

Bedienungsanleitung

22 JAN. 1970

ZUR

KAPP

XTA-TR
↓
Information
plan

Sonderschleifmaschine

für

Kurvex-Messerköpfe

XS 505 S

Kapp & Co Werkzeugmaschinenfabrik 8630 Coburg Bayern

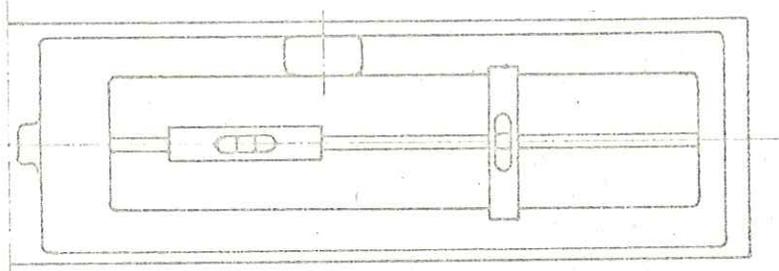
Inhaltsverzeichnis

(x = Sonderausrüstung)

	Blatt
Transport	1.10
Fundamentplan	1.20
Platzbedarf der Maschine	1.30
Ausrichten der Maschine	1.40
Anschluß der Hydraulik	1.40
Netzanschluß und Entlüften der Hydraulik	1.50
Technische Daten	2.10
Vorderansicht der Maschine	2.20
Seitenansicht der Maschine	2.30
Benennung der Maschinen- u. Bedienteile	2.40 - 2.41
Die Bedienungstafel	3.10 - 3.11
Die Tischbewegung	3.20
Die Höhenverstellung des Schleifsupportes	3.20
Die Schleifspindel (konstante Drehzahl)	3.30
x Die Schleifspindel (stufenlose Regelung)	3.310/311/312
Der Teilapparat	3.40
Das Wechseln der Teilscheibe	3.41
Teilen u. Rundlauf d. Teilapparatspindel	3.42
Die Aufnahme der verschiedenen Kurvex-Köpfe	3.50 - 3.51
Die Lichtspaltlehren	3.51
Die Neigung der Schleifspindelachse	3.60
Das Abrichten	4.10
Das Einstellen des Abrichtdiamanten	4.20
x Das halbautomatische Abrichten	4.30
x Das automatische Abrichten	4.40
Das Auswuchten der Schleifscheibe	4.50
Schleifscheiben	5.10
Wartung und Pflege	6.10
Oelempfehlung	6.200
Oelanalyse	6.201
Schmierplan	6.30
Verhalten bei Störungen	7.100/101
Verschleißteile	8.100/101
Wälzlagerverzeichnis	8.11
Hydraulikplan	9.10
Hydraulikbehälter	9.11
Motorenblatt	
Stromlaufplan	

Ersatz für :
Ersetzt durch:Verw. f. Type: XS 505 S
Blatt Nr. : 202-0.10-1

Ausrichten der Maschine



Auf den Tisch der Maschine wird einmal in Längsrichtung und einmal in Querrichtung eine Präzisionswasserwaage gelegt. Das Ausrichten erfolgt dann mit den 6 unten am Bett befindlichen Abdrückschrauben, die sich neben den Langlöchern für die Fundamentschrauben befinden.

Es kommt beim Ausrichten nicht so sehr darauf an, daß die Maschine genau waagrecht steht, vielmehr darf das Bett keine Verwindung haben oder krumm gezogen werden.

Eine Verwindung wird mit auf den Tisch quer aufgelegter Wasserwaage festgestellt. Führt man den Tisch von der äußersten linken Stellung ganz nach rechts, so darf die Luftblase der Libelle nicht mehr als $0,01 \text{ mm}/1000 \text{ mm} = 0,0004''/40''$ auswandern.

Diese Werte gelten auch bei in Längsrichtung aufgelegter Wasserwaage, wenn man den Tisch von einer Endstellung in die andere verfährt.

Anschluß der Hydraulik

Der für die Hydraulik vorgesehene Aufstellungsort ist aus der Platzbedarfsskizze, Blatt 1.30, zu ersehen. Die am Hydraulikbehälter befindlichen Anschlüsse zeigen auf das Maschinenbett. Die aus der Abdeckhaube herausragende Welle ist während des Heranschiebens des Behälters an das Maschinenbett mit der im Bett liegenden Muffe der Geschwindigkeitsregelung zu verbinden. Der Abstand zwischen Maschinenbett und Hydraulikbehälter soll ca. $175 \text{ mm} = 7''$ betragen. Die mit Zahlen versehenen Schläuche sind an die mit den gleichen Zahlen bezeichneten Verschraubungen am Hydraulikbehälter anzuschließen.

Nachdem der Deckel des Klemmenkastens neben dem Hydraulikmotor entfernt wurde, ist die Elektro-Leitung in die dafür vorgesehene PG-Verschraubung einzuführen. Die einzelnen Leitungen und Klemmen gleicher Nummer sind miteinander zu verbinden und der Klemmenkasten ist wieder mit dem Deckel zu verschließen.

Nach dem Abnehmen der Abdeckhaube ist der Hydraulikbehälter bis zum oberen Ölstandsauge mit einem Markenöl zu füllen. Dazu ist der Deckel mit dem Haltegriff herauszunehmen.

Die Füllmenge beträgt ca. 80 - 85 Liter. Viskosität $4,5^{\circ} \text{ E}$ bei 50° C entsprechend 33 bis 38 cSt/ 50° C .

Ersetzt für :
Ersetzt durch:

Verw. f. Type: XS 505 S
Blatt Nr. : 202-1.40-1

Netzanschluß

Der Deckel des Schaltschranks ist abzunehmen. Das Netzkabel wird hinter der Maschine seitlich in den Schaltschrank eingeführt und durch eine Stopfbuchsenverschraubung gehalten. Nach dem Entfernen der Abdeckung von den Netzanschlußklemmen können die einzelnen Leiter an den Klemmen R-S-T-Mp und E angeschlossen werden.

Die Nullung oder Erdung der Maschine ist nach den örtlichen Elektrizitätswerk-Vorschriften vorzunehmen. Bei einer vorgeschriebenen Nullung ist von der Klemme "E" nach "Mp" ein Verbindungsdraht einzufügen.

Der Querschnitt der Anschlußleitungen und die Hauptsicherungen sind nach dem Schild, das sich auf dem Deckel des Schaltschranks befindet, zu bemessen.

Die Phasenfolge der Netzzuleitung ist richtig angeschlossen, wenn nach dem Einschalten des Hauptschalters und Betätigen der Drucktaste Steuerspannung (⚡ schwarze Taste) und Schleifspindellauf (schwarze Taste) die Schleifspindel von vorn gesehen links  herum läuft. Sollte dies nicht der Fall sein, so sind vom Netzanschlußkabel die Leiter "R" und "S" zu vertauschen.

Es ist nun noch die Drehrichtung des Elektromotors auf dem Hydraulikbehälter zu prüfen. An der Bedienungstafel ist dazu die Drucktaste für die Tischbewegung einzuschalten. Wenn man auf die Lüfterhaube des Motors sieht, muß dieser links  herum laufen. Hat der Motor die andere Drehrichtung, sind am Klemmbrett des Motors die Leiter "U" und "V" auszutauschen.

Die Netzklemmen im Schaltschrank können nun wieder abgedeckt und der Schaltschrank geschlossen werden.

Entlüften der Hydraulik

Die Anschläge für die Tischbewegung sind auf den größtmöglichen Tischweg einzustellen. Der Einstellknopf für die Tischgeschwindigkeit ist nach links auf 3 m zu drehen und festzustellen. Nach dem Einschalten der Steuerspannung und Tischbewegung kann nach jeweils 2 bis 3 Tishhüben die Tischgeschwindigkeit langsam bis auf die max. Geschwindigkeit gesteigert werden. Anschließend soll der Tisch ca. 1/4 bis 1/2 Stunde laufen.

Ersetzt für :
Ersetzt durch:

Verw. f. Type: XS 505 S
Blatt Nr. : 202-1.50-1

Technische Daten

Tischbewegung	max. mm	550
Größter Schleifweg	ca. mm	400
Tischgeschwindigkeit stufenlos einstellbar	m/min	3 bis 16
Schleifspindeldrehzahl	U/min	2200
auf Wunsch stufenlos regelbar	U/min	1000 - 4000
Axiale Verstellung der Schleifspindel aus der Radialstellung nach vorne	mm	75
nach hinten	mm	85
Vertikale Verstellung des Schleifsupports	mm	280
Größter Schleifscheibendurchmesser	mm	300
Schwenkbereich der Schleifspindel nach vorne geneigt	von Grad	5 bis 17
Abstand zwischen Schleifspindel und Tisch bei 5° Supportneigung	mm	310 - 590
bei 17° Supportneigung	mm	255 - 535
max. Werkstückdurchmesser	mm	450

Antriebsleistung der Schleifspindel		
mit Drehstrommotor	kw	2,2
x stufenlos regelbar	kw	1 - 2
Hydraulikmotor	kw	2,2
Teilmotor	kw	0,12
x Staubabsaugung	kw	1,1
x Abrichtmotor	kw	0,09
x Verstellmotor für Support	kw	0,75

Größe der Maschine		
Länge	mm	2650
Tiefe	mm	1700
Höhe	mm	2100

Nettogewicht	kg	2500
--------------	----	------

Ersatz für :
Ersetzt durch:

Verw. f. Type: XS 505 S
Blatt Nr. : 202-2.10-1