Schmierplan

Körner CNC 500

1. Allgemeines

Die Gravierfräsmaschine Körner CNC 500 ist so aufgebaut, daß viele Lagerungen wartungsfrei d.h. lebensdauer geschmiert sind.

Das Nachschmieren sollte nur nach den hier gegebenen Hinweisen erfolgen, um eine lange Lebensdauer unserer Maschine zu gewährleisten.

Grundsätzlich empfehlen wir, eine dem Anwendungsfall entsprechende Schmierung.

Die Schmierintervalle sollte bei Linearführungen und Kugelumlaufspindeln je Achse gleich sein.

Vom Hersteller der von uns eingesetzten Kugelführungen und Kugelumlaufspindeln wird folgende

Empfehlung gegeben: NACHSCHMIERUNG NACH CA. 100 Kilometer LAUFLEISTUNG

Es ist dementsprechend vom Anwender unserer Maschine grob einzuschätzen, wann diese Laufleistung erreicht ist.

Zum Nachschmieren empfehlen wir Lithiumseifenfett Nr2 (handelsüblich) als Medium und zum Einbringen eine Hochdruck-Kolbenstoßpresse mit Universalmundstück (handelsüblich).

2. Schmierstellen

2.1 X-Achse (*Maschinentisch, Bild 1*)

Zu schmierende Bauteile: Kugelumlaufspindel + Führungswagen (Kugelführungen)

Schmierung: beides über Schmiernippel

Arbeitsablauf:

- Tisch in geeignete Position fahren
- Seitenbleche absehrauben (Werkzeug Sechskantschraubendreher SW 2,5; Bild 1)
- Abdeckkappen von Schmiernippeln entfernen
- nachschmieren mittels Hochdruck-Kolbenstoßpresse (Bild 2, Bild 3)
- Zusammenbau in umgekehrter Reihenfolge

Das evt. Säubern von Führungsschiene und Kugelumlaufspindel hat mit einem sauberen und fusselfreien Lappen zu erfolgen !

2.2 Y-Achse (Bild 4)

Zu schmierende Bauteile: Kugelumlaufspindel + Führungswagen (Kugelführungen)

Schmierung: Führungswagen über Schmiernippel
Kugelumlaufspindel von außen

Arbeitsablauf:

- Z-Achse in geeignete Position fahren
- Faltenbälge Y-Achse von den Abdeckblechen lösen und zurückschieben
- Abdeckbleche abschrauben (Werkzeug Sechskantschraubendreher SW 2,5 ; Bild 4)
- Abdeckkappen von Schmiernippeln entfernen
- nachschiern der Führungswagen mittels Hochdruck-Kolbenstoßpresse (Bild 5)

- Kugelgewindemutter von außen schmieren d.h. vor und hinter der Kugelgewindemutter ca. 2cm breit Fett auf der Kugelgewindespindel verteilen, damit es während des Überfahrens in die Kugelgewindemutter eindringen kann
- Zusammenbau in umgekehrter Reihenfolge

Das evt. Säubern von Führungsschiene und Kugelgewindespindel hat mit einem sauberen und fusselfreien Lappen zu erfolgen !

2.3 Z-Achse (Bild 6)

Zu schmierende Bauteile: Kugelumlaufspindel + Führungswagen (Kugelführungen)

Schmierung: Führungswagen über Schmiernippel
Kugelumlaufspindel von außen

Arbeitsablauf:

- Z-Achse in geeignete Position fahren
- Faltenbälge von den Abdeckblechen lösen und zurückschieben
- Abdeckbleche abschrauben (Werkzeug Sechskantschraubendreher SW 2,5 ; Bild 6)
- Abdeckkappen von Schmiernippeln entfernen
- nachschiern der Führungswagen mittels Hochdruck-Kolbenstoßpresse (Bild 7)
- Kugelgewindemutter von außen schmieren, d.h. vor und hinter der Kugelgewindemutter ca. 2cm breit Fett auf der Kugelgewindespindel verteilen, damit es während des Überfahrens in die Kugelgewindemutter eindringen kann
- Zusammenbau in umgekehrter Reihenfolge

Das evt. Säubern von Führungsschiene und Kugelgewindespindel hat mit einem sauberen und fusselfreien Lappen zu erfolgen !

3. Werkzeugmagazin/Meßtaster (Option)

Alle am Werkzeugmagazin/Meßtaster befindlichen Lagerungen sind **wartungsfrei**.

4. Bohr-und Frässpindel (Option)

Schmierung: siehe Dokumentation Hersteller