

In deze handleiding wordt uitgelegd hoe u het smeersysteem kunt omzetten van vet naar olie met het gebruik van **ombouwkit 2**

Conversie:

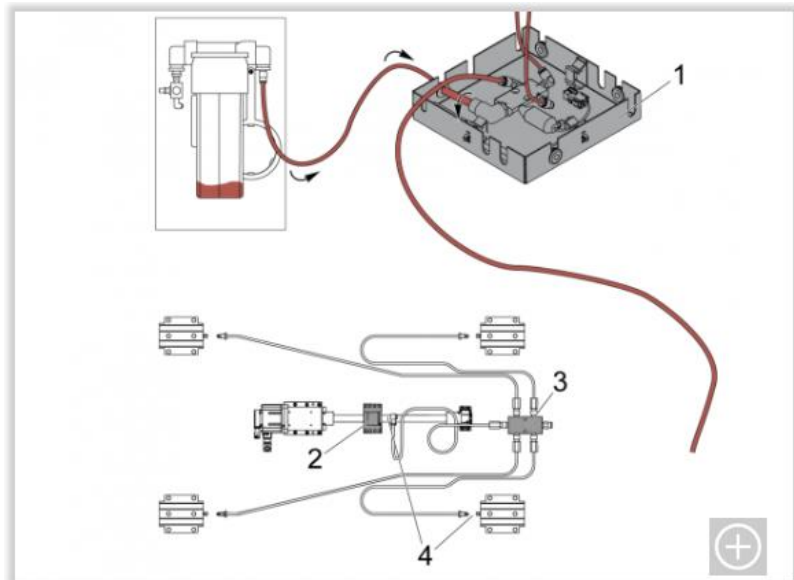
1. Verwijder het bestaande smeersysteem

Verwijder de geleidingsafdekkingen om zo toegang te krijgen tot het verdeelstuk [3] en de kogelomloopspindel [2] voor elke as.

Open de behuizing van de smering [1] tussen de kolom en de basisbehuizing.

Koppel de koperen leidingen los van de kogelmoer- en lineaire geleiders [4].

Gebruik perslucht om het resterende vet uit de koperen leidingen te blazen.



Verwijder de smerleidingen naar elke as en alles in de smerbehuizing [1].

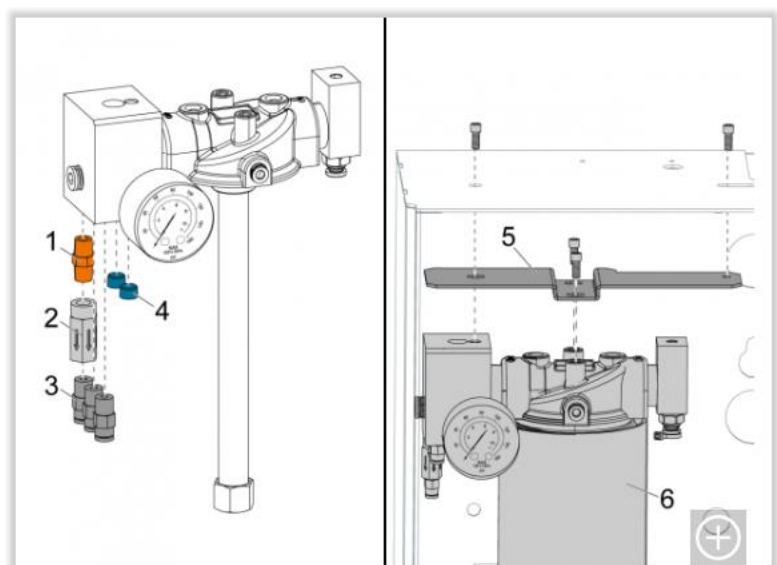
2. Monteer de fittingen en het nieuwe reservoir

Installeer de koperen nippelfitting [1], terugslagklep [2] en slangfitting [3] op een van de poorten op het olieverdeelstuk.

Bevestig de andere twee slangfittingen [3] om poorten op het olieverdeelstuk te openen.

Installeer de twee pluggen [4] in de resterende twee open poorten.

Verwijder het vetreservoir.



Installeer het Haas smeeroliereservoir en de luchtslang.

Gebruik de beugel [5] om het geheel op de smeerkast te monteren.

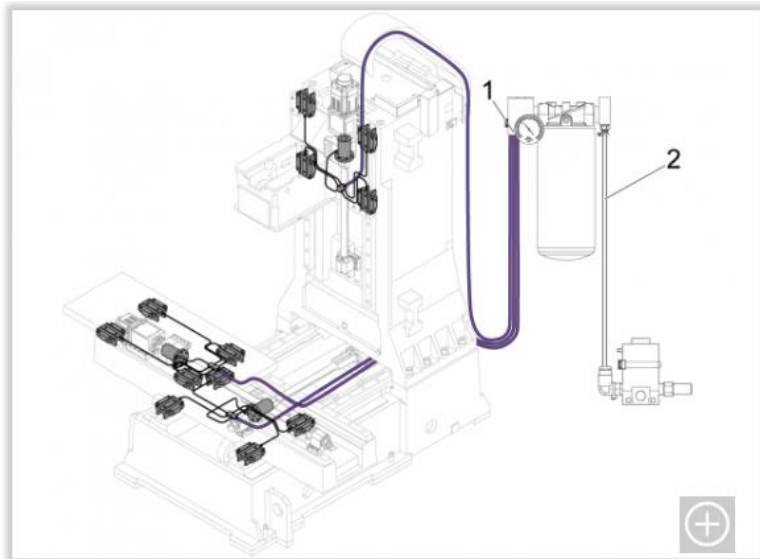
Installeer het metalen reservoir met Haas olie [6]. Sluit de drukschakelaarkabel aan op de drukschakelaar achter het oliespruitstuk.

3. Installeer de nieuwe transparante olieslangen.

Sluit de nieuwe slangen aan van de poorten [1] op het olieverdeeltstuk naar elke as.

Opmerking: De buis die de verticale as voedt, moet met de terugslagklep in de poort worden gestoken. Dit is de z-as in een VF of MM machine, de y-as in een EC machine, of de x-as in een ST machine.

Sluit de luchtslang [2] van het ventiel op het luchtverdeeltstuk aan op de Haas olie-reservoir.



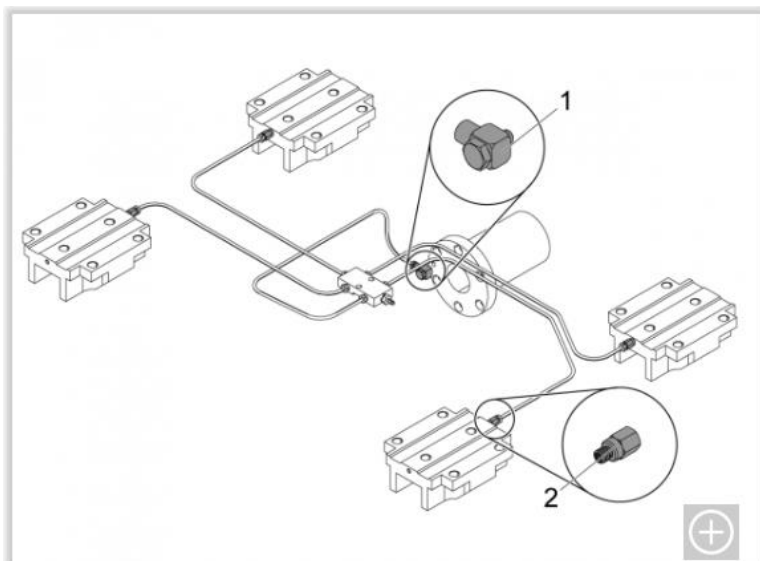
4. Installatie van de banjo- en restrictors.

Verwijder de fittingen bij de kogelomloopspindel en bij elke lineaire geleider.

Installeer de banjofitting [1] op de poort van de kogelomloopspindel.

Draai de banjofitting aan tot maximaal 10 in-lbs. Wees uiterst voorzichtig; als u de 10 in-lbs overschrijdt, breekt u de banjobout.

Installeer de restrictors [2] op elke lineaire geleider.



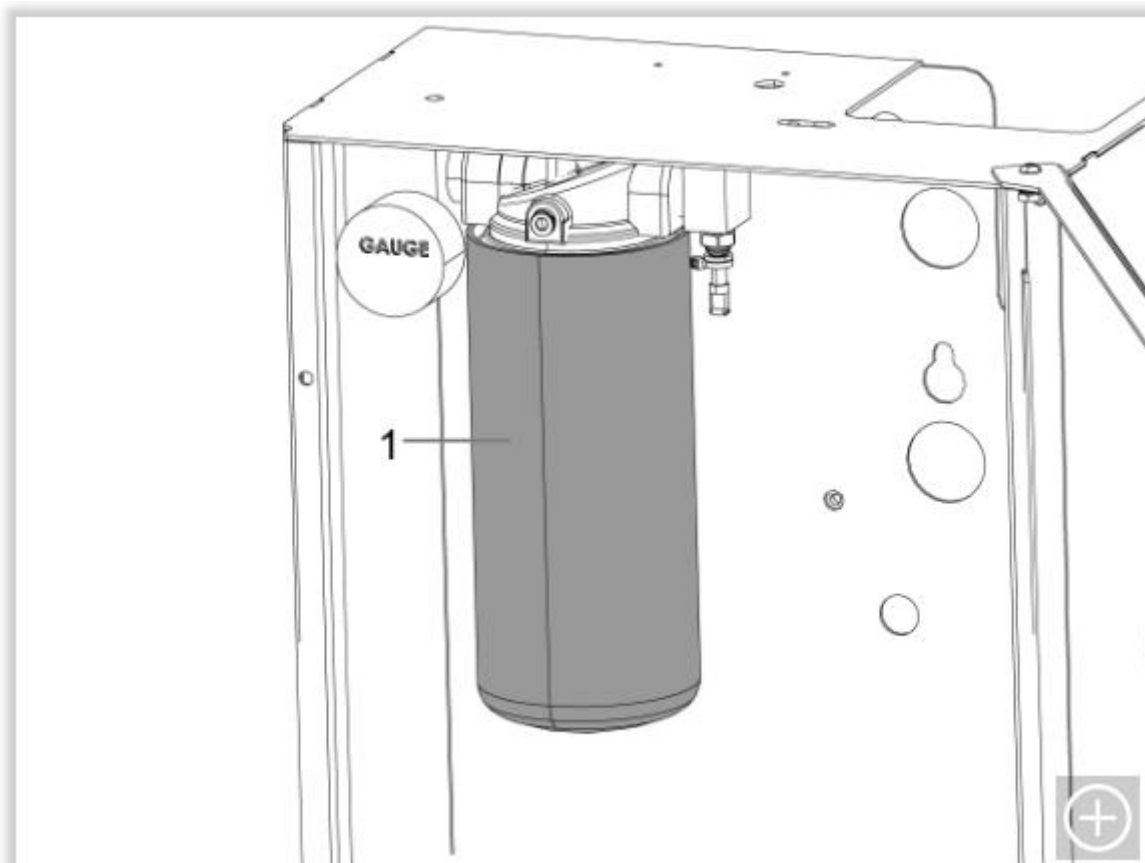
Draai de restrictors met het volgende moment aan:

Voor de lineaire geleider merk **Rexroth**: 15 in-lbs

Voor lineaire geleider merken **INA**, **NS K** en **THK**: 12 in-lbs

Nieuw reservoir installeren

5. Installeer het nieuwe reservoir



(Controleer of het niveau van de olie zich tot 13mm onder de schroefdraad bevind)

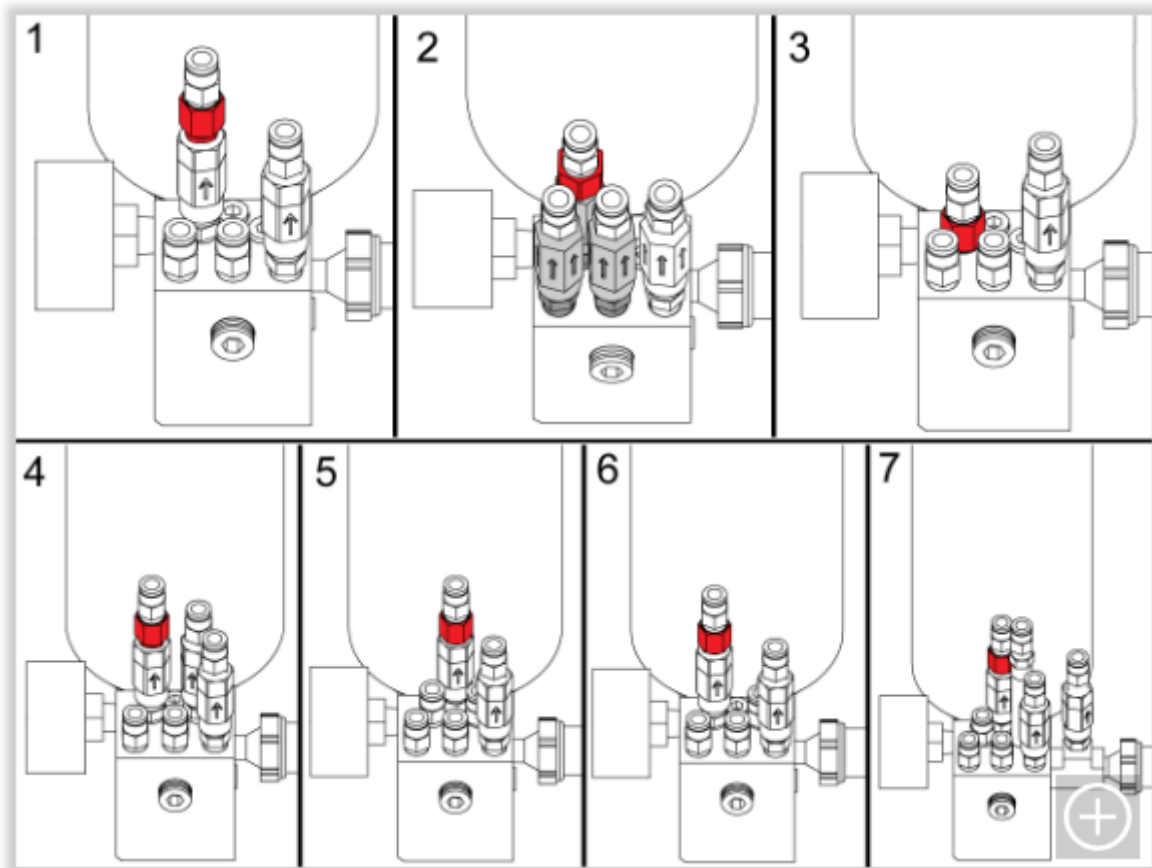
6. Volg deze stap bij een **freesmachine**:

Opmerking: bij de UMC's moeten er drie terugslagkleppen op de smerleidingen worden gemonteerd. De terugslagkleppen zijn grijs in afbeelding [2] om aan te geven waar ze moeten worden gemonteerd.

Bij freesmachines met SMTC moet er een restrictor van 0,02 inch (weergegeven als het rode onderdeel in de afbeeldingen) worden gemonteerd op de smerleidingen naar het oliereservoir.

Gebruik de genummerde afbeeldingen en de volgende lijst om te bepalen waar deze moeten worden gemonteerd bij de volgende machines:

1. SMTC: VF - 1-9, DT, DM, VR-8, VM - 2/3/6
2. UMC 350-1600
3. EC-400/500/500-50T/630/630-50T/1600
4. GM-2, GM-2-5AX
5. VF - 10/11/12/13/14, VR - 9/10/11/12/13/14
6. VMT-750
7. VS-1/3



Opmerking: Een klein aantal SMTC's heeft geen servo-carrousel en heeft daarom geen extra restrictor nodig. Dit betekent dat freesmachines die slechts 3 smeersleidingen op het smeereservoir hebben, deze extra restrictor niet nodig hebben.

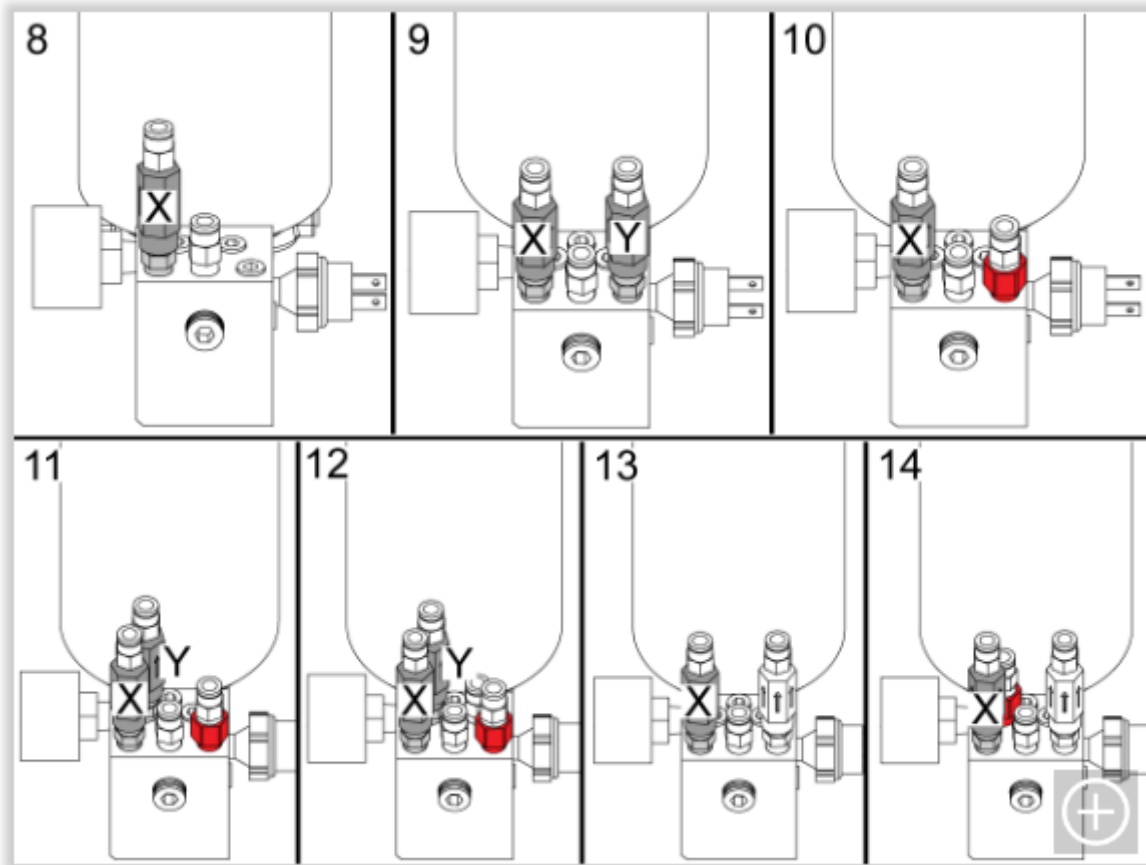
7. Volg deze stap bij een draaimachine:

Bij frezen met een C-as moet een restrictor van 0,02 inch (weergegeven als het rode onderdeel in de onderstaande afbeeldingen) worden gemonteerd op de smeersleidingen naar het oliereservoir.

Bij draaimachines moeten ook een extra terugslagklep en nippelfitting worden gemonteerd aan de X-as en de Y-as (als die er is) (de X- en Y-assen zijn gelabeld in de afbeelding rechts).

Gebruik de genummerde afbeeldingen en de volgende lijst om te zien waar de restrictor en fittingen moeten worden gemonteerd op de volgende machines :

8. CL, ST-10/15/20/25/28/30/35
9. Y-As: ST-10Y/ 15Y/20Y/25Y/28Y/30Y/35Y, ST-10LY/15LY/20LY/25LY/28LY/30LY/35LY
10. C-As: ST-10/ 15/20/25/28/30/35
11. C-As & Y-As: ST-10Y/ 15Y/20Y/25Y/30Y/35Y
12. C-As & Y-As & Sub-Spindel: DS-30Y, ST-10LY/ 15LY/20LY/25LY/28LY/30LY/35LY
13. Sub-Spindel: ST-40/40L/45/45L/50/55
14. C-As & Sub-Spindel: ST-10/15/20/25/28/30/35/40/45/50/55



Klik [HIER](#) voor uitleg per video [Axis Lubrication Has Changed From Grease to Oil \(haascnc.com\)](#)