

## **Achtung, bitte den folgenden Ablauf vor Inbetriebnahme der HF-Spindel durchführen.**

### **Fettverteilungslauf für Spindel- und Rillenkugellager der Stepcraft HF-Spindel**

Durch einen optimalen Fettverteilungslauf werden folgende Vorteile beim Betrieb der Spindel erzielt:

- Optimierung des Drehzahlkennwertes
- Reduzierung der Betriebstemperatur im Lager
- Optimale Abgabe des Grundöls aus dem Verdicker
- Lange Gebrauchsdauer
- Hohe Betriebssicherheit

### **Der Verteilungslauf sollte in 2 Stufen durchgeführt werden:**

1. Kurzintervalle
2. Dauerlauf

#### **1. Kurzintervalle**

Hierbei wird die Spindel in kurzen Intervallen angefahren, wobei die jeweilige Drehzahl einem Bruchteil der Nenndrehzahl entspricht. Die entsprechende Teildrehzahl soll in ca. 20 Sekunden erreicht und dann 1 Minute gehalten werden. Der Intervallverlauf sollte wie folgt aufgebaut sein:

- 5 x 1 Minute bei N=33% - danach jeweils 2 Minuten Stillstand
- 5 x 1 Minute bei N=66% - danach jeweils 2 Minuten Stillstand
- 5 x 1 Minute bei N=99% - danach jeweils 2 Minuten Stillstand

#### **2. Dauerlauf**

Die Lagerung soll bei Dauerlauf mit Nenndrehzahl für einen längeren Zeitraum betrieben werden; wobei möglichst keine externe Belastung auftreten soll.

- 2 x 30 Minute bei N=99% - danach jeweils 5 Minuten Stillstand

Achten Sie darauf, daß die Be- und Entlüftungslöcher der Spindel nicht verdeckt werden.