

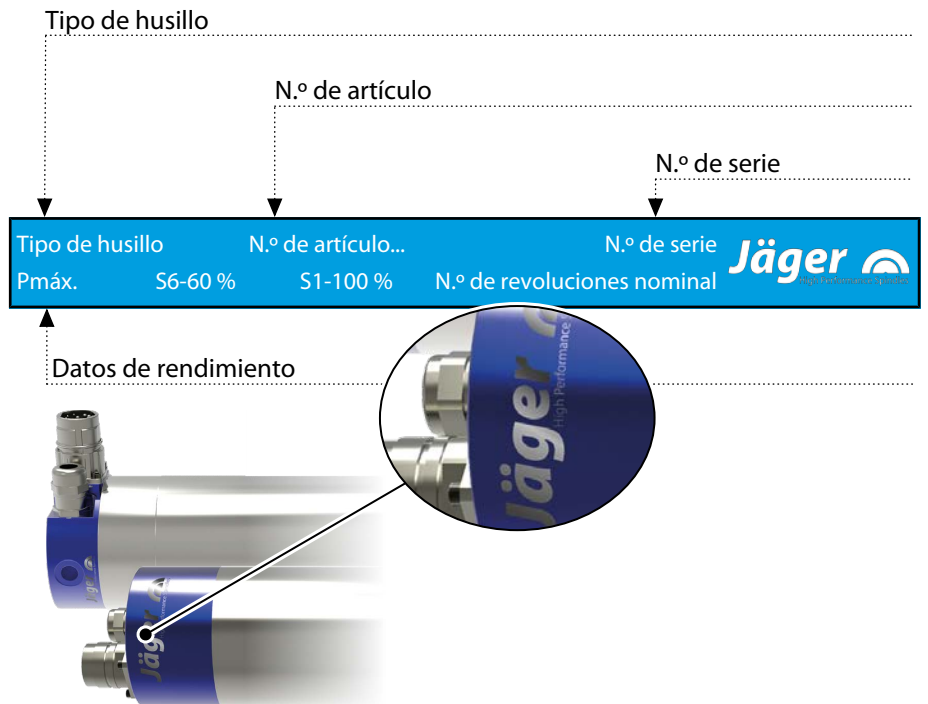


ARSP72-M406.09 S3

Husillo de alta frecuencia

Cambio de herramienta manual

Identificación del husillo de alta frecuencia



Puesto que nuestros husillos de alta frecuencia se desarrollan siempre con la tecnología más reciente, nos reservamos el derecho a introducir modificaciones o divergencias técnicas respecto a la variante descrita en el manual de instrucciones.

Los textos de este manual han sido redactados minuciosamente. Sin embargo, la empresa **Alfred Jäger GmbH** no asume ninguna responsabilidad jurídica ni de otro tipo por los datos que eventualmente sean incorrectos y sus consecuencias.

**MADE
IN
GERMANY**

La traducción o reproducción, incluso parcial, no está permitida sin autorización expresa por escrito de la empresa **Alfred Jäger GmbH**.

Índice:

Traducción del manual de instrucciones original

1	Información previa	4		
1.1	Propósito de este manual	4		
1.2	Explicación de los símbolos	4		
2	Transporte y embalaje	5		
2.1	Volumen de suministro del husillo de alta frecuencia	5		
2.1.1	Accesorios opcionales	5		
2.1.2	Documentación suministrada	5		
2.2	Embalaje del husillo de alta frecuencia	6		
3	Uso previsto	6		
3.1	Tipos de mecanizado permitidos	6		
3.2	Materiales permitidos	6		
4	Indicaciones de seguridad	7		
4.1	Trabajar de modo seguro	8		
4.2	Detener el husillo de alta frecuencia	9		
4.3	Instalación y mantenimiento	9		
4.4	Modificación y reparación	9		
4.5	Modos de funcionamiento no permitidos	9		
5	Descripción técnica	10		
5.1	Conexiones del husillo de alta frecuencia	10		
5.2	Conexión eléctrica	11		
5.3	Ruido inducido (EA)	12		
5.3.1	Sensor de EA (accesorios opcionales)	12		
5.3.2	Receptor de EA (accesorios opcionales)	13		
5.4	Refrigeración	13		
5.5	Aire de sellado	13		
6	Datos técnicos	14		
6.1	Dimensiones	15		
6.2	Hoja de datos técnicos (KL6020, Motor CA)	16		
6.2.1	Diagrama de rendimiento	17		
6.3	Esquema de conexiones	18		
6.4	Protección del motor KTY 84-130	19		
6.5	Protección del motor PTC 100 °C	20		
6.6	Emisiones de ruido aéreo	20		
7	Lugar de funcionamiento	21		
8	Instalación	22		
8.1	Instalar el husillo de alta frecuencia	22		
8.2	Diámetro del tubo de alimentación del medio	23		
8.3	Agua refrigerante	23		
8.3.1	Calidad del agua refrigerante	23		
8.3.2	Ajustar la refrigeración	23		
8.4	Aire comprimido	24		
8.4.1	Clases de pureza de aire (ISO 8573 -1)	24		
8.4.2	Ajustar el aire de sellado	24		
9	Puesta en funcionamiento	25		
9.1	Esquema de rodaje	25		
9.2	Arranque diario	25		
9.3	Mensaje de parada	26		
9.4	Puesta en funcionamiento tras almacenamiento	26		
10	Cambio de herramienta	27		
10.1	Marcha a derecha y a izquierda	27		
10.2	Cambio de muela abrasiva	27		
11	Herramientas para el mecanizado de alta velocidad	28		
12	Mantenimiento	29		
12.1	Rodamientos de bolas	29		
12.2	Limpieza diaria	29		
12.2.1	Antes de empezar a trabajar	29		
12.2.2	En cada cambio de herramienta	30		
12.3	Almacenamiento	30		
12.4	Mantenimiento mensual	30		
12.5	Almacenamiento prolongado	30		
12.6	Tiempo máximo de almacenamiento	30		
13	Desmontaje	31		
13.1	Eliminación de desechos y protección del medio ambiente	31		
14	Servicio posventa y reparaciones	31		
14.1	Red de servicio posventa	31		
14.2	Fallos de funcionamiento	32		
15	Garantía	34		
16	Declaración de incorporación	35		

1 Información previa

El husillo de alta frecuencia es una valiosa herramienta de precisión para el mecanizado de alta velocidad.

1.1 Propósito de este manual

El presente manual es un componente importante del husillo de alta frecuencia.

- Conservar este manual con cuidado.
- Poner el manual de instrucciones a disposición de todo el personal encargado del husillo de alta frecuencia.
- Leer toda la documentación suministrada.
- Antes de ejecutar un trabajo, leer detenidamente el capítulo correspondiente a dicho trabajo en el manual de instrucciones.

1.2 Explicación de los símbolos

Para poder asignar la información rápidamente, en este manual se utilizan símbolos y marcas de texto como ayuda visual.

Las indicaciones se caracterizan por una palabra clave y un marco de color:



PELIGRO

¡Situación peligrosa!

Causa lesiones graves o incluso la muerte.

- ▶ Medida para evitar el peligro.



ADVERTENCIA

¡Situación peligrosa!

Puede causar lesiones graves o incluso la muerte.

- ▶ Medida para evitar el peligro.



ATENCIÓN

¡Situación peligrosa!

Puede causar lesiones leves o medias.

- ▶ Medida para evitar el peligro.



Aviso

Puede causar daños materiales. Este símbolo no advierte de daños personales

Consejo

Un consejo indica información útil para el usuario.

2 Transporte y embalaje

Evitar sacudidas y golpes fuertes durante el transporte, puesto que pueden dañar los cojinetes del husillo de alta frecuencia.

- ➔ Cualquier daño reduce la precisión del husillo de alta frecuencia.
- ➔ Cualquier daño limita la vida útil del husillo de alta frecuencia.
- ➔ Cualquier daño reduce la vida útil del husillo de alta frecuencia.

2.1 Volumen de suministro del husillo de alta frecuencia

El volumen de suministro del husillo de alta frecuencia incluye los siguientes componentes:

- Husillo de alta frecuencia
- Embalaje de transporte
- ➔ En el momento de su recepción, compruebe que la entrega del husillo de alta frecuencia esté completa.

2.1.1 Accesorios opcionales

Disponible previa demanda:

- Soporte de husillo
- Convertidor de frecuencia
- Refrigerador
- Conexiones de mangueras
- Sensor de EA
- Otros accesorios previa demanda.

Únicamente los accesorios autorizados han sido probados en cuanto a seguridad operacional y funcionamiento.

- ➔ El uso de otros accesorios puede provocar la pérdida de todo derecho a indemnización y garantía.
- ➔ Si el soporte de husillo es fabricado por el cliente, contactar obligatoriamente con la empresa **Alfred Jäger GmbH** antes de iniciar la fabricación para solicitar el esquema de tolerancia y fabricación para el soporte de husillo.

2.1.2 Documentación suministrada

Los siguientes documentos se incluyen en el volumen de suministro del husillo de alta frecuencia:

- Manual de instrucciones
- La declaración de incorporación forma parte del manual de instrucciones.
- Protocolo de ensayo
- ➔ En el momento de la entrega comprobar que la documentación suministrada está completa. Si es necesario, solicitar una nueva copia.

2.2



Embalaje del husillo de alta frecuencia

Todos los materiales del embalaje de transporte pueden ser reciclados en una instalación de eliminación de residuos.

3

Uso previsto

Conforme a la Directiva de Máquinas, el husillo de alta frecuencia es una «máquina incompleta» y no puede cumplir ninguna función por sí mismo. El husillo de alta frecuencia solo puede hacerse funcionar junto con una máquina herramienta y un convertidor de frecuencia.

3.1

Tipos de mecanizado permitidos

El husillo de alta frecuencia ha sido desarrollado únicamente para los siguientes tipos de mecanizado.

Rectificación de muelas

➔ Si se requieren otros tipos de mecanizado, contactar con la empresa **Alfred Jäger GmbH**.

3.2

Materiales permitidos

El husillo de alta frecuencia ha sido desarrollado para los siguientes materiales.

Materiales cerámicos

➔ Si se requieren otros materiales, contactar con la empresa **Alfred Jäger GmbH**.

4 Indicaciones de seguridad

El husillo de alta frecuencia ha sido construido conforme a las normas técnicas generalmente reconocidas y es seguro para el funcionamiento.

Sin embargo, el husillo de alta frecuencia puede conllevar riesgos cuando:

- El montaje lo realiza personal no cualificado.
- Se utiliza de modo inapropiado.
- Se utiliza para un uso no conforme a lo previsto.

El montaje, puesta en funcionamiento y mantenimiento del husillo de alta frecuencia deben ser realizados únicamente por personal especializado.

Definición: Se considera personal especializado a aquellas personas familiarizadas con la instalación, montaje, puesta en funcionamiento y operación del producto que disponen de las cualificaciones necesarias para desarrollar su actividad. La responsabilidad, formación y supervisión del personal deben estar reguladas con precisión por la empresa explotadora.



PELIGRO: A causa de explosión.

Los husillos de alta frecuencia no están autorizados para el uso en espacios con riesgo de explosión. El uso en tales espacios puede provocar explosiones.

- ▶ No utilizar el husillo de alta frecuencia en entornos potencialmente explosivos.



PELIGRO: A causa de piezas proyectadas.

El husillo de alta frecuencia funciona con un elevado número de revoluciones y por ello puede ser proyectado.

- ▶ Utilizar el husillo de alta frecuencia únicamente cuando esté montado de forma fija en la máquina o instalación.



Aviso: Respetar los valores límite.

- ▶ Observar los valores límite especificados en los datos técnicos.



Aviso: Tener en consideración la máquina.

- ▶ Observar el manual de instrucciones de la máquina en la que se ha montado el husillo de alta frecuencia.
- ▶ Tener en cuenta todas las indicaciones de seguridad del fabricante de las máquinas.
- ▶ Asegurarse de que la máquina no conlleve riesgos (p. ej. movimientos incontrolados). Solo después se debe instalar el husillo de alta frecuencia en la máquina.



Aviso: No dañar el husillo de alta frecuencia.

- ▶ Cualquier daño reduce la precisión del husillo de alta frecuencia.
- ▶ Cualquier daño limita la vida útil del husillo de alta frecuencia.
- ▶ Cualquier daño reduce la vida útil del husillo de alta frecuencia.

4.1

Trabajar de modo seguro

Observar todas las indicaciones de seguridad que figuran en el manual de instrucciones, las normas nacionales vigentes sobre prevención de accidentes, así como los reglamentos internos laborales, de explotación y de seguridad de la empresa.



PELIGRO: A causa de piezas proyectadas.

Si una herramienta no está sujeta correctamente será proyectada por la fuerza centrífuga generada durante el mecanizado.

- ▶ Utilizar completamente la profundidad del sistema de fijación.
- ▶ Sujetar la herramienta con fijación rígida.



PELIGRO: A causa de piezas proyectadas.

En caso de sentido de giro incorrecto el sistema de sujeción se afloja y la herramienta sale proyectada.

- ▶ Respetar obligatoriamente el sentido de giro del husillo de alta frecuencia.



ADVERTENCIA: Peligro de lesiones a causa de piezas proyectadas.

El husillo de alta frecuencia funciona a elevados números de revoluciones que provocan la proyección de virutas con elevada energía cinética.

- ▶ En ningún caso deben retirarse los dispositivos de seguridad de la máquina o instalación.
- ▶ Trabajar siempre con gafas de protección.

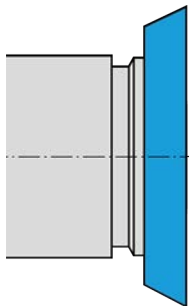


Figura de ejemplo: colocar la herramienta

Aviso: Garantizar el funcionamiento.

- ▶ No hacer funcionar nunca el husillo de alta frecuencia sin una herramienta fijada.

Si la herramienta no está fijada:

- El sistema de fijación se daña a causa de la fuerza centrífuga.
- El sistema de fijación se desajusta.
- Se influye en la calidad de equilibrado del husillo de alta frecuencia.
- Se daña el rodamiento.

- ➡ Tomar las medidas de protección contra salpicaduras adecuadas en función del tipo de mecanizado, el material que se debe mecanizar y la herramienta elegida.
 - ↳ Observar el manual de instrucciones de la máquina en la que se ha montado el husillo de alta frecuencia.
- ➡ Preguntar al proveedor de las herramientas las velocidades periféricas máximas de las herramientas utilizadas.

4.2 Detener el husillo de alta frecuencia

Para poner fuera de servicio el husillo de alta frecuencia para trabajos de instalación y mantenimiento proceder de la siguiente manera:

- ➔ Desconectar la alimentación de energía (corriente) por completo.
- ➔ Desconectar la alimentación de medios (aire y líquido) por completo.
- ➔ Asegurarse de que el eje del husillo de alta frecuencia está detenido por completo.

Si el husillo se ha detenido para limpiarlo:

- ➔ Volver a conectar solo el aire de sellado.

Consejo: Transmitir los datos al control.

- ▶ Utilizar en el convertidor de frecuencia la opción de detectar el mensaje de parada del eje y enviarlo al control de la máquina para su evaluación.

4.3 Instalación y mantenimiento

- ➔ Llevar a cabo los trabajos de instalación, limpieza y mantenimiento solo después de detener el husillo de alta frecuencia y de que se haya detenido el eje.
- ➔ Instalar todos los dispositivos de seguridad y protección de la máquina inmediatamente después de concluir los trabajos.

4.4 Modificación y reparación

Las modificaciones o cambios de los husillos de alta frecuencia solo están permitidas tras acordarlo previamente con la empresa **Alfred Jäger GmbH**.

Solo los socios de servicio técnico que figuran en el capítulo «Servicio posventa y reparaciones [▶ 31]» pueden abrir y reparar el husillo de alta frecuencia.

Únicamente los accesorios autorizados han sido probados en cuanto a seguridad operacional y funcionamiento.

4.5 Modos de funcionamiento no permitidos

El husillo de alta frecuencia solo es seguro para el funcionamiento cuando se utiliza conforme a lo previsto.

- ➔ Observar las indicaciones de seguridad de todos los capítulos del manual de instrucciones, en caso contrario pueden provocarse riesgos para el personal, el medio ambiente, la máquina o el husillo de alta frecuencia.

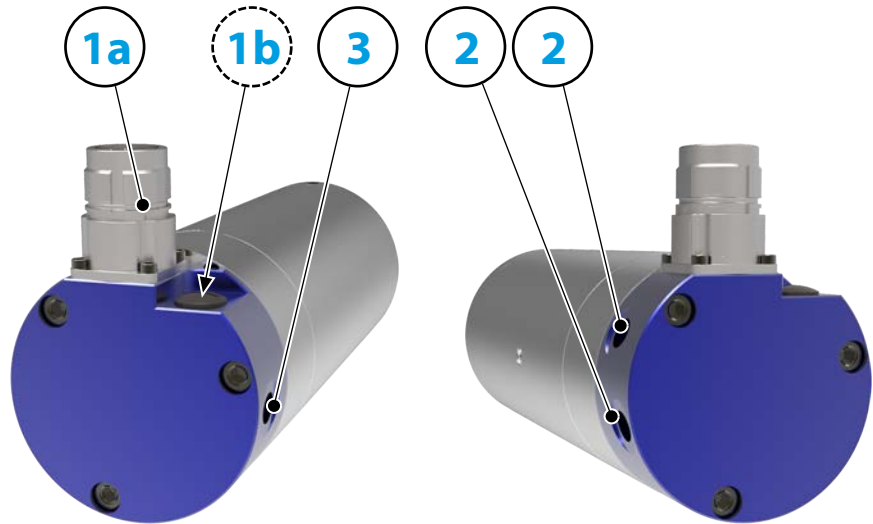
La inobservancia de las indicaciones de seguridad puede conllevar la pérdida de todo derecho a indemnización y garantía.

5

Descripción técnica

5.1

Conexiones del husillo de alta frecuencia



1a	Conexión eléctrica para: Fases del motor	
1b	Conexión eléctrica para: Sensor de EA	preparada (accesorios opcionales)
2	Agua refrigerante	G 1/8"
3	Aire de sellado	G 1/8"

5.2 Conexión eléctrica

El husillo de alta frecuencia solo debe hacerse funcionar con un convertidor de frecuencia (CF).

- ➔ Comprobar si los datos de corriente, tensión y frecuencia del husillo de alta frecuencia coinciden con los datos de salida del CF.
- ➔ Utilizar un cable de alimentación del motor lo más corto posible.
- ➔ Ajustar el número de revoluciones del husillo de alta frecuencia con ayuda del CF.
- ➔ Hallará más información en el manual de instrucciones del CF.

El CF detecta, según la variante, los siguientes estados de funcionamiento del husillo de alta frecuencia:

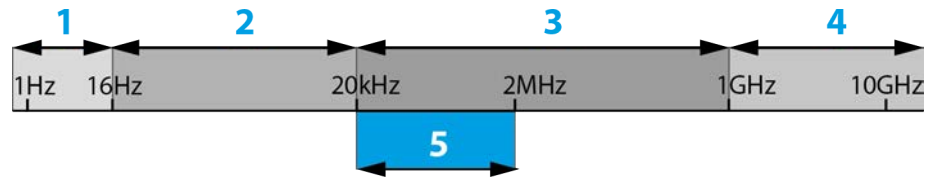
- El husillo de alta frecuencia gira.
- El husillo de alta frecuencia está demasiado caliente.
- El husillo de alta frecuencia está detenido, etc.

El CF transmite los estados de funcionamiento del husillo de alta frecuencia al control de la máquina.

Aviso: Establecer conexión de cierre rápido SpeedTEC.

- ▶ En caso de combinación conector del dispositivo SpeedTEC/conector del cable SpeedTEC:
- ▶ Retirar el anillo tórico del conector del dispositivo SpeedTEC.

5.3 Ruido inducido (EA)



	Descripción	Frecuencia
1	Infrasonido	
2	Oído humano	
3	Ultrasonido	
4	Hipersonido	
5	Ruido inducido (EA)	20 kHz - 2 MHz

5.3.1 Sensor de EA (accesorios opcionales)

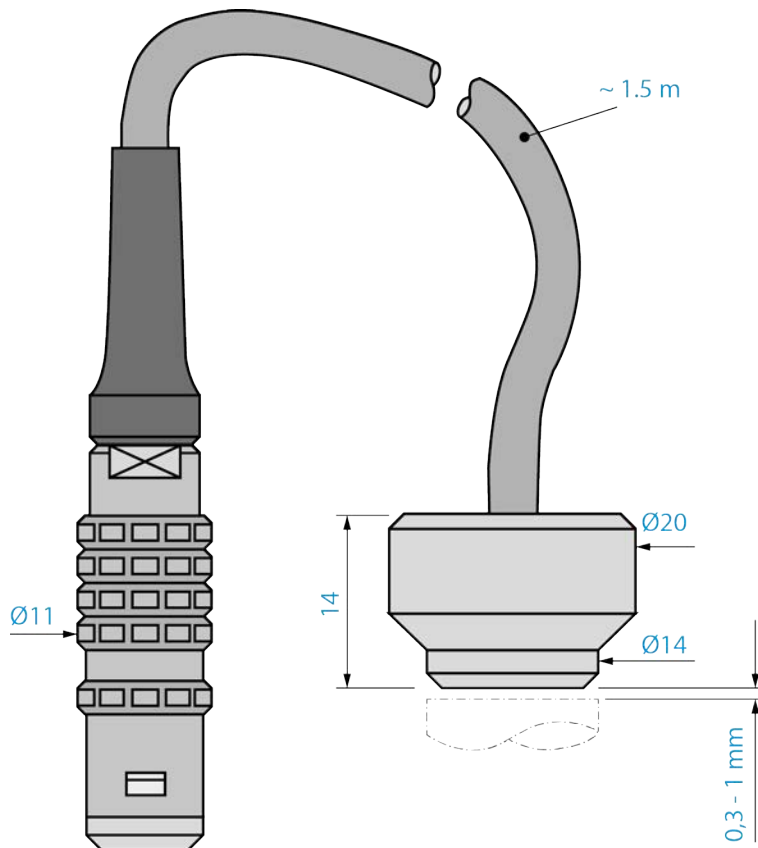
Como consecuencia de la remoción de virutas al rectificar una pieza, en los elementos colindantes de la máquina se genera un ruido inducido –Emisión Acústica– que genera vibraciones mensurables.

- Estas vibraciones son registradas por el sensor de EA.
- El sistema de diagnóstico y monitorización analiza, evalúa y visualiza las vibraciones.
- Se evalúan la calidad de la pieza y el estado de desgaste de las herramientas utilizadas.
- La transmisión de señal se realiza sin contacto.

Al primer contacto del rodillo de reavivado con la muela abrasiva se obtiene un aumento en forma de pico de la señal.

- Esto se transmite al control de la máquina.
- El control de la máquina reduce el avance.
- Si hay una señal continua durante el reavivado del ancho completo de la muela, finaliza el proceso de reavivado.

5.3.2 Receptor de EA (accesorios opcionales)



5.4 Refrigeración

La refrigeración por líquido mantiene el husillo de alta frecuencia a temperatura constante durante el funcionamiento.



Aviso: Prolongación de la vida útil mediante disipación de calor.

Durante el funcionamiento del husillo de alta frecuencia se genera calor. La temperatura del husillo de alta frecuencia no debe exceder + 45° C, de lo contrario se reduce la vida útil de los cojinetes.

- Comprobar la temperatura del husillo de alta frecuencia en la carcasa.

5.5 Aire de sellado

Para la especificación de la calidad del aire véase el capítulo «Clases de pureza de aire (ISO 8573 -1) [▶ 24]».

El aire de sellado evita que puedan penetrar objetos extraños como virutas y líquidos (p. ej. emulsiones) en el husillo de alta frecuencia.

- ➡ Comprobar que entre la carcasa y las piezas giratorias del husillo de alta frecuencia salga aire.

6

Datos técnicos

Rodamientos

Rodamiento híbrido de bolas (unidad)	3
Engrase de por vida	Libre de mantenimiento

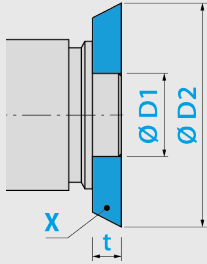
Valores de rendimiento
Refrigeración por líquido

	Pmáx./5 s	S6-60 %	S1-100 %	
Potencia de salida	3,5	2,3	1,8	[kW]
Voltaje	344	336	301	[V]
Amperaje	8,4	5	4,2	[A]

Datos del motor

Tecnología de motores	Accionamiento sincrónico trifásico (sin escobillas y sin sensor)
Frecuencia	200 Hz
Número de polos (par)	2
Número de revoluciones nominal	6.000 rpm
Valor de aceleración/frenado Por segundo	10.000 rpm (otros valores bajo consulta)

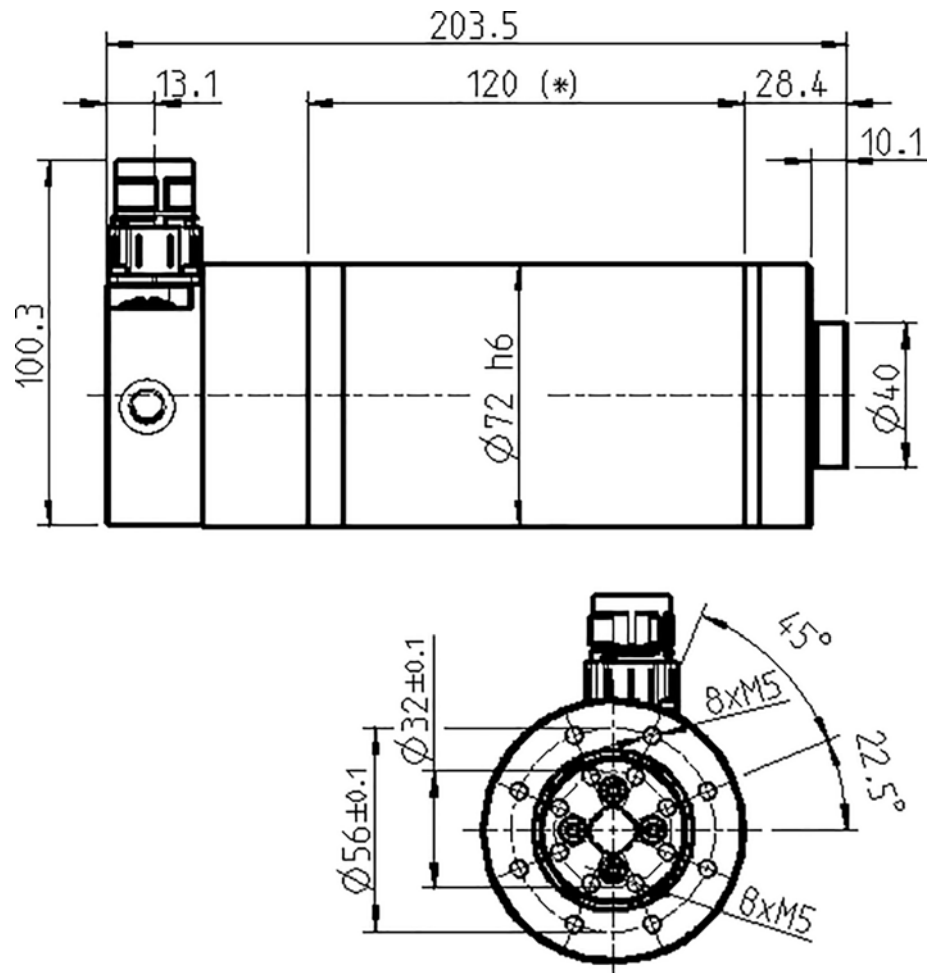
Características

Detección de fase	Ruido inducido (sensor de EA) Accesorios opcionales
Protección del motor	PTC 100° C KTY 84-130
Carcasa	Acero inoxidable
Diámetro de la carcasa	72 mm
Refrigeración	Refrigeración por líquido
Temperatura ambiente de funcionamiento	+ 10° C ... + 45° C
Aire de bloqueo	
Tipo de protección (aire de bloqueo conectado)	IP54
Cambio de herramienta	Cambio de herramienta manual
	Asiento de herramienta: X = muela abrasiva D1 = 40 h3 mm D2 = 100 mm t = 10 - 20 mm
Marcha a derecha y a izquierda	
Conector	8 polos (SpeedTEC)
Peso	~ 4,1 kg

Juego axial superficie de asiento

< 1 μ

6.1 Dimensiones



(*) = Margen de sujeción

6.2

Los rendimientos (S1, S6 y S2) son válidos para corrientes sinusoidales y tensiones sinusoidales.

Los valores de rendimiento de los husillos de alta frecuencia dependen del CF utilizado y pueden diferir de los valores especificados.

Valores medidos: S1-100 %

Valores medidos: S6-60%

Hoja de datos técnicos (KL6020, Motor CA)

Tipo de motor	DCM 60/40/50-4E
Potencia de salida	1,8 kW
Número de revoluciones nominal	6.000 rpm
Refrigeración	Refrigeración por líquido
Protección del motor	PTC 100 °C KTY 84-130
Resistencia de bobinado	9,7 Ω

Número de revoluciones nominal	1 000	3 000	6 000	rpm
Frecuencia	33	100	200	Hz
Potencia de salida	0,262	0,862	1,765	kW
Par de giro	2,503	2,745	2,809	Nm
Voltaje	89	173	301	V
Amperaje	4,2	4,2	4,2	A

Número de revoluciones nominal	1 000	3 000	6 000	rpm
Frecuencia	33	100	200	Hz
Potencia de salida	0,351	1,113	2,253	kW
Par de giro	3,352	3,545	3,587	Nm
Voltaje	97	192	336	V
Amperaje	5	5	5	A

**Valores medidos: S2-
Pmáx./5s**

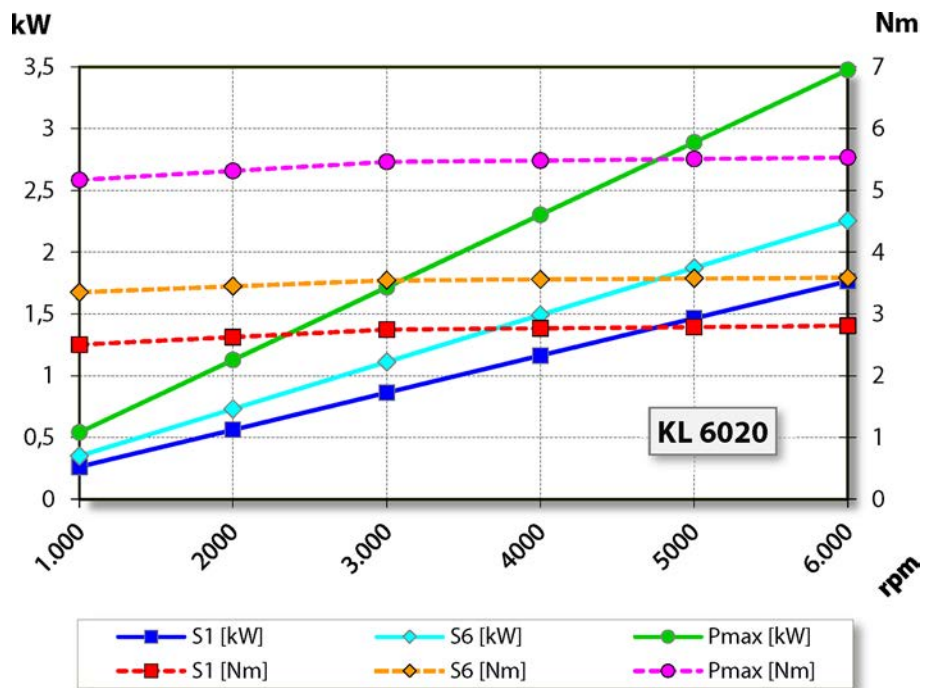
Número de revoluciones nominal	1 000	3 000	6 000	rpm
Frecuencia	33	100	200	Hz
Potencia de salida	0,541	1,715	3,476	kW
Par de giro	5,169	5,461	5,532	Nm
Voltaje	127	213	344	V
Amperaje	8,4	8,4	8,4	A

Observación sobre el funcionamiento en convertidores de frecuencia estáticos.

En funcionamiento con convertidor de frecuencia la tensión efectiva de onda directa debe corresponderse con la tensión de motor especificada.

A causa de la proporción de ondas armónicas las corrientes medidas pueden ser mayores que los valores especificados.

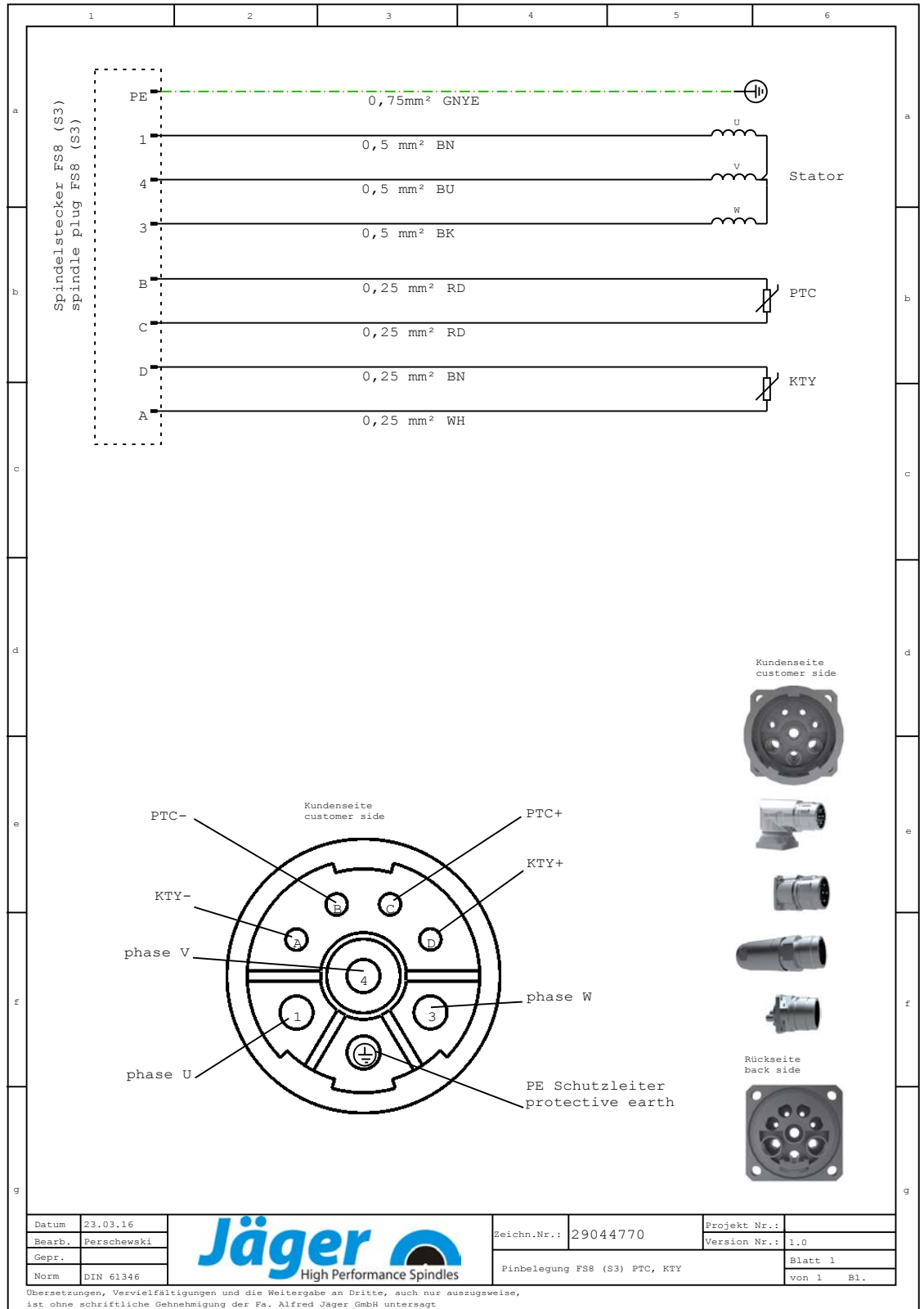
6.2.1 Diagrama de rendimiento



6.3 Esquema de conexiones

Aviso: No modificar la asignación de fábrica.

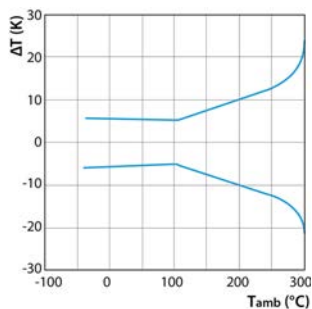
Toda modificación puede causar sobretensiones en los componentes eléctricos (p. ej. PTC, placa de campo).



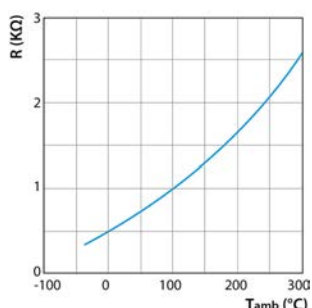
6.4 Protección del motor KTY 84-130

Sonda de temperatura de silicio

A temperaturas superiores a 200 °C la corriente debe ser $I_{cont} = 2 \text{ mA}$.



Error de temperatura máxima.



Resistencia de sonda en función de la temperatura ambiente (valores medios).

Datos técnicos

Resistencia de sonda	R100	970 W - 1030 W
Margen de temperatura	T_{amb}	-40 °C/+300 °C
Amperaje	I_{cont}	máximo 10 mA

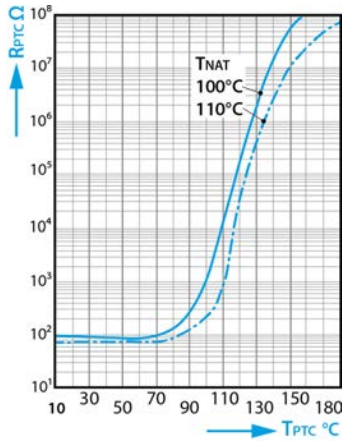
Temperatura ambiente		Coeficiente de temperatura (%/K)	Resistencia (Ω)			Error de temperatura (K)
(°C)	(°F)		mín.	Tipo	máx.	
0	32	0,75	474	498	522	$\pm 6,07$
10	50	0,77	514	538	563	$\pm 5,98$
20	68	0,75	555	581	607	$\pm 5,89$
25	77	0,74	577	603	629	$\pm 5,84$
30	86	0,73	599	626	652	$\pm 5,79$
40	104	0,71	645	672	700	$\pm 5,69$
50	122	0,70	694	722	750	$\pm 5,59$
60	140	0,68	744	773	801	$\pm 5,47$
70	158	0,66	797	826	855	$\pm 5,34$
80	176	0,64	852	882	912	$\pm 5,21$
90	194	0,63	910	940	970	$\pm 5,06$
100	212	0,61	970	1000	1030	$\pm 4,90$
110	230	0,60	1029	1062	1096	$\pm 5,31$
120	248	0,58	1089	1127	1164	$\pm 5,73$
130	266	0,57	1152	1194	1235	$\pm 6,17$
140	284	0,55	1216	1262	1309	$\pm 6,63$
150	302	0,54	1282	1334	1385	$\pm 7,10$
160	320	0,53	1350	1407	1463	$\pm 7,59$
170	338	0,52	1420	1482	1544	$\pm 8,10$
200	392	0,48	1641	1722	1803	$\pm 9,71$

6.5

Protección del motor PTC 100 °C

Posistor con aislamiento protector

Curvas características de las temperaturas nominales de reacción de 90 °C a 160 °C conforme a DIN VDE V 0898-1-401.



Resistencia de posistor R_{PTC} en función de la temperatura de posistor T_{PTC} (valores de resistencia de señal débil).

Datos técnicos

Tipo	M135		
Tensión de funcionamiento máx.	$(T_A = 0 \dots 40^\circ \text{C})$	$V_{\text{máx.}}$	30 V
Tensión de medición máx.	$(T_A - 25 \text{ K} \dots T_{\text{NAT}} + 15 \text{ K})$	$V_{\text{Mes, máx}}$	7,5 V
Resistencia nominal	$(V_{PTC} \leq 2,5 \text{ V})$	RN	$\leq 250 \Omega$
Tensión de ensayo de aislamiento		V_{is}	3 kV~
Tiempo de reacción		t_a	< 2,5 s
Margen de temperatura de funcionamiento	$(V=0)$	T_{op}	-25/+180 °C

Valores de resistencia

$T_{\text{NAT}} \pm \Delta T$	$R(T_{\text{NAT}} - \Delta T)$ $(V_{PTC} \leq 2,5 \text{ V})$	$R(T_{\text{NAT}} + \Delta T)$ $(V_{PTC} \leq 2,5 \text{ V})$	$R(T_{\text{NAT}} + 15 \text{ K})$ $(V_{PTC} \leq 7,5 \text{ V})$	$R(T_{\text{NAT}} + 23 \text{ K})$ $(V_{PTC} \leq 2,5 \text{ V})$
$100 \pm 5^\circ \text{C}$	$\leq 550 \Omega$	$\geq 1330 \Omega$	$\geq 4 \text{ k}\Omega$	---

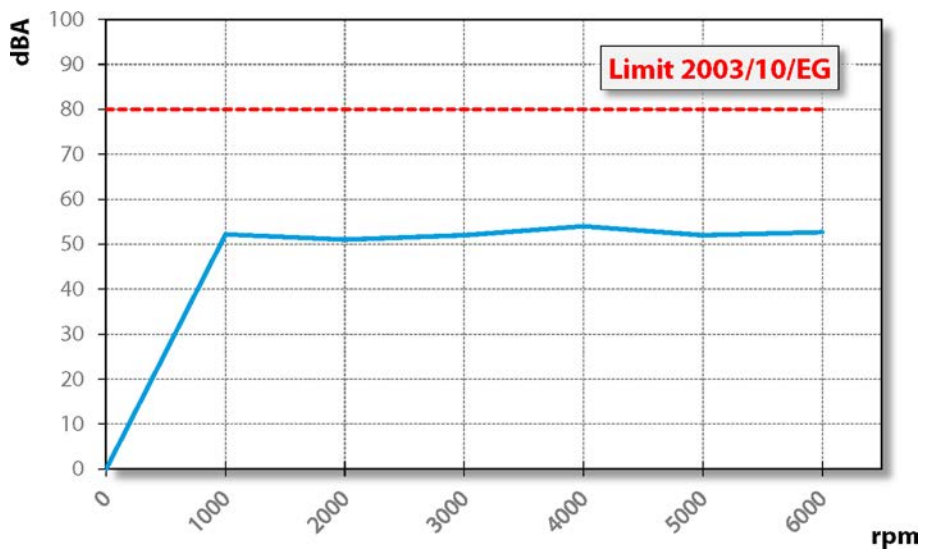
6.6



Emisiones de ruido aéreo

ATENCIÓN: El ruido afecta a la salud.

► Hacer funcionar el husillo de alta frecuencia solo con protección auditiva.



7

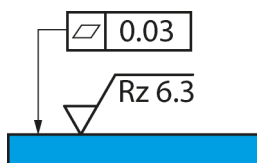


Figura de ejemplo: Superficie de fijación

Lugar de funcionamiento

PELIGRO: A causa de piezas proyectadas.

Si el husillo de alta frecuencia se fija incorrectamente, durante el funcionamiento puede soltarse y ser proyectado a causa de las fuerzas generadas.

- ▶ Sujetar el husillo de alta frecuencia de forma fija.

ADVERTENCIA: Peligro de lesiones a causa de piezas proyectadas.

El husillo de alta frecuencia funciona a elevados números de revoluciones que provocan la proyección de virutas con elevada energía cinética.

- ▶ En ningún caso deben retirarse los dispositivos de seguridad de la máquina o instalación.
- ▶ Trabajar siempre con gafas de protección.

Antes de la instalación del husillo de alta frecuencia deben tenerse en cuenta los puntos siguientes:

- ➡ Debe asegurarse que en la máquina se ha montado el soporte de husillo adecuado para el husillo de alta frecuencia.
- ➡ Comprobar que las mangueras de conexión no presenten daños.
- ➡ Comprobar que los cables de conexión no presenten daños.
- ➡ Utilizar únicamente mangueras y cables en perfecto estado.
- ➡ No poner en marcha el husillo de alta frecuencia cerca de una fuente de calor.

8

Instalación

Antes de la instalación:

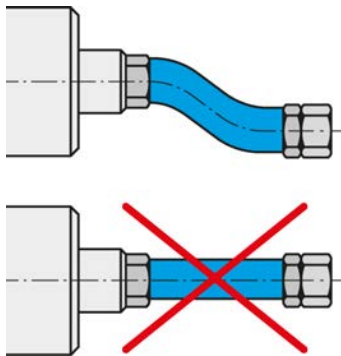
- ➔ Comprobar que el husillo de alta frecuencia está completo y no presenta años.

Si el husillo de alta frecuencia ha estado almacenado durante un período prolongado:

- ➔ Ejecutar todos los pasos descritos en el capítulo Puesta en funcionamiento tras almacenamiento.

8.1

Instalar el husillo de alta frecuencia



Conectar los medios y cables de modo flexible.

Ejecutar los pasos siguientes en orden para instalar el husillo de alta frecuencia:

- ➔ Retirar los tapones de cierre que protegen las conexiones durante el transporte para proteger de daños y suciedad.
- ➔ Montar los racores para mangueras adecuados en el lugar de los tapones de cierre.
- ➔ Montar las mangueras correspondientes en los racores para mangueras.
- ➔ Debe asegurarse que las conexiones sean flexibles y sin cargas.
- ➔ Estanqueizar todas las conexiones para aire comprimido axialmente respecto al sentido de atornillado.
- ➔ Estanqueizar todas las conexiones para agua refrigerante axialmente respecto al sentido de atornillado.
- ➔ Si el husillo de alta frecuencia está dotado de aire de sellado:
 - ↻ Asegurarse de que no se pueda generar ninguna corriente de aire en la zona de rodamientos.
 - ↻ Utilizar siempre cajas de cables estancas al conectar cables eléctricos.
- ➔ Fijar el husillo de alta frecuencia en la máquina.
- ➔ Conectar las mangueras a la toma del medio correspondiente.
- ➔ Conectar los conectores de los cables de conexión de funcionamiento a la conexión correspondiente del husillo de alta frecuencia y al convertidor de frecuencia.
- ➔ Bloquear los conectores.

Aviso: Establecer conexión de cierre rápido SpeedTEC.

- ▶ En caso de combinación conector del dispositivo SpeedTEC/conector del cable SpeedTEC:
- ▶ Retirar el anillo tórico del conector del dispositivo SpeedTEC.

8.2



Diámetro del tubo de alimentación del medio

➔ Consultar el diámetro nominal de los tubos de alimentación de medios en la tabla siguiente:

DN	Medio	D1		D2	
2,8	Aire comprimido	2,8 mm	7/64"	4 mm	5/32"
4	Aire comprimido	4 mm	5/32"	6 mm	15/64"
6	Aire comprimido	6 mm	15/64"	8 mm	5/16"
5,5	Agua refrigerante	5,5 mm	7/32"	8 mm	5/16"
7	Agua refrigerante	7 mm	9/32"	10 mm	25/64"

8.3

Agua refrigerante

8.3.1

Calidad del agua refrigerante

El agua destilada provoca inmediatamente corrosión en las piezas bruñidas, que a menudo pasa desapercibida pero posteriormente causa daños graves.

➔ No utilizar agua pura o destilada.

Los depósitos acumulados en los canales de refrigeración a causa de un agua de refrigeración inadecuada evitan la disipación de calor.

➔ Utilizar agua refrigerante con las siguientes características:

Agua potable	Conforme a 98/83/CE
Grado de dureza	1 – 15°dH
Valor pH	7-9
Aditivo (protección anticorrosiva)	20 % Antrifrogen N

8.3.2

Ajustar la refrigeración

➔ Observar los siguientes valores para la refrigeración de líquidos:

Diámetro de manguera (*)	Como mínimo DN 5,5
Temperatura de entrada	Como mínimo 20 °C
Caudal	Como mínimo 1,5 L/min
Temperatura de salida	Como máximo 40 °C

(*) Utilizar mangueras de refrigeración impenetrables por los rayos ultravioleta.

8.4 Aire comprimido

8.4.1 Clases de pureza de aire (ISO 8573 -1)

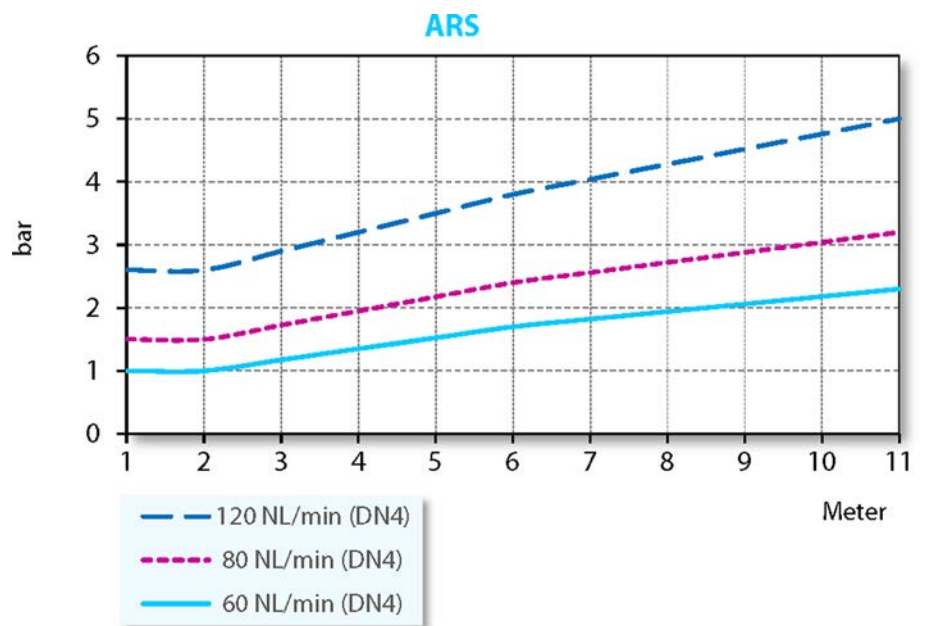
Impurezas sólidas	Clase 3 Grado de filtración mejor 5 µm para sólidos
Contenido en agua	Clase 4 Punto máx. de condensación bajo presión +3 °C
Contenido total de aceite	Clase 3 Máx. contenido de aceite 1 mg/m ³

8.4.2 Ajustar el aire de sellado

Para la especificación de la calidad del aire véase el capítulo «Clases de pureza de aire (ISO 8573 -1) [▶ 24]».

El valor de ajuste para el aire de sellado depende del diámetro y la longitud de la manguera.

- ➔ Diámetro de manguera: DN 4
- ➔ Consultar el valor de ajuste en el siguiente diagrama.
- ➔ Conectar también el aire de sellado y la refrigeración en el control al encender la máquina. De este modo el husillo de alta frecuencia también estará protegido en estado de parada.



Demanda mínima de aire de sellado	Mecanizado en seco
Demanda media de aire de sellado	Mecanizado con agua proyectada
Demanda máxima de aire de sellado	Mecanizado con chorro de agua

9



Puesta en funcionamiento

PELIGRO: A causa de piezas proyectadas.

Un número de revoluciones incorrecto puede destruir el husillo de alta frecuencia o la herramienta y proyectar sus fragmentos.

- ▶ Respetar el número máximo de revoluciones para la herramienta seleccionada.
- ▶ Respetar el número máximo de revoluciones del husillo de alta frecuencia.
- ▶ El número de revoluciones máximo admisible del husillo de alta frecuencia para la puesta en marcha/rectificado siempre es el número de revoluciones **más bajo** indicado.

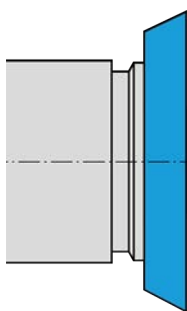


Figura de ejemplo: colocar la herramienta

Aviso: Garantizar el funcionamiento.

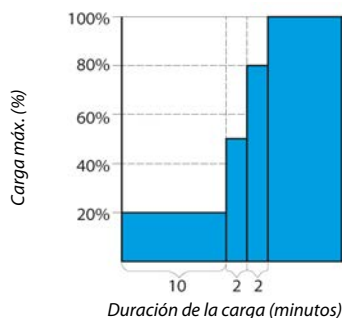
- ▶ No hacer funcionar nunca el husillo de alta frecuencia sin una herramienta fijada.

Si la herramienta no está fijada:

- El sistema de fijación se daña a causa de la fuerza centrífuga.
- El sistema de fijación se desajusta.
- Se influye en la calidad de equilibrado del husillo de alta frecuencia.
- Se daña el rodamiento.

- ➞ Girar a mano el eje del husillo como mínimo 10 veces.
- ➞ Antes de almacenarlo y antes de la puesta en funcionamiento limpiar solamente el canal de refrigeración con aire comprimido.

9.1



Esquema de rodaje

- ➞ Poner en funcionamiento el husillo de alta frecuencia con la herramienta fijada (sin mecanizado) durante unos 10 minutos.
- ➞ El número de revoluciones es, como mucho, el 20 % del número de revoluciones máximo admisible del husillo de alta frecuencia.
 - ↳ Véase la definición: número de revoluciones máximo admisible
- ➞ Dejar en marcha el husillo de alta frecuencia durante aprox. 2 minutos, como mucho, al 50 % del número de revoluciones máximo admisible.
- ➞ Hacer funcionar el husillo de alta frecuencia otros 2 minutos más, como mucho, al 80 % del número de revoluciones máximo admisible.

Ahora el husillo de alta frecuencia está listo para el funcionamiento.

9.2

Arranque diario

Proceder de la siguiente manera para precalentar y preservar la grasa lubricante de los rodamientos:

- ➞ Hacer funcionar el husillo de alta frecuencia con la herramienta tensada (sin mecanizado).
 - ↳ Aprox. durante 2 minutos.
 - ↳ Con, como máximo, el 50 % del número de revoluciones máximo admisible. (Véase el capítulo Puesta en funcionamiento [▶ 25])

El husillo de alta frecuencia alcanza así su temperatura de funcionamiento.

9.3 **Mensaje de parada**

Utilizar en el convertidor de frecuencia la opción de detectar el mensaje de parada del eje y enviarlo al control de la máquina para su evaluación.

9.4 **Puesta en funcionamiento tras almacenamiento**

- ➔ Poner el husillo de alta frecuencia en funcionamiento solo cuando su temperatura se haya adaptado (de la temperatura del lugar de almacenamiento a la del lugar de utilización).
 - ✎ La diferencia de temperatura entre el husillo de alta frecuencia y el lugar de utilización no debe superar los 10 °C.
- ➔ Ejecutar todos los pasos descritos en el capítulo «Mantenimiento [▶ 29]».
- ➔ Hacer funcionar el husillo de alta frecuencia aprox. 5 minutos, como máximo, al 50 % del número de revoluciones admisible.
 - ✎ Véase el capítulo Puesta en funcionamiento [▶ 25]
- ➔ Hacer funcionar el husillo de alta frecuencia otros 2 minutos más, como máximo, al 80 % del número de revoluciones admisible.

De este modo se precalienta y preserva la grasa lubricante.

10

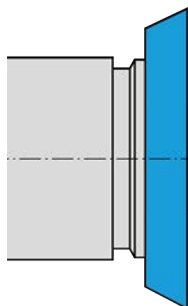


Figura de ejemplo: colocar la herramienta

10.1

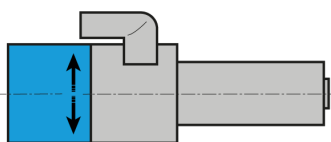
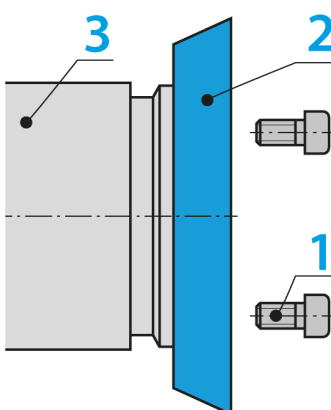


Figura de ejemplo: caracterización de sentido de giro

10.2



Cambio de herramienta

ATENCIÓN: Peligro de atrapamiento a causa del eje en rotación.

Si el eje aún gira, los dedos pueden quedar atrapados y aplastados.

► Cambiar la herramienta solo cuando el eje esté parado.

Aviso: Garantizar el funcionamiento.

► No hacer funcionar nunca el husillo de alta frecuencia sin una herramienta fijada.

Si la herramienta no está fijada:

- El sistema de fijación se daña a causa de la fuerza centrífuga.
- El sistema de fijación se desajusta.
- Se influye en la calidad de equilibrado del husillo de alta frecuencia.
- Se daña el rodamiento.

Marcha a derecha y a izquierda

El sistema de sujeción del husillo de alta frecuencia está diseñado para la rotación a derecha e izquierda.

- ↻ Utilizar únicamente herramientas con el sentido de giro adecuado para el husillo de alta frecuencia.
- ↻ Utilizar únicamente asientos de herramienta con el sentido de giro adecuado para el husillo de alta frecuencia.
- ↻ En el convertidor de frecuencia, ajustar el sentido de giro del husillo de alta frecuencia según el sentido de giro de la herramienta/del asiento de herramienta utilizados.

Cambio de muela abrasiva

1	Tornillo de fijación	8 x M5
2	Muela abrasiva	t = 10 - 20 mm
3	Husillo de alta frecuencia	

Proceder de la siguiente manera para cambiar la herramienta:

- ↻ Desatornillar los tornillos de fijación.
- ↻ Ahora retirar la herramienta del eje.

Aviso: Garantizar la calidad de marcha concéntrica.

► Mantener la rosca, la superficie plana de contacto, los discos de retención, el eje y el asiento de herramienta siempre limpios.

- ↻ Insertar la muela abrasiva en el eje.
- ↻ Apretar la muela abrasiva con los tornillos de fijación.
 - ↻ Se necesitan al menos 4 tornillos.
 - ↻ Par de apriete recomendado: 3 - 4 Nm

11



Herramientas para el mecanizado de alta velocidad

PELIGRO: A causa de piezas proyectadas.

En caso de sentido de giro incorrecto la herramienta se dañará al aplicar la carga. La fuerza centrífuga proyectará los fragmentos rotos.

- ▶ Utilizar únicamente herramientas con el sentido de giro adecuado para el husillo de alta frecuencia.



PELIGRO: A causa de piezas proyectadas.

Un número de revoluciones incorrecto puede destruir el husillo de alta frecuencia o la herramienta y proyectar sus fragmentos.

- ▶ Respetar el número máximo de revoluciones para la herramienta seleccionada.
- ▶ Respetar el número máximo de revoluciones del husillo de alta frecuencia.
- ▶ El número de revoluciones máximo admisible del husillo de alta frecuencia para la puesta en marcha/rectificado siempre es el número de revoluciones **más bajo** indicado.

- ➔ Utilizar solo herramientas técnicamente perfectas.
- ➔ Utilizar únicamente asientos con un diámetro permitido.
 - ↳ Véase también el capítulo Datos técnicos [▶ 14]
- ➔ No utilizar vástagos de herramienta con superficie de sujeción (p. ej. Weldon).
- ➔ Utilizar únicamente herramientas equilibradas.
 - ↳ DIN ISO 1940, nivel de calidad 2,5.

12 Mantenimiento

El mantenimiento del husillo debe ser realizado únicamente por personal especializado.

Antes de cada trabajo de mantenimiento es necesario detener el husillo de alta frecuencia.

- ➔ Asegurarse de que el eje del husillo de alta frecuencia está detenido por completo.
- ➔ Antes de ejecutar un trabajo, leer detenidamente el capítulo correspondiente a dicho trabajo en el manual de instrucciones.
- ➔ Observar el manual de instrucciones de la máquina en la que se ha montado el husillo de alta frecuencia.
- ➔ Observar todas las indicaciones y normas de seguridad.

12.1 Rodamientos de bolas



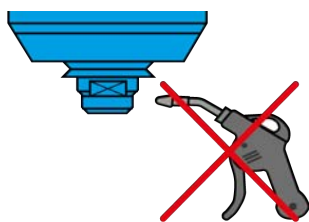
Aviso: Los cuerpos extraños reducen la vida útil.

Los rodamientos del husillo de alta frecuencia están dotados de una lubricación con grasa de por vida. Por lo tanto no requieren mantenimiento.

- ▶ No lubricar los rodamientos de bolas.
- ▶ No introducir grasas, aceites ni productos de limpieza en orificios del husillo de alta frecuencia.

12.2 Limpieza diaria

Para garantizar un funcionamiento seguro y preciso del husillo de alta frecuencia, todas las superficies de contacto del husillo, del asiento del husillo, del asiento de herramienta y del soporte de herramienta deben estar limpias.



Aviso: Los cuerpos extraños reducen la vida útil.

- ▶ No utilizar aire comprimido para limpiar el husillo de alta frecuencia.
- ▶ No utilizar aire comprimido para limpiar el husillo de alta frecuencia.
- ▶ No utilizar aire comprimido para limpiar el husillo de alta frecuencia.

Las impurezas podrían penetrar en la zona de rodamientos.

12.2.1 Antes de empezar a trabajar

- ➔ Comprobar que todas las superficies estén bien limpias y libres de polvo, grasa, refrigerante, restos de mecanizado y partículas de metal.
- ➔ Comprobar que el husillo de alta frecuencia no presente daños.
- ➔ Si el husillo de alta frecuencia está dotada de aire de sellado, conectarlo siempre durante la limpieza.
- ➔ Utilizar un paño limpio y suave o un pincel limpio y suave para la limpieza.

12.2.2 En cada cambio de herramienta

- ➔ Limpiar el asiento.
- ➔ Limpiar los tornillos de fijación.
- ➔ Limpiar los discos de retención.
- ➔ Limpiar la rosca del eje.

12.3 Almacenamiento

Si el husillo de alta frecuencia no se necesita durante un período prolongado:

- ➔ Antes de almacenarlo y antes de la puesta en funcionamiento limpiar solamente el canal de refrigeración con aire comprimido.
- ➔ Retirar todos los residuos de refrigerante.
- ➔ Almacenar el husillo de alta frecuencia en posición horizontal.
- ➔ Almacenar el husillo de alta frecuencia protegido de la humedad, el polvo y otros agentes medioambientales.
- ➔ Respetar las siguientes condiciones de almacenamiento.

Temperatura del lugar de almacenamiento	+10 °C ... + 45° C
Humedad relativa del aire	< 50 %

12.4 Mantenimiento mensual

- ➔ Girar a mano el eje del husillo de alta frecuencia cada cuatro semanas como mínimo 10 veces.

12.5 Almacenamiento prolongado

- ➔ Girar a mano el eje del husillo de alta frecuencia cada tres meses como mínimo 10 veces.
- ➔ A continuación, poner en funcionamiento el husillo de alta frecuencia con la herramienta fijada durante unos 10 minutos.
 - ✚ El número de revoluciones es, como mucho, el 20 % del número de revoluciones máximo admisible del husillo de alta frecuencia. (Véase el capítulo Puesta en funcionamiento [▶ 25])

12.6 Tiempo máximo de almacenamiento

El tiempo máximo de almacenamiento es de 2 años.

- ➔ Observar obligatoriamente todos los puntos del capítulo «Almacenamiento prolongado [▶ 30]». Solo así se puede preservar la capacidad de funcionamiento del husillo de alta frecuencia.

13

Desmontaje

Proceder de la siguiente manera para desmontar el husillo de alta frecuencia:

- ➔ Desconectar la alimentación de energía (corriente) por completo.
- ➔ Desconectar la alimentación de medios (aire y líquido) por completo.
- ➔ Asegurarse de que el eje del husillo de alta frecuencia está detenido por completo.
- ➔ Retirar todas las conexiones del husillo de alta frecuencia.
- ➔ Vaciar el canal de refrigeración del husillo de alta frecuencia.
- ➔ Desmontar el husillo de alta frecuencia de la máquina.

13.1

**Eliminación de desechos y protección del medio ambiente**

Más del 90 % de los materiales utilizados en el husillo de alta frecuencia son reciclables (aluminio, acero inoxidable, acero, cobre, etc.)

El husillo de alta frecuencia no debe desecharse con la basura doméstica.

- ➔ Retirar todos los materiales no reciclables.
- ➔ Desguazar el husillo de alta frecuencia en una instalación de tratamiento autorizada.
- ➔ Observar todas las normas de las autoridades administrativas competentes.
- ➔ No conducir líquidos refrigerantes a las aguas residuales.
- ➔ Desechar los refrigerantes conforme a las normativas locales.

Si no es posible desmontar el husillo de alta frecuencia, enviarlo a **Alfred Jäger GmbH**. La empresa **Alfred Jäger GmbH** no asumirá los costes derivados del envío ni las tasas de las instalaciones de tratamiento.

14

**Servicio posventa y reparaciones****PELIGRO: Descargas eléctricas.**

Las descargas eléctricas pueden causar quemaduras graves y lesiones mortales.

Excluir riesgos causados por la energía eléctrica (véanse los detalles, p. ej., en las normas de la VDE (asociación de electrotécnicos alemanes) y de las empresas locales de suministro de energía).

- ▶ Antes de empezar a trabajar desconectar la alimentación de corriente del husillo de alta frecuencia.

**Aviso: Daños a causa de descargas electrostáticas.**

No tocar los componentes del husillo de alta frecuencia sensibles a descargas electrostáticas.

14.1

**Red de servicio posventa**

Solo los socios de servicio posventa certificados pueden abrir y reparar el husillo. En caso de inobservancia se anulará el derecho a indemnización y garantía.

- ➔ Consultar la lista de los socios de servicio posventa en la siguiente página web.

<http://www.alfredjaeger.de/de/spindel-servicepartner.html>

14.2

Fallos de funcionamiento

En base a la siguiente enumeración se pueden determinar y eliminar fallos rápidamente.

El husillo de alta frecuencia no gira

Causa	Eliminación de fallos
No hay alimentación de corriente	<input type="checkbox"/> Comprobar el convertidor de frecuencia (CF). <input type="checkbox"/> Comprobar la máquina. <input type="checkbox"/> Comprobar todas las conexiones eléctricas. <input type="checkbox"/> Comprobar todos los conductores del cable de motor. <input type="checkbox"/> Accionar el botón Arranque/Reinicio.
La protección térmica se ha conectado	<input type="checkbox"/> Esperar a que el husillo de alta frecuencia se haya enfriado. <input type="checkbox"/> Comprobar si hay mensajes de error del CF. Si no hay mensaje encendido, poner en marcha el CF. (Véase también «SelEl husillo se calienta [▶ 32]»)
El CF se ha desconectado	<input type="checkbox"/> Consultar los mensajes de error en el manual de instrucciones del CF.

El husillo de alta frecuencia está demasiado caliente

Causa	Eliminación de fallos
Refrigeración insuficiente	<input type="checkbox"/> Comprobar la potencia del refrigerador. <input type="checkbox"/> Comprobar el nivel de agua del refrigerador. <input type="checkbox"/> Comprobar las tomas y los tubos refrigerantes. <input type="checkbox"/> Comprobar el circuito refrigerante. <input type="checkbox"/> Comprobar si hay mensajes de error del refrigerador.
Falta fase	<input type="checkbox"/> Comprobar si hay rotura de cable en los conductores del cable de motor.
Mecanizado demasiado intenso	<input type="checkbox"/> Comprobar el sentido de giro del husillo de alta frecuencia. <input type="checkbox"/> Comprobar el sentido de giro de la herramienta. <input type="checkbox"/> Comprobar si la herramienta presenta daños. <input type="checkbox"/> Reducir la intensidad de carga del mecanizado.
CF ajustado incorrectamente	<input type="checkbox"/> Comparar los valores del husillo de alta frecuencia con los valores del CF.

El husillo de alta frecuencia hace ruido

Causa	Eliminación de fallos
Herramienta inadecuada	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Utilizar únicamente herramientas equilibradas. (Véase también el capítulo «Herramientas para el mecanizado de alta velocidad [▶ 28]»). <input type="checkbox"/> Comprobar si la herramienta presenta daños. <input type="checkbox"/> Reemplazar la herramienta dañada.
Husillo de alta frecuencia sin sujeción circular o deformado	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Utilizar únicamente soportes de husillo del surtido de accesorios originales o soportes de husillo fabricados según las especificaciones de tolerancia de la empresa Alfred Jäger GmbH.
Husillo de alta frecuencia demasiado apretado	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Apretar los tornillos de ajuste del soporte de husillo primero solo a mano. <input type="checkbox"/> No utilizar medios técnicos auxiliares para apretar el husillo de alta frecuencia.
Rodamiento dañado	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Contactar con el servicio posventa de la empresa Alfred Jäger GmbH.

El sensor no suministra señales

Causa	Eliminación de fallos
No hay conexión con el sensor	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Comprobar los cables y las conexiones.

El husillo de alta frecuencia vibra/oscila

Causa	Eliminación de fallos
Herramienta inadecuada	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Utilizar únicamente herramientas equilibradas. (Véase también el capítulo «Herramientas para el mecanizado de alta velocidad [▶ 28]»). <input type="checkbox"/> Comprobar si la herramienta es adecuada para la aplicación. <input type="checkbox"/> Comprobar si la herramienta presenta daños. <input type="checkbox"/> Reemplazar la herramienta dañada.
Impurezas	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Retirar todas las impurezas que haya entre el cono para herramienta y el eje del husillo de alta frecuencia. (Observar todos los puntos de los capítulos «Cambio de herramienta [▶ 27]» y «Mantenimiento [▶ 29]».)
CF ajustado incorrectamente	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Comparar los valores del husillo de alta frecuencia con los valores del CF.
Mecanizado demasiado intenso	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Reducir la intensidad de carga del mecanizado.
Tornillos de fijación aflojados	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Apretar los tornillos.
Husillo de alta frecuencia dañado	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Contactar con el servicio posventa de la empresa Alfred Jäger GmbH.

Si tras comprobar todos los puntos no se elimina el fallo, contactar con el socio de servicio posventa correspondiente.

- ➔ Pedir el comprobante de reparación al socio de servicio posventa.
- ➔ Comprobar el manual de instrucciones de la máquina.
- ➔ Contactar con el fabricante de la máquina.

15

Garantía

En caso de reclamaciones de la mercancía justificadas y reconocidas por el proveedor, a elección del proveedor podrán ser reparadas o suministradas de nuevo gratuitamente, según parecer equitativo, justo todas aquellas piezas que antes de transcurridas 2.000 horas de servicio –en el caso de husillos Jäger equipados con un contador propio– según el estado del contador propio del husillo, o en un plazo de 12 meses desde la entrega, es decir, a partir de la entrega del objeto suministrado, no puedan usarse o su utilidad haya resultado notablemente perjudicada como consecuencia de una situación previa a la cesión de riesgos, en especial debido a un diseño defectuoso, materiales deficientes o equipamiento defectuoso.

Las reclamaciones por defectos obvios deberán ser comunicadas al proveedor en el plazo de 10 días tras la recepción de la mercancía.

No se asume garantía alguna por daños ocasionados por las causas siguientes: utilización impropia o incorrecta, montaje o puesta en marcha defectuosos por el comprador o terceros, desgaste natural de las piezas de desgaste, en particular rodamientos de bolas, manejo inadecuado o negligente, medios de explotación inadecuados, influencias de agentes químicos, electroquímicos o eléctricos siempre y cuando no sean imputables al proveedor. De igual manera, el proveedor no asume ninguna responsabilidad por cambios o reparaciones realizados por el comprador o por terceros inadecuadamente sin la autorización previa del proveedor. A falta de un acuerdo especial, el comprador asumirá todos los demás costes, en particular todos los gastos de envío.

Nos reservamos el derecho a realizar modificaciones constructivas sin previo aviso ni indicación específica.

En el curso de la reparación de husillos, nos reservamos el derecho a realizar reformas correspondientes a los últimos avances tecnológicos.

Por lo demás son válidas nuestras condiciones generales de contratación, en particular el punto VII «Responsabilidad por defectos y garantía».

16

Declaración de incorporación

Deben observarse las indicaciones de seguridad de la documentación del producto suministrada.

De acuerdo con la Directiva de Máquinas CE

Alfred Jäger GmbH

Construcción de maquinaria eléctrica de alta frecuencia

Siemensstr. 8

D-61239 Ober-Mörlen

Tel. +49 (0) 60029123 -0

declara por la presente que el siguiente producto,

Producto	Husillo de alta frecuencia
Tipo	ARSP72-M406.09 S3
N.º de serie	Véase la última página del manual de instrucciones

en la medida en la que sea posible en función del volumen de suministro cumple los requisitos básicos establecidos por la Directiva de máquinas 2006/42/CE.

Párrafos de la Directiva de máquinas que se han aplicado: 1.1.1; 1.1.2; 1.1.5; 1.3.2; 1.3.4; 1.5.1; 1.5.2; 1.5.4; 1.5.5; 1.5.6; 1.5.8; 1.5.9; 1.6.4; 1.6.5; 1.7.1; 1.7.1.1; 1.7.2; 1.7.3; 1.7.4;

La cuasi máquina cumple además en su versión de serie todas las disposiciones de las siguientes directivas:

Normas armonizadas aplicadas	DIN EN ISO 12100 Seguridad de las máquinas
------------------------------	---

La puesta en servicio de la cuasi máquina estará prohibida hasta que se haya demostrado que la máquina en la que se debe montar la cuasi máquina cumple las disposiciones de la Directiva de máquinas 2006/42/CE y, dado el caso, otras normativas aplicables.

Nosotros, Alfred Jäger GmbH, nos comprometemos a remitir la documentación especial de la cuasi máquina a las autoridades nacionales si así lo solicitan.

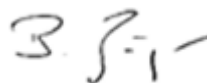
La documentación técnica especial para esta cuasi máquina ha sido elaborada de conformidad con el Anexo VII, Parte B.

Representante autorizado para la recopilación de la documentación conforme al Anexo VII, Parte B:

Alfred Jäger GmbH

Ober-Mörlen, 16.09.2019

Lugar y fecha de expedición



Bernd Jäger

Gerencia



Canal de Youtube de Alfred Jäger

Escanear este código QR con la aplicación de Jäger o con cualquier otro escáner de códigos QR.

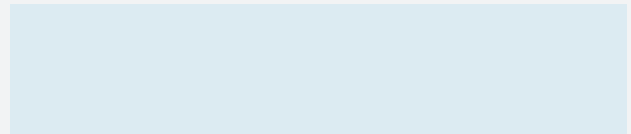


Alfred Jäger GmbH

Siemensstraße 8
61239 Ober-Mörlen
GERMANY

☎ +49 (0)6002-9123-0
✉ sales@alfredjaeger.de
www.alfredjaeger.de

N.º de serie



Tipo de husillo **ARSP72-M406.09 S3**

N.º de artículo **13004017**

Revisión 02 Fecha 16.09.2019

Sprache ES

