

Informacje techniczne

Innowacyjne, oddzielne smarowanie | Środki smarne do śrub i przekładni

Automatyczne dosmarowywanie

Automatyczne dosmarowywanie (np. dozownik smaru obsługiwany przez sterownik PLC) musi mieć sterowane położenie. Jest on podłączone do jednego z dwóch punktów smarowania. Strona przeciwna została wykonana jako odpowietrzenie/wentylacja. Odpowietrzenie/wentylacja musi być zawsze umieszczona w pozycji górnej.

UWAGA:



W niskich temperaturach można spodziewać się wyższych momentów obrotowych na biegu jałowym i momentów rozruchowych.

Długa żywotność

W zależności od zastosowania zalecamy wymianę środka smarnego po ok. 5 latach.



1

Przekładnia

Przekładnia jest uszczelniona i w zależności od wersji wypełniona smarem syntetycznym lub smarem płynnym.

2

- Gwint trapezowy Tr
- Gwint kulowy KGT
- Zabezpieczenie przed obrotem VS

Dosmarowanie należy przeprowadzić w odpowiednich pozycjach smarowania (SP1, SP2, ...). Ilości i częstotliwość smarowania zależą od danego zastosowania.

Zabezpieczenie przed obrotem VS jest smarowane poprzez smarowanie śruby.

Gwint/Przekładnia	Rodzaj smaru	Typ smaru	Zastosowanie
Gwint trapezowy Tr	Smar do śrub seria ZA	Tungrease BS	Smar syntetyczny spełniający najwyższe wymagania
Gwint kulowy KGT	Smar standardowy do gwintów KGT	Tribol GR 4747/220-2HT	Smar syntetyczny spełniający najwyższe wymagania
Zabezpieczenie przed obrotem VS	Smar standardowy, do zastosowań w przemyśle spożywczym	Optileb GR UF 00	Wysokiej jakości syntetyczny smar płynny do wszystkich standardowych zastosowań z dopuszczeniem NSF-H1

Inne smary

Stosowanie smarów uniwersalnych i innych smarów może znacznie zmniejszyć funkcjonalność i żywotność.