



Środki smarne

do podnośnikowych przekładni śrubowych

Innowacyjne, dedykowane środki smarne:

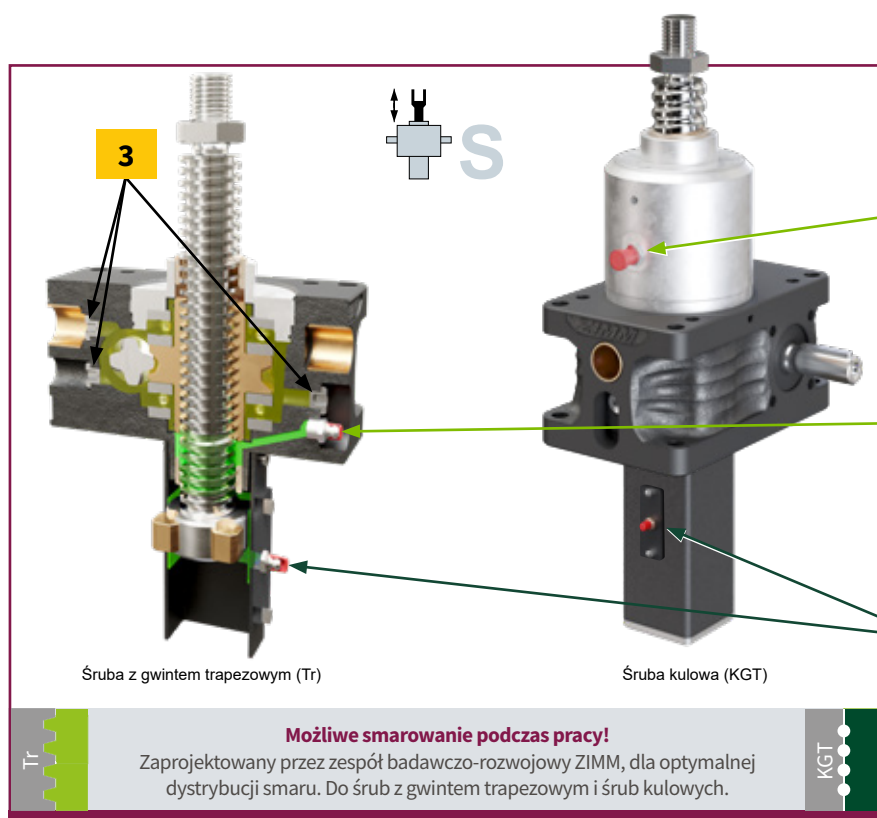
- 1 Śruba z gwintem trapezowym**
Dedykowane środki smarne dobrane specjalnie przez nas. Są optymalne do zastosowania w naszych systemach podnośnikowych. Adekwatnie do cyklu pracy...
- 2 Gwint kulowy KGT**
Smarowanie gwintu kulowego KGT po każdych 300 godzinach efektywnej pracy. Przy wysokich obciążeniach co każde...
- 3 Smarowanie przekładni**
Nasze przekładnie-ZIMM są szczelne i napetnione wysokiej jakości smarem syntetycznym płynnym. Przy normalnym użytkowaniu...

Możliwe jest smarowanie śruby podczas pracy, w celu równomiernego rozprowadzenia środka smarnego. Zarówno dla gwintów trapezowych jak również kulowych.

Innowacyjne, oddzielne smarowanie

Innowacyjne, osobne smarowanie

Środki smarne do śruby i przekładni



Smarowanie śruby podczas pracy zapewnia optymalne rozprowadzanie smaru.

1 Śruba kulowa KGT

Należy zapewnić smarowanie śruby kulowej KGT co 300 godzin efektywnej pracy. W przypadku systemów do pracy pod dużym obciążeniem co 100 godzin.

Ilość smaru:

Wartość orientacyjna ok. 1 ml na cm średnicy śruby.

1 Śruba z gwintem trapezowym Tr

Regularnie sprawdzaj śrubę trapezową i przesmarowuj w zależności od cyklu operacyjnego.

Używaj rekomendowanych przez nas smarów.

Zostały one idealnie dobrane do wymagań eksploatacyjnych naszych systemów podnośnikowych.

2 Zabezpieczenie przed wykręceniem / obrotem VS

Zabezpieczenie przed wykręceniem / obrotem posiada przesuwane bloki wykonane z brązu. Można je smarować podczas pracy za pomocą smarowniczek na rusze ochronnej.

3 Smarowanie przekładni

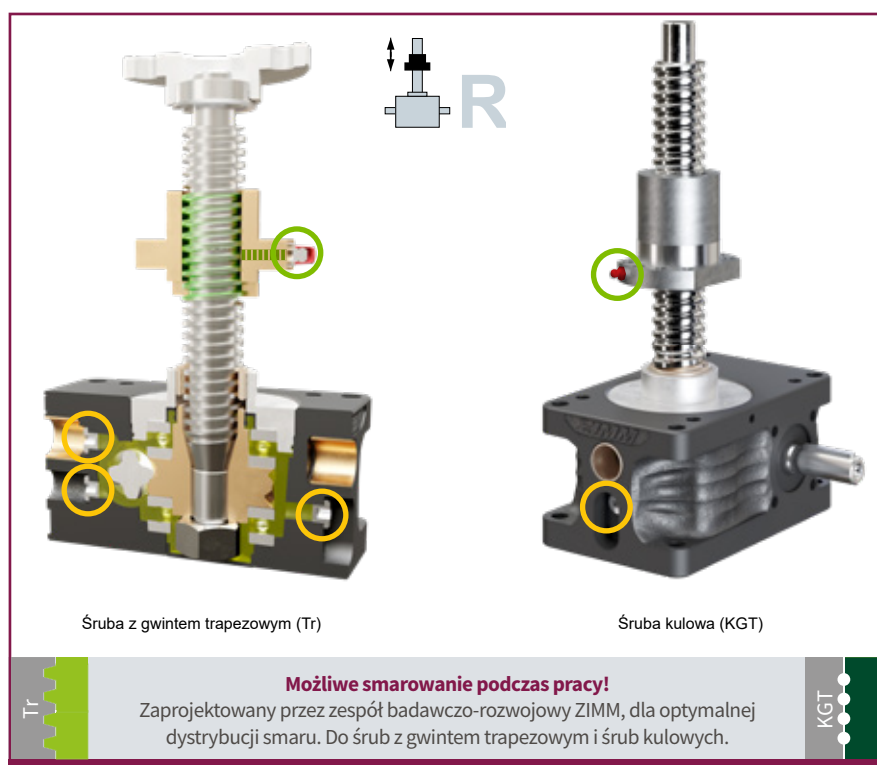
Przekładnia jest uszczelniona i wypełniona wysokiej jakości smarem syntetycznym (dostępna jest również wersja o wysokiej wydajności wypełniona olejem). Przekładnia jest smarowana dożywno podczas normalnej pracy.

Uwaga

W przypadku temperatur pracy do 70 °C najlepsze właściwości smarne uzyskuje się zwykle w przypadku standardowych smarów. W zależności od temperatury otoczenia, obciążenia i cyklu pracy smar może stać się zbyt płynny aby zapewnić dobre smarowanie. Szczególnie w przypadku śrub z gwintem trapezowym wysokie temperatury są szybko osiągnięte.

Dlatego należy stosować smary wysokotemperaturowe i wysokowydajne. Jesteśmy do Twojej dyspozycji, aby doradzić w sprawie Twojej aplikacji.

Ostrzeżenie: W niskich temperaturach należy się spodziewać wyższych momentów obrotowych biegu jałowego oraz rozruchowych. W tym przypadku smary syntetyczne są bardziej odpowiednie niż smary mineralne.



Przykład zamówienia: Z-LUB-125-/Tribol GR 4020/460-2 PD

Ilość: 125mL
 Wypełnienie:

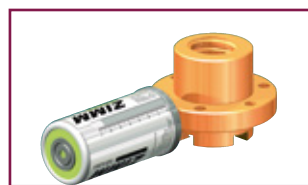
Środki smarne

Zalecane, przetestowane smary zapewniające najkorzystniejszą żywotność

Tr	Gwint trapezowy Tr		Rodzaj smaru	Zastosowanie	
	aplikacja		smar	odpowiedni	warunkowo / nieodpowiedni
	Smar standardowy, do rozmiaru 200 kN		Tribol GR 4020/460-2 PD	najlepsze właściwości w normalnych warunkach i temperaturach	bardzo sztywny w niskich temperaturach
	Smar standardowy, od rozmiaru 250 kN		Tribol GR 3020/1000-2 PD	wyższe obciążenia, niskie prędkości, do rozmiaru 250 kN	bardzo sztywny w niskich temperaturach
	smar wysokowydajny, smar wysokotemperaturowy		Tribol GR XT 2HT	w wysokim cyklu pracy lub w wysokiej temperaturze otoczenia	przy stałej temperaturze do 160 °C niska żywotność smaru
	Wysokowydajny smar do 150 °C		Braycote 2115-2	długa żywotność w ciągłej wysokiej temperaturze do 200 °C, w pomieszczeniu czystym, w próżni i przetwórstwie spożywczym	wysoka cena
	Smar niskotemperaturowy		Tribol GR 4747/220-2HT	optymalne właściwości i płynność w niskich temperaturach	powyżej temperatury pracy 60°C zbyt niska lepkość
	Smar do branży spożywczej		Tungrease CSH2	dopuszczony do przemysłu spożywczego, NSF-H1	
	Smar do śruby serii ZE-H		Tungrease BS1	dla wysokich cykli roboczych lub wyższych obciążeń	

KGT	Śruba kulowa KGT		Rodzaj smaru	Zastosowanie	
	aplikacja		smar	odpowiedni	warunkowo / nieodpowiedni
	Smar standardowy do KGT		Tribol GR 4747/220-2HT	wysokiej jakości, smar syntetyczny do wszystkich standardowych aplikacji	
	Smar do branży spożywczej		Tungrease CSH2	dopuszczony do przemysłu spożywczego, NSF-H1	

	Smar płynny do przekładni (ZE, Z + GSZ)		Rodzaj smaru	Zastosowanie	
	aplikacja		smar	odpowiedni	warunkowo / nieodpowiedni
	Standardowy smar płynny do przekładni		Optileb GR UF 00	bardzo wysokiej jakości, syntetyczny smar do wszystkich standardowych aplikacji z dopuszczeniem NSF-H1	
	Wysokowydajny smar, od 250 i ZE-H		Tevier PG Oil	wysokie obciążenia, niskie prędkości ZE-H 35 - 200, Z-250 bis Z-1000	
	Smar wysokotemperaturowy, do 150 °C		Braycote 2115-0	długa żywotność w ciągłych wysokich temperaturach do 200 °C, w pomieszczeniu czystym, próżni i przemyśle spożywczym	wysoka cena



Smary Z-LUB & KART



Automatyczny dozownik smaru ZIMM (Z-LUB) zapewnia ciągłe smarowanie śruby odpowiednią ilością smaru, wymaganą w ciągu 12 miesięcznego cyklu (od 1 do 12 miesięcy w temperaturze otoczenia 20 °C). Działanie dzięki zastosowaniu naboju gazowego. Dzięki przezroczystej obudowie można sprawdzić ilość smaru pozostałego w Z-LUB.

Wszystkie smary standardowe dostępne są w opakowaniach 400 g (TR 0 Alloy 2115 do gwintu trapezowego: 800g)



Automatyczny dozownik smaru Z-LUB



Kod	Opis	Smar	Rozmiar mL
Z-LUB	Smarownica ZIMM	sprawdź tabelę	250, *125, 60, 30, *15
KART	Opakowanie standardowego smaru do śrub	sprawdź tabelę	400g

* w magazynie, inne rozmiary dostępne na zamówienie.

ZIMM®



ZIMM GmbH

Millennium Park 3

6890 Lustenau/Austria

Tel: 00 43 55 77 / 806-0

E-Mail: sales@zimm.com

Internet: www.zimm.com