

Nach Neulagerung und Austausch der Kegelräder ist es notwendig den Fräskopf nach einer festgelegten Prozedur einlaufen zu lassen. Dabei wird das Fett optimal in den Lagern verteilt und Spannungen, die beim montieren der Lager entstehen abgebaut. Desweiteren brauchen die Kegelräder eine Einlaufphase, um ein optimales Tragbild zu bekommen.

Programmablauf

M 03	S 600	30 Sek.
M 05		300 Sek.
M 03	S 1000	30 Sek.
M 05		300 Sek.
M 03	S 1500	30 Sek.
M 05		300 Sek.
M 03	S 2000	30 Sek.
M 05		300 Sek.
M 03	S 3000	30 Sek.
M 05		300 Sek.
M 03	S 3000	60 Sek.
M 05		300 Sek.

Achtung: Fräskopf kann kurzzeitig sehr warm werden

1 Std.	600 min ⁻¹	Rechtslauf
1 Std.	600 min⁻¹	Linkslauf
3 Std.	max. 1.500 min ⁻¹	Rechtslauf
3 Std.	max. 1.500 min⁻¹	Linkslauf

- Während der Einlaufphase ist eine Überwachung der Temperatur unbedingt notwendig. Sollte die Temperatur im Spindelkonus über 60 °C ansteigen, nehmen Sie bitte sofort mit der **WuB Werkzeugmaschinen und Service GmbH** unter **Tel +49 (0) 21 73 - 20 46 89** Kontakt auf.
- Nach dem Einlaufen muss der Fräskopf komplett abgeschmiert werden.
- In den ersten 3 Arbeitstagen sollte die maximale Drehzahl nicht eingesetzt werden. Maximale die halbe Drehzahl ist zulässig.