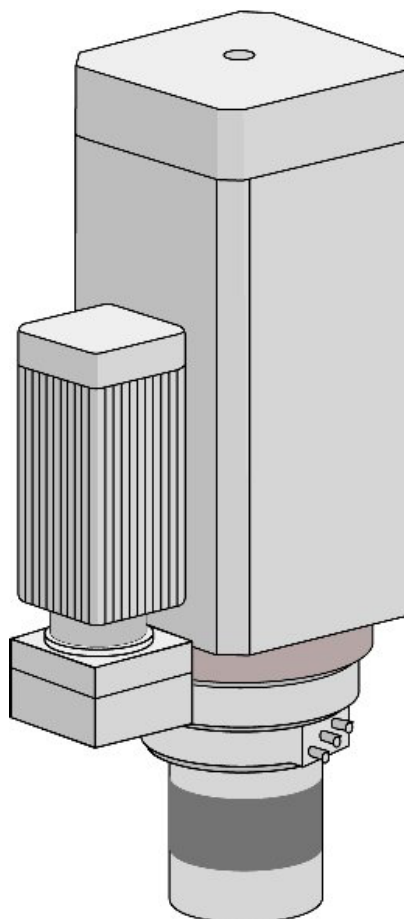


Wrzeciono główne frezuje kontury elementu i poziome wpusty.

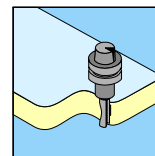


T:\9883\516070\X0001td.jpg

Zawartość

1	Prace konserwacyjne	2
1.1	Kontrola wzrokowa	3
1.2	Czyszczenie mocowania	4
1.3	Inspekcja.....	12





1 Prace konserwacyjne



Kontrola wzrokowa	A	1.1
Czyścić mocowanie	B	1.2
Inspekcja	C	1.3
	D	
	E	
	F	
	G	
	H	



wskazówka:

- Wszystkie dane konserwacyjne odnoszą się do pracy 1-zmianowej (8h)!
- Prace konserwacyjne winny być przeprowadzane wyłącznie przez odpowiednio wykwalifikowany personel oraz/lub fachowych elektryków!

20__



Załatwione przez:

Nazwa data

1	A	
2	A	
3	A	
4	A	
5	A	
6	A	
7	A	
8	A	
9	A	
10	A	
11	A	
12	A	
13	A	
14	A	
15	A	
16	A	
17	A	
18	A	
19	A	
20	A	
21	A	
22	A	
23	A	
24	A	
25	A	
26	ABC	

20__

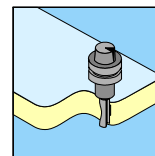


Załatwione przez:

Name Datum

27	A	
28	A	
29	A	
30	A	
31	A	
32	A	
33	A	
34	A	
35	A	
36	A	
37	A	
38	A	
39	A	
40	A	
41	A	
42	A	
43	A	
44	A	
45	A	
46	A	
47	A	
48	A	
49	A	
50	A	
51	A	
52	ABC	





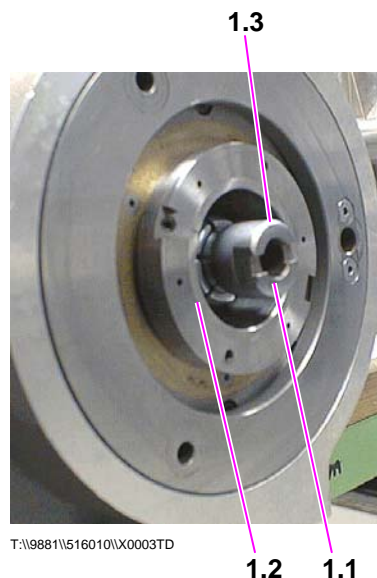
1.1 Kontrola wzrokowa

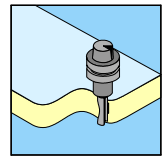
- Co tydzień sprawdzać pod względem uszkodzeń i czyścić czystą szmatką stożek wrzeciona **1.1** i powierzchnie przylegania **1.2**.
- Sprawdzać pod względem zabrudzenia i uszkodzeń zestaw mocujący **1.3**.
- Czyścić zestaw mocujący, jeśli jest zabrudzony
- Wymienić zestaw mocujący, jeśli jest uszkodzony



Wskazówka:

- Prace porządkowe na wrzecionie winny być przeprowadzane tylko przy włączonym powietrzu zaporowym. (Napięcie sterowania włączone)
- Do czyszczenia wrzeciona **nie** używać sprężonego powietrza!





1.2 Czyszczenie mocowania

Z każdą wymianą narzędzi / agregatów w zespole mocowania zalega pył drzewny.

Prowadzi to do spieczenia i znacznie szkodzi sile mocowania.

Dla uniknięcia zakłóceń co 50.000 wymian narzędzi lub co najmniej co 6 miesięcy winny być przeprowadzone następujące prace:



Niebezpieczeństwo:

Następujące prace winny być przeprowadzane tylko przez **serwis WEEKE** lub przez osoby, które zostały przez serwis WEEKE odpowiednio przeszkolone.

Sposób postępowania:

- Stożek wrzeciona pneumatycznie umieści w pozycji zacisku narzędzia. (ręczne przełączenie zaworu wg planu połączeń)

•

Niezbędne narzędzia:

- 4 mm klucz imbusowy
- Klucz widlasty SW 18
- Szczypce ze zwężonymi końcami
- Urządzenie pomiaru siły pociągowej

- Za pomocą śruby z łbem walcowym (4 mm) **2.1** i klucza widlastego (SW18) **2.2** poluzować śrubę zabezpieczającą



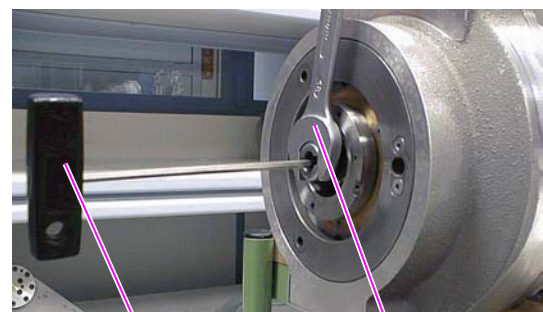
Wskazówka:

Śruba zabezpieczająca jest zabezpieczona za pomocą Loctite.

W razie potrzeby podgrzać dmuchawą gorącego powietrza lub lutownicą.



T:\9881\516010\X0003TD

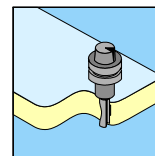


2.1

2.2

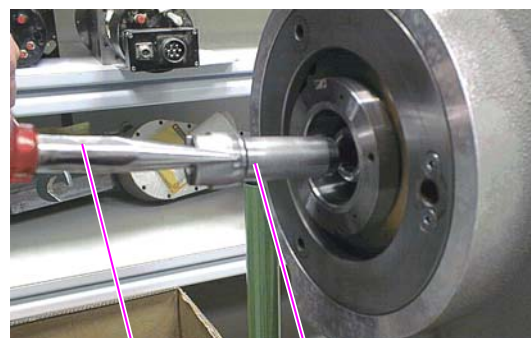
T:\9881\516010\X0004TD





- Po poluzowaniu śruby zabezpieczającej, wykręcić stożek mocujący za pomocą klucza widlastego.
- Wyciągnąć stożek mocujący **2.3** za pomocą szczypiec ze zwężonymi końcami **2.4**

•



2.4

2.3

T:\9881\516010\X0005TD

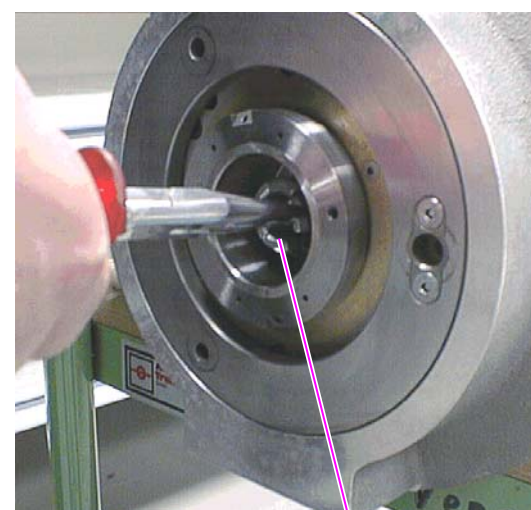
- Za pomocą szczypiec ze zwężonymi końcami **2.4** elementy zaciskowe (6 szt.) **2.5** zdjąć z korpusu

•



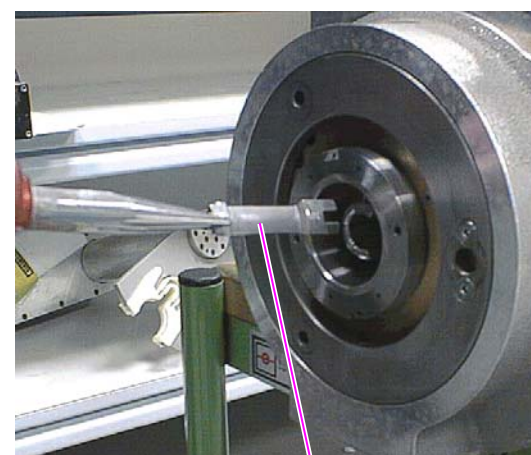
Wskazówka:

Wyciągnięcie elementu mocującego wymaga dużego nakładu sił.



2.5

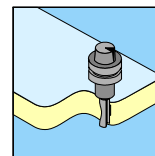
T:\9881\516010\X0006TD



2.5

T:\9881\516010\X0007TD





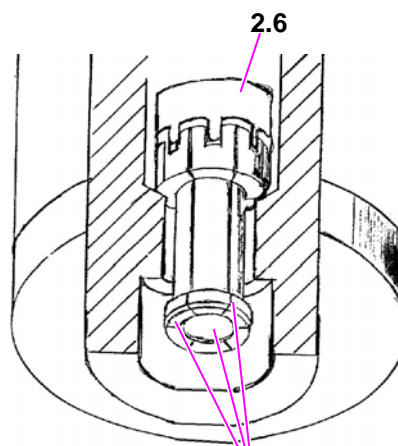
- Wyczyścić wszystkie elementy zaciskowe
2.5



T:\9881\516010\X0008TD

2.5

- W przypadku silnego zabrudzenia dociskacz 2.6 musi zostać zdjęty z wrzeciona i wyczyszczony



T:\9883\516070\X00003td.jpg

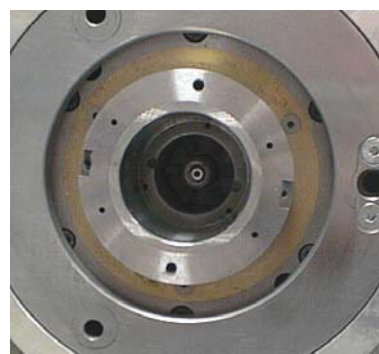
2.5

- Czyszczenie stożka wrzeciona



Wskazówka:

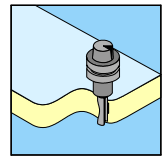
Przy czyszczeniu nie może być stosowany żaden materiał do czyszczenia obciążony powietrzem lub smarami!



T:\9881\516010\X0009TD

- Dociskacz ponownie umieścić





➤ Aby uprościć montaż elementów zaciskowych, używa się następujących środków pomocniczych:

- Zatyczka **2.7** nr zamówienia: 3-822-19-0360
- O-pierścień **2.8** nr zamówienia: 4-012-02-0209
- Smar specjalny **2.9** nr zamówienia: 4-017-02-0043
- szt. Hak druciany **3.0**
-

➤ Elementy zaciskowe **2.5** zostają przyporządkowane jeden po drugim do zatyczki **2.7** i umocowane za pomocą O-pierścienia **2.8**



Wskazówka:

Kolejność elementów zaciskowych nie musi być przestrzegana. Wszystkie muszą być natomiast o jednym numerze seryjnym.

➤ Zanim elementy zaciskowe zostaną zamocowane, musi zostać założony na kły **3.1** i w miejscu **3.2** smar specjalny w odpowiedniej ilości.

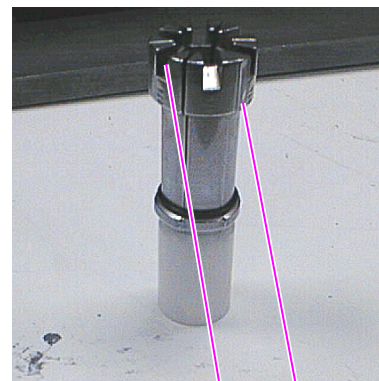


T:\9881\516010\X0010TD



T:\9881\516010\X0011TD

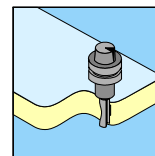
2.8 2.7 2.5



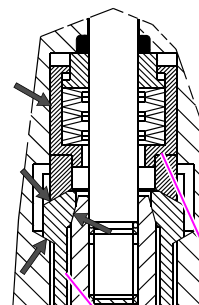
T:\9881\516010\X0012TD

3.1 3.2

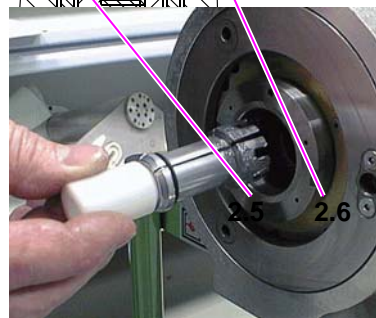




- Elementy zaciskowe **2.5** i dociskacz **2.6** na powierzchniach zaznaczonych strzałką delikatnie nasmarować smarem specjalnym nr 4-017-02-0043



- Kompletną jednostkę umieścić w stożku wrzeciona. Prawidłowa pozycja zostaje zadana przez dociskacz we wrzecionie.



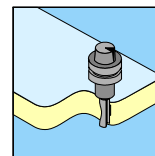
T:\9881\516010\X0013TD

- Poprzez podwyższony nakład siły jednostka musi zostać wciśnięta w dociskacz **2.6**



T:\9881\516010\X0014TD





- Po zazębieniu jednostki wyciągnąć zatyczkę



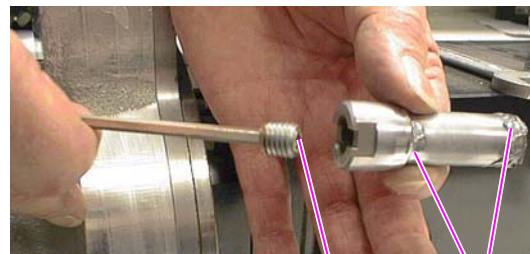
T:\9881\516010\X0015TD

- Za pomocą drutu **koniecznie** usunąć O-pierścień



T:\9881\516010\X0016TD

- Śruba zabezpieczająca **3.3** stożka mocującego musi zostać zabezpieczona za pomocą Loctite 243 (nr zamówienia: 4-015-03-3004) i na pozycji **3.4** musi być naniesiony smar specjalny w odpowiedniej ilości

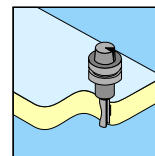


T:\9881\516010\X0017TD

3.3

3.4



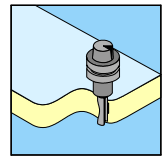
**5.1.6**

- Następnie stożek mocujący umieścić poprzez obracanie w systemie mocowania



T:\9881\516010\X0018TD



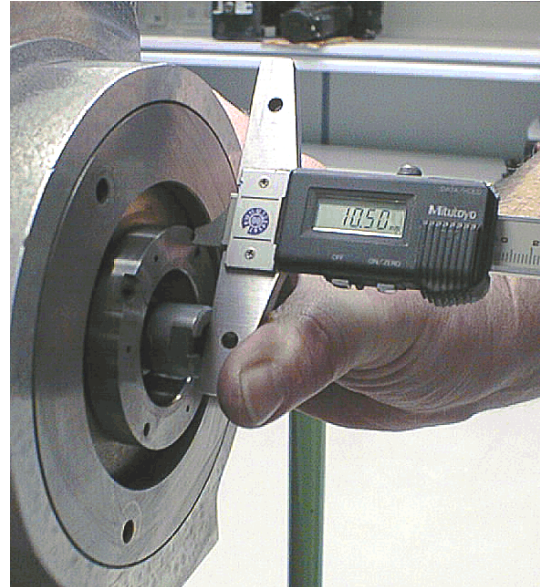


Ustawiać stożek mocujący

Po wyczyszczeniu i zamontowaniu zespołu mocowania, musi zostać ustawiona droga wypychania stożka mocującego i sprawdzona siła mocowania.

Sposób postępowania:

- Aby skontrolować wymiar wypychania, system mocowania musi zostać przełączony do pozycji zacisk narzędzia otwarty
- Poprzez ręczne obracanie stożka mocującego może zostać ustawiony **precyzyjny** wymiar i skontrolowany za pomocą głębokościomierza



T:\9881\516010\X0019TD



Wskazówka:

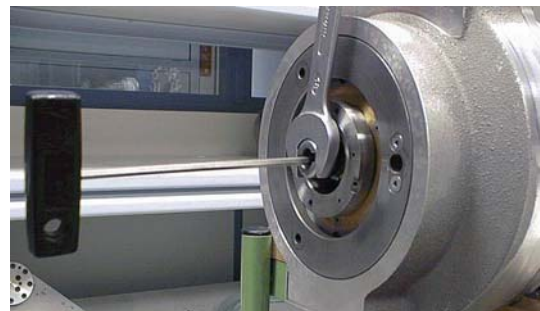
Wymiar do ustawienia wynosi przy każdym typie wrzeciona **10,50 mm** (+/- 0.1 mm)

- Po **precyzyjnym** ustawieniu wymiaru ustalić stożek mocujący za pomocą śruby zabezpieczającej



Wskazówka:

Po ustawieniu stożka mocującego zacisk kilkakrotnie otwierać i zamykać i ustawienia na nowo sprawdzić.



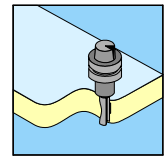
T:\9881\516010\X0004TD

- Za pomocą specjalnego miernika siły pociągowej sprawdzić siłę mocowania systemu mocowania. Siła mocowania winna wynosić między 10 KN i 13 KN



T:\9881\516010\X0020TD





1.3 Inspekcja

Ze względów bezpieczeństwa prawidłowe funkcjonowanie systemu mocowania narzędzi musi zostać sprawdzone co 50.000 wymian narzędzi lub co najmniej co 6 miesięcy przez serwis WEEKE lub osoby, które zostały przez serwis WEEKE odpowiednio przeszkolone.

Zostaje tu między innymi sprawdzona siła mocowania pakietu sprężyn talerzowych za pomocą odpowiedniego urządzenia pomiarowego. Jeżeli siła mocowania leży **poniżej 10 KN**, to **pewne osadzenie** narzędzia **nie może** zostać zagwarantowane i pakiet sprężyn talerzowych musi zostać wymieniony.



Niebezpieczeństwo:

- W przypadku nieprzestrzegania osoby mogą zostać zranione lub zabite przez fruwające elementy!
- Wymiana pakietu sprężyn talerzowych może być podejmowana tylko przez serwis WEEKE lub autoryzowany personel fachowy!

