

# Fettverteilungslauf grease distribution run D 00 015

## Einlaufschema für angetriebene Werkzeuge! Run in system for live tools!

Übersetzung gear ratio		i =			3 : 1			2 : 1			1 : 1			1 : 2			1 : 3			1 : 4		
Drehzahl des Revolverantriebs der Maschine rotation of turret drive from the machine		[ 1/min ]			6000			6000			6000			6000			6000			6000		
max. Drehzahl des angetriebenen Werkzeugs max. rotation of driven tool		[ 1/min ]			2000			3000			6000			12000			18000			24000		
Einlaufstufen run in steps	Zeit / time	Betriebs- drehzahl, Ausgang / operating speed, output	Betriebs- drehzahl, Eingang / operating speed, input	Zeit / time	Betriebs- drehzahl, Ausgang / operating speed, output	Betriebs- drehzahl, Eingang / operating speed, input	Zeit / time	Betriebs- drehzahl, Ausgang / operating speed, output	Betriebs- drehzahl, Eingang / operating speed, input	Zeit / time	Betriebs- drehzahl, Ausgang / operating speed, output	Betriebs- drehzahl, Eingang / operating speed, input	Zeit / time	Betriebs- drehzahl, Ausgang / operating speed, output	Betriebs- drehzahl, Eingang / operating speed, input	Zeit / time	Betriebs- drehzahl, Ausgang / operating speed, output	Betriebs- drehzahl, Eingang / operating speed, input	Zeit / time	Betriebs- drehzahl, Ausgang / operating speed, output	Betriebs- drehzahl, Eingang / operating speed, input	
	[min]	[1/min]	[1/min]	[min]	[1/min]	[1/min]	[min]	[1/min]	[1/min]	[min]	[1/min]	[1/min]	[min]	[1/min]	[1/min]	[min]	[1/min]	[1/min]	[min]	[1/min]	[1/min]	[min]
1	2	20	60	2	30	60	2	60	60	2	90	45	2	108	36	2	120	30	2	120	30	
	1	0	0	1	0	0	1	0	0	1	0	0	1	0	0	1	0	0	1	0	0	
	2	200	600	2	300	600	2	600	600	2	600	300	2	540	180	2	480	120	2	480	120	
	1	0	0	1	0	0	1	0	0	1	0	0	1	0	0	1	0	0	1	0	0	
3	3	500	1500	3	750	1500	3	1500	1500	3	2400	1200	3	2160	720	3	1200	300	3	1200	300	
	2	0	0	2	0	0	2	0	0	2	0	0	2	0	0	2	0	0	2	0	0	
4	5	1000	3000	5	1500	3000	5	3000	3000	5	5400	2700	5	4500	1500	5	3600	900	5	3600	900	
	3 (6)	0	0	3 (6)	0	0	3 (6)	0	0	3	0	0	3	0	0	3	0	0	3	0	0	
5	4 (2)	2000	6000	4 (2)	3000	6000	4 (2)	6000	6000	4	7800	3900	4	9000	3000	4	6000	1500	4	6000	1500	
	3 (6)	0	0	3 (6)	0	0	3 (6)	0	0	3	0	0	3	0	0	3	0	0	3	0	0	
6										6	12000	6000	6	13500	4500	6	12000	3000	6	12000	3000	
										4	0	0	4	0	0	4	0	0	4	0	0	
7																5	18000	6000	5	18000	6000	
																3	0	0	3	0	0	
8																5	24000	6000	5	24000	6000	
																3	0	0	3	0	0	

Werte in Klammern gelten für Werkzeugeinheiten mit Kombilagerung oder Kegelrollenlagerung  
Values in brackets are valid for live tool units with combibearings (tampered roller & spindle bearings) or tampered roller bearings only

Liegt die max. Drehzahl höher wie die im Einlaufschema angegebenen Werte, **als letzter Schritt** für 5 Minuten das Werkzeug auf max. Drehzahl laufen lassen!  
Is the maximum rpm ratio higher than the given values in the run in procedure --> **last step** : use the maximum rpm of the live tool holder and keep it for 5 min.

Bei Werkzeugen mit innerer Kühlmittelzufuhr muß das Werkzeug mit **eingeschaltetem Kühlmittel** betrieben werden!  
Live tool units with Internal Coolant has to be operated with "switched on" coolant supply!