

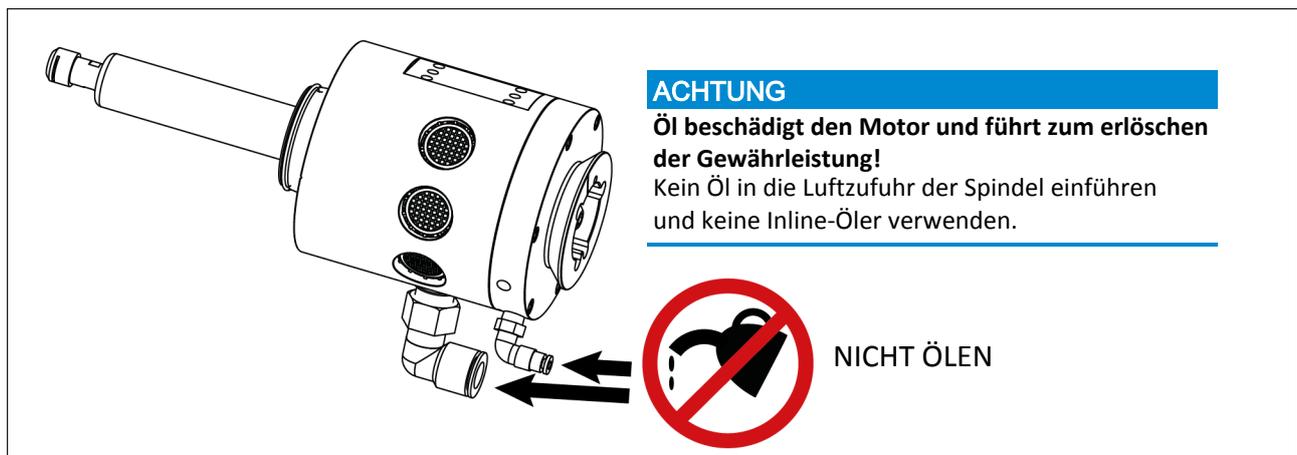
Kurzanleitung, Entgratspindel FDB

Vor der Inbetriebnahme der Entgratspindel FDB die folgenden Schritte durchlesen und befolgen.

Sicherheit

Alle staatlichen und örtlichen Sicherheitsvorschriften beachten. Sicherstellen, dass der gewählte Fräser für die Arbeitsgeschwindigkeit der Entgratspindel ausgelegt ist. **Keine** verbogenen oder beschädigten Fräser verwenden.

Die Entgratspindel nur in einem geschützten Bereich betreiben. Im Betrieb muss ein geeigneter Augen- und Gehörschutz getragen werden. Die Betriebsdrehzahl des Spindelmotors alle 20 Stunden mit einem Berührungslosen Drehzahlmesser überprüfen, um sicherzustellen, dass die Entgratspindel nahe ihrer Nennspindeldrehzahl arbeitet. Die Betriebsdrehzahl wird beeinträchtigt wenn die korrekte Luftqualität nicht eingehalten wird. Keine Motoren verwenden, die über der Nennzahl der Entgratspindel arbeiten.



Pneumatik

Die Entgratspindel muss mit Druckluft von 6,2 bar versorgt werden. 6,9 bar dürfen nicht überschritten werden. Die Druckluft muss frei von Feuchtigkeit, filtriert mit 5 Mikron oder besser, und **völlig frei von Öl** sein. SCHUNK empfiehlt, einen Koaleszenzfilter oder ähnliches zu verwenden. Die an der Entgratspindel angeschlossenen Druckluftleitungen müssen flexibel verlegt werden, damit die Nachgiebigkeit der Spindel gegeben ist. Außerdem müssen die Druckluftleitungen über den größtmöglichen Innendurchmesser verfügen. Es muss sichergestellt sein, dass das Luftführungssystem, der Spindel Luft zuführen kann, die in den Technischen Daten der Entgratspindel angegeben ist (siehe Betriebsanleitung).

Die Luftzufuhr (zur Zentrierung der Spindel) muss gefiltert und trocken sein. Zur Steuerung der zugeführten Luftmenge (und damit der Nachgiebigkeitskraft, mit welcher die Spindel nach vorne drückt wird) sollte ein selbstentlastender Präzisionsregler mit einem maximalen Druck von 4,1 bar verwendet werden.

Vor dem Anschließen der Druckluftleitungen an die Entgratspindel, Luft mit hohem Druck durch den offenen Schlauch führen, um Fremdkörper auszublasen.

Mechanisch

Die Entgratspindel wird entweder am seitlichen Anschraubbild der Entgratspindel oder mit individuell anpassbaren Adapterplatten befestigt, die an der Rückseite der Entgratspindel befestigt werden. Montagesätze zur Tisch-Befestigung bei seitlicher Befestigung und Blanke-Adapterplatten sind bei SCHUNK erhältlich.

Die Entgratspindel ist mit einer Spannzange zum Montieren des Fräasers versehen. Wenn der Fräser entfernt werden soll, den mitgelieferten Maulschlüssel verwenden, um die Spindel zu halten, während die Spannzange gegen den Uhrzeigersinn herausgedreht wird. Die Spannzange im Uhrzeigersinn drehen, um den neuen Fräser in der Spindel zu befestigen.

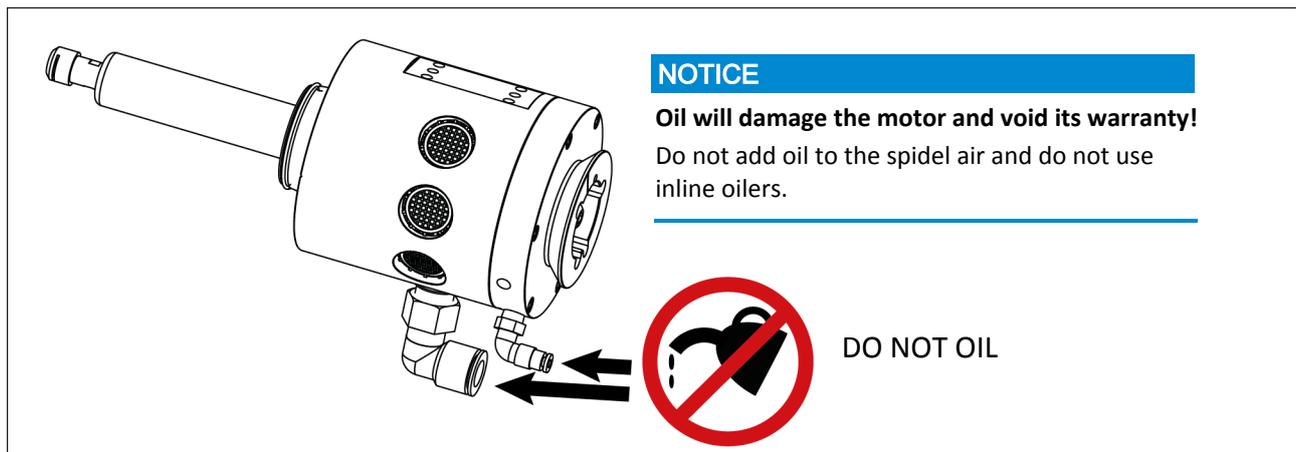
Quick-Start Sheet, Deburring spindle FDB

Read and follow the steps below to place the deburring tool FDB into service

Safety

Follow all State and local safety regulations. Insure that the cutting tools you select are rated for the operating speed of the deburring tool. Do **not** use bent or damaged tools.

Only operate the deburring tool in a protected area while wearing suitable eye and ear protection. Use non-contact tachometer to check the operating speed of the spindle motor every 20 hours to confirm the unit is operating close to its rated spindle speed. Failure to provide the correct quality air will affect the operating speed of the unit. Do not use motors operating above their rated speed.



Pneumatics

The spindle must be supplied with air at 6.2 bar. Do not exceed 6.9 bar. The air must be free of moisture, filtered 5 micron or better, and be **completely free of oil**. The customer is advised to use a coalescing filter or similar. The air hose used to supply the spindle must be flexible to allow full compliance and have as large an internal diameter as practical. Insure that your air delivery system is capable of supplying air to the spindle at the flow rate stated in the FDB specifications (see the operating manual).

Compliance air (to center the spindle) must be filtered and dry. A self-relieving precision regulator with a maximum pressure near 4.1 bar should be used to control the amount of air pressure supplied (and thus the compliance force pushing the spindle forward).

Prior to connecting any air lines to the deburring unit, pass high-pressure air through the open hose/tubing to blow out any debris.

Mechanical

The tool mounts using either the pattern on the side of the unit or with machineable adapter plates that clamp to the rear of the unit. Bench mounting kits for the side pattern and blank rear interface plate kits are available from SCHUNK.

The tool is provided with a collet assembly to mount cutting tools. Use the provided open-ended wrenches to hold the spindle while unscrewing the collet nut counterclockwise to remove the tool. Turn the nut clockwise to secure any new tool installed in the spindle.