identifikace signalizace klidového stavu hřídele a dále jí využijte k vyhodnocování řízení stroje.

## 4.3

### Instalace a údržba

- ➔ Instalační, čistící a údržbové práce provádějte teprve po úplném zastavení VF-vřetena a hřídele.
- ➔ Bezprostředně po ukončení prací instalujte všechna bezpečnostní a ochranná zařízení stroje.

## 4.4

### Přestavba a oprava

Přestavba nebo změny VF-vřetena jsou dovolené pouze po předchozí domluvě se společností **Nakanishi Jaeger GmbH**.

Pouze servisní partneři uvádění v kapitole „Servis a opravy [▶ 35]“ mohou VF-vřeteno otevírat a opravovat.

Pouze schválené příslušenství je přezkoušeno na provozní bezpečnost a funkci.

## 4.5

### Nepovolený způsob provozu

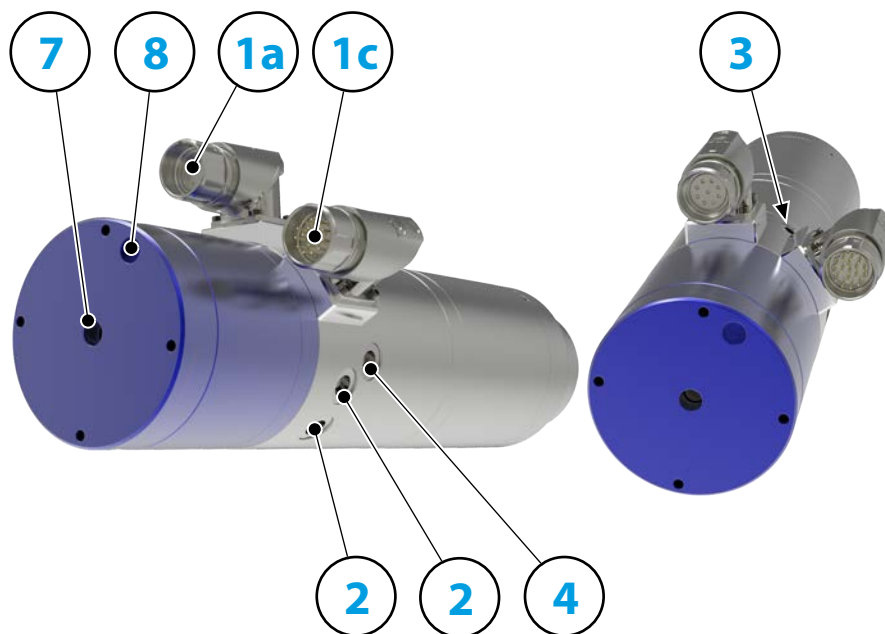
Vysokofrekvenční vřeteno je provozně bezpečné pouze při přesně určeném použití.

- ➔ Dbejte bezpečnostních pokynů ve všech kapitolách manuálu, jinak může vzniknout nebezpečí pro osoby, životní prostředí, stroj nebo VF-vřeteno.

Nerespektování bezpečnostních pokynů může znamenat ztrátu záruk a nároků na odškodnění.

## 5 Technický popis

### 5.1 Přípojky VF-vřetena



<b>1a</b>	Elektrická přípojka pro: fáze motoru	
<b>1c</b>	Elektrická přípojka pro: Vektorová regulace	
<b>2</b>	Chladicí voda	G 1/8"
<b>3</b>	Blokovací vzduch	M6
<b>4</b>	Čištění kuželu / vnitřní přívod stlačeného vzduchu při provozu	G 1/8"
<b>7</b>	Pneumatika pro výměnu nástrojů (válec vpřed)	G 1/8"
<b>8</b>	Pneumatika pro výměnu nástrojů (válec zpět)	G 1/8"

## 5.2

### Elektrická přípojka

VF-vřeteno smí být provozováno pouze s měničem kmitočtu (FU).

- ➔ Zkontrolujte, zda data VF-vřetena, tj. elektrický proud, napětí a kmitočet, jsou shodné s výstupními údaji měniče kmitočtu.
- ➔ Používejte co možná nejkratší vedení motoru.
- ➔ Pomocí měniče kmitočtu nastavte otáčky VF-vřetena.
- ➔ Další informace viz manuál měniče kmitočtu.

Měnič kmitočtu rozpozná - podle vybavení – tyto provozní stavy VF-vřetena:

- VF-vřeteno se otáčí.
- VF-vřeteno příliš horké.
- VF-vřeteno stojí atd.

Měnič kmitočtu předává provozní stavy VF-vřetena řízení stroje.

#### Upozornění: Vytvořte rychlozávěrné spojení SpeedTEC.

- ▶ Při kombinaci SpeedTEC konektor stroje/SpeedTEC konektor kabelu:
- ▶ Odstraňte O-kroužek u konektoru stroje SpeedTEC.

## 5.3

### Chlazení

Chlazení kapalinou udržuje VF-vřeteno při konstantní teplotě.



#### Upozornění: Prodloužení životnosti odvodem tepla.

- Při provozu VF-vřetena vzniká teplo. Teplota VF-vřetena by neměla překročit + 45° C, jinak se zkracuje životnost ložisek.
- ▶ Zkontrolujte teplotu vřetena VF na vřeteníku.

#### 5.4

Hodnoty kvality vzduchu viz kapitola „Třídy čistoty vzduchu (ISO 8573-1) [▶ 26]“.

#### Blokovací vzduch

Vzduchový ventil zabraňuje tomu, aby cizí tělesa jako třísky a dále kapaliny (např. emulze) vnikly do VF-vřetena.

- ➔ Zkontrolujte, zda vpředu, mezi pláštěm a otáčivými částmi vystupuje vzduch.

#### 5.5

Hodnoty kvality vzduchu viz kapitola „Třídy čistoty vzduchu (ISO 8573-1) [▶ 26]“.

#### Čištění kužele/vnitřní přívod stlačeného vzduchu při provozu

Čištěním kužele se zamezuje vnikání třísek a kapaliny při výměně nástroje do hřídele a tím se zabraňuje znečištění a poškození vnitřního kužele a vřetenového systému.

#### 5.5.1

#### vnitřní přívod stlačeného vzduchu při provozu

Vnitřní přívod stlačeného vzduchu umožňuje během provozu přivádět přetlak k nástrojovému kuželi.

#### Upozornění: Nevhodný nástroj.

Nástroje bez vnitřního otvoru nejsou pro vnitřní přívod chladiva vhodné!

- ▶ Vnitřní přívod stlačeného vzduchu bezpodmínečně vypněte, pokud se z důvodu obrábění používají nástroje **bez** vnitřního otvoru.

Při nedodržení dojde k poškození nebo zničení VF-vřetena.

#### Používejte pouze nástroje a držáky nástrojů, které jsou vhodné pro vnitřní přívod stlačeného vzduchu.

- ➔ Dodržujte tyto podmínky:

- ↻ Předávací jednotka chladiva s centrovaným průchozím vývrtem
- ↻ bez trubky chladiva

#### 5.6

Hodnoty kvality vzduchu viz kapitola „Třídy čistoty vzduchu (ISO 8573-1) [▶ 26]“.

#### Pneumatická výměna nástroje

Výměna nástroje, popř. výměna nástrojového kužele se provádí pneumaticky.

Přitom je uvnitř VF-vřetena uvedena do chodu mechanika, která nástrojový kužel nebo kleštinu upne, uvolní nebo vyhodí.

6

**Technické údaje**

**Ložisko**

Hybridní kuličkové ložisko (ks)	3
Životnost tukového mazání	bezúdržbový

**Hodnoty výkonu  
Chlazení kapalinou**

	P <sub>max./5s</sub>	S6-60%	S1-100%	
Jmenovitý výkon	6,6	5	3,8	[kW]
Točivý moment	1,4835	1,218	0,8	[Nm]
Napětí	311,2	275	291	[V]
Proud	15,36	12,6	9,5	[A]

**Parametry motoru**

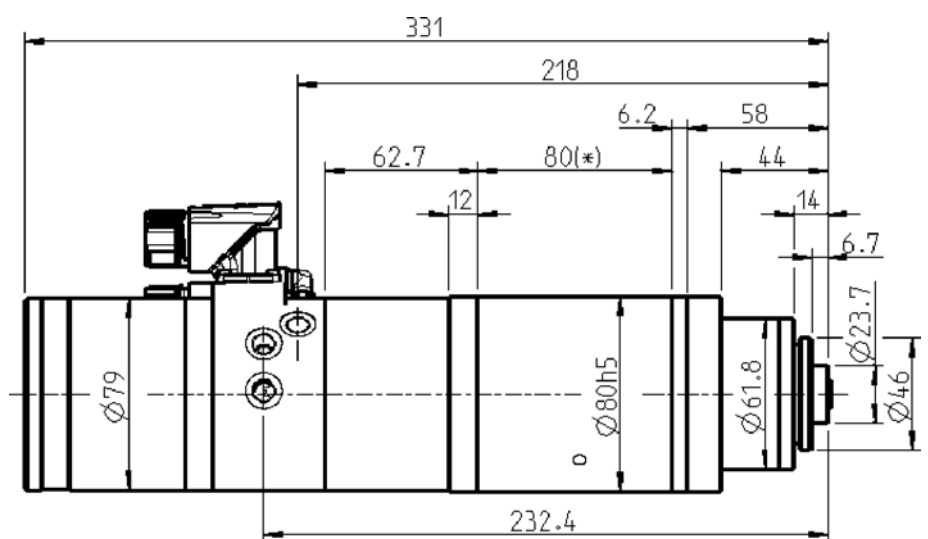
Technologie motoru	3-fázový synchronní pohon (bez kartáčů a čidel)
Frekvence	1.500 HZ
Počet pólů motoru (páry)	2
Jmenovité otáčky	45.000 rpm
Hodnota zrychlení/brzdění Za sekundu	10 000 rpm (ostatní hodnoty po domluvě)

**Znaky**

Otáčkoměr	Vektorová regulace
Měřicí ozubené kolo	Zuby = 128 Modul = 0,3
Ochrana motoru	Pt1000
Plášť	Ušlechtilá ocel
Průměr tělesa	80 / 62 mm
Chlazení	Chlazení kapalinou
Provozní teplota prostředí	+ 10° C ... + 45° C
Blokovací vzduch	
Druh ochrany (blokovací vzduch připojen)	IP54
Čištění vřetene / vnitřní přívod stlačeného vzduchu při provozu	
Výměna nástroje	Pneumatická výměna kužele
Přijetí nástroje	HSK-E 25
Monitorování nástrojového kužele	indukční
2 pozice	upnuto, vyhozeno
Rozsah upínání do	10 mm
Ve směru hodinových ručiček a proti směru hodinových ručiček	

Konektor zařízení	9-pól. (SpeedTEC) (fáze motoru) 17-pól. (SpeedTEC) (Senzorika)
Hmotnost	~ 7 kg
Kruhový pohyb vnitřního kužele	< 1 μ
Rovinné otáčení	< 1 μ

## 6.1 Rozměr



(\*) = rozsah upínání

## 6.2

Výkony (S1, S6, S2) platí pro sinusovité proudy a sinusovité napětí.

Výkonové hodnoty VF-vřetena závisí na použitém FU a mohou se od uvedených hodnot lišit.

### Technický datový list (KL3601 , DC-Motor)

Typ motoru	DCM 52/34/35-4E
Jmenovitý výkon	3,7 kW
Jmenovité otáčky	45.000 min <sup>-1</sup>
Chlazení	Chlazeno kapalinou
Ochrana motoru	Pt1000
Odpor vinutí	0,313 Ω

#### Naměřené hodnoty: S1-100%

Jmenovité otáčky	5.000	10.000	15.000	20.000	25.000	30.000	35.000	40.000	45.000	min <sup>-1</sup>
Frekvence	167	333	500	667	833	1.000	1.167	1.333	1.500	Hz
Jmenovitý výkon	0,422	0,837	1,256	1,678	2,095	2,518	2,932	3,352	3,750	kW
Točivý moment	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	Nm
Napětí	45	75	105	133	163	192	216	242	291	V
Proud	8,5	8,5	8,7	8,9	8,8	9,2	9,3	9,4	9,5	A

#### Naměřené hodnoty: S6-60%

Jmenovité otáčky	5.000	10.000	15.000	20.000	25.000	30.000	35.000	40.000	45.000	min <sup>-1</sup>
Frekvence	167	333	500	667	833	1.000	1.167	1.333	1.500	Hz
Jmenovitý výkon	0,630	1,215	1,898	2,446	3,186	4	4,272	4,624	5,038	kW
Točivý moment	1,206	1,161	1,209	1,168	1,218	1,163	1,166	1,104	1,069	Nm
Napětí	52	82	113	142	175	201	228	254	275	V
Proud	11,5	11,3	11,8	11,9	12,6	12,3	12,3	12	12	A



### Naměřené hodnoty: S2-Pmax./5s

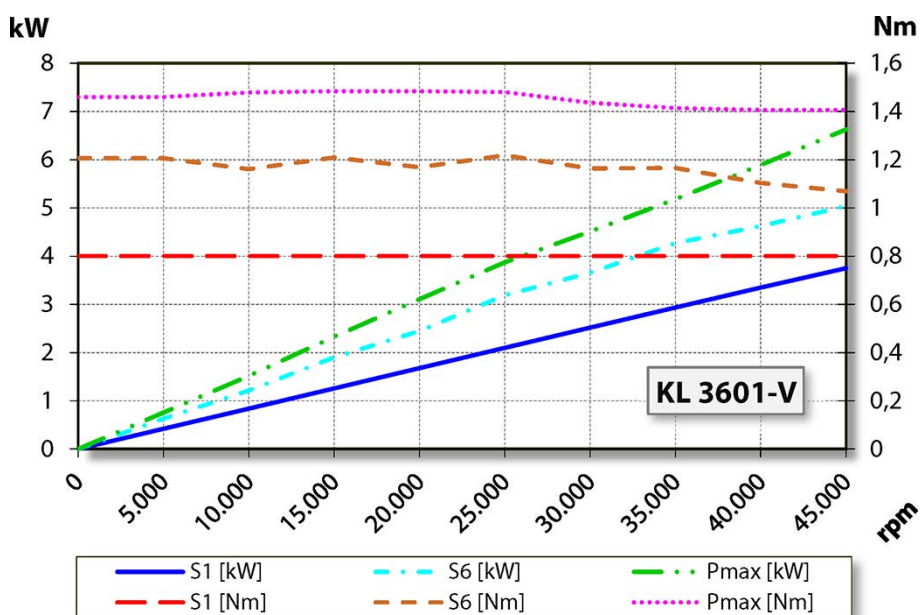
Jmenovité otáčky	5.000	10.000	15.000	20.000	25.000	30.000	35.000	40.000	45.000	min <sup>-1</sup>
Frekvence	167	333	500	667	833	1.000	1.167	1.333	1.500	Hz
Jmenovitý výkon	0,756	1,518	2,328	3,107	3,869	4,510	5,183	5,889	6,625	kW
Točivý moment	1,459	1,479	1,484	1,484	1,480	1,437	1,414	1,406	1,407	Nm
Napětí	57	93	125	158	191	222	255	284	311	V
Proud	15	15,2	15,4	15,2	15,3	15	15	14,8	14,8	A

#### Poznámky k provozu u statických měničů kmitočtu.

Při provozu měniče kmitočtu musí efektivní hodnota napětí základní vlny odpovídat uvedenému motorovému napětí.

Naměřené proudy mohou být v důsledku podílu horní vlny vyšší než uvedené hodnoty.

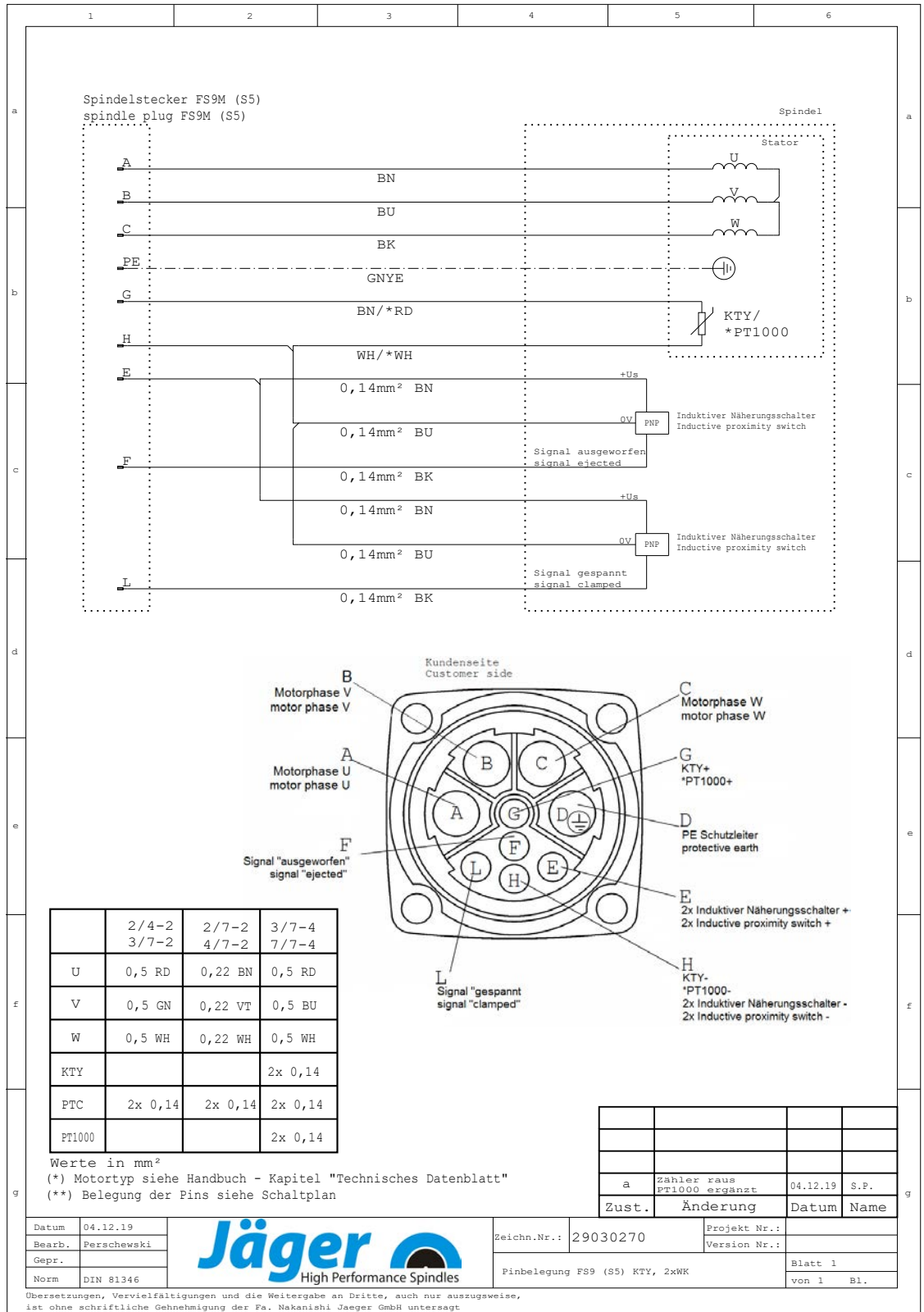
### 6.2.1 Diagram výkonu

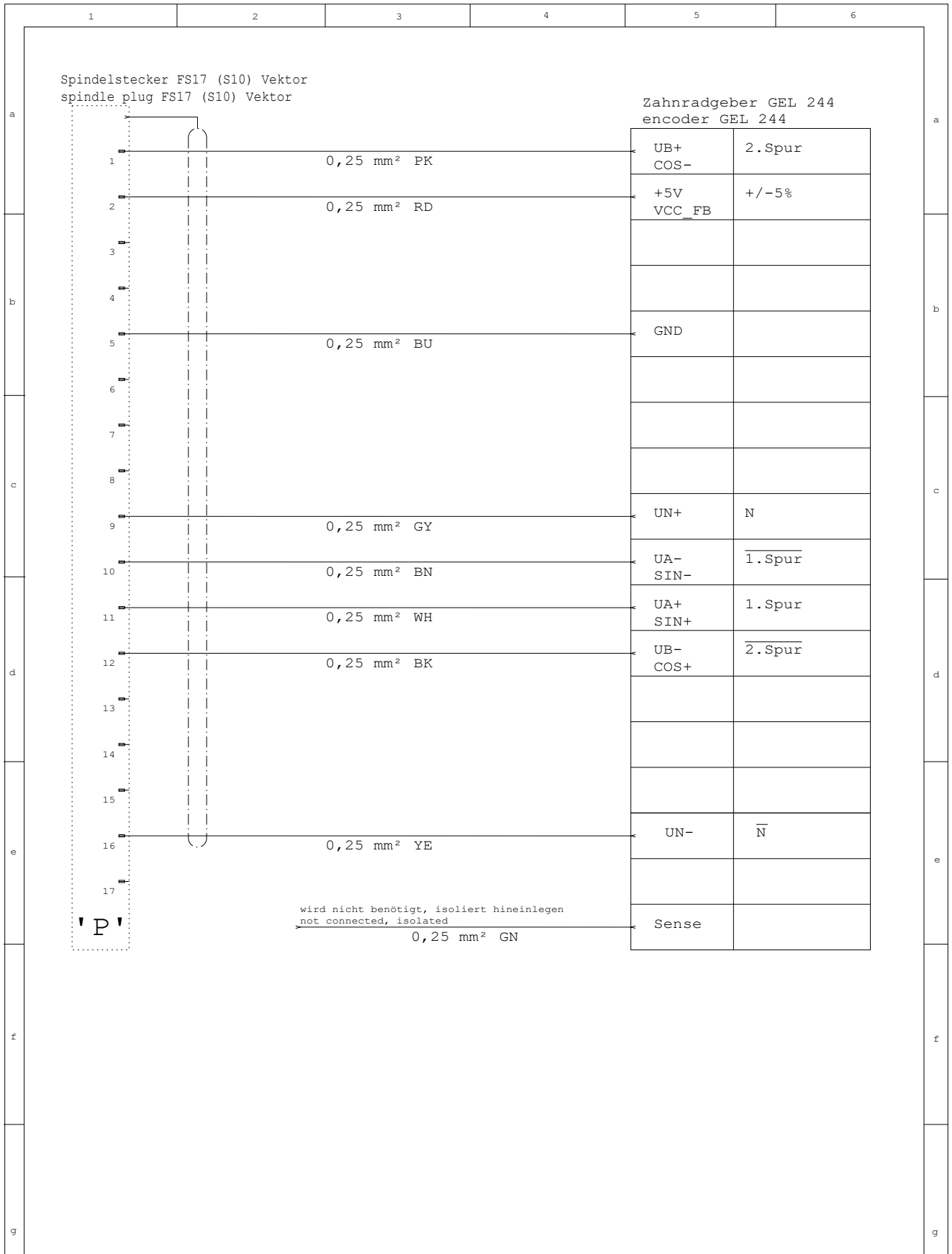


**6.3 Plán zapojení**

**Upozornění: Neměňte obsazení ze závodu.**

Každá změna může způsobit přepětí elektrických prvků (např. PTC, magnetorezistor).





Datum	16.03.17		Zeichn.Nr.:	29022570	Projekt Nr.:	
Bearb.	Perschewski		Version Nr.:	2.0		
Gepr.			Flanschstecker FS17 (S10) KEB			Blatt 1
Norm	DIN 61346					von 1 Bl.

Übersetzungen, Vervielfältigungen und die Weitergabe an Dritte, auch nur auszugsweise, ist ohne schriftliche Genehmigung der Fa. Nakanishi Jaeger GmbH untersagt

**6.4**



**Ochrana motoru Pt1000**

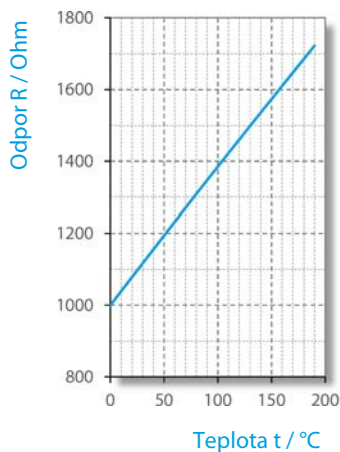
**Platina-teplotní čidlo**

Provedení podle:

- DIN EN 60751
- Třída přesnosti B

**Technické údaje**

Vztah teplota/odpor (řada základních hodnot)



t <sub>90</sub> /°C	(*) Odpor při teplotě t <sub>90</sub> /°C [Ω]									
	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
<b>0</b>	1000	1004	1008	1012	1016	1020	1023	1027	1031	1035
<b>10</b>	1039	1043	1047	1051	1055	1059	1062	1066	1070	1074
<b>20</b>	1078	1082	1086	1090	1094	1097	1101	1105	1109	1113
<b>30</b>	1117	1121	1125	1128	1132	1136	1140	1144	1148	1152
<b>40</b>	1155	1159	1163	1167	1171	1175	1179	1182	1186	1190
<b>50</b>	1194	1198	1202	1206	1209	1213	1217	1221	1225	1229
<b>60</b>	1232	1236	1240	1244	1248	1252	1255	1259	1263	1267
<b>70</b>	1271	1275	1278	1282	1286	1290	1294	1298	1301	1305
<b>80</b>	1309	1313	1317	1320	1324	1328	1332	1336	1340	1343
<b>90</b>	1347	1351	1355	1359	1362	1366	1370	1374	1378	1381
<b>100</b>	1385	1389	1393	1396	1400	1404	1408	1412	1415	1419
<b>110</b>	1423	1427	1431	1434	1438	1442	1446	1449	1453	1457
<b>120</b>	1461	1464	1468	1472	1476	1480	1483	1487	1491	1495
<b>130</b>	1498	1502	1506	1510	1513	1517	1521	1525	1528	1532
<b>140</b>	1536	1540	1543	1547	1551	1555	1558	1562	1566	1570
<b>150</b>	1573	1577	1581	1585	1588	1592	1596	1599	1603	1607
<b>160</b>	1611	1614	1618	1622	1625	1629	1633	1637	1640	1644
<b>170</b>	1648	1651	1655	1659	1663	1666	1670	1674	1677	1681
<b>180</b>	1685	1689	1692	1696	1700	1703	1707	1711	1714	1718


(\*) Zaokrouhlené hodnoty

## 6.5 Monitorování nástrojového kuželu

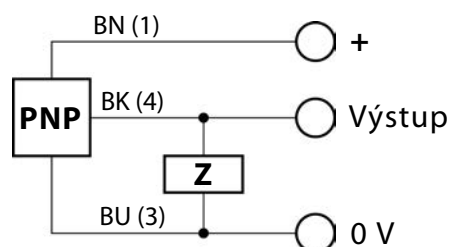
Sledování nástrojového kuželu (sledování NK) ukazuje obsluze stav připravenosti vřetena VF k provozu a do řízení stroje předává odpovídající signál.

- Kontrola nástrojového kuželu prostřednictvím indukčního bezdotykového spínače.

### Signály

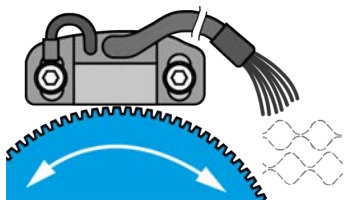
Nástroj upnutý	Nástroj vyhozen
VF-vřeteno	VF-vřeteno
	
připraven k provozu	není připraven k provozu

Rozsah provozního napětí:  
10 - 30 VDC (UL – třída 2)  
Spínací odstup: Sn 2,0 mm  
Odolný proti zkratu a  
přepólování.



BN = hnědá  
BK = černá  
BU = modrá  
NO = Standardně otevřeno

## 6.6



Vzorový obrázek: Měřicí ozubené kolo

### Čidlo otáček a polohy (MiniCoder)

MiniCoder snímá míru (měřicí kolo) z feromagnetického materiálu. Magnetické pole vestavného čidla je modulováno pohybující se mírou.

- Změnu magnetického pole čidlo rozpozná a přemění ji na sinusoidový výstupní signál.

### 6.6.1

#### Technické údaje

Výstupní úroveň	1 $V_{SS}$ jako diferenční signál
Výstupní signál	2 o 90° posunuté sinusové signály a jejich inverzní signály; odolné proti zkratu; Volitelně: referenční impuls
výstupním kmitočtu	0...200 kHz při kapacitě vedení 5 nF
Posun (statický)	$\pm 20$ mV
Amplitudová tolerance	-20 % ... +10 %
Souběh amplitud USp1/USp2	0,9...1,1
Napájecí napětí UB	5 $V_{DC} \pm 5$ %
Příkon bez zatížení	$\leq 0,3$ W
Délka kabelu	maximálně 100 m (dbejte na pokles napětí přes napájecí vedení)
Připojení	9-žilový kabel průřez žíly 0,15 mm <sup>2</sup> Vnější průměr: 5 -0,3 mm, min. poloměr ohybu: 25 mm dodatečně vyvedený stínící kabel pro uzemnění v blízkosti snímače

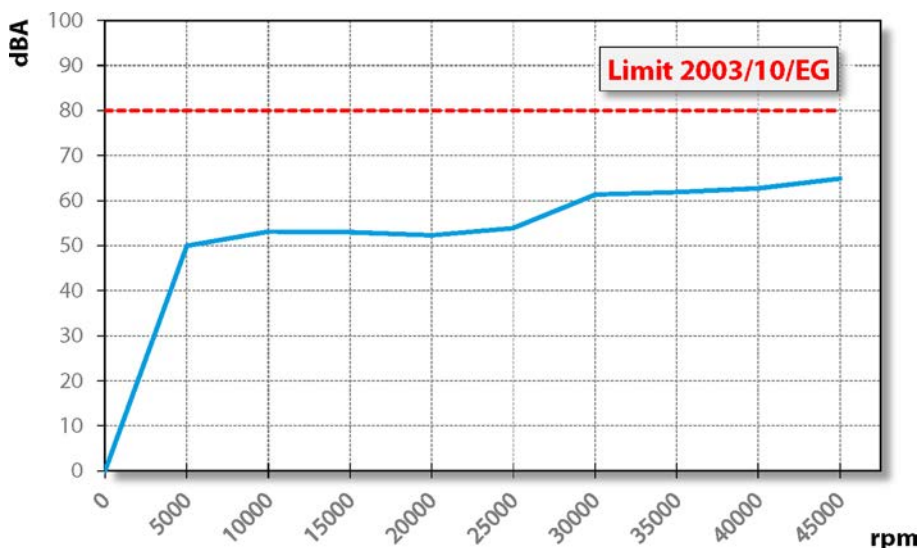
## 6.7



## Zvukové emise

**POZOR: Hluk poškozuje zdraví.**

► VF-vřeteno provozujte pouze s ochranou sluchu.



## 7



## Místo provozu

**NEBEZPEČÍ: V důsledku odmrštěných částí.**

Je-li VF-vřeteno špatně upevněno, může se při provozu uvolnit a vznikající silou může být odmrštěno.

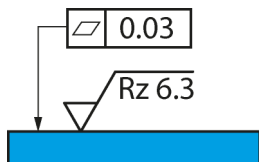
► VF-vřeteno pevně upněte.



**VÝSTRAHA: Nebezpečí poranění v důsledku odmrštěných částí.**

VF-vřeteno pracuje s vysokými otáčkami a může být velkou silou odmrštěno.

- V žádném případě neodstraňujte ochranné zařízení stroje nebo zařízení.
- Při práci vždy používejte ochranné brýle.



Vzorový obrázek: Připevňovací plocha

Před instalací VF-vřetena dbejte těchto bodů:

- ➔ Ujistěte se, zda je ve stroji namontován vhodný nosič vřetena vhodný pro VF-vřeteno.
- ➔ Zkontrolujte, zda nejsou poškozeny spojovací hadice.
- ➔ Zkontrolujte, zda není poškozen spojovací kabel.
- ➔ Používejte pouze nepoškozené hadice a kabely
- ➔ Nenechávejte VF-vřeteno běžet v blízkosti zdroje tepla.

## 8

### Instalace

#### Před instalací:

⇒ Zkontrolujte, zda je VF-vřeteno kompletní a nepoškozené.

#### Pokud bylo VF-vřeteno delší dobu uskladněno:

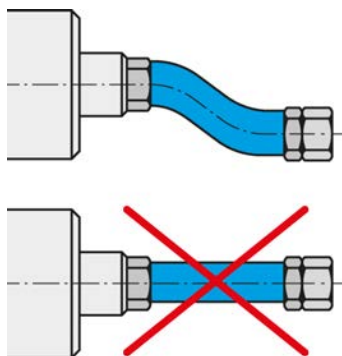
⇒ Proveďte všechny kroky uvedené v kapitole Zprovoznění po odstávce.

### 8.1

#### Instalace VF-vřetena

Pro instalaci VF-vřetena proveďte níže uvedené kroky v tomto pořadí:

- ⇒ Odstraňte uzavírací zátky, které chrání přípojky při přepravě před poškozením a znečištěním.
- ⇒ Místo těchto uzavíracích zátek namontujte vhodné hadicové šroubení.
- ⇒ Namontujte odpovídající hadice do hadicového šroubení.
- ⇒ Ujistěte se, že jsou přípojky ohebné a nezatížené.
- ⇒ Utěsněte všechny přípojky stlačeného vzduchu axiálně ke směru šroubení.
- ⇒ Utěsněte všechny přípojky chlazení kapalinou axiálně ke směru šroubení.
- ⇒ Pokud je VF-vřeteno vybaveno uzavíracím vzduchem:
  - ✎ Zajistěte, aby v oblasti ložiska nedocházelo ke vzniku proudění vzduchu.
  - ✎ Při připojování elektrických vedení vždy používejte utěsněné kabelové odbočnice.
- ⇒ Upevněte VF-vřeteno ve stroji.
- ⇒ Spojte hadice s přípojkou každého media.
- ⇒ Odstraňte ochranné zátky, které chrání hřídel při přepravě před poškozením a znečištěním.
- ⇒ Zapojte konektor provozní přípojky vedení k odpovídající přípojce VF-vřetene a měniče kmitočtu.
- ⇒ Zajistěte konektor.



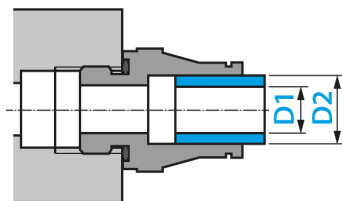
Flexibilně připojte média a kabely.

#### Upozornění: Vytvořte rychlozávěrné spojení SpeedTEC.

- ▶ Při kombinaci SpeedTEC konektor stroje/SpeedTEC konektor kabelu:
- ▶ Odstraňte O-kroužek u konektoru stroje SpeedTEC.



## 8.2



### Průměr přívodního vedení média

➔ Jmenovitá šířka přívodního vedení média viz tato tabulka:

DN	Médium	D1		D2	
2,8	Stlačený vzduch	2,8 mm	7/64"	4 mm	5/32"
4	Stlačený vzduch	4 mm	5/32"	6 mm	15/64"
6	Stlačený vzduch	6 mm	15/64"	8 mm	5/16"
5,5	Chladicí voda	5,5 mm	7/32"	8 mm	5/16"
7	Chladicí voda	7 mm	9/32"	10 mm	25/64"

## 8.3

### Chladicí voda

#### 8.3.1

#### Kvalita chladicí kapaliny

Destilovaná voda způsobuje na nechráněných dílech okamžitě korozi, která nejprve často zůstává bez povšimnutí, později ovšem způsobuje závažné škody způsobené korozi.

➔ Nepoužívejte čistou ani destilovanou vodu.

Usazeniny v chladicích kanálech v důsledku nevhodné chladicí vody snižují odvod tepla.

➔ Používejte chladicí vodu s těmito vlastnostmi:

Pitná voda	podle 98/83/ES
Stupeň tvrdosti	1 – 15°dH
PH hodnota	7-9
Přířada (ochrana proti korozi)	20% Antrifrogen N

#### 8.3.2

#### Nastavení chlazení

➔ Pro chlazení kapalinou dodržujte následující hodnoty:

Průměr hadice (*)	nejméně DN 5.5
Přívodní teplota	nejméně 20° C
objemový proud	nejméně 1.5 l/min
Teplota vratné větve	maximálně 40° C

(\*) Používejte UV nepropustné chladicí hadice.

## 8.4 Stlačený vzduch

### 8.4.1 Třídy čistoty vzduchu (ISO 8573-1)

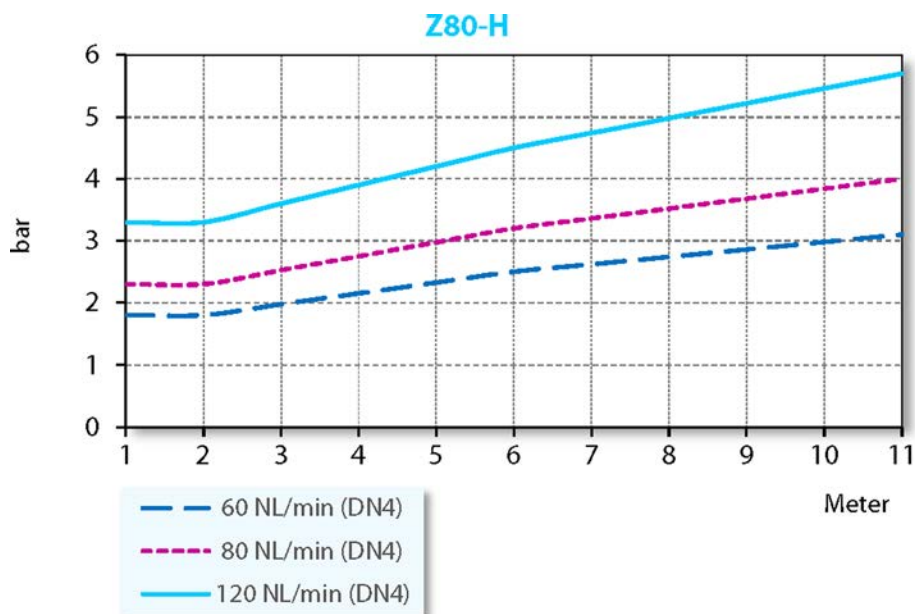
Znečištění pevnou látkou	<b>Třída 3</b> Stupeň filtru lépe 5 µm pro pevné látky
Obsah vody	<b>Třída 4</b> max. tlakový rosný bod +3 °C
Celkový obsah oleje	<b>Třída 3</b> max. obsah oleje 1 mg/m <sup>3</sup>

### 8.4.2 Nastavení uzavíracího vzduchu

Hodnoty kvality vzduchu viz kapitola „Třídy čistoty vzduchu (ISO 8573-1) [▶ 26]“.

Hodnota nastavení pro blokovací vzduch závisí na průměru a délce hadice.

- ➡ Hodnota nastavení viz níže uvedený graf.
- ➡ Při zapnutí stroje zapojte současně také technicky řízený vzduchový ventil a chlazení. Tímto je také VF-vřetenno během klidového stavu chráněno.



Minimální potřeba blokovacího vzduchu	Suché opracování
Střední potřeba blokovacího vzduchu	Opracování stříkajíc vodou
Nejvyšší potřeba blokovacího vzduchu	Opracování paprskem vody

### 8.4.3

Hodnoty kvality vzduchu viz kapitola „Třídy čistoty vzduchu (ISO 8573-1) [► 26]“.

### Hodnoty nastavení

➔ Dodržujte tyto hodnoty:

Čištění kužele	Maximální 4 bar Teplota média +10°C ... +40°C
Pneumatický systém pro výměnu nástrojů	≥ 6,0 bar

## 9

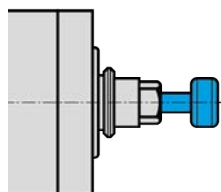


### Uvedení do provozu

#### NEBEZPEČÍ: V důsledku odmrštěných částí.

Při chybně zvoleném počtu otáček mohou být VF-vřeteno a nástroj zničeny a jejich úlomky mohou být odmrštěny.

- ▶ Dodržujte maximální otáčky zvoleného nástroje.
- ▶ Dodržujte maximální otáčky VF-vřetena.
- ▶ Max. přípustné otáčky VF-vřetena pro uvedení do provozu / zpracování jsou vždy **nejnižší** uvedené otáčky.



Vzorový obrázek: Vložení stopky

#### Upozornění: Zajistěte funkci.

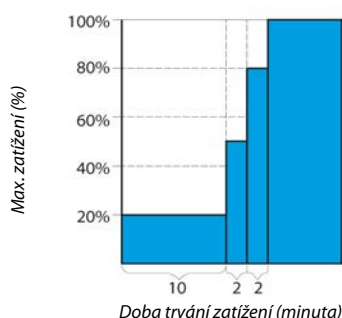
- ▶ VF-vřeteno nikdy neprovozujte bez upnuté stopky nástroje.

#### Bez upnuté stopky nástroje dojde:

- K poškození upínacího systému vlivem odstředivé síly.
- K narušení upínacího systému.
- K ovlivnění jakosti vyvážení VF-vřetena.
- K poškození uložení.

- ➔ Hřídel vřetena otočte rukou nejméně 10krát.
- ➔ Před uložením a před zprovozněním vyčistěte pouze chladicí kanál pomocí stlačeného vzduchu.

### 9.1



### Schéma vtoku

- ➔ Uvedte VF-vřeteno s upnutým nástrojem nechejte (bez obrábění) cca 10 minut do provozu.
- ➔ Přitom počet otáček je na hodnotě 20 % maximálně přípustných otáček VF-vřetena.
  - ↳ Viz definice: max. přípustné otáčky
- ➔ Poté nechejte běžet VF-vřeteno max. 2 minuty s max. 50 % přípustných otáček.
- ➔ Poté provozujte VF-vřeteno ještě cca 2 minuty s max. 80 % maximálně přípustných otáček.

**Vřeteno VF je nyní připraveno k použití.**

## 9.2

### Denní start

Postupujte podle níže uvedených pokynů, aby se předešlo a šetřilo tukové mazání ložiska:

- ➔ VF-vřetenem provozujte s upnutým nástrojem (bez obrábění).
  - ✎ Cca 2 minuty.
  - ✎ S max. 50 % maximálně přípustných otáček.  
(Viz kapitola Uvedení do provozu [▶ 27])

Tímto dosáhne VF-vřetenem své provozní teploty.

## 9.3

### Signalizace zastavení

U měniče kmitočtu využijte možnosti identifikace signalizace klidového stavu hřídele a dále jí využijte k vyhodnocování řízení stroje.

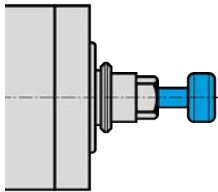
## 9.4

### Zprovoznění po odstávce

- ➔ VF-vřetenem zprovozněte až tehdy, když se jeho teplota přizpůsobí - z teploty místa uložení na teplotu místa provozu.
  - ✎ Teplotní rozdíl VF-vřetenem od místa provozu by neměl být vyšší než 10° C.
- ➔ Proveďte všechny kroky uvedené v kapitole „Údržba [▶ 33]“.
- ➔ VF-vřetenem provozujte s maximálně 50 % max. přípustných otáček cca 5 minut.
  - ✎ Viz kapitola Uvedení do provozu [▶ 27]
- ➔ Poté provozujte VF-vřetenem ještě cca 2 minuty s max. 80 % přípustných otáček.

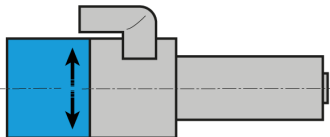
Tím se tukové mazání ložisek rozehřeje a je více šetřeno.

## 10



Vzorový obrázek: Vložení stopky

## 10.1

Vzorový obrázek:  
Označení směru otáčení

## Výměna nástroje

**POZOR: Nebezpečí vtažení rotující hřídelí.**

Jestliže se hřídel ještě otáčí, může dojít ke vtažení a pohmoždění prstů a ruky.

- ▶ Nástroj vyměňujte pouze v případě, že je hřídel v klidu.

**Upozornění: Zajistěte funkci.**

- ▶ VF-vřeteno nikdy neprovozujte bez upnuté stopky nástroje.

**Bez upnuté stopky nástroje dojde:**

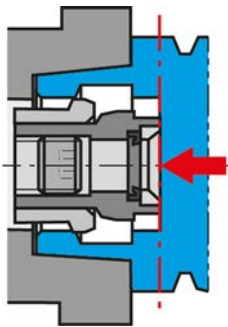
- K poškození upínacího systému vlivem odstředivé síly.
- K narušení upínacího systému.
- K ovlivnění jakosti vyvážení VF-vřetena.
- K poškození uložení.

## Pravotočivý a levotočivý chod

Upínací systém SF-vřetena je dimenzován pro pravotočivý a levotočivý chod.

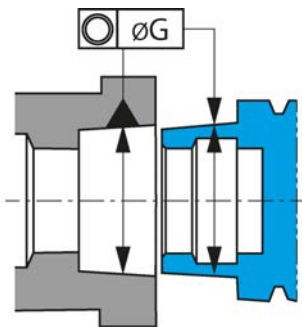
- ↻ Používejte pouze nástroje se správným směrem otáčení k VF-hřídeli.
- ↻ Používejte pouze přijetí nástroje se správným směrem otáčení k VF-hřídeli.
- ↻ Na FU nastavte směr otáčení VF-vřetena podle směru otáčení použitého nástroje / přijetí nástroje.

## 10.2



Zasuňte nástroj až k dotykové ploše upínacího kuželu.

### 10.2.1



Tolerance koaxiality

## Pneumatická výměna kužele

### NEBEZPEČÍ: V důsledku odmrštěných částí.

Čištění kužele by popř. mohlo při výměně nástrojového kužele vytvořit tlak vzduchu v duté stopce kuželu (HSK). Při náhlém uvolnění by pak mohlo dojít k vymrštění HSK.

### Rada: Zaručte kvalitu středovosti.

- ▶ Udržujte kleštinové upínací pouzdro, upínací matice, čelní plochu, hřídel, nástrojový kužel a upínací systém nástroje neustále čisté.
- ▶ Zkontrolujte kuželové upínání.

Při výměně do VF-vřetena musí být nepoškozené a čisté.

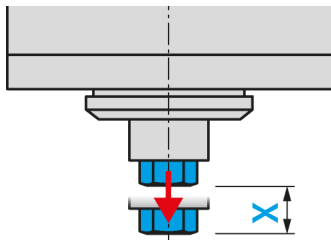
- ➔ Ujistěte se, zda je hřídel VF-vřetena absolutně v klidu.
- ➔ Zapněte stlačený vzduch pro „válec vpřed“.
- ➔ Vyjměte nástroj.
- ➔ Vnitřní kužel nástrojového upínacího pouzdra a vnitřní kužel hřídele čistěte čistícím kuželem z plsti.
- ➔ Vložte nástroj.
  - ↪ Zasuňte nástroj až k dotykové ploše upínacího kuželu.
- ➔ Zapněte stlačený vzduch pro „válec zpět“.
- ➔ Po následující výměně nástroje dodržujte pauzu 1 - 2 sekundy.
- ➔ Spusťte VF-vřeteno.

## Automatický HSK-upínák nástroje

Doporučujeme tyto hodnoty:

- ➔ Tolerance koaxiality při výměně nástroje.
  - ↪ Koaxialita ( $\varnothing G$ ): 0,6 mm
- ➔ Síly založení u upínacího kuželu.
  - ↪ Maximálně: 100 N

### 10.3



Vzorový obrázek: Zdvih vyhození

### Výměnná stanice nástroje (volitelné příslušenství)

Při výměně nástroje se VF-vřeteno s upnutým nástrojem posune do výměnné stanice.

- Při vytváření výměnné stanice dodržujte tyto hodnoty, aby byl vyrovnán zdvih vyhození (X):

Pružinové uložení	X = 2 - 5 mm
Pružnost	40 - 80 N

#### 10.3.1

### Pneumatická výměna kužele

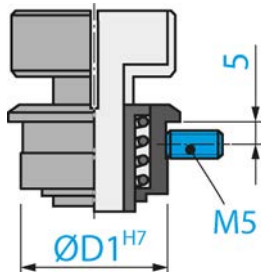
Při výměně nástroje je nástrojové upínací pouzdro vytlačováno válcem z hřídele.

#### 10.3.2

### Instalace výměnné stanice

Při instalaci výměnné stanice postupujte takto:

- Vyvrtejte vhodný průměr ( $\varnothing D1 H7$ ) pro nástrojové upínací pouzdro.
- Upevněte závit M5.
- Do otvoru vsadte výměnnou stanici.
- Výměnnou stanici upevněte závitovým šroubem (M5).



#### 10.3.3

### Údržba

#### Před počátkem práce:

- Zkontrolujte, zda jsou všechny povrchy dobře vyčištěné a bez prachu, tuku, chladicí kapaliny, zbytků po obrábění a kovových částek.
- Zkontrolujte, zda výměnná stanice nevykazuje poškození.

11



### Nástroje pro HSC obrábění

#### NEBEZPEČÍ: V důsledku odmrštěných částí.

Při chybném směru otáčení se při zatížení poškodí nástroj. V důsledku odstředivé síly se nalomené části odmrští.

- ▶ Používejte pouze nástroje se správným směrem otáčení k VF-hřídeli.



#### NEBEZPEČÍ: V důsledku odmrštěných částí.

Při chybně zvoleném počtu otáček mohou být VF-vřeteno a nástroj zničeny a jejich úlomky mohou být odmrštěny.

- ▶ Dodržujte maximální otáčky zvoleného nástroje.
- ▶ Dodržujte maximální otáčky VF-vřetena.
- ▶ Max. přípustné otáčky VF-vřetena pro uvedení do provozu / zpracování jsou vždy **nejnižší** uvedené otáčky.

- ➔ Používejte pouze nástroje v technicky bezvadném stavu.
- ➔ Používejte pouze nástroje, u nichž průměr tělesa nástroje odpovídá vnitřnímu průměru kleštinového upínacího pouzdra. Nenasazujte např. těleso o průměru 3 mm do kleštinového upínacího pouzdra 1/8" (=3,175 mm).
  - ↳ Viz také kapitola Technické údaje [▶ 14]
- ➔ Používejte pouze tělesa nástroje s průměrem v tolerancích h6 .
- ➔ Nepoužívejte žádné stopky nástroje s čelní plochou (např. Weldon).
- ➔ Používejte pouze vyvážené nástroje.
  - ↳ DIN ISO 1940 , stupeň jakosti 2,5 .



## 12 Údržba

### Údržbu VF-vřetena smí provádět pouze odborný personál.

Před každou údržbou musí být VF-vřeteno odstaveno z provozu.

- Ujistěte se, zda je hřídel VF-vřetena absolutně v klidu.
- Před prováděnou prací si ještě jednou pečlivě přečtete příslušnou kapitolu v manuálu.
- Dbejte také manuálu stroje, v kterém je zabudováno VF-vřeteno.
- Dodržujte všechny bezpečnostní pokyny a předpisy.

### 12.1 Kuličkové ložisko



#### Upozornění: Snížení životnosti v důsledku cizích materiálů.

Ložiska VF-vřetena jsou vybaveny trvanlivým tukovým mazáním. Jsou tedy bezúdržbové.

- ▶ Kulová ložiska nemažte.
- ▶ Do otvorů VF-ložiska nenanášejte tuky, oleje nebo čisticí prostředky.

### 12.2 Denní čištění

Aby byla zajištěna bezpečná a přesná funkce VF-vřetene, musí být všechny dotykové plochy VF-vřetene, upínač pro VF-vřeteno, upínání nástroje a držáky nástroje čisté.



#### Upozornění: Snížení životnosti v důsledku cizích materiálů.

- ▶ Při čištění VF-vřetena nepoužívejte stlačený vzduch.
- ▶ Při čištění VF-vřetena nepoužívejte ultrazvuk.
- ▶ Při čištění VF-vřetena nepoužívejte paprsky páry.

Přitom může dojít k vniknutí nečistot do oblasti ložisek.

#### 12.2.1 Před počátkem práce

- Zkontrolujte, zda jsou všechny povrchy dobře vyčištěné a bez prachu, tuku, chladicí kapaliny, zbytků po obrábění a kovových částek.
- Zkontrolujte, zda VF-vřeteno nevykazuje poškození.
- Pokud je SF-vřeteno vybaveno uzavíracím vzduchem, pak tento při čištění vždy zapněte.
- K čištění používejte pouze čistý, měkký hadřík nebo čistý, měkký štěteček.

#### Pokud je VF-vřeteno vybaveno kuželovým čištěním:

- Po čištění zapněte kuželové čištění na 2-3 sekundy.

Díky tomu se případné nečistoty z hřídele vzduchem vyfoukají.

#### 12.2.2 Při každé výměně nástroje

- Ujistěte se, že je čisté přijetí nástroje a stopka nástroje.
  - ↳ Případné nečistoty odstraňte.

### 12.2.3 Při každé výměně upínacího prostředku

- Očistěte vnitřní kužel hřídele vřetena VF. Ve vnitřním kuželi nesmí být špony ani nečistoty.
- Vyčistěte nástrojový kužel.
- Po čištění naneste na kužel kleštinového upínacího pouzdra lehký tukový film.
  - 👉 Používejte pouze tuk pro kleštiny ze servisní sady.

Tímto se zlepší kluznost a zvýší se upínací síla kleštinového upínacího pouzdra.

### 12.3 Při skladování

Pokud VF-vřeteno delší dobu nebudete používat:

- Před uložením a před zprovozněním vyčistěte pouze chladicí kanál pomocí stlačeného vzduchu.
- Odstraňte všechny zbytky chladicí kapaliny.
- VF-vřetena skladujte ve vodorovné poloze.
- VF-vřetena skladujte chráněné před vlhkostí, prachem a jiným vlivy okolí.
- Dodržujte níže uvedené podmínky skladování.

Teplota místa skladování	+10° C ... + 45° C
Relativní vlhkost vzduchu	< 50 %

### 12.4 Měsíční údržba

- Hřídel VF-vřetena otočte každé 4 týdny nejméně 10krát ručně.

### 12.5 Při delším skladování

- Hřídel VF-vřetena otočte každé 3 měsíce nejméně 10krát ručně.
- Poté uveďte VF-vřeteno s upnutým nástrojem na cca 10 minut do provozu.
  - 👉 Přitom počet otáček je na hodnotě 20 % max. přípustných otáček VF-vřetena. (Viz kapitola Uvedení do provozu [▶ 27])

### 12.6 Maximální doba odstávky

Maximální doba odstávky je 2 roky.

- Bezpodmínečně dbejte všech bodů uvedených v kapitole „Při delším skladování [▶ 34]“. Pouze takto zůstane funkce VF-vřetene zachována.

## 13 Demontáž

Při demontáži VF-vřetena postupujte takto:

- ➔ Zcela odpojte přívod energie (proud).
- ➔ Zcela odpojte přívod médií (vzduch a kapaliny).
- ➔ Ujistěte se, zda je hřídel VF-vřetena absolutně v klidu.
- ➔ Odstraňte všechny přípojky VF-vřetena.
- ➔ Vypusťte chladicí kanál VF-vřetene.
- ➔ Vřeteno VF vymontujte ze stroje.

### 13.1 Likvidace a ochrana životního prostředí



Více než 90 % použitých materiálů VF-vřetena je recyklovatelných (hliník, ušlechtilá ocel, ocel, měď atd.)

**VF-vřeteno nemůže být likvidováno v normálním domácím odpadu.**

- ➔ Odstraňte všechny nerecyklovatelné materiály.
- ➔ VF-vřeteno nechte sešrotovat ve schváleném zařízení pro využití odpadů.
- ➔ Dodržujte všechny předpisy příslušných správních úřadů.
- ➔ Chladicí kapaliny neodvádějte do odpadních vod.
- ➔ Chladicí média likvidujte podle místních předpisů.

Pokud není možná demontáž VF-vřetena, zašlete VF-vřeteno do společnosti **Nakanishi Jaeger GmbH**. Vzniklé náklady za zásilku a poplatky zařízení pro využití odpadů společnost **Nakanishi Jaeger GmbH** nepřebírá.

## 14 Servis & opravy



### NEBEZPEČÍ: Úder elektrickým proudem.

Úder elektrickým proudem může způsobit těžké popáleniny a životu nebezpečná poranění.

Odstraňte nebezpečné hrozby vznikající v důsledku elektrické energie (podrobnosti viz např. v předpisech VDE a místního dodavatele energie.)

- ▶ Před počátkem práce vypněte napájení proudem VF-vřetena.



### Upozornění: Poškození elektrostatickým výbojem.

Nedotýkejte se součástek, které jsou ohrožené statickou elektřinou.

### 14.1 Servisní partneři

Vřeteno smí otvírat a opravovat pouze certifikovaní servisní partneři. Při nerespektování zaniká každý nárok na záruční plnění a nárok na náhradu škody.

- ➔ Seznam partnerů viz níže uvedené webové stránky.

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

## 14.2

### Provozní poruchy

Na základě následujícího seznamu mohou být poruchy rychle přezkoumány a odstraněny.

#### VF-vřeteno se neotáčí

Příčina	Odstranění poruchy
Bez napájení proudem	<ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Zkontrolujte měnič kmitočtu (FU).</li> <li><input type="checkbox"/> Zkontrolujte stroj.</li> <li><input type="checkbox"/> Zkontrolujte všechny elektrické přípojky.</li> <li><input type="checkbox"/> Zkontrolujte všechny vodiče v kabeláži motoru.</li> <li><input type="checkbox"/> Stiskněte tlačítko Start/Reset.</li> </ul>
Termické jistění se zapnulo	<ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Vyčkejte, až VF-vřeteno vychladne.</li> <li><input type="checkbox"/> Zkontrolujte chybová hlášení u FU. Pokud se nerozsvítí žádné hlášení, spusťte FU.</li> </ul> <p>(viz také „Vřeteno se přehřívá [▶ 36]“)</p>
FU se vypnul	<ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Provéřte chybové hlášení v manuálu měniče kmitočtu.</li> </ul>
Vyvolání výměny nástroje	<ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Vypněte pneumatický systém pro výměnu nástroje.</li> </ul>

#### VF-vřeteno se přehřívá

Příčina	Odstranění poruchy
Chlazení nestačí	<ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Zkontrolujte výkon chladicího zařízení.</li> <li><input type="checkbox"/> Zkontrolujte stav naplnění vody chladicího zařízení.</li> <li><input type="checkbox"/> Zkontrolujte přípojky a chladicí hadice.</li> <li><input type="checkbox"/> Zkontrolujte chladicí okruh.</li> <li><input type="checkbox"/> Zkontrolujte chybová hlášení chladicího zařízení.</li> </ul>
Chybí fáze	<ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Zkontrolujte, zda žádný kabel v kabeláži motoru není přetržen.</li> </ul>
Příliš silné obrábění	<ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Zkontrolujte směr otáčení VF-vřetena.</li> <li><input type="checkbox"/> Zkontrolujte směr otáčení nástroje.</li> <li><input type="checkbox"/> Zkontrolujte, zda není nástroj poškozen.</li> <li><input type="checkbox"/> Zredukujte intenzitu zátěže obrábění.</li> </ul>
Měnič kmitočtu je chybně nastaven	<ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Srovnajte hodnoty VF-vřetena s nastavenými hodnotami měniče kmitočtu.</li> </ul>

### VF-vřeteno je hlučné

Příčina	Odstranění poruchy
Nevhodný nástroj	<input type="checkbox"/> Používejte pouze vyvážené nástroje. (Viz také kapitola „Nástroje pro HSC obrábění [▶ 32]“.) <input type="checkbox"/> Zkontrolujte, zda není nástroj poškozen. <input type="checkbox"/> Poškozený nástroj vyměňte.
VF-vřeteno není upnuto	<input type="checkbox"/> Používejte pouze držák vřetene z originálního příslušenství nebo držák vřetene, který je zhotovený dle tolerančních údajů společnosti <b>Nakanishi Jaeger GmbH</b> .
VF-vřeteno je sevřeno příliš silně	<input type="checkbox"/> Upínací šrouby držáku vřetena utáhněte pouze ručně. <input type="checkbox"/> Nepoužívejte žádné technické pomůcky k utahování VF-vřetena.
Poškození ložiska	<input type="checkbox"/> Kontaktujte servisní službu společnosti <b>Nakanishi Jaeger GmbH</b> .

### Žádná automatická výměna nástroje

Příčina	Odstranění poruchy
Znečištění	<input type="checkbox"/> Odstraňte veškerá znečištění mezi nástrojovým kuzelem a hřídelí VF-vřetena. (Dbejte všech bodů v kapitolách „Výměna nástroje [▶ 29]“ a „Údržba [▶ 33]“.)
Nedostatek tlaku	<input type="checkbox"/> Zkontrolujte přípojky stlačeného vzduchu. <input type="checkbox"/> Zkontrolujte hadice stlačeného vzduchu. <input type="checkbox"/> Zkontrolujte okruh pneumatiky. <input type="checkbox"/> Zkontrolujte nastavení stlačeného vzduchu pro výměnu nástroje. (Viz také kapitola „Hodnoty nastavení [▶ 27]“.)
Chybějící odvodušnění	<input type="checkbox"/> Zkontrolujte, zda jsou připojeny obě přípojky dvojité působícího válce. <input type="checkbox"/> Zkontrolujte, zda válec nasává vzduch.

### Snímač nepodává signál

Příčina	Odstranění poruchy
Žádné spojení se snímačem	<input type="checkbox"/> Zkontrolujte vodiče a přípojky.
Špatná pozice nástroje	<input type="checkbox"/> Zkontrolujte, zda je nástroj správně upnutý.
Špatná pozice vstupu nástroje	<input type="checkbox"/> Kontaktujte servisní službu společnosti <b>Nakanishi Jaeger GmbH</b> .

### VF-vřeteno vibruje / osciluje

Příčina	Odstranění poruchy
Nevhodný nástroj	<input type="checkbox"/> Používejte pouze vyvážené nástroje. (Viz také kapitola „Nástroje pro HSC obrábění [▶ 32]“.) <input type="checkbox"/> Zkontrolujte, zda je pro dané použití nástroj vhodný. <input type="checkbox"/> Zkontrolujte, zda není nástroj poškozen. <input type="checkbox"/> Poškozený nástroj vyměňte.
Znečištění	<input type="checkbox"/> Odstraňte veškerá znečištění mezi nástrojovým kuželem a hřídelí VF-vřetena. (Dbejte všech bodů v kapitolách „Výměna nástroje [▶ 29]“ a „Údržba [▶ 33]“.)
Měnič kmitočtu je chybně nastaven	<input type="checkbox"/> Srovnejte hodnoty VF-vřetene s nastavenými hodnotami měniče kmitočtu.
Příliš silné obrábění	<input type="checkbox"/> Zredukujte intenzitu zátěže obrábění.
Upevňovací šrouby jsou povoleno.	<input type="checkbox"/> Pevně utáhněte šrouby.
VF-vřeteno je poškozeno	<input type="checkbox"/> Kontaktujte servisní službu společnosti <b>Nakanishi Jaeger GmbH</b> .

Pokud není porucha odstraněna po kontrole všech bodů, kontaktujte příslušného servisního partnera.

- ➔ U servisního partnera si vyžádejte průvodku oprav.
- ➔ Zkontrolujte manuál stroje.
- ➔ Kontaktujte výrobce stroje.

**15**

Bezpečnostní pokyny dodané produktové dokumentace je nutné vzít na vědomí.

**Prohlášení o shodě**

Ve smyslu ES-směrnice pro stroje

**Nakanishi Jaeger GmbH**

SF-Elektromaschinenbau

Siemensstr. 8

D-61239 Ober-Mörlen

Tel. +49 (0) 60029123 -0

tímto prohlašuje, že následující produkt,

Produkt	Vysokofrekvenční vřeteno
Typ	ZS80-H445.106 S5RW2/2V
Sériové č.	Viz poslední strana manuálu

pokud je to rozsahem dodávky možné, odpovídá základním požadavkům směrnice pro stroje 2006/42/EG.

Odstavce směrnice pro stroje, které byly použity: 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;

Neúplné stroje ve svém sériovém provedení odpovídají dále všem ustanovením směrnice:

Aplikované harmonizované normy:	DIN EN ISO 12100 Bezpečnost strojů
---------------------------------	---------------------------------------

Neúplný stroj může být zprovozněn pouze v případě, že bylo zjištěno, že stroj v němž je zabudován, odpovídá ustanovením pro stroje 2006/42/EG, popř. jiným použitým předpisům.

My, Nakanishi Jaeger GmbH, se zavazujeme na požádání zprostředkovat pro neúplný stroj speciální dokumentaci jednotlivých státních institucí.

Speciální technické dokumenty ke stroji dle dodatku VII část B byly zhotoveny.

Osoba, která je zplnomocněná k sestavení dokumentů dle dodatku VII část B:

**Nakanishi Jaeger GmbH**

Ober-Mörlen, 01.09.2023



### Nakanishi Jaeger YouTube channel

Naskenujte tento kód QR pomocí libovolného skeneru kódů QR.



### Nakanishi Jaeger GmbH

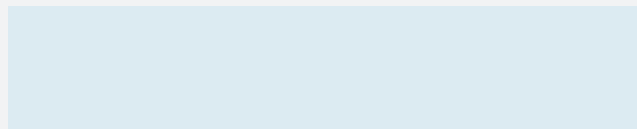
Siemensstraße 8  
61239 Ober-Mörlen  
GERMANY

☎ +49 (0)6002-9123-0

✉ sales@nakanishi-jaeger.com

[www.nakanishi-jaeger.com](http://www.nakanishi-jaeger.com)

#### Sériové číslo



Typ **ZS80-H445.106 S5RW2/2V**

Položka č. **13404004-01**

Revize 01 Datum 01.09.2023

Sprache CS

