

Инструкция по обкатке шпинделей

Обкатка шпинделя заключается в его работе с различными скоростями в течение определенного времени в несколько этапов.

Первый этап - работа шпинделя на средней скорости (среднее значение между минимальным и максимально-возможным числом оборотов) в течение 30 секунд с остановками для охлаждения на 5 минут. Этот этап необходимо повторить пять раз.

Второй этап - работа шпинделя на скорости выше средней (значение числа оборотов приблизительно на 70 % от максимальных) в течение 30 секунд с остановками для охлаждения на 5 минут. Этот этап необходимо также повторить около пяти раз.

Третий этап – работа шпинделя на максимальных оборотах с остановками для охлаждения на 5 минут. Этот этап необходимо повторять 10-15 раз, с постепенным увеличением длительности работы шпинделя периодами по 20, 30, 40, 50, 60 секунд.

Внимание! В период обкатки необходимо обеспечить постоянный контроль температуры корпуса шпинделя. Если температура корпуса шпинделя значительно превышает 70° С, то необходимо остановить обкатку и повторить предыдущий этап.

Примечание. Обкатка должна производиться при нормальных условиях:

- Температура 20-25° С.
- Относительная влажность воздуха 70%.

Процедура необходима также после замены подшипников в шпинделе или после длительного простоя (более двух недель).

В случае несоблюдения данных требований, поставщик не несет гарантийных обязательств за преждевременный выход шпинделя из строя.