



## Original-Wartungsanleitung

# Futter mit Handschmierung und Fett F80

### Inhaltsverzeichnis

Wartung, Instandhaltung

### Seite

2

**Erstellungsdatum:** (deutsches Original)

**18.03.2015**



**Wartung, Instandhaltung**

Futter mit Handschmierung

Datum: 18.03.2015

**RN 1485/5**

## Wartung

Der Wartungszustand des Spannmittels ist ausschlaggebend für dessen Funktion, Spannkraft, Genauigkeit und Lebensdauer.

### Alle 8 Betriebsstunden bzw. nach 1000 Spannzyklen:

Die Schmiernippel (siehe Zusammenstellungszeichnung) jeweils mit ca. 0,5 cm<sup>3</sup> Fett beschicken.

Nach jedem Schmiervorgang 3 – 4 Leerhübe durchführen, damit sich das Fett verteilen kann.

**Hinweis:** Um eine optimale Schmierung zu erreichen, muss die Fettschmierung in der Offenstellungsphase des Spannmittels vorgenommen werden.  
Anschließend wird empfohlen, mehrere Leerspannungen durchzuführen, um den Schmierstoff zu verteilen.

### Fettsorte:

Dazu muss ein lithiumverseiftes, zähes Fett verwendet werden.  
Wir empfehlen unser Fett **F80\***.

### Hinweise: Die Schmierung sollte dem Schmierstoffverbrauch angepasst erfolgen.

Diese Angaben sind nur Richtwerte. Die tatsächlich erforderlichen Schmierintervalle werden auch durch die auftretende Betriebstemperatur des Spannmittels, die Betriebsdrehzahl, den Kühlmitteldruck und -fluss, die Spannfrequenz und nicht zuletzt durch den zerspannten Werkstoff sowie die Art seiner Zerspannung beeinflusst.

Um sich über den Wartungszustand ein Bild machen zu können empfiehlt es sich, verschleißgefährdete Einzelteile nach den ersten ca. 8 Wochen Betriebszeit zu untersuchen. Entsprechend dem dabei gewonnenen Eindruck sind die Schmier- und Wartungsintervalle bzw. die Schmiermengen anzupassen.

Die Spannkraften anfangs 1x wöchentlich (unmittelbar vor dem nächsten Schmiervorgang) kontrollieren.

### Ausblasen:

Niemals in Backenführungen, Vulkanisations- oder Führungsspalte blasen.

#### \* Empfohlenes Fett F80:

100 g-Tube	Id.-Nr.	630866
500 g Patrone	Id.-Nr.	308555
1000 g-Dose	Id.-Nr.	028975

## Instandhaltung

In größeren Zeitabständen (die erst in der Praxis ermittelt werden können), spätestens jedoch bei sich bemerkbar machender Schwergängigkeit, Ungenauigkeit und/oder Spannkraftabfall ist das Spannmittel von der Maschine zu nehmen und einer Generalreinigung zu unterziehen.

Dazu wird das Spannmittel in seine Einzelteile zerlegt, auf Verschleiß kontrolliert, gereinigt und nach Instandsetzung defekter Bauteile wieder leicht eingefettet und zusammengesetzt. Dabei empfiehlt es sich, insbesondere die dynamisch belasteten Dichtelemente auszuwechseln. Für diesen Fall sollte daher stets ein Satz der in der Stückliste (mit einem "X" in Spalte "PTyp") gekennzeichneten Verschleißteile und Dichtungselemente vorhanden sein.

Während des Zusammenbaus des Spannmittels ist sorgfältig darauf zu achten, dass signierte Teile in der ihnen zugeordneten Lage wieder eingesetzt werden.

Wird dies beachtet, so erübrigt sich in der Regel ein Nachwuchten des vormals zerlegten Spannmittels. Dennoch sollte nach der Generalinspektion bei einem Probelauf auf die Laufruhe des Spannmittels geachtet werden. Sollte diese nicht zufriedenstellend sein, so kann das Spannmittel beim Hersteller oder beim Anwender durch einen Service-Techniker der Fa. **RÖHM** mit Hilfe eines Mobilwuchtgerätes gegen Berechnung nachgewuchtet werden.

KOB Sontheim , Ausgabedatum 11.04.2016

