

Checkliste Inbetriebnahme Hermle Waagrecht-Konsol-Fräsmaschine FU710

Datum: 07.06.2025/ RR
Maschine: Hermle Waagrecht-Konsol-Fräsmaschine FU710

Funktionsprüfungen:

NOT-Aus-Taster b8	geprüft	<input checked="" type="checkbox"/>	Spindel + Vorschub
Wende-/Polumschalter	geprüft; 2 Drehzahlen + rückwärts	<input checked="" type="checkbox"/>	Drehzahl: 400/ 800 RPM
Hauptschalter	geprüft	<input checked="" type="checkbox"/>	
Kreuzknüppel b4/b5/b6/b7/b9	geprüft	<input checked="" type="checkbox"/>	Tischvorschub links/rechts; Eilgang; Spindel Ein; Vorschub Stopp
Drehwähler Vorschub b11	geprüft	<input checked="" type="checkbox"/>	Tippbetrieb - Null - automatischer Vorschub
Drehpoti Vorschubgeschwindigkeit r1	geprüft	<input checked="" type="checkbox"/>	Potibereich eingeschränkt funktionsfähig (Anlage)
Grenztaster; Sicherheitsendschalter	geprüft	<input checked="" type="checkbox"/>	angefahren
Riementrieb umgestellt	geprüft	<input checked="" type="checkbox"/>	2 Drehzahlen
Tischvorschub Getriebe	geprüft	<input checked="" type="checkbox"/>	2 Vorschubgeschwindigkeiten + Null
Teststück fräsen (Stahl): 1)	geprüft; Vertikalfräskopf; Schaftfräser	<input checked="" type="checkbox"/>	Abmessung Baustahl 58x100x6mm; Fräser D=10mm HSS; 240RPM; Spandicke: 1mm
Teststück fräsen (Stahl): 1)	geprüft; Vertikalfräskopf; Messerkopf	<input checked="" type="checkbox"/>	Abmessung Baustahl 58x100x6mm; Messerkopf D=50mm VHM; 240/480RPM; Spandicke: 1mm
Teststück fräsen (Alu): 1)	geprüft; Vertikalfräskopf; Messerkopf	<input checked="" type="checkbox"/>	Abmessung Aluminium 160x60x16mm; Fräser D=10mm HSS; 480RPM; Spandicke: 1,5mm
Teststück fräsen (Alu): 1)	geprüft; Vertikalfräskopf; Messerkopf	<input checked="" type="checkbox"/>	Abmessung Aluminium 160x60x16mm; Messerkopf D=50mm VHM; 800RPM; Spandicke: 1mm;
Teststück fräsen (Stahl): 2)	geprüft; Horizontalspindel D=22mm	<input checked="" type="checkbox"/>	Abmessung Baustahl Breite 40mm; Fräser D=80x10mm HSS; 100RPM; Spandicke: <=2,5mm
Vorschub links	geprüft	<input checked="" type="checkbox"/>	automatischer Vorschub
Vorschub rechts	geprüft	<input checked="" type="checkbox"/>	automatischer Vorschub
Test Messsystem	geprüft; 3 Anzeigen	<input checked="" type="checkbox"/>	

Abschmieren fett/Öl 1)



Bemerkungen:

- 1) Vortest 25./27.3./ 1.4.
- 2) Gegenlager Horizontalspindel sorgfältig auf Lagerdruck achten; schmieren
- 3) Präzisions-Schraubstock aufwendig zu befestigen

HERMLE

Vorschubdiagramm FU 710

