
1	Transporthinweise	2 - 5
2	Gewicht der Maschineneinheiten	2 - 6
3	Hinweise zum Aufstellen der Maschine	2 - 7
3.1	Wahl des Aufstellungsorts	2 - 7
3.2	Auspacken der Maschine	2 - 7
3.2.1	Transport mit dem Kran	2 - 8
3.3	Aufstellung am Standort	2 - 10
3.4	Reinigen der Maschine	2 - 10
3.5	Ausrichten der Maschine	2 - 10
4	Hinweise zum Anschließen der Maschine	2 - 11
4.1	Anschluß der außenliegenden Verrohrung	2 - 11
4.2	Elektrischer Anschluss	2 - 11
4.3	Elektrische Anschlusswerte	2 - 12
4.4	Einfüllen der Betriebsmedien	2 - 12
4.5	Anschluß an ein Netzwerk (LAN)	2 - 12
5	Übersicht	2 - 13

1 Transporthinweise



Transportieren Sie die Maschine grundsätzlich mit äußerster Sorgfalt.

Der Transport der Verpackungskisten muß nach den Aufhängevorschriften und unter Berücksichtigung der Schwerpunktangaben vorgenommen werden. Die betreffenden Angaben sind an den Verpackungskisten angebracht.

Maschinentyp: JUMAT 6 S 10-10

Maschinennummer: 2416

Lieferadresse: SEW-EURODRIVE GmbH & Co KG
Werk Graben
Ernst-Blickle-Straße 1

D-76676 Graben-Neudorf

2 Gewicht der Maschineneinheiten

Einzelteil	Gewicht ca. (kg)
Maschine	24.000
Schaltschrank	2000
KM-Anlage VL 1500/6000 (Knoll)	5500
Druckerhöhungsstation (Knoll)	500
Hydraulikaggregat (FMB-Blickle)	1000
Spindelkühler (Rittal)	350

Masch. Nr: 2416

3 Hinweise zum Aufstellen der Maschine

3.1 Wahl des Aufstellungsorts

Bei der Wahl des Aufstellungsorts müssen folgende Kriterien beachtet werden:

- keine direkte Sonneneinstrahlung
- kein Späneflug und keine Wasser- oder Ölspritzer von anderen Maschinen
- keine Vibrationen von anderen Maschinen
- Umgebungstemperatur : max. 35°C
- Relative Feuchtigkeit : 10-80%

3.2 Auspacken der Maschine

Öffnen und demontieren Sie die Verpackungskiste der Maschine bei Ankunft der Sendung noch auf dem Transportfahrzeug.

3.2.1 Transport mit dem Kran

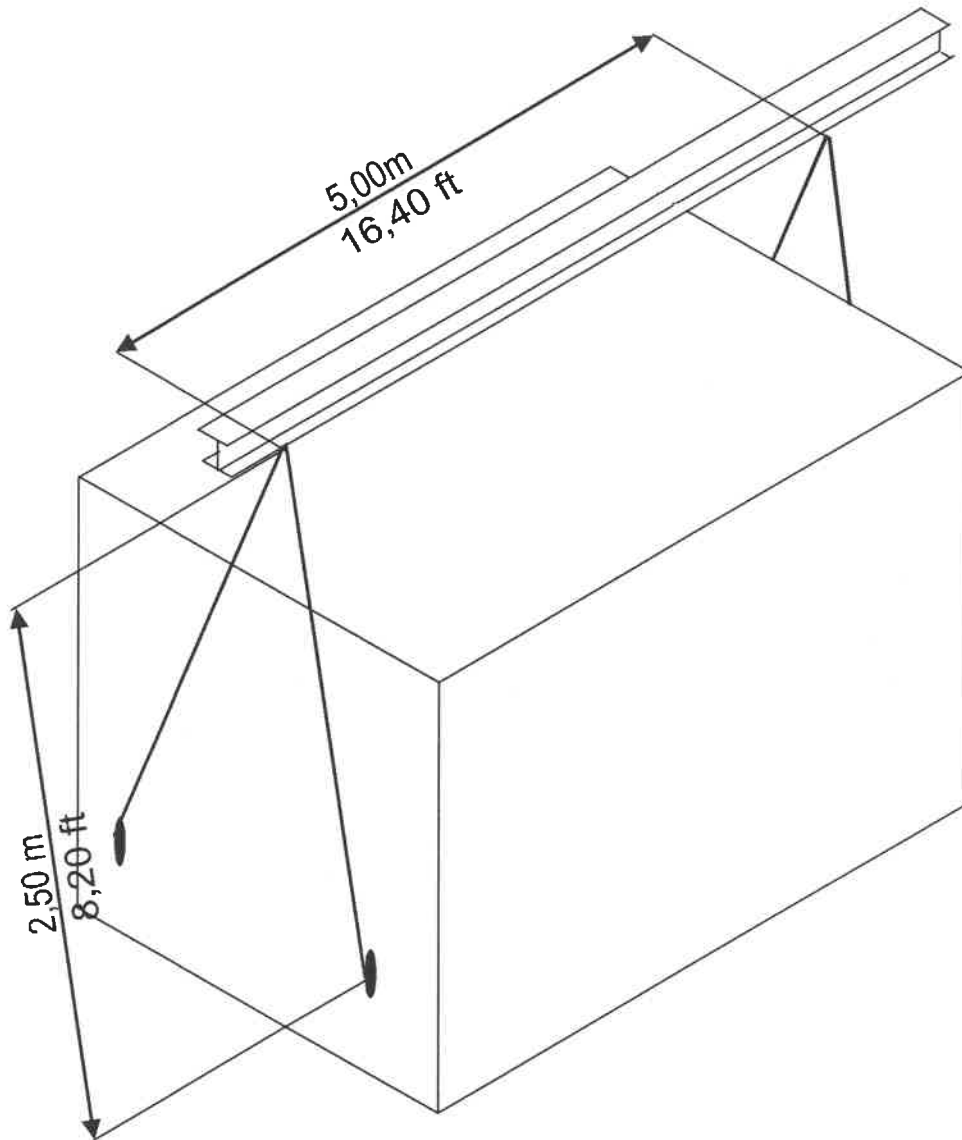


Fig. 3.1 Transport mit dem Kran

Heben Sie die Maschine mit Hilfe eines Krans und unter Verwendung einer Lasttraverse gemäß Fig. 3.1 von der Verpackungskiste oder der Palette ab. Verwenden Sie hierzu nur Seile, die für die Lastanforderung und Sicherheitsbestimmungen zulässig sind. Benutzen Sie zur Befestigung der Seile nur die an der Maschine zu Transportzwecken angebrachten Aufhängelaschen.



Achtung

Die Seile dürfen die Maschinenhaube nicht berühren.

Die Seile dürfen nur gemäß Fig. 3.1 verlaufen.

3.3 Aufstellung am Standort

Die Aufstellung der Maschinenanlage ist nach beigefügtem Aufstellungsplan und unter Berücksichtigung der seitlichen Abstände vorzunehmen.

Stellen Sie die Maschinenanlage auf einen erschütterungsfreien Industrieboden.



Hinweis

Die Maschine wird nicht am Boden festgeschraubt.

Der Beigefügte Fundamentplan dient zur Hilfe bei der Aufstellung der Maschine auf Nivellierschuhe.

Entfernen Sie nach der Aufstellung die rotmarkierten Transportsicherungen.

3.4 Reinigen der Maschine

Sämtliche blanken Maschinenteile wurden vor dem Transport mit Konservierungsmittel eingesprüht. Dieses Konservierungsmittel ist vor der Inbetriebnahme der Maschine zu entfernen. Bepinseln Sie hierzu die entsprechenden Stellen mit Petroleum und wischen Sie anschließend das aufgelöste Konservierungsmittel mit einem Lappen weg.

3.5 Ausrichten der Maschine

Richten Sie die waagerechte Ebene in Längsrichtung mit einer Wasserwaage auf einer 'geschabten' Maschinenfläche aus.



Hinweis

Richten Sie die Maschine nur mit geeigneten Hebewerkzeugen aus.

4 Hinweise zum Anschließen der Maschine

4.1 Anschluß der außenliegenden Verrohrung

Schließen Sie alle Rohrleitungen zwischen Maschine, Kühlmittelanlage und Kühlaggregat gemäß Maschinenaufstellungsplan an. Jede Verbindungsstelle der Rohrleitungen ist mit einer Nummer versehen. Verbinden Sie nur Rohrleitungen mit gleichen Nummern.



Achten Sie bei der Verbindung der Rohrleitungen besonders darauf, daß keine Leckstellen entstehen.

4.2 Elektrischer Anschluss

Bitte achten Sie auf folgende Kriterien, bevor Sie die Maschine an das Stromnetz anschließen.

- Achten Sie auf die unter Kapitel 4.3 angegebenen Werte
- Achten Sie auf ausreichenden Querschnitt der Hauptzuleitung
- Die Netzeingangsspannung darf um nicht mehr als $\pm 10\%$ abweichen
- Eliminieren Sie elektrische Störungen mit hohen Nadelimpulsen, die z.B. durch Schweißanlagen oder Funkenerosionsmaschinen verursacht werden können

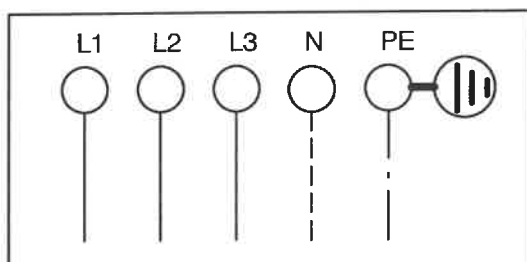


Fig. 3.2 Netzanschluß der Maschine

Bei der Schutzmaßnahme 'Nullung' müssen 'N' und 'PE' verbunden werden.



Arbeiten am Schaltschrank dürfen nur von einem Fachmann durchgeführt werden.

Nachfolgend finden Sie einige Hinweise zum Anschluß der Maschine an das Stromnetz.

- Schließen Sie alle Kabelanschlüsse im Schaltschrank an der Klemmleiste an.
- Jede Verbindung ist mit einer Nummer versehen. Verbinden Sie nur gleiche Nummern miteinander.
- Das Drehfeld des Drehstromanschlusses muß rechtsdrehend sein. Überprüfen Sie das Drehfeld des Netzanschlusses mit einem Meßgerät. Vertauschen Sie gegebenenfalls zwei Phasen an der Hauptzuleitung des Schaltschranks.



Ein linksdrehender Drehstromanschluß führt zu Beschädigungen der Pumpen.

4.3 Elektrische Anschlusswerte

Betriebsspannung		Hauptzuleitung	Anschlußwert	Absicherung
400 V ±10%	50 Hz	5x120 mm ² Cu	130 kVA	3 X 250 A

4.4 Einfüllen der Betriebsmedien

Vor dem Einschalten der Maschinenanlage sind alle Betriebsmedien ordnungsgemäß einzufüllen (siehe Schmier- und Wartungsplan im Register 8).



Das Einschalten ohne die geforderten Betriebsmedien führt zur Zerstörung der Maschinenanlage.

4.5 Anschluß an ein Netzwerk (LAN)

Die Junker Steuerungssoftware ist zum Zeitpunkt des Inverkehrbringens der Maschine auf Viren geprüft. Danach ist der Betreiber für die IT-Sicherheit verantwortlich, wozu im Fall von Aussenkontakt (Internet oder sonstiger Datenaustausch) ein geeigneter, aktueller Virenschutz und Firewall gehört.

5 Übersicht

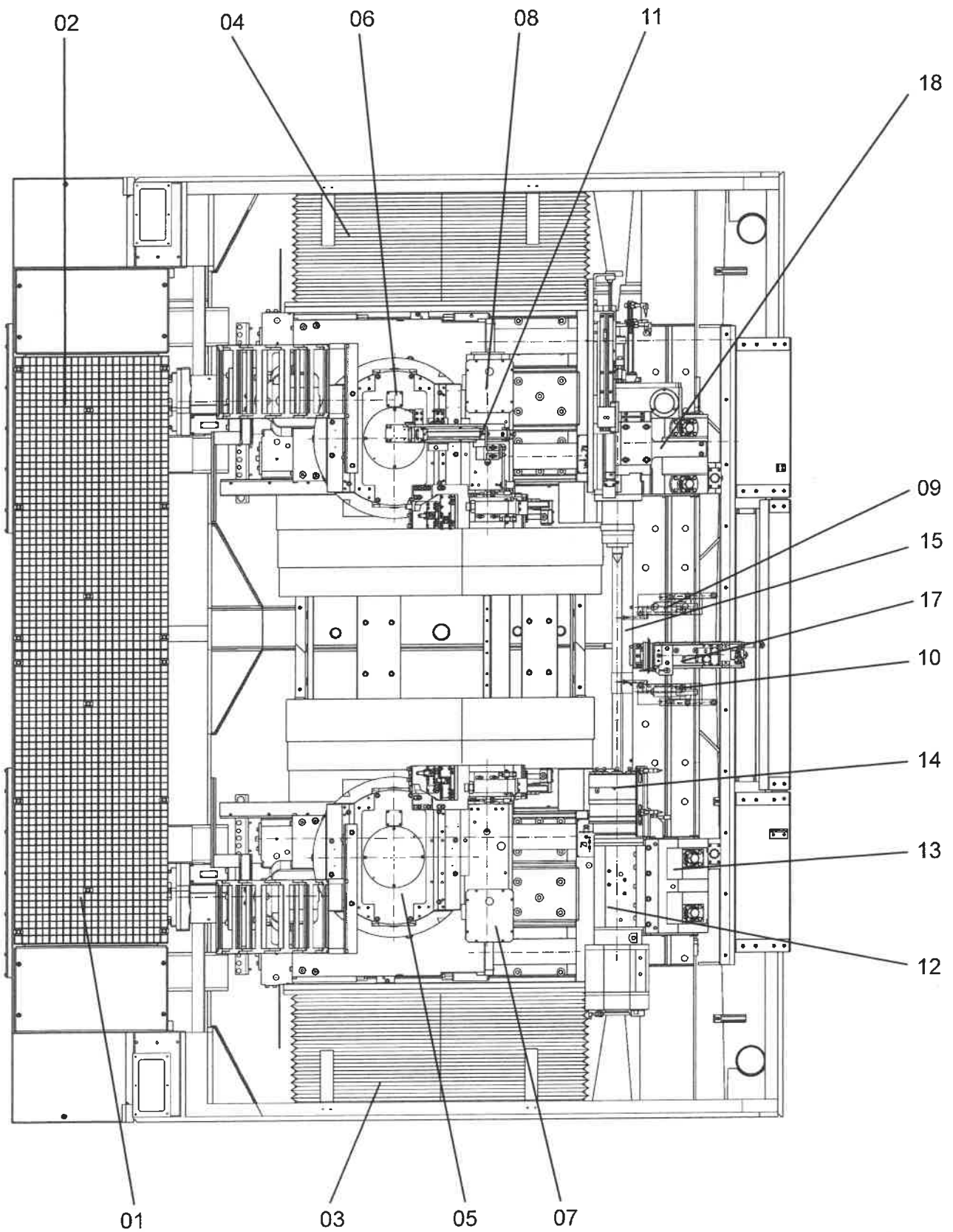


Fig. 4.1 Draufsicht und Gesamtansicht (Innenraum Maschine)

Pos	Benennung	Beschreibung
1	Servo-Motor	Achse X1
2	Servo-Motor	Achse X2
3	Servo-Motor	Achse Z1
4	Servo-Motor	Achse Z2
5	Schleifspindelstock I	
6	Schleifspindelstock II	
7	Schleifspindel I	
8	Schleifspindel II	
9	Meßvorrichtung	Durchmessermessen Schleifspindel II
10	Meßvorrichtung	Durchmessermessen Schleifspindel I
11	Längspositionier- vorrichtung	
12	Werkstückspindel	Achse C
13	Werkstückspindelstock	
14	Spannvorrichtung	Backenfutter
15	Prismenvorablage	
17	Abrichtvorrichtung	
18	Reitstock	