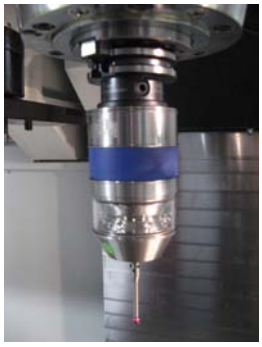
Wartungsplan

POSmill C 860 / POSmill C 1050



Tägliche Tätigkeiten	
Konus der Spindel reinigen Mit Kegelwischer reinigen	 
Füllstand der Zentralschmierung überprüfen und bei Bedarf nachfüllen VG 68 oder kompatibles Zentralschmieröl verwenden	
Schmierdruck der Zentralschmierung überprüfen Rote Taste betätigen -> Druck sollte ca. 5 bar sein Sollte der Druck **geringer als 4 bar** sein, bitte unseren **Service** verständigen	 
Luftdruck überprüfen und bei Bedarf einstellen Zeiger muss sich auf der rechten grünen Markierung befinden (0.,5-0,6 MPa)	 
Füllstand Kühlschmierstoff (IKZ) überprüfen und bei Bedarf nachfüllen Bei Bedarf bitte bis zum Maximum auffüllen. **Bitte beachten**: Nicht überfüllen, da sonst bei Betrieb das unter Kühlmittelbecken überläuft	

Wöchentliche Tätigkeiten	
Füllstand am Spindelkühler überprüfen und bei Bedarf nachfüllen. Hydrauliköl VG 32 verwenden **Bitte beachten**: Wenn innerhalb eines Monats mehrmals nachgefüllt werden muss, bitte unseren Service verständigen	
Füllstand Ventilschmierung überprüfen und bei Bedarf nachfüllen Hydrauliköl VG 32 verwenden	
Füllstand Ausstoßmechanismus Spindel überprüfen Hydrauliköl VG 32 verwenden **Bitte beachten**: Wenn innerhalb eines Monats mehrmals nachgefüllt werden muss, bitte unseren Service verständigen	

Wöchentliche Tätigkeiten Fortsetzung	
Batterien Messtaster überprüfen und bei Bedarf ersetzen **Ausrichtung Messtaster überprüfen und bei Bedarf kalibrieren** siehe Bedienungsanleitung m & h	
Batterien überprüfen und bei Bedarf ersetzen **Ausrichtung Werkzeugvermessung überprüfen und bei Bedarf kalibrieren (Option)** siehe Bedienungsanleitung m & h	
Bandfilter am großen Kühlmitteltank überprüfen und bei Bedarf ersetzen Auf saubere Lage des Filters achten Testtransport durch anheben des Schwimmerschalters einleiten Art.-Nummer: MKUE.001-033A	   

Wöchentliche Tätigkeiten Fortsetzung	
Feinfilter am großen Kühlmitteltank überprüfen und bei Bedarf ersetzen Ein voller Filter wird durch einen Differenzdruckwächter an die Steuerung gemeldet. Überprüfen Sie dies jedoch trotzdem wöchentlich durch einen Blick auf die Anzeige am Relais.	
Überlaufbehälter Ölabscheider überprüfen und bei Bedarf leeren	
Luftdruck Sperrluft prüfen **Filter an Wartungseinheit Sperrluft ersetzen** Das Manometer sollte 0,8 bar anzeigen	

Vierteljährige Tätigkeiten	
Späneförderer, Kühlmitteltank und IKZ-Tank von Späne befreien und komplett reinigen	
Ventilator aller zugänglichen Motoren und Pumpen reinigen	

Halbjährliche Tätigkeiten	
Filter an Wartungseinheit Hauptluft ersetzen Art.-Nummer: ME01.EV-003A	 
Späne unter den Führungs-Abdeckungen absaugen Hierzu die Teleskop-Abdeckungen entfernen.	 
Seitliche Dichtungen am Späneförderer tauschen Art.-Nummer: MKUE.001-035A	
Zentralschmierung überprüfen Durch Betätigung des roten Knopfes wird die Zentralschmierung in Gang gesetzt. Innerhalb Sekunden sollte das Manometer Druck anzeigen.	 
Luftfilter am Spindelkühler und am Schaltschrankkühler überprüfen und bei Bedarf reinigen	 
Werkzeugwechsler Fetten der Magazin Drehung und des Werkzeug-Köcher Ober-/ Unterteils. Überprüfen, ob die Bewegung und die Drehung gleichmäßig ist.	
Ausgleichs-Gewicht-Kette (Optional) Überprüfen, ob die Rollkette in einem guten Zustand ist, einfetten der Ausgleichs-Gewicht-Kette.	

Halbjährliche Tätigkeiten Fortsetzung	
Spindel-Getriebe (Optional) Das Öl nachfüllen, falls der Ölstand unter der angegebenen Höhe ist. Überprüfen, ob das Spindel-Getriebe gleichmäßig läuft.	
Führungsbahnen Nachstellleisten Allgemein sollte die Korrektur in 3 Monaten und 6 Monaten nach der Montage gemacht werden. Danach jährlich die Gleitbahnen und das Niveau prüfen und falls notwendig nachstellen.	

Jährliche Tätigkeiten	
Abstreiferlippen an Ölabscheider ersetzen. Art.-Nummer: MSON.B-006A	
Drehdurchführung an der Spindel ersetzen. Art.-Nummer: HME1.SP1-001A	
Alle Scheiben tauschen. Bruchsicherheit!	 
Werkzeugwechslergetriebe Das Öl im Werkzeugwechslergetriebe erneuern Hydrauliköl VG 32 verwenden  	

Fortsetzung Jährliche Tätigkeiten	
Spindel Kühlung, Kühlmittel-Öl (Optional) Das Kühlmittel-Öl jährlich ersetzen, um eine bessere Leistung zu erzielen.	
Maschinengenauigkeit Gemäß dem "Genauigkeits-Test-Ergebnis“-Bericht, die Maschinengenauigkeit jährlich überprüfen Sollten Sie das Genauigkeitsproblem nicht selbst beheben können, fragen Sie bitte ihren Ansprechpartner.	
Spindelriemen (Optional) Den Riemen auf Spannung und allgemeinen Zustand prüfen. Wenn nötig diesen ersetzen.	
Führungsbahnen Nachstellleisten Allgemein sollte die Korrektur in 3 Monaten und 6 Monaten nach der Montage gemacht werden. Danach jährlich die Gleitbahnen und das Niveau prüfen und falls notwendig nachstellen.	